

GOSPODARKA *mięsna*

miesięcznik



TRESC: Rozwój skupu zwierząt rzeźnych w Polsce Ludowej — A. MIERZWIŃSKI. **Z KRAJOWEJ NARADY AKTYWU PARTYJNO-GOSPODARCZEGO PRZEMYSŁU MIĘSNEGO:** Główne problemy przemysłu mięsnego w walce o obniżkę kosztów własnych — Z. KRATKO. O lepsze metody pracy w przemyśle mięsnym — P. SZARSKI. **Z KRAJOWEJ NARADY PIONU PRODUKCJI MASARNICZEJ:** Zadania masarni w roku 1955 — W. GRZETCHOŃSKI. **DZIESIĘCIOLECIE PRZEMYSŁU MIĘSNEGO:** Osiągnięcia przemysłu mięsnego — R. GŁOWACKI. Rozwój jelicarstwa w Polsce — L. BRUDZIŃSKI. Gospodarka skórami w przemyśle mięsnym do r. 1955 — S. MEDYŃSKI. Rozwój ruchu racjonalizatorskiego w przemyśle mięsnym — M. MISZTAŁ. Manka i ubytki w przemyśle mięsnym — B. KRÓLIKOWSKI. **Z DOŚWIADCZEN ZSRR I KRAJÓW DEMOKRACJI LUDOWEJ:** Przebudowa działów w moskiewskim kombinacie mięsnym — A. ŁAWRUŚCZYN, J. OLSZAŃSKI. Zmechanizowana linia obróbki skór — H. Giercowa. Przebieg temperatury podczas kulinowania ciepłego mięsa — R. BÖHM. Fizyczne metody sterylizacji — Dr JANCKE. Wytyczne budownictwa nowych chłodni składowych — G. GÄNGER. Uzyskiwanie krwi spożywczej w rzeźniach — F. GYÖRGY. **RACJONALIZACJA:** Racjonalizatorzy przemysłu mięsnego pracują — M. MISZTAŁ. **WIADOMOŚCI BIEŻĄCE.**

Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego

Rok VII

Warszawa, maj 1955

Nr 5

TERESA PUCHOW

Min. Przem. Mięś. i Mł. w Warszawie

W 10-lecie przemysłu mięsnego

W Ministerstwie Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego odbyła się uroczysta akademicka 10-lecia istnienia państwowego przemysłu mięsnego. Na uroczystości przybyli: minister Rydalski oraz przedstawiciele KC PZPR i dyrektorzy Zjednoczeń Przemysłu Mięsnego. Referat o pracy przemysłu mięsnego wygłosił Z-ca Dyrektora d/s handlowych Główniki.

Referujący nakreślił rozwój przemysłu mięsnego w Polsce Ludowej i przedstawił poszczególne etapy w rozwoju tej ważnej gałęzi naszej gospodarki narodowej. Dzięki ustannemu rozwojowi przemysłu ciężkiego, podstawy wszystkich gałęzi gospodarki narodowej, przemysł mięsny został wyposażony w niezbędny sprzęt techniczny, który pozwala osiągnąć dobre wyniki w realizacji zadań, jakie stawia przed tą gałęzią gospodarki Partia i Rząd PRL.

W ciągu 10 lat wyrosła nowa kadra inżyniersko-techniczna, która opanowała nowoczesne maszyny i urządzenia i osiąga coraz lepsze wyniki w produkcji. Pierwszorzędne wyposażenie techniczne chłodzi, rzeźni, mechanizacja procesów produkcyjnych pozwalają skrócić cykl produkcyjny i nieustannie podnosić wydajność pracy, która jest podstawą obniżki kosztów własnych produkcji. Przed pracownikami CZPMięs. stało poważne zadanie — wynikające z Uchwał III Plenum — osiągnięcia w 1955 r. lepszych wyników w dziedzinie obniżki kosztów własnych produkcji i wyrównania niedoboru z poprzedniego roku.

Przemysł mięsny stanowi poważne ogniwo w dziedzinie zaspokajania potrzeb ludności, w dziedzinie realizacji podstawowego ekonomicznego prawa socjalizmu.

Referujący podkreślając dotychczasowe osiągnięcia przemysłu mięsnego pokazał jednocześnie braki i niedociągnięcia, o których mówił tow. Dietrich na ostatniej sesji Sejmu PRL, zmobilizował pracowników CZPMięs. do jeszcze wydajniejszej pracy, do lepszego wykorzystania rezerw

wewnętrznych, do realizowania zadań wynikających z Uchwał III Plenum KC PZPR.

Po referacie odbyła się dekoracja pracowników CZPMięs. „Medalem 10-lecia Polski Ludowej“. Uchwałą Rady Państwa za dobre wyniki w pracy zawodowej i społecznej na przestrzeni 10 lat zostało odznaczonych 106 pracowników CZPMięs.

W imieniu Rady Państwa minister Rydalski udekorował 45 pracowników CZPMięs. Dekoracji pracowników terenowych odznaczonych Medalem 10-lecia Polski Ludowej dokonali przedstawiciele terenowych Prezydów Rad Na rodowych.

Za ofiarną pracę w przemyśle mięsnym i dobre wyniki pracy nagrody pieniężne Ministra Przem. Mięś. i Mł. otrzymało 6 pracowników CZPMięs.

Za osiąganie najlepszych wyników w dziedzinie produkcji i obniżki kosztów własnych produkcji otrzymały nagrody pieniężne Ministra następujące przodujące zakłady mięsne: w Toruniu, Opolu, Lublinie, Kępnie, Szczecinie, Inowrocławiu, i Koszalinie. Oprócz tego za owocną i ofiarną pracę zostało wyróżnionych talonami na motocykle, radia 13 pracowników CZ i Zjednoczeń. W imieniu odznaczonych i wyróżnionych pracowników CZPMięs. przemówił inż. Wesołowski dziękując Partii i Rządowi PRL zapewnił obywatela Ministra, że pracownicy CZPMięs. będą jeszcze lepiej niż dotychczas pracowali i postawione przez Partię zadania wykonają.

CZPMięs. zakończył pierwsze 10-lecie swojej pracy w służbie narodu i rozpoczął nowy okres, nowe lata walki o podniesienie stopy życiowej mas pracujących, walki o coraz lepszą jakość produkowanych artykułów i coraz lepszą wydajność pracy. 10 lat pracy wskazują na to, że kolektyw pracowników przemysłu mięsnego jest w stanie pokonać wszystkie trudności i wywiązać się z zadania, jakie stawia przed nimi Partia i Rząd PRL.

ZOBOWIĄZANIA MŁODZIEŻOWE

Uczniowie klas III Technikum Przemysłu Mięsnego w Krotoszynie, w czasie zebrania Koła Technologów ww. klas, przeprowadzonego w dniu 24 III 1955 r., postanowili przekazać 15 tablic z zagadnień higieny pracy jako pomoce naukowe dla Technikum Przemysłu Mięsnego w Dębicy, szkole nowej, rozwijającej się. Tablice te wykonano pod kierunkiem i z inicjatywy opiekuna inż. Waśniewskiego, jako zobowiązanie przedjazdowe V Festiwalu Młodzieży i Studentów Świata.

Jednocześnie wezwali oni inne Koła Technologów szkół naszego reortu do podejmowania podobnych zobowiązań w zakresie wykonania tablic czy wykresów i ewentualnego przekazania wykonanych prac szkołom nowopowstałym, rozwijającym się, a stąd mającym trudności w wyposażeniu w pomoce naukowe.

W odpowiedzi na apel Koła Technologów klas III — Koło Technologów, uczniów klas IV tegoż technikum w Krotoszynie, podjęło zobowiązanie wykonania i wysłania 10 tablic z dziedziny technologii i maszynoznawstwa specjalnego dla Technikum Przemysłu Mięsnego w Dębicy.

Wydawca: WYDAWNICTWO PRZEMYSŁU LEKKIEGO I SPOŻYWCZEGO — Przedsiębiorstwo Państwowe, Warszawa, ul. Mazowiecka 2/4, tel. 6-72-71.

KOMISJA PROGRAMOWA: przewodniczący — inż. Z. Żyliński; członkowie: inż. M. Kamienny, prof. dr W. Pezacki, M. Grabowski, mgr B. Jarema, mgr inż. W. Buchwald, W. Grzechociński.

Redaguje KOMITET REDAKCYJNY w składzie: redaktor naczelny — mgr P. Szarski; sekretarz redakcji — M. Lisowska; redaktorzy działów: inż. W. Kuleszyński J. Dobosz, J. Turkiewicz.

Adres Redakcji: Warszawa, ul. Koszykowa 54. Telefon: 8-93-18.

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. WPU TCc/17/55 z dnia 14.4.55 r. Podp. do druku 5.5.55 r. Druk ukończono dnia 10.5.55 r., ark. wyd. 6,6, ark. druk. 4,5, Pap. sat. kl. VII 60 g. Form. 61x86. Zakł. Graf. Dom Słowa Polskiego, Warszawa, pl. Kazimierza Wielkiego. Zam. 2133/c. Nakł. 2813. B-6-6016

ANTONI MIERZWIŃSKI

Minister Skupu

Rozwój skupu zwierząt rzeźnych w Polsce Ludowej

Minęło 10 lat od chwili powstania Polski Ludowej. Dokonujemy podsumowania naszego dorobku na wszystkich odcinkach naszego życia politycznego, gospodarczego i kulturalnego. Wypada również dokonać przeglądu naszych osiągnięć w zakresie gospodarki mięsnej.

Polska Ludowa przejęła gospodarkę mięsną nie tylko wraz z całkowicie zdeorganizowaną i zdezastrowaną przez okupanta jej bazą produkcyjną, ale również odziedziczyła pozostałe po gospodarce kapitalistycznej tradycje rynku, wyrażające się brakiem jakiegokolwiek unormowania podstawowych warunków obrotu, żywiolowym, nie uwzględniającym opłacalności produkcji kształtowaniem się cen, ogromnymi ich wahaniami okresowymi i sezonowymi oraz terytorialną rozpiętością, wydłużonym łańcuchem ogniw pośredniczących między producentem a konsumentem oraz niesłychaną prymitywnością lub zupełnym brakiem bazy materiałowo-technicznej. Stwarzało to ogólny układ warunków, sprzyjający maksymalizacji zysków pośrednika i spekulanta, a bijący w interesy zarówno chłopca — jako producenta — jak i robotnika — jako konsumenta miejskiego.

Zagadnienia gospodarki mięsnej odgrywają poważną rolę w całokształcie naszej polityki ekonomicznej. Dzieje się to głównie dla trzech podstawowych przyczyn:

P o p i e r w s z e — dział produkcji zwierzęcej wskutek ścisłego wzajemnego powiązania z działem produkcji roślinnej stanowi w gospodarce rolnej podstawowy czynnik, warunkujący ogólny poziom kultury rolnej, decydujący o wynikach produkcji.

P o d r u g i e — hodowla jest to gałąź produkcji rolnej, rozstrzygająca o dochodowości przeważającej masy gospodarstw biedniackich i średniackich. Wynika to z układu warunków produkcyjnych w gospodarstwach tych typów.

P o t r z e c i e — rozmiary produkcji zwierzęcej decydują o zaspokojeniu potrzeb zaopatrzenia ludności.

Wynika stąd ścisły związek zagadnień gospodarki mięsnej z podstawowymi problemami ekonomiczno-politycznymi naszego budownictwa.

Państwo nasze już w pierwszych latach swego istnienia stanęło przed zadaniem rekonstrukcji bazy produkcyjnej i organizacji rynku mięsnego. Go-

spodarka socjalistyczna wysunęła konieczność i równocześnie stworzyła możliwość kompleksowego traktowania zagadnień gospodarki mięsnej, jako całokształtu spraw produkcji, obrotu, przetwórstwa i spożycia. W oparciu o analizę stosunków międzywojennych i doświadczeń pierwszego okresu władzy ludowej stworzony został program polityki gospodarczej państwa na odcinku gospodarki mięsnej. Zadania, jakie postawiliśmy sobie w tym programie, obejmowały trzy podstawowe kierunki:

1) zapewnienie rozwoju pogłowia zwierząt rzeźnych w oparciu o określenie właściwych kierunków i rejonizację hodowli, o zabezpieczenie bazy paszowej i o stworzenie sprzyjających warunków ekonomicznych — szczególnie warunków zbytu — poprzez właściwą politykę cen,

2) stworzenie systemu skupu zapewniającego państwu regulujący wpływ na produkcję i obrót oraz udostępniającego optymalne warunki dla rozwoju hodowli,

3) powołanie uspołecznionego aparatu skupu i obrotu, wyposażonego w odpowiednią bazę materiałowo-techniczną.

Realizacja zadań rozwoju produkcji zwierzęcej w odniesieniu do drobnotowarowej gospodarki chłopskiej była możliwa tylko poprzez oddziaływanie pośrednie — w drodze kształtowania warunków ekonomicznych dla tej produkcji, w pierwszym rzędzie — warunków zbytu. W związku z tym kluczową pozycję w tym programie stanowił system skupu, gdyż łączył on w sobie przesłanki realizacji zadań wytycznych dla wszystkich faz gospodarki mięsnej, zadań w zakresie rozwoju produkcji, kształtowania warunków zbytu i organizacji obrotu w celu zabezpieczenia potrzeb konsumpcyjnych. Należało więc stworzyć taki system skupu, który:

- zabezpieczałby zaspokojenie potrzeb kraju w artykuły mięsne,
- stymulował produkcję zwierzęcą,
- realizował zasady polityki sojuszu robotniczo-chłopskiego.

W zależności od etapu naszego budownictwa i odpowiadającego mu układu warunków społeczno-ekonomicznych oraz związanych z tym zadań — kształtował się nasz system skupu.

Świadczenia rzeczowe — wprowadzone natychmiast po wyzwoleniu, tj. w pierwszym okresie go-

spodarki powojennej — zastąpione zostały już w 1946 r. wolnorynkowym zakupem produkcji rolnych, opierającym wymianę między miastem a wsią, na zasadach obrotu towarowego, przy równoczesnym dążeniu do zapewnienia państwu regulującej roli w tym obrocie, do podporządkowania tego obrotu i dominujących w nim jeszcze elementów kapitalistycznych potrzebom gospodarki narodowej, wyrażonym w planie.

Już na tym etapie organizacji naszej gospodarki mięsnej stworzone były zaczątki uspołecznionego aparatu skupu zwierząt rzeźnych, zapoczątkowano normowanie podstawowych warunków obrotu. Stosowana w tym okresie forma zakupów rynkowych zwierząt rzeźnych okazała się jednak niewystarczającym środkiem dla zapewnienia dalszego rozwoju hodowli i podnoszenia jej towarowości, dla wyeliminowania z obrotu między miastem a wsią handlu prywatnego, grożącego podważeniem spójni ekonomicznej miasta ze wsią.

Uchwała Rady Ministrów z dnia 28 marca 1949 r. o „akcji hodowlanej” zapoczątkowała nowy etap polityki gospodarczej na odcinku gospodarki mięsnej. Zastosowany w ramach tej akcji zespół środków przyczynił się do dalszego rozwoju hodowli i usprawnienia obrotu zwierzętami rzeźnymi oraz do zapewnienia uspołecznionemu aparatowi handlowemu dominującej pozycji w tym obrocie. Jako instrument polityki państwa dla realizacji tych celów wykorzystano system skupu, a przede wszystkim powołaną w jego ramach formę kontraktacji trzody chlewnej.

Forma ta — jakkolwiek w okresie lat 1949-1951 przyczyniła się poważnie do intensywnego rozwoju hodowli, do wyparcia elementów kapitalistycznych i spekulacyjnych z rynku zwierząt rzeźnych, do silniejszego powiązania drobnotowarowych gospodarstw chłopskich z gospodarką planową przez pełniejsze objęcie skupem uspołecznionym ich produkcji towarowej i do umocnienia przez to regulującej roli państwa w obrocie, choć przyczyniła się do dalszej rozbudowy bazy materiałowo-technicznej i usprawnienia obrotu — stała się — wobec sytuacji, jaka zaistniała w układzie proporcji w rozwoju naszej gospodarki narodowej na przełomie lat 1951—1952 — niewystarczająca dla realizacji stojących przed skupem zadań.

Zwiększające się, wskutek burzliwego tempa rozwoju socjalistycznego przemysłu i nienadążania za nim tempa rozwoju drobnotowarowej gospodarki rolnej, dysproporcje pomiędzy produkcją a zapotrzebowaniem produktów rolnych, pogłębione przez katastrofalne dla rolnictwa warunki atmosferyczne w jesieni 1951 r. stworzyły podatne podłoże dla ożywienia działalności elementów spekulacyjnych na rynku, dążących do osłabienia regulującej roli państwa. Dysproporcje te, wkraczające bezpośrednio w dziedzinę powiązań między układem socjalistycznym i drobnotowarowym groziły poważnymi zakłóceniami w całej gospodarce narodowej, zagrażały spójni ekonomicznej między klasą robotniczą i chłopstwem.

Wobec takiej sytuacji powstała konieczność uzupełnienia nowymi środkami dotychczasowego systemu regulującego oddziaływanie państwa na produkcję indywidualnych gospodarstw chłopskich

i na obrót towarowy między miastem a wsią. Takim nowym środkiem były dostawy obowiązkowe. Dla zwierząt rzeźnych obowiązek dostaw został wprowadzony ustawą z dnia 15.II.1952 r. Utrzymana, a nawet rozszerzona została kontraktacja zwierząt rzeźnych oraz skup nadwyżek niekontraktowanych. Wreszcie uchwała Rządu z dnia 3 stycznia 1953 r. uzupełniła ten system skupu wprowadzeniem sprzedaży mięsa na rynku bazarym przez producentów, którzy wywiązali się z obowiązkowych dostaw, bezpośrednio konsumentom. Wszystkie te formy są ze sobą ściśle powiązane i tworzą jednolity system, który jest w ręku państwa potężnym narzędziem regulowania rynku i oddziaływania na produkcję zwierzęcą. Stosowanie takiego zespołu zróżnicowanych form skupu zapewnia przejęcie do dyspozycji państwa decydującej masy towarowej produkcji żywca rzeźnego, zabezpiecza realność planów skupu i zaopatrzenia, zapewnia państwu regulującą rolę na rynku.

Zespół tych form stanowi równocześnie w ręku państwa potężne narzędzie oddziaływania na produkcję układu drobnotowarowego, na zwiększenie jej rozmiarów, kształtowanie kierunków, prawidłową rejonizację, na polepszenie jej jakości przez zwiększenie produktywności pogłowia, na łagodzenie cykliczności produkcji i sezonowości podaży zwierząt rzeźnych, wreszcie na podnoszenie towarowości produkcji. Metody wypracowane w ramach tego złożonego systemu pozwalają na stosowanie na odcinku skupu zwierząt rzeźnych założeń polityki klasowej, polityki realizacji zasad sojuszu robotniczo-chłopskiego, polityki ochrony interesów pracującego chłopstwa, pomocy produkcyjnej dla gospodarstw biedniackich i średniackich, uniezależniającej te gospodarstwa od kułaka, polityki ograniczenia wyzysku kułackiego i spekulacyjnych tendencji kułacka.

W oparciu o ten system rozwiązyaliśmy pomyślnie szereg zadań, nakreślonych w cytowanym na wstępie programie naszej polityki na odcinku gospodarki mięsnej i realizujemy nadal stale zwiększające się zadania, związane z wykonaniem podjętych przez II Zjazd PZPR uchwał o przyspieszeniu podnoszenia stopy życiowej mas pracujących.

System skupu, stosowane w nim formy i bodźce ekonomiczne odegrały poważną rolę, jeśli idzie o rozwój produkcji rolnej.

W zakresie hodowli osiągnęliśmy wzrost pogłowia zwierząt rzeźnych, przekraczający — jeżeli chodzi o trzodę chlewną i owce — poziom przedwojenny. Pogłowie trzody chlewnej wzrosło w latach 1951—1954 o 31 %, pogłowie bydła o 12 %, pogłowie owiec o 60 %. Taki wzrost, mimo złych urodzajów w ostatnich latach, a zwłaszcza w roku 1953, nastąpił dzięki pomocy udzielanej przez państwo, dzięki stosowanym w skupie bodźcom ekonomicznym. Wystarczy powiedzieć, że w okresie od 1949 r. do 1954 r. skupiliśmy w formie kontraktacji ponad 16 milionów sztuk trzody chlewnej. Uruchomiliśmy produkcję pasz przemysłowych. Zorganizowaliśmy powiazaną ze zdejmowaniem masy towarowej przez skup uspołecznioną pomoc paszową, umożliwiającą rozwijanie hodowli gospodarstwom nie posiadającym własnej bazy paszowej. Gospodarstwa chłopskie otrzymały od

państwa tylko na przestrzeni ostatnich trzech lat 1750 tys. ton pasz treściwych w ramach kontraktacji i wolnorynkowego skupu trzody. Dochodzą do tego dalsze setki tysięcy ton pasz treściwych, dostarczonych przez państwo za ponadobowiązkowe dostawy mleka w celu stworzenia dodatkowych bodźców dla rozwoju hodowli bydła.

System skupu wpłynął na określenie podstawowych kierunków hodowli i ich rejonizację. Dzięki zastosowaniu specjalnych bodźców ekonomicznych i pomocy produkcyjnej złagodziliśmy wahania występujące cyklicznie w produkcji i podaży trzody na przestrzeni roku. Zapoczątkowaliśmy akcję kontraktacji wychowu cieląt oraz opasu bydła. Kontraktacja cieląt dała bardzo korzystne wyniki w postaci zwiększenia skupu wołowiny, a jednocześnie zwiększyła dochody gospodarstw chłopskich. Od chwili wprowadzenia kontraktacji wychowu cieląt w roku 1953 do końca 1954 r. skupiliśmy w tej formie około 250 tys. sztuk młodego bydła, co dało około 30 tys. ton dodatkowej produkcji żywca.

Bezpośrednie formy oddziaływania na wzrost produkcji rolnej znajdują między innymi wyraz w tym, że na przestrzeni tylko ostatniego roku skierowaliśmy do dalszej hodowli w gospodarce chłopskiej około 10 tysięcy sztuk cieląt, do opasu w PGR około 30 tys. sztuk bydła.

Dzięki stosowaniu ulg w obowiązkowych dostawach mleka przeszło 250 tys. cieląt zostało w ostatnim roku zachowane w gospodarstwach chłopskich do dalszego chowu. Wprowadziliśmy politykę cen w skupie zwierząt rzeźnych, stwarzającą preferencje dla hodowli jako centralnego zagadnienia w produkcji rolnej. Polityka ta jest najlepszym wyrazem obrony przez państwo ludowe interesów biedniaka i średniaka, dla których ten dział produkcji stanowi podstawę dochodowości gospodarstwa. Stworzyliśmy uspołeczniony aparat skupu zwierząt rzeźnych oraz rozwiniętą sieć punktów skupu, zblizonych maksymalnie do producenta i wyposażonych w niezbędne urządzenia technicznej obsługi obrotu. Mamy szereg osiągnięć na odcinku organizacji obrotu, przetrzymywania, transportu i przekazywania skupionego żywca do zakładów przemysłu mięsnego.

Mimo że szereg problemów na odcinku gospodarki mięsnej rozwiązaliśmy pomyślnie, zadania nasze nie zmniejszyły się, przeciwnie, zwiększają się i komplikują. Pozostaje to w ścisłym związku z rozwojem naszej gospodarki i naszych potrzeb, ze zmianami zachodzącymi w układzie stosunków społeczno-ekonomicznych.

Jakie zadania stoją przed nami w najbliższej przyszłości na odcinku gospodarki mięsnej, a szczególnie na odcinku skupu zwierząt rzeźnych?

Musimy walczyć o dalsze umocnienie dyscypliny dostaw obowiązkowych. Umocnienie tej dyscypliny jest niezbędne dla zapewnienia realności planów skupu i zaopatrzenia, dla umocnienia regulującej roli państwa na rynku, dla sprawiedliwego rozdziału ciężarów związanych z socjalistycznym uprzemysłowieniem kraju, dla zwalczania prób kułackiego sabotażu produkcji i tendencji spekulacyjnych.

Musimy w dalszym ciągu rozwijać kontraktację, która zapewnia państwu coraz poważniejszą pulę

towarową produkcji zwierzęcej, a chłopu korzystne warunki zbytu i pomoc produkcyjną państwa, umożliwiającą mu rozszerzanie reprodukcji w hodowli.

Musimy zwrócić szczególną uwagę na rozwój kontraktacji bydła na opas i cieląt na wychów, by nie dopuścić do marnotrawienia rezerw, jakie tkwią w naszej gospodarce.

Musimy czuwać nad rozwojem rynku bazarowego, czuwać, by nie zakradł się tam spekulant, odbierający chłopu jego dochód i okradający konsumenta miejskiego.

Musimy stale śledzić zmiany zachodzące w układzie proporcji w naszej rozwijającej się gospodarce narodowej, korygować i dostosowywać do nich system bodźców ekonomicznych, stosowanych w skupie dla stymulowania produkcji zwierzęcej. Szczególnie odnosi się to do zmian zachodzących w układzie stosunków społeczno-ekonomicznych na wsi w związku z szybkim rozwojem spółdzielczości produkcyjnej. Stwarza to potrzebę zbadania, w jakim stopniu uzasadnione jest stosowanie środków ekonomicznych, wypracowanych w dotychczasowym systemie skupu dla zapewnienia państwu możliwości oddziaływania na rozwój produkcji w drobnotowarowej gospodarce chłopskiej, prowadzenie polityki klasowej polegającej na udzielaniu pomocy i bronienu interesów drobnych i średniorolnych chłopów, a ograniczeniu kułactwa — w zmienionym układzie warunków, spowodowanym rozwojem spółdzielczości produkcyjnej. Stawia to przed nami niezmiernie poważne i odpowiedzialne zadania wypracowania w naszym systemie skupu zespołu metod i bodźców, wpływających na wzrost produkcji zwierzęcej w gospodarce zespołowej.

Musimy bardziej konsekwentnie prowadzić walkę o obniżkę kosztów obrotu żywcem przez zmniejszenie do minimum ubytków towarowych i strat żywca na punktach skupu i w transporcie, obniżanie kosztów transportu żywca i zmniejszanie kosztów administracji. Należy szczególnie zwrócić uwagę na zmniejszanie ubytków żywca w transporcie przez właściwą opiekę nad żywcem w czasie przewozu, racjonalne karmienie, skrócenie okresu między skupem a dostawą do przemysłu mięsnego, by nie marnować dóbr wyprodukowanych przez chłopą. Zmniejszenie ubytków w obrocie żywcem, to nie tylko wykonanie planu obniżki kosztów, lecz uzyskanie dla gospodarki narodowej dodatkowych ilości mięsa.

Należy w dalszym ciągu podnosić kwalifikacje pracowników, usprawniać organizację obrotu, zacieśnić współpracę aparatu z zakładami produkcyjnymi przemysłu mięsnego w zakresie dostaw i odbioru żywca, aby zaopatrywać nasz przemysł mięsny w surowiec rzeźny lepszej jakości. Musimy stale usprawniać naszą pracę a przez to obniżać koszty własne, aby w tym zakresie przyczynić się do wykonania planu obniżki kosztów w roku 1955, ostatniego roku planu sześcioletniego.

Zadania skupu są niezwykle odpowiedzialne. W tej bowiem dziedzinie działalność gospodarczej rozstrzygają się problemy zaopatrzenia rynku w podstawowe artykuły spożywcze, decydujące o realizacji wytycznych II Zjazdu PZPR w zakresie podniesienia stopy życiowej mas pracujących w naszym kraju.

Z Krajowej Narady Aktywu Partyjno-Gospodarczego Przemysłu Mięsnego

ZYGMUNT KRATKO

Gen. Dyr. Min. Przem. Mięs. i Mł.

Główne problemy przemysłu mięsnego w walce o obniżkę kosztów własnych

Narada aktywu gospodarczego przemysłu mięsnego, odbyta w dniach 21 i 22 marca rb., przebiegała pod silnym wrażeniem niewykonania przez przemysł mięsny podstawowych zadań, określonych przez II Zjazd Partii w dziedzinie akumulacji i obniżki kosztów własnych.

Przemysł mięsny w 1954 r. nie przekazał skarbowi państwa z tytułu akumulacji sumy 940 mln zł, a ponadto nie tylko nie wykonał zaplanowanej obniżki kosztów, lecz koszty przekroczył, zaciągając dług wobec państwa w sumie ponad 232,5 mln zł. Cyfry te nie mogły nie wstrząsnąć sumieniem aktywu partyjnego i gospodarczego przemysłu mięsnego, rzutują bowiem one zarówno na tempo naszego budownictwa socjalistycznego jak i na walkę o poprawę warunków bytowych klasy robotniczej, w tym również i robotników przemysłu mięsnego.

Powstały niewątpliwie obiektywne trudności, które zaciążyły zarówno na wykonaniu planu produkcji jak i planu akumulacji. Niewykonanie planu dostaw przez Ministerstwo Skupu w roku 1954 i to w ilości około 100 tys. ton żywca, nierytmiczność dostaw oraz zmiana planów operacyjnych nawet w środku tygodnia, w niemałym stopniu komplikowały pracę przemysłu mięsnego. Należy jednak z uznaniem stwierdzić, że wspomniani wyżej aktyw zdołał oderwać się od obiektywnych przyczyn, głęboko i wnikliwie przeanalizować własne braki, własną niegospodarność i stwierdzić, że w danych, konkretnych warunkach, przy odpowiedniej mobilizacji zakłady mięsne były w stanie wygospodarować zaplanowaną obniżkę kosztów oraz znacznie zwiększyć uzyskaną masę towarową, mimo niewykonania globalnego planu.

Przykładem mogą służyć 3-czołowe zakłady z woj. bydgoskiego — Zakłady Mięsne w Bydgoszczy, Toruniu i Inowrocławiu, które zaplanowaną obniżkę kosztów własnych wykonały i przekroczyły. Gdyby jedynie Zakłady Mięsne w Poznaniu uzyskały w roku 1954 wskaźniki poubojowe, uzyskane w Zakładach Mięsnych w Bydgoszczy, woj. poznańskie uzyskałoby dodatkowo z tej samej ilości trzody 373 tony mięsa, co niewątpliwie wpłynęłoby dodatnio na zaopatrzenie ludności, a zakładom przyniosłoby poważne zyski. Wykonanie w skali krajowej wskaźników poubojowych oznaczałoby uzyskanie dodatkowej puli mięsnej w granicach około 2 000 ton.

Analiza tylko jednego odcinka, tj. wydajności poubojowej, wskazuje na niewykorzystane jeszcze możliwości, a odcinków tych, rzutujących zarówno na uzysk masy mięsnej jak i na koszty, jest w naszych zakładach znacznie więcej. Wskutek

nieuzyskania zaplanowanych wskaźników poubojowych i zbiórki ubocznych artykułów uboju, jak np. sadła, otok i łojów bydlęcych, przemysł mięsny poniósł łącznie stratę około 60 milionów zł.

Poważne również straty, sięgające kilkudziesięciu milionów złotych, spowodowało nieprzestrzeganie prawidłowego rozbioru mięsa wskutek nieuzyskania zaplanowanych norm uzysku cenniejszych elementów. Wprawdzie sprawa rozbioru mięsa w przemyśle mięsnym jest zagadnieniem nowym i w całej rozciągłości postawionym dopiero w połowie 1954 r., niemniej jednak przodujące zakłady i w tej dziedzinie potrafiły szybciej przełamać trudności okresu początkowego, a tym samym opanować zasady prawidłowego rozbioru.

Można by przytoczyć i inne dziedziny, gdzie wskutek złej pracy, braku gospodarności czy też niedostatecznej mobilizacji załóg ponieśliśmy duże straty, jak np. w zbiorce krwi, wysortach bekonowych powodowanych głównie brakiem dostatecznego nadzoru podczas transportu i w samych zakładach itp., ale nad wszystkimi góruje problem manka.

Nasze planowane manka na ubytki w osuszczeniu czy wychładzaniu są stanowczo zbyt wysokie i znacznie przewyższają obowiązujące normy ubytków w Związku Radzieckim. Dochodzą do nich jeszcze tzw. manka nieplanowane, pod którymi kryją się złodziejstwa i nadużycia, a niestety aktyw nasz nie prowadzi z nimi konsekwentnej walki.

Nadużyć tych dopuszcza się niewielka grupa ludzi, lecz rzuca ona cień na całość załogi przemysłu mięsnego i dlatego honorem każdego zakładu, każdej załogi, każdego uczciwego pracownika powinna być bezwzględna i bezlitosna walka ze złodziejami mienia społecznego.

Zastanówmy się, czemu to przypisać, że aktyw gospodarczy przemysłu mięsnego zebrany na naradzie w marcu br., zdołał bardziej krytycznie ocenić swą pracę roku ubiegłego, zdołał ostrzej spojrzeć na przebytą drogę, zdołał bardzo krytycznie ustosunkować się zarówno do pracy swego centralnego zarządu jak i ministerstwa?

Wydaje mi się, że zdecydowały o tym następujące czynniki:

1. Atmosfera, jaka wytworzyła się w całej Partii i w klasie robotniczej po III Plenum KC naszej Partii

Ostra krytyka i samokrytyka przeprowadzona na samym Plenum oraz na zebraniach poplenumowych w zakładach pracy, śmiałe ujawnienie braków i niedociągnięć — na tle ogólnego dużego dorobku naszego kraju — nie mogło pozostać bez

wpływu na aktyw partyjny i gospodarczy przemysłu mięsnego, znalazło więc swoje odbicie na naradzie krajowej, rzutowało na całość obrad, tym bardziej że tow. Bierut poświęcił przemysłowi mięsnemu specjalne miejsce w swoim referacie, konkretyzując sytuację w następujących słowach:

„...Poważne braki wystąpiły w przemyśle mięsnym. Obok znanych obiektywnych trudności — na złe wyniki przemysłu mięsnego złożyły się także poważne braki w technologii, w jakości produkcji oraz marnotrawstwo surowca”.

Ocena Komitetu Centralnego naszej partii znalazła pełne potwierdzenie w wypowiedziach na krajowej naradzie.

2. Nowe metody pracy, jakie zaczęto stosować w przemyśle mięsnym po II Zjeździe naszej Partii

Czerwcową krajową naradą roku ubiegłego, pomimo wielu braków, zapoczątkowała trochę inny styl pracy w przemyśle mięsnym, znacznie pogłębiony przez konferencje partyjno-ekonomiczne przeprowadzone w wielu zakładach, przez dwie zakładowe umowy zbiorowe i długofalowe zobowiązania. Duża praca polityczna, przeprowadzona głównie przez podstawowe organizacje partyjne w oparciu o bezpartyjny aktyw gospodarczy, w wysokim stopniu zbliżyła kierownictwo administracyjne do załóg, uświadomiła wielu naszym dyrektorom jak wielkie rezerwy tkwią w twórczej inicjatywie załóg. Niestety, nie wszędzie inicjatywa załóg, entuzjazm naszej młodzieży został odpowiednio oceniony przez naszą administrację, a w wielu zakładach nazajutrz po konferencji powrócono do pierwotnego stanu.

Uruchomienie w roku ubiegłym zespołów kierowniczych na wszystkich szczeblach organizacyjnych przemysłu mięsnego, przy pełnym przestrzeganiu jednoosobowego kierownictwa, wzmocniło poczucie odpowiedzialności naszych kierowników.

Aczkolwiek daleko nam jeszcze do pełnego przełamania i wykarczowania biurokratyzmu, jaki zatruwa atmosferę w zakładach, pewien krok w roku ubiegłym uczyniliśmy i to znalazło swoje odbicie na krajowej naradzie.

3. Konsultacja udzielona nam przez przedstawiciela przemysłu mięsnego w Związku Radzieckim, tow. inż. Gieworgiana

Narada przeprowadzona w kilku kluczowych naszych zakładach z udziałem inż. Gieworgiana, rozmowy z majstrami i personelem inżynierskim, konkretne wskazania co do ulepszania metod naszej pracy, były dużą szkołą dla naszego aktywu, uświadomiły wielu towarzyszom jak wielkie rezerwy, nie wykorzystane dotąd, tkwią dosłownie w każdym zakładzie. Konsultacja ta uzmysłowiła całemu naszemu aktywowi konieczność uczenia się u towarzyszy radzieckich ich przodujących metod pracy i przodującej techniki.

Towarzysze nasi podpatrzyli równocześnie u tow. Gieworgiana metody pracy, rozmowy przeprowadzone z robotnikami i majstrami, jego głęboką wiarę w ludzi, jego skromność i stosunek do ludzi, co w sumie nie mogło nie wywierać odpowiedniego wpływu na kierownicze kadry.

4. Osiągnięcia przemysłu mięsnego w uzyskiwaniu wskaźników wydajności poubojowej w styczniu i lutym br.

Mimo zaostrożenia planowanych wskaźników w roku bieżącym w porównaniu ze wskaźnikami roku ubiegłego, nasze załogi w skali krajowej nie tylko wskaźniki te osiągnęły, ale przekroczyły we wszystkich klasach trzody bydła. W porównaniu z wykonaniem roku ubiegłego mamy wzrost średnio około 0,7%, co stanowi niewątpliwie duży postęp. Osiągnięcia w styczniu i lutym br. są niewątpliwie wynikiem dużej pracy przeprowadzonej w drugiej połowie roku ubiegłego, są rezultatem zejścia z problemem wydajności poubojowej do stanowiska majstra i robotnika, niezwykle jaskrawo uwypuklając nasze zaniedbania w roku ubiegłym.

Wszystkie te czynniki pozwoliły gruntownie krytycznie przeanalizować pracę przemysłu mięsnego w roku ubiegłym, konkretnie sprecyzować realne zadania dla całego przemysłu na rok bieżący.

Narada krajowa uwypukliła szereg węzłowych problemów, które decydują w roku bieżącym w walce o realizację zadań nakreślonych przez II Zjazd i III Plenum, które decydują na kluczowym odcinku frontu walki o obniżkę kosztów własnych.

Niektóre z tych problemów pragną poruszyć w tym artykule.

1. Doprowadzenie planu produkcji i planu obniżki kosztów w porę nie tylko do zakładu, ale do każdego działu pracy i ogniwa roboczego.

Przykłady przytoczone przez poszczególnych towarzyszy w dyskusji potwierdziły, że majstrowie nasi i brygadziści interesują się już wskaźnikami produkcji, ale nie znają swych zadań w dziedzinie obniżki kosztów, które pozostają w dalszym ciągu „tajemnicą” księgowych, mimo że zrozumiałe jest, iż bez pełnej mobilizacji całej załogi, a przede wszystkim majstrów i brygadzystów, nie można osiągnąć pozytywnych rezultatów. Przytoczony uprzednio przykład z wydajnością poubojową potwierdził nam wszystkim słuszność takiego postawienia sprawy.

Należy stwierdzić, że Dział Planowania Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego niestety nie zrozumiał wagi tego problemu, przynajmniej na razie, bo nazajutrz po naradzie wrócił do starych metod i planu w terminie nie opracował. Myślę, że towarzysze z działu planowania powinni się nad tym poważnie zastanowić i wyciągnąć dla siebie odpowiednie wnioski. Dział planowania powinien przeanalizować i drugi problem, zasygnalizowany na krajowej naradzie, tj. w wielu przypadkach niezgodność planów dostaw z planami produkcji. Wyjaśnienia udzielone w czasie trwania narady nie przekonały nas wszystkich o słuszności dotychczasowych metod planowania. Dotychczasowy plan rozrzutu do województw, a zwłaszcza do zakładów, wymaga więcej wnikliwości, a zwłaszcza kontroli i to zarówno ze strony CZPMięs jak i Departamentu Planowania Ministerstwa Przem. Mięs. i Mł.

2. Walka o wygospodarowanie większej masy towarowej — przez osiąganie i przekraczanie wskaźników wydajności poubojowej oraz artykułów ubocznych uboju w poszczególnych klasach, przez osiąganie i przekraczanie wskaźnika uzysku tłuszczu, uzyskanie norm rozbiorów, przez obniżanie mank oraz osiąganie wysokiej jakości wędlin i przetworów — decyduje w każdym zakładzie zarówno o masie towarowej, a więc o zaopatrzeniu ludności jak i o kosztach, toteż powinny one być systematycznie analizowane zarówno przez dyrekcje jak i w czasie narad roboczych.

Doświadczenie stycznia i lutego br. wykazało, że w roku bieżącym istnieją warunki dla dokonania prawdziwego zwrotu w tej dziedzinie, o ile zdołamy walkę naszą oprzeć na szerokim aktywie i całej załodze.

Należy przy tym jednak zasygnalizować, że w tych samych miesiącach, w styczniu i lutym br., zarysowała się w niektórych naszych zakładach niezdrowa tendencja, świadcząca o braku gospodarności. Osiągnięto mianowicie wysoki wskaźnik wytopu tłuszczu, ale kosztem drogiego surowca, jakim jest słonina. Tego rodzaju praktyka prowadzi do uszczuplenia zaopatrzenia ludności i do przekroczenia kosztów, toteż towarzysze powinni zagadnienie to przeanalizować i pilniej śledzić wszystkie procesy technologiczne.

3. Trzeci odcinek — szeroko omówiony na naradzie inwestycyjnej — to odpowiednio prze-myślana polityka inwestycyjna.

Dość wskazać, że w przemyśle mięsnym mamy ponad 50 milionów zł zamrożonych w inwestycjach, ciągnących się od wielu lat, że na 12 planowanych do przekazania obiektów do eksploatacji w 1954 r. oddano tylko 2, mimo formalnie wysokiego procentu przerobu, że mamy wiele maszyn z importu, kupionych za dewizy, dotychczas nie uruchomionych.

Przykładem jest „historyczny” już „Titan” łódzki, który najpierw przeleżał dwa lata spokojnie w skrzyniach w Zamościu, a terminy uruchomienia go w Łodzi przesuwają się z kwartału na kwartał. Sprawa ta jest o tyle pouczająca, że w roku bieżącym mamy zmontować i uruchomić 3 nowe „Titany”, które są w naszym posiadaniu.

Fakty te są mocnym oskarżeniem pod adresem przemysłu mięsnego i departamentu inwestycji resortu, świadczą o braku dostatecznego zrozumienia dla tak ważnej dziedziny działalności gospodarczej, zwłaszcza w świetle zacofania naszego przemysłu mięsnego.

Jakie są źródła tych zaniedbań, których dłużej tolerować nie wolno?

— Prowadzenie w przeciągu lat nieprzemysłanej polityki rozpraszania inwestycji, przy braku koncentracji wysiłków na odcinkach pracy decydujących dla przemysłu mięsnego.

— Niedocenianie problemu mechanizacji naszych zakładów aż do chwili przyjazdu przedstawiciela przemysłu mięsnego Związku Radzieckiego, który wyjaśnił naszemu aktywowi wagę tego problemu, stworzył atmosferę dla śmielszych poczynań. Należy jednak podkreślić, że bez winy resortu zbyt powoli posuwa się realizacja zamierzeń w zakresie mechanizacji.

— Brak dostatecznej współpracy służby produkcyjnej ze służbą inwestycyjną na wszystkich szczeblach. Nasi dyrektorzy zakładów, a nawet zjednoczeń, często traktują inwestycje na ich terenie jako imprezę centralną, za którą oni nie ponoszą odpowiedzialności. Ten brak współdziałania od momentu zaplanowania inwestycji i przez cały okres realizacji prowadzi do częstych przeróbek w końcowej fazie, co kolosalnie podraża inwestycje i opóźnia eksploatację. Stan ten musi ulec zmianie, toteż należy zastanowić się nad problemem organizacyjnego powiązania tych dwóch działów w celu usprawnienia realizacji inwestycji. — Opracowanie planów inwestycyjnych odgórnie, bez udziału zainteresowanych zakładów a nawet zjednoczeń. Odnosi się to zwłaszcza do rozbudowy czy przebudowy zakładów mięsnych, których nie można dobrze realizować bez udziału gospodarza, tj. dyrekcji zakładu.

Poruszone momenty nie wyczerpują problemu inwestycji, wskazują jednak na wagę inwestycji w całokształcie naszej gospodarki oraz na nasze kolosalne zaniedbania w tej dziedzinie.

Na marginesie gospodarki inwestycyjnej pragnę zaznaczyć, że drugi poważny pion naszej działalności gospodarczej, tj. remonty, nie zostały jeszcze we właściwym stopniu przeanalizowane, a zaniedbania nie są mniejsze niż w inwestycjach.

4. Czwarty problem — zasygnalizowany w czasie narady — to niewłaściwa polityka w dziedzinie zatrudnienia i gospodarki funduszem płac.

Dość wskazać, że w roku 1954 przekroczono fundusz płac łącznie na sumę 46,5 mln zł, a jeżeli uwzględnić współczynnik pracochłonności, który niestety nie znajduje odbicia w skorygowanym funduszu płac, bo korygowanie wg obowiązujących cen niezmiennych zaciemnia obraz, to i tak przekroczenie wynosi 18,5 mln zł.

Poważny udział w przekroczeniach funduszu płac zajmują godziny nadliczbowe. W roku 1954 przekroczono godziny nadliczbowe o 60%, co stanowi 7 mln zł, a za godziny postojowe około 4 mln zł.

Towarzysze często, zasłaniają się brakiem rytmicznych dostaw przez CZOZRz. Nierytmiczne dostawy niewątpliwie są nie bez znaczenia i w tej dziedzinie nasze postulaty pod adresem CZOZRz. muszą być bardziej zdecydowane, ale nierytmicznością dostaw nie można przesłaniać naszej niegospodarności. Przykładem niech będzie niedawna kontrola przeprowadzona w kilku zakładach woj. śląskiego, gdzie stwierdziliśmy, że np. Zakłady w Bytomiu, zaopatrujące około 20% ludności, otrzymały zgodnie z planem 12% trzody i bydła. Zrozumiałe jest, że Zakłady w Bytomiu musiały mieć nieplanowane koszty przerzutów i dodatkową ilość godzin nadliczbowych. Nie bez winy jest CZOZRz., ale główna odpowiedzialność spada na zjednoczenie, które nie doceniło tego zagadnienia.

W roku bieżącym musimy znacznie wzmoczyć dyscyplinę funduszem płac, nie dopuszczać do przekroczenia zaplanowanej ilości godzin nadliczbowych i ograniczyć do minimum godziny postojowe.

Poruszone sprawy nie wyczerpują problemu zatrudnienia. Istnieje ważniejszy jeszcze odcinek, którego dotychczas nie dostrzegliśmy. Procent zatrudnienia pracowników administracyjno-biurowych w naszych zakładach i w całym przemyśle jest zbyt wysoki, sięga powyżej 20% ogółu robotników, jest prawie trzykrotnie wyższy niż w analogicznych zakładach u naszych sąsiadów, w Niemieckiej Republice Demokratycznej. Problem ten jest wielkiej wagi politycznej, bo podraża kolosalnie koszty osobowe, zaciemnia problem wydajności pracy w naszych zakładach. Zbyt szczupła natomiast jest ilość pracowników inżynieryjno-technicznych.

Nasi robotnicy w zakładach przekraczają i to dość znacznie wydajność pracy, ale w przeliczeniu na ogół pracujących wydajność pracy obniża się.

Problem ten wymaga bezwzględnie rozwiązania. Rozwiązanie jednak nie może być przeprowadzone mechanicznie, gdyż wynika z organizacyjnego ustawienia zakładów.

Wymaga ono, po pierwsze, pełnej etatyzacji w naszych zakładach, zresztą zgodnie z obowiązującymi uchwałami.

Wymaga ono, po wtóre, znacznego zmniejszenia sprawozdawczości, ograniczenia jej do naprawde niezbędnych danych. Dotychczasowy system sprawozdawczości daleko odbiega od istotnych potrzeb, wyrazem czego jest fakt, że dyrektorzy zakładów, niezależnie od oficjalnej, prowadzą swoją sprawozdawczość, do której i my się często uciekamy. Po trzecie, wymaga ono zmiany systemu planowania w przemyśle mięsnym, nie drobiazgowego planowania, lecz pozostawienia dużej inicjatywy dyrekcjom zakładów do uzgodnienia z czynnikami miejscowymi, odpowiedzialnymi za zaopatrzenie ludności, co w sumie prowadzi do zwiększenia samodzielności dyrekcji zakładów.

5. Piąty problem, postawiony na naradzie, to konieczność znacznego wzmocnienia walki o jakość naszych wszystkich wyrobów i nie trzeba chyba tłumaczyć, że w przemyśle naszym problem jakości ma decydujące znaczenie w zaopatrzeniu ludności.

O jakości naszych przetworów decyduje nie tylko przemysł, ale i aparat handlowy, organizacja transportu i wyposażenia sklepów. Jest to jednak odrębny problem. Obecnie pragnę skupić uwagę towarzyszy na kilku zagadnieniach związanych z naszym przemysłem.

Pierwsze z nich, to problem higieny. Wydaje się, że w tej dziedzinie tłumaczy się często braki faktem istnienia starych, niezmodernizowanych zakładów, a przecież istnieją wszelkie dane, by również i w tych zakładach znacznie polepszyć stan higieniczny, przy założeniu, że będzie dostateczna troska kierownictwa i załóg zakładów mięsnych.

Drugie, to przestrzeganie receptur, zarówno w stosunku do surowca jak i przypraw. Waga tego zagadnienia została w czasie narady omówiona dość szeroko.

Trzecie, to praca aparatu kontroli technicznej. Wydaje się, że aparat kontroli technicznej nie w pełni uświadamia sobie odpowiedzialność za jakość produkcji i to nie tyle w odniesieniu do stwierdzenia jakości po wyprodukowaniu wyrobów, lecz głównie do przestrzegania receptur w samym procesie produkcji. Sprawa ta wymaga specjalnego omówienia na naradzie pracowników kontroli technicznej.

Oddzielnym zagadnieniem w walce o poprawę jakości jest wprowadzenie systemu zaopatrywania wyrobów marką fabryczną zakładów. W NRD walka o honor fabryki, o markę fabryczną, zajmuje poważne miejsce w codziennej pracy politycznej, do czego nawołują hasła w oddziałach fabrycznych, o czym świadczą etykiety fabryczne, a nawet sklepy fabryczne.

Stan anonimowy, jaki istnieje w naszym przemyśle, utrudnia walkę o wysoką jakość, zmniejsza w pewnym stopniu odpowiedzialność poszczególnych dyrekcji. Wydaje się, że w tej dziedzinie nie czekając na zarządzenie ogólne, poszczególne zakłady mogą przejawiać wiele inicjatywy i przyczynić się do rozpowszechnienia walki o markę fabryczną. Jest to o tyle u nas pilne, że na przemysł mięsny spada w opinii publicznej odpowiedzialność również i za przetwory produkowane przez spółdzielczość, toteż wprowadzenie marki fabrycznej przyczyniłoby się do stworzenia jasnej sytuacji. Należy więc liczyć na to, że nasze czołowe zakłady mięsne wystąpią z inicjatywą w tej tak ważnej sprawie.

6. Szósty problem, to niedoceniając w dalszym ciągu sprawy bezpieczeństwa i ochrony pracy oraz warunków socjalnych naszych załóg.

Zakłady nasze mają w tej dziedzinie duże, niełatwe do usunięcia zaniedbania. Posiadamy w większości przypadków stare, pokapitalistyczne zakłady lub warsztaty, nie posiadające odpowiednich urządzeń dla załogi, niemniej jednak i w nich można wiele usprawnić, wiele niedociągnięć usunąć i wiele urządzeń zainstalować. Niestety, w większości dyrekcji i zjednoczeń do CZPMięs włącznie, brak wyczulonej troski o poprawę na tym odcinku, o czym świadczy zresztą stosunek do służby bezpieczeństwa i ochrony pracy, do której niejednokrotnie kierowano ludzi nie nadających się do produkcji, ludzi nie będących nawet specjalistami przemysłu mięsnego, nie mówiąc już o wykształceniu technicznym. O niedoceniu tej pracy świadczą głośne deklaracje złożone np. w Krakowie w odpowiedzi na słuszną krytykę prasową, świadczą o tym i naruszenia przepisów w dziedzinie ochrony pracy, o czym dużo mówiono na Plenum Zarządu Głównego Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Spożywczego.

Wydaje się, że dyrektor socjalistycznego przedsiębiorstwa obowiązany jest w tym samym stopniu dbać o produkcję jak i o warunki socjalne dla swojej załogi, że odpowiada w równym stopniu za warunki bhp i socjalne jak i za produkcję. Tylko przy spełnieniu tych warunków dyrektor może liczyć na załogę, może odwołać się do niej w celu zmobilizowania do przełamywania trudnych od-

cińków w produkcji, tylko wtedy będzie on cieszył się odpowiednim autorytetem.

W roku bieżącym musimy radykalnie zmienić nasz stosunek do słusznych postulatów załogi i znacznie polepszyć stan socjalny i warunki bhp.

Aby urealnić nasze zamierzenia, należy w każdym zakładzie opracować kompleksowy plan usprawnień w dziedzinie bhp wspólnie z aktywnym związkowym i wstawić go do planu inwestycji lub remontów, po czym szereg mniejszych usprawnień wykonywać sposobem gospodarczym.

Obecnie, z nadejściem wiosny, należy do odpowiedniego poziomu doprowadzić stan higieniczny zakładów, a tam, gdzie warunki na to pozwalają, zazielenić tereny, odwołując się przy tym do pomocy załóg.

Szczególny nacisk położyć należy na utrzymanie higieny w szatniach, umywalniach, ubikacjach, należy przejawiać więcej troski o stołówki, świetlice, tak by nasze zespoły mogły brać udział w przygotowaniach do festiwalu.

Trzeba wykazać więcej zrozumienia dla potrzeb kulturalnych naszych załóg, a zwłaszcza naszej młodzieży oraz dla rozwoju sportu.

Nie sposób wyliczyć wszystkich zagadnień związanych z problemem bhp i warunków socjalnych pracowników, myślę jednak, że dyrekcje wspólnie z radami zakładowymi sprawę tę przepracują bardziej szczegółowo i nadadzą jej konkretny wyraz.

Poruszone 6 zagadnień nie wyczerpują oczywiście bogatej problematyki naszej narady. Wobec tego jednak, że stanowiły one jej trzon, towarzysze zapewne przepracują je na swoich wojewódzkich i zakładowych naradach. Należy przy tym pamiętać, że o realizacji zamierzeń decydują metody pracy, którymi będziemy się posługiwali.

W roku ubiegłym zaczęliśmy w przemyśle mięsnym stosować bardziej skuteczne metody pracy, bardziej zbliżone do partyjnych metod, a miano-

wicie — kolegialność, przeprowadzanie narad roboczych, stosowanie śmielszej krytyki itp. W roku bieżącym, bogatsi w doświadczenie, będziemy je niewątpliwie stosowali lepiej. Metody te nie naruszają oczywiście w niczym jednoosobowego kierownictwa i nie zmniejszają odpowiedzialności osobistej żadnego z kierowników za powierzony mu odcinek pracy. Równocześnie musimy w roku bieżącym śmielej stosować metodę przenoszenia doświadczeń z dobrych zakładów na słabsze.

Pomocą w naszej pracy będzie na bazie zobowiązań długofalowych rozwój współzawodnictwa, któremu nasza administracja musi poświęcić znacznie więcej uwagi, pamiętając, że jest on głównym orężem w mobilizacji do rozwiązywania wszelkich problemów, o ile znajduje odpowiednio przygotowane warunki w zakładzie pracy.

Omawiana narada różniła się dość znacznie od zeszłorocznej narady czerwcowej. Zarówno w referatach jak i dyskusji zadźwięczały ostre słowa krytyki pod adresem centralnego zarządu i ministerstwa, przeprowadzona była dość wnikliwa analiza braków, znacznie mniej było deklaratywności i sloganów, znacznie więcej rzeczowości i konkretności.

Przebieg naszej narady świadczy niewątpliwie o wzroście poziomu politycznego naszego aktywu gospodarczego, o wzroście poczucia odpowiedzialności za powierzony sobie odcinek pracy, co wszystkim nas napawa wiarą w aktyw, wiarą w ludzi pracujących w przemyśle mięsnym.

Wyrazem zaufania do aktywu gospodarczego i załogi przemysłu mięsnego jest decyzja rządu o wyasygnowaniu 10 mln zł z rezerwy państwowych na poprawę warunków bytowych pracowników, powzięta w oparciu o nowy regulamin premiowania, który wszedł w życie z dniem 1 kwietnia br. Zaufania partii i rządu pracownicy przemysłu mięsnego nie zawiodą, a świadectwem będzie wynik pracy w roku 1955.

O lepsze metody pracy w przemyśle mięsnym

Zadaniem Krajowej Narady Aktywu Partyjno-Gospodarczego przemysłu mięsnego, było wskazanie w świetle uchwał III Plenum KC PZPR — nowych, lepszych, przodujących metod pracy, niezbędnych do wykonania trudnych zadań 1955 r.

Zadaniem narady było pogłębienie świadomości kierowników wszystkich szczebli o konieczności myślenia kategoriami ekonomicznymi, o konieczności kolegialnej pracy i decyzji, o zbliżeniu się do załóg i wsłuchaniu się w ich opinie o pracy zakładu i wydziałów produkcyjnych oraz o konieczności kontroli wykonania uchwał. Zadaniem narady było wreszcie dokonanie analizy działalności przemysłu za rok 1954 i wyciągnięcie wniosków co do zakresu, w jakim przemysł mięsny realizował wskazania II Zjazdu PZPR zwłaszcza na odcinku obniżenia kosztów własnych.

„Z bólem i gorzejąca musimy zameldować naszej Partii, że nałożonych na nas zadań w roku 1954 nie wykonaliśmy” — powiedział tow. Kozłowski, dyrektor Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego w referacie, którym zagał naradę. W czasie,

kiedy odbywała się narada, równocześnie toczyły się obrady Sejmu Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej i w referacie Ministra Finansów tow. Ditricha czytaliśmy: „...w Ministerstwie Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego jedną z przyczyn tego stanu rzeczy było obok zmniejszonych dostaw żywców — marnotrawstwo surowców w toku procesu produkcyjnego. Straty z tego tytułu wyniosły w tym Ministerstwie według wstępnych obliczeń 300 milionów złotych”.

Straty te, szczegółowo przeanalizowane na naradzie, omówione zostały w referatach wygłoszonych przez głównego księgowego Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego tow. Perka, zastępcę dyrektora do spraw produkcji tow. Grabowskiego i zastępcę dyrektora do spraw handlowych tow. Głowickiego. W dyskusji dyrektorzy zjednoczeń, zakładów, główni księgowi dokonali głębokiej analizy źródeł, które wpłynęły na niewykonanie globalnych zadań planowych, oddzielając przyczyny niezależne od przemysłu od przyczyn zależnych od pracy załóg.

Momentem nowym tej narady — świadczącym o tym, że uchwały III Plenum głęboko przeniknęły umysły kierowników wszystkich szczebli, a również o tym, że towarzysze zabierający głos w dyskusji, w sposób dojrzały niż to miało miejsce dotychczas potrafili ocenić i ustosunkować się do zależnej od nich działalności ekonomicznej — było śmiałe, zdrowe i twórcze operowanie orężem krytyki i samokrytyki. Nie mieliśmy dotychczas w takim stopniu tak zdrowego powiewu prawdy, dotyczącej zarówno usterek i braków w pracy resortu i Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego, jak niedbałości, brakoróbstwa i marnotrawstwa w zakładach mięsnych. Zarówno w referatach jak w dyskusji wskazywano na szereg osiągnięć niektórych zakładów, na produkuje zakłady w Bydgoszczy, Toruniu, Inowrocławiu i in., które nie tylko plan obniżki kosztów za rok 1954 wykonały, ale go przekroczyły przekazując do budżetu państwa dodatkowe wartości. Większość zakładów jednak nie mogła poszczycić się podobnymi osiągnięciami, a przeciwnie dyrektorzy zjednoczeń i zakładów samokrytycznie musieli stwierdzić, że olbrzymie straty zakładów w Poznaniu, w Stalinogrodzie, w Krakowie, Gdańsku, Łodzi i in. wynikły z przyczyn subiektywnych. Największe straty spowodowane zostały złą gospodarką surowcową i niewykonaniem wskaźników poubojowych. Dyrektorzy zjednoczeń i zakładów analizując na naradzie wskaźniki wydajności poubojowych za styczeń i luty 1955 r. musieli przyznać, że niższe wskaźniki za rok 1954 były z pewnością wykonalne, jeśli wyższe za styczeń i luty 1955 r. zostały wykonane a w wielu przypadkach przekroczone.

Jaki należy wyciągnąć wniosek z tej sytuacji? Wszyscy dobrze zrozumieli, że jakkolwiek wielu dyrektorów reprezentuje wysoki poziom umiejętności gospodarowania w zakładach, to jednak słuszne będzie sięgnąć do doświadczeń produjących Zakładów Mięsnych w Bydgoszczy i przenieść na teren podległych im zakładów metody pracy z załogami, zastosowane w 1954 r. w Bydgoszczy. Przeniesienie doskonalszych metod pracy z załogami w I kwartale 1955 r. już pozwoliło na uzyskanie lepszych wyników, co podkreślił w swoim przemówieniu dyrektor Zjednoczenia stalinogrodzkiego tow. Robaszkiewicz.

Dokoła jakich zagadnień toczyła się główna dyskusja? Spróbujemy je posegregować.

Zagadnienia surowcowe

Wysuwano szereg uwag dotyczących wydajności poubojowej, gospodarki ubocznymi artykułami uboju i rozbiorami, stanowiącymi poważne źródło obniżki kosztów. Trzeba podkreślić, że niektórzy dyrektorzy (Meierowicz, Woźny) sięgnęli do literatury i nauki wskazując na przykład na możliwość uzyskania dużych oszczędności przez rewizję obowiązujących przepisów o okresach głodowania zwierząt przed ubojem, szczególnie na wyeliminowanie wieczornego karmienia świń oraz na celowość dążenia w hodowli do produkcji świń mięsno-słoninowych, tj. rasy wielkiej, angielskiej, białej.

Stwierdzono, że dotychczas nie analizowanym, ważnym źródłem strat są: konfiskaty, tania jatka i zniszczenia. Zjednoczenie Łódzkie Przemysłu Mięsnego dzięki zwróceniu się o superarbitraż do

prof. Brilla z Warszawy potrafiło zmienić decyzję miejscowego lekarza wet. i uratować w ten sposób poważną masę mięsną ze świń pomorowych. Konieczne jest bardziej wnikliwe analizowanie tej drogi ucieczki masy towarowej, a również — przez lepszą organizację i współpracę z Centralnym Zarządem Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi — niedopuszczanie do szerzenia się chorób zakaźnych wśród zwierząt. Innym źródłem oszczędności powinno stać się wysyłanie mięsa wagonami bez konwojentów, opracowanie norm rozbiorowych na mięso mrożone oraz właściwe metody rozmrażania.

Gospodarka magazynowa

Zawinione manka i przecieki kosztowały przemysł mięsny w roku 1954 ponad 32 miliony złotych. Wysuwane przez dyskutantów projekty oddzielenia od siebie magazynów, poprawa warunków płacy dla magazynierów oraz przede wszystkim usprawnienie obiegu dokumentów, ważenie i przekazywanie masy towarowej przez magazynierów następnej zmianie — to słuszne dezyderaty. Stwierdzenie, że nieuczciwość magazynierów pochodzi z niskiego uposażenia i że wskutek 'raku chętnych angażuje się czasem magazynierów, których uprzednio za nieuczciwość wydalono, nie może usprawiedliwiać kierownictwa zakładów. Częste kontrole, ożywienie komisji mankowych i — jak powiedział w swoim przemówieniu tow. Marzec, kierownik wydziału przemysłu lekkiego KC PZPR — „stawianie na ludzi uczciwych, uogólnienie bowiem nieuczciwości wśród magazynierów świadczy o braku wiary w człowieka i jest szkodliwe“ — pozwoli na opanowanie tej bolączki przemysłu mięsnego.

Wprowadzenie we Wrocławiu systemu rozliczania się magazynierów przed komisją po 24 godzinach pracy pozwoliło zredukować manka magazynowe z 2% do 0,4 — 0,5%. W Zakładach Mięsnych w Warszawie dzięki usprawnieniu kontroli kradzieże zostały poważnie zmniejszone. Wymagają również usprawnienia magazyny materiałów zapasowych, a zwłaszcza centralny magazyn w Bytomiu.

Planowanie

Prawie wszyscy mówcy zgłaszali pretensje pod adresem Departamentu Planowania Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i ML i Działu Planowania Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego. Nie terminowość przekazywania planów w teren, włączanie do planów nie istniejących jeszcze zdolności produkcyjnych a nawet zobowiązań wynikających z zakładowych umów zbiorowych, niewłaściwy rozdzielnik wskaźnikowy w stosunku do zakładów — to podstawowe błędy komórek planowania, które w roku 1955 muszą zmienić swój styl pracy. Podkreślono również brak ujęcia w planach kosztownych przerzutów np. szynek z Łodzi do Bydgoszczy, niepowiązanie planów produkcji z planami sprzedaży, nierealne ustawienie wskaźników przyrostu w peklowniach, co świadczy o braku kolektywnego opracowywania planów. Jakkolwiek cedowanie większości przyczyn niewykonania wskaźników kosztów własnych na planowanie byłoby uproszczeniem zagadnienia — to jednak konieczne jest, by w 1955 r. komórki planowania

szerzej uwzględniły głosy z terenu i usprawniły metodologię opracowywania planów.

Również zbyt szeroko potraktowana sprawozdawczość wymaga zredukowania, formularze sprawozdawcze — lepszego przystosowania do możliwości uchwylenia z nich faktycznej działalności zakładów.

Jakość produkcji

Mimo zwiększonej kontroli laboratoryjnej i normowanej zawartości wody, tłuszczu i soli w wędlinach oraz mimo szeroko rozbudowanej organizacji kontroli technicznej — konsument nie otrzymuje jeszcze produktów mięsnych wysokiej jakości. Brak kontroli faz międzyoperacyjnych i nieprzestrzeganie norm technologicznych zwłaszcza w produkcji wędlin i wyrobów wędliniarskich wpływają na obniżenie jakości. Poprawę jakości notuje się w produkcji eksportowej z wyjątkiem bekonów, gdyż np. wysorty kosztowały tylko zakłady województwa poznańskiego ponad 17 milionów złotych oraz w produkcji mięsa, dzięki lepszemu obróbkę. Jeden z dyskutantów podkreślił celowość lepszego ustawienia organizacyjnego służby RT, by kontrolerzy nie podlegali dyrekcji zakładu i mogli bardziej obiektywnie wykonywać swoje zadania.

Postęp techniczny

Zarówno w referatach jak w dyskusji zwrócono uwagę, że odcinek mechanizacji i modernizacji, podobnie jak budownictwo inwestycyjne, a zwłaszcza sporządzanie dokumentacji, pozostawia wiele do życzenia. Przykładem może tu być nie zmontowany dotychczas „Titan” w Łodzi z powodu braku dokumentacji. Przyznane w tym celu limity finansowe na rok 1955 muszą być wykorzystane, a szereg urządzeń powinien ulec modernizacji, szereg zaś czynności produkcyjnych — zmechanizowaniu.

N o r m y

Obowiązujące obecnie normy technologiczne i receptury, zwłaszcza na wędliny, wymagają rewizji i oparcia nowych norm o bilans masy towarowej, aby umożliwić faktyczne wykorzystanie wszystkich gatunków mięsa i jadalnych produktów ubocznych. Obecnie, jak wynikało z wypowiedzi kilku mówców, istnieją trudności w wykorzystaniu mięsa klasy I i II, a więc trybuje się tylko mięso dające klasę III. Również obowiązujący układ 4 grup handlowych wędlin wymaga rewizji, gdyż nie jest oparty o faktyczny uzysk klas mięsa w zakładach i powoduje straty. Sprawy te obszernie przeanalizował w swoim referacie dyr. Grabowski¹⁾.

Jakkolwiek poważną część produkcji objęto normami, co pozwoliło je ujednolicić — to pilną koniecznością jest opracowanie norm ubytków magazynowych, uwzględniających lokalne warunki magazynowania w zakładach oraz rewizja norm ubytków na innych odcinkach.

Bezpieczeństwo, higiena pracy, sprawy socjalno-bytowe

W dyskusji wskazywano, że dotychczas niedostateczną uwagę poświęcono temu zagadnieniu, nie wykorzystano na urządzenia socjalno-bytowe ponad 5 milionów złotych a ponad 1,5 miliona złotych na

bezpieczeństwo pracy. Często bezduszny stosunek do tych spraw ze strony kierownictwa, zła obsada odpowiednich komórek, traktowanie tego odcinka jako sprawy nie związanej z produkcją — stanowi jaskrawy przykład braku troski o człowieka. Trzeba załogom zapewnić odpowiednie warunki socjalno-bytowe, wtedy można będzie żądać od nich lepszej pracy — powiedział dyr. Zjednoczenia w Gdańsku tow. Banc.

Metody pracy

Dyskusja wskazała na poważne efekty w wydajności pracy uzyskane dzięki umiejętnej organizacji pracy i ruchowi współzawodnictwa pracy oraz na konieczność dalszego usprawnienia tego ruchu i objęcia wszystkich załóg, w tym również dalszych ekip kontraktacji bekonowej, współzawodnictwem.

Dobra metoda, podkreślona przez mówców, która bezwzględnie powinna być stosowana w 1955 r. — to wzmocnienie personelu kontrolującego wykonanie zadań przez poszczególne załogi, wzmocnienie kontroli gospodarki magazynowej oraz wzmocnienie instruktazu ze strony jednostek nadrzędnych. Bezpośredni kontakt kierownictwa zakładów i zjednoczeń z załogami, tak jak to już uczyniono we Wrocławiu, daje dobre wyniki, np. na odcinku rozbiorów.

Dwustronne zobowiązania długofalowe, podpisywanie dalszych zakładowych umów zbiorowych, organizacja brygad wysokiej jakości we wszystkich wydziałach produkcyjnych, pogłębianie kolektywnego kierownictwa, wykorzystywanie przyjętych pomysłów racjonalizatorskich i przenoszenie osiągnięć dotyczących zarówno usprawnień technologicznych i technicznych, jak organizacji pracy i współpracy kierownictwa z załogami z jednego zakładu na drugi — oto formy pracy, które zapewnić powinny wykonanie zadań 1955 r.

W trakcie dyskusji zabrał głos ob. Minister Rydalski, który stwierdził m.in. że kierownictwo resortu częściej wyjeżdżać będzie w teren w celu bezpośredniego udzielania pomocy zakładom. Mówca wytknął szereg uchybień w pracy na wszystkich szczeblach, a zwłaszcza podkreślił duże straty spowodowane brakiem gospodarności zakładów. Świadczy o tym chociażby fakt, że w styczniu br. ponad 18 ton mięsa przekazano tylko w Warszawie do utylizacji. Brakoróbstwo, zbyt wysoki procent galarety w szynkach i zła konsystencja, zła obróbka bekonów, zły styl pracy komórek planowania, niewywiązywanie się administracji wobec załóg z zakładowych umów zbiorowych, niedostateczna pomoc zakładom ze strony jednostek nadrzędnych — to niedociągnięcia, które wpłynęły na złe wyniki pracy w 1954 r. a które muszą być przewyżczone dla realizacji zadań 1955 r.

W szczególności tow. Minister wskazał na zadania, które stoją przed przemysłem m.in. na konieczność zaostreżenia walki o jakość i o pełne wykonanie wskaźników, o lepszą gospodarkę magazynową, o usprawnienie planowania i księgowości, o rozwój techniki i remonty kapitalne. Trzeba zwalczać bezduszność i złą pracę, kradzieże, zwinione manka, trzeba usprawnić transport, obniżyć zużycie pary, węgla i energii elektrycznej, trzeba zwiększyć kontakt z instancjami partyjnymi i zorganizować szkolenie ekonomiczne odpowiedzialnych komórek.

¹⁾ Streszczenie tego referatu umieścimy w nr 6 czasopisma (przyp. red.).

Dyrektorzy zjednoczeń w swoich przemówieniach dawali wyraz przekonaniu, opierając się na uzyskanych w pierwszych miesiącach br. wynikach, że zadania 1955 r. wykonają.

Podsumowania dyskusji dokonał Generalny Dyrektor Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Ml. ob. Z. Kratko stwierdzając, że plany globalne 1955 r. były szczegółowo analizowane przez najwyższe czynniki i są realne. Trzeba jednak głębiej analizować metody skupu. Zakłady powinny oddziaływać w swoim zasięgu terytorialnym na skup na wsi, bo wiadomo, że w 1954 r. nie wykonany został plan skupu a bazarowa ilość mięsa była dwa razy wyższa, niż zabrakło nam do wykonania globalnego planu. Błędy planowania nie leżą w ustalaniu nierealnego planu, a w błędnym rozrzuceniu planów pomiędzy jednostki, niezharmonizowaniu planu produkcji z planem dostaw, zbyt dużym przeciążeniu sprawozdawczością, z której się nie korzysta. Zmniejszenie sprawozdawczości pozwoliłoby na zwiększenie samodzielności zakładów. W tym celu powołana została komisja składająca się z pracowników centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego, zjednoczeń i zakładów.

Trzeba wzmocnić pion techniczny, ale tylko kosztem zmniejszenia przerostów administracyjnych. Sprawa inwestycji jest poważnym problemem. Zainteressowane zakłady powinny się czuć odpowiedzialne za inwestycje przeprowadzane u nich. Gospodarka zatrudnieniem i funduszem płac wymaga głębokiej analizy. Zatrudniamy około 1000 osób więcej niż potrzeba, a godziny nadliczbowe przekroczyliśmy o 63%. Przekroczenie godzin nadliczbowych kosztowało nas 7 mln. zł, przy czym wiadomo, że fundusz ten służy podniesieniu płac mechanikom, ślusarzom i innym. Niewłaściwy stosunek jest wciąż jeszcze do zagadnień bytowych załóg. W Lublinie i Gdańsku odmówiono robotnikom zapłaty za słusznie należne im godziny nadliczbowe, a w Bydgoszczy nie płacono za pełne 8 godzin pracy, co sprzeczne jest z ustawodawstwem pracy. Również kierownictwo nie dba w należyty sposób o warunki higieny, badania lekarskie pracowników, stołówki itp. Trzeba żeby dy-

rektorzy poczuili się socjalistycznymi kierownikami zakładów i więcej uwagi poświęcali zagadnieniom bytowym załóg. Narada toczyła się w atmosferze krytyki i samokrytyki. Trzeba tę atmosferę przenieść na narady, które odbędą się w poszczególnych zakładach.

* *

Uchwała narady precyzuje szereg zagadnień na rok 1955 i wskazuje środki prowadzące do ich wykonania. Uczestnicy narady wysunęli żądania wobec kierownictwa resortu, warunkujące dalszy właściwy rozwój przemysłu mięsnego, a mianowicie:

1. W celu zapewnienia perspektywicznego rozwoju przemysłu mięsnego spowodować powołanie do życia w najbliższym czasie Instytutu Przemysłu Mięsnego.

2. W celu zlikwidowania zaniedbań na odcinku realizacji planów inwestycyjnych oraz zagadnień mechanizacji i modernizacji urządzeń produkcyjnych — usprawnić pracę Biura Projektów Inwestycyjnych oraz powołać Biuro Konstrukcji Maszyn i Urządzeń.

3. Spowodować wyspecjalizowanie w przemyśle maszynowym produkcji maszyn i urządzeń dla potrzeb przemysłu mięsnego. Powołać rejonowe warsztaty remontowo-montażowe.

4. Sprezycować stanowisko i politykę przemysłu mięsnego w stosunku do pozostałych producentów mięsa i przetworów.

5. Zrewidować istniejące umowy z dostawcami i odbiorcami dla zabezpieczenia słusznych interesów przemysłu mięsnego.

6. Spowodować w jak najkrótszym czasie rewizję przestarzałych umów zbiorowej i regulaminu premiowania, które w obecnej formie są hamulcem w pracy naszych załóg¹⁾.

¹⁾ W dniu 2 IV 1955 r. na uroczystej akademii w Ministerstwie Przemysłu Mięsnego i Ml. z okazji 10-lecia przemysłu mięsnego ob. minister Cz. Rydalski podał do wiadomości, że uchwałą Rządu z dnia 2 IV 1955 r. zatwierdzony został nowy regulamin premiowania dla pracowników przemysłu mięsnego.

Z Krajowej Narady Pionu Produkcji Masarniczej ZSS

WOJCIECH GRZETCHOŃSKI

Związek Spółdzielni Spożywców w Warszawie

Zadania masarni w roku 1955

W dniu 3 marca 1955 roku odbyła się w Warszawie narada krajowa aktywu pracowniczego pionu produkcji masarniczej Związku Spółdzielni Spożywców.

Na wstępie narady członek Zarządu Głównego Związku Spółdzielni Spożywców ob. Żerkowski wręczył dyplomy przodującym zespołom pracowniczym Oddziałów Okręgowych ZSS: w Białymstoku, Zielonej Górze, Lublinie i spółdzielni pracy „Wędliniarz” w Łodzi oraz kilku przodującym pracownikom spółdzielni.

Z kolei naczelnik Wydziału Produkcji Masarniczej Zarządu Głównego ZSS ob. Różycki Zenon poddał ocenie pracę pionu masarni ZSS za rok

1954 oraz przedstawił wytyczne pracy na rok 1955.

Nawiązując do referatu wygłoszonego przez Tow. Bieruta na III Plenum PZPR, ob. Różycki mówił o przyczynach niewykonania zadań przez pion produkcji masarniczej ZSS w 1954 roku, o trudnościach i błędach, wyciągając jednocześnie wnioski z analizy działalności w celu wyeliminowania niedociągnięć na przyszłość.

Zdolność produkcyjna warsztatów wykorzystana była w 1954 roku w 85%. Brak magazynów przystosowanych do przechowywania surowców mięsnych, półfabrykatów i wyrobów gotowych uniemożliwia pełne wykorzystanie zdolności produkcyjnej

warsztatów. Rozwiązanie tego problemu oprócz przewyższenia trudności materiałowych i finansowych wymaga także czasu i pokonania specyficznych przeszkód, związanych z lokalizacją warsztatów w terenie.

Narodowy Plan Gospodarczy na rok 1954 wykonany został według cen niezmiennych w dniu 27 listopada 1954 roku. Ogółem procent wykonania Narodowego Planu Gospodarczego wynosi według ilości 108,8%, według wartości w cenach niezmiennych 113,5% i w cenach bieżących 108,6%. Suma planów operatywnych za rok 1954 stanowiła w stosunku do Narodowego Planu Gospodarczego wg. wartości w cenach niezmiennych 113,0%. Suma planów operatywnych za rok 1954 nie została wykonana — (w cenach niezmiennych 99%) — na co wpłynęło obniżenie dostaw surowcowych w okresie II półrocza.

Rozbieżności występujące w II półroczu 1954 roku między planem produkcyjnym a rozdzielnikami spływu masy towarowej przyczyniły się do niewykonania operatywnych planów produkcji w skali rocznej. Brak zaopatrzenia surowcowego oraz zmiana struktury zaopatrzenia — zwiększenie dostaw z Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego na niekorzyść dostawy z Centralnego Zarządu Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi — miały wpływ nie tylko na stopień wykonania planu produkcji, lecz również spowodowały szereg trudności w zakresie realizacji planu zatrudnienia i funduszu płac oraz przyczyniły się w pewnym stopniu do niewykonania planu kosztów i akumulacji. W referacie samokrytycznie stwierdzono, że Dział Produkcji Masarniczej Zarządu Głównego ZSS zbyt słabo interweniował u władz nadrzędnych w sprawie rozbieżności między nakazami planów, otrzymywanymi z Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego a rozdzielnikami opracowanymi przez Departament Planowania Ministerstwa Handlu Wewnętrznego.

Poważnym niedociągnięciem jest niewykonanie w roku 1954 planu produkcji wyrobów wędliniarskich i tłuszców. Plan produkcji wędlin został wykonany w 107,2%. Dużym brakiem w pracy było również niezabezpieczenie realizacji Zarządzenia Nr 485 Ministra Handlu Wewnętrznego i Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego z dnia 3 listopada 1954 r. w sprawie układu asortymentowego wędlin, w szczególności nie wykonano produkcji wędlin grupy IV handlowej, przekraczając natomiast grupę II i III. W skali ogólnokrajowej tylko 4 Oddziały Okręgowe ZSS wykonały produkcję wędlin grupy IV, w wysokości przewidzianej w Zarządzeniu Nr 485. Również w zakresie ilości asortymentów wystąpiły braki i na tym odcinku konieczne jest podjęcie walki o poprawę zaopatrzenia rynku poprzez rozszerzenie wachlarza asortymentowego produkcji; stanowi to niezbędną część składową, wytyczonego przez II Zjazd Partii, programu walki o szybsze podniesienie stopy życiowej mas pracujących.

W zakresie zbiórki ubocznych produktów poubojowych Narodowy Plan Gospodarczy został wykonany według wartości w cenach niezmiennych w 146,8%. Pomimo takich wyników nie należy zapominać, że w szeregu okręgów możliwości osiągnięcia lepszych wyników zbiórki ubocznych pro-

duktów poubojowych zostały zaprzepaszczone. Marnuje się jeszcze znaczne ilości krwi i innych produktów, będących cennym surowcem do produkcji mączek paszowych. Jest to strata dla spółdzielni i strata dla całości gospodarki narodowej. Również nieodpowiednia konserwacja szeregu produktów poubojowych, a specjalnie trzuskę cięcej powoduje duże straty i wpływa na wyniki finansowe spółdzielni.

Prowadzona na przestrzeni 1954 roku walka o podniesienie jakości produkcji nie dała w pełni pożądaných rezultatów. Dokonywana przez aparat nadzoru i organa Państwowej Inspekcji Handlowej kontrola jakości i produkcji wędlin i wyrobów wędliniarskich wykazała liczne odchylenia od obowiązujących norm.

Stosowane w roku 1954 formy walki o podniesienie jakości produkcji przyniosły jednak pewne wyniki. Do form walki o podniesienie jakości produkcji, które bezwzględnie zdały egzamin, należy zaliczyć: wprowadzenie listów gwarancyjnych, organizowanie warsztatów wzorcowych, narad roboczych oraz współzawodnictwa. Metody te należy nadal kontynuować, rozszerzając jak najbardziej akcję współzawodnictwa i realizując hasła „ja nie wypuszczę braku” oraz „każdy pracownik brakiem swego odcinka pracy”.

Na odcinku racjonalizatorstwa osiągnięto pewne wyniki, o czym świadczy zgłoszenie wielu cennych wniosków racjonalizatorskich.

Styl pracy brakarzy i aparatu kontroli technicznej musi również ulec poprawie, gdyż jedynie wspólny wysiłek produkcji i kontroli może przynieść pożądane wyniki na odcinku jakości.

Plan zatrudnienia został przekroczony, co przy jednoczesnym nie wykonaniu planu produkcji świadczy zarówno o przerostach administracyjnych, jak też o przestojach z powodu nierytmicznej dostawy surowca. Wskaźnik wydajności pracy nie został wykonany, łączy się to ściśle z przekroczeniem planu zatrudnienia. W świetle wytycznych III Plenum KC PZPR w obecnym okresie walki o obniżkę kosztów niewykonanie wskaźnika wydajności pracy stanowi poważne niedociągnięcie mimo uwzględnienia trudności obiektywnych, występujących na przestrzeni 1954 roku. Zagadnienia organizacji pracy warsztatowej i wyeliminowania godzin nadliczbowych powinny być przedmiotem analizy i troski zarówno spółdzielni jak i aparatu nadzoru na szczeblu oddziału okręgowego.

Plan inwestycji w skali ogólnokrajowej wykonany został w 96,6%, planu kapitalnych remontów również nie wykonano w 100 procentach. Stwierdzić jednak należy, że na ogół komórki branżowe na przestrzeni okresu sprawozdawczego czuwały nad celowością wykorzystania środków finansowych. Planowany wskaźnik kosztów produkcji masarniczej przekroczono o 0,85%, z tym, że największe odchylenia miały miejsce w pozycji kosztów materiałów podstawowych.

Na odcinku gospodarki surowcowej zaznaczyły się niedociągnięcia, do których trzeba zaliczyć: a) brak kontroli wydajności poubojowych w poszczególnych klasach produkcyjnych, b) brak kontroli wydajności rozbiorowych, spowodowanych brakiem klasyfikacji surowca oddawanego do rozbioru, c) nieprzestrzeganie zużycia surowców

zgodnie z obowiązującymi recepturami i normami zużycia, d) zmiana profilu produkcji.

Na odcinku kosztów robocizny bezpośrednio w skali krajowej osiągnięto oszczędność 0,06%.

Reasumując zagadnienie kosztów podkreślić należy duże osiągnięcia uzyskane w IV kwartale 1954 roku. W szczególności zasługuje na uwagę wygospodarowanie poważnych ilości surowca dzięki bardziej wnikliwej kontroli wydajności poubojowych.

Zwiększające się zadania wymagają do ich realizacji pracowników o wysokich kwalifikacjach i dlatego szkolenie stanowi ważny czynnik, wpływający na wykonanie zadań gospodarczych. Na odcinku szkolenia zanotować można duże osiągnięcia. W 1954 roku przeszkolonych zostało 497 pracowników na kursach, a w ramach szkolenia przywarsztatowego 355 uczniów na kursach wstępnych i 165 na kursach zakończeniowych.

Pion produkcji masarniczej, mając na uwadze tezy II Zjazdu Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej i realizując wytyczne III Plenum KC PZPR w celu wykonania zadań 1955 roku, powinien zwrócić szczególną uwagę na:

1) osiąganie planowanych wskaźników wydajności poubojowych;

2) rytmiczne i regularne zaopatrzenie w surowiec mięsny, zgodnie z planowaną strukturą zaopatrzenia,

3) stałe podnoszenie jakości produkcji,

4) maksymalne i racjonalne wykorzystanie masy surowcowej, ze zwróceniem specjalnej uwagi na przestrzeganie Zarządzenia Nr 485,

5) usprawnienie organizacji pracy i podnoszenie kwalifikacji zawodowych,

6) jak najszerze wykorzystanie pomysłów racjonalizatorskich,

7) prowadzenie stałej walki o obniżkę kosztów własnych produkcji przy pomocy bieżącej analizy wykonania wskaźników ekonomicznych oraz opieranie się przy ustawianiu profilu produkcji na kalkulacjach jednostkowych;

8) wykorzystanie wszystkich przyznanych kredytów inwestycyjnych i pozalimitowych dla uzupełnienia parku maszynowego, podniesienia stanu sanitarnego i zwiększenia magazynów chłodzonych,

9) postawienie zagadnienia BHP na odpowiednim poziomie, bowiem BHP rzutuje w znacznej mierze nie tylko na wydajność pracy, lecz i na jakość produkcji masarniczej i zbiórki produktów poubojowych,

Po wygłoszeniu sprawozdania wywiązała się dyskusja, w której m.in. zabrał głos przedstawiciel Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego w War-

szawie oraz przedstawiciele oddziałów okręgowych ZSS i spółdzielni.

W dyskusji poruszono zagadnienia:

a) niewykorzystania wszystkich rezerw istniejących w zakładach dla zabezpieczenia wykonania planu obniżki kosztów, a w szczególności niewykonania wydajności poubojowych, norm rozbiorowych, przekroczenia planu zatrudnienia i mank,

b) obniżenia dostaw w stosunku do planu i niezgodność rozdzielników rad narodowych, nie tylko co do ilości, lecz również co do grup asortymentowych,

c) nierentowności niektórych asortymentów, jak: wątrobianki, kiełbasy belgijskiej, salcesonu podrobowego oraz kaszanki wyborowej,

d) zbyt wysokich norm wydajności pracy,

e) warunków bytowych pracowników oraz sprawy premiowania,

f) konieczności podniesienia produkcji IV grupy handlowej,

g) trudności wynikających z braku odpowiednich osłonek, zarówno naturalnych jak i sztucznych.

Podsumowania dyskusji dokonał dyrektor Zarządu Produkcji Związku Spółdzielni Spożywców ob. Wittlin Dawid, wskazując na stosowanie właściwych form pracy i na metody zwalczania stwierdzonych niedociągnięć w działalności pionu masarniczego ZSS.

W wyniku narady podjęto rezolucję, której treścią było przyjęcie przez aktyw pracowniczy też referatu jako wytycznych pracy na 1955 rok. W celu zagwarantowania wykonania powyższych wytycznych zebrani podjęli szereg zobowiązań a m.in.:

1) obniżyć koszty własne o 0,05% w stosunku do planowanych,

2) wykonać wskaźnik wydajności pracy w 101%,

3) kontynuować zapoczątkowaną w 1954 roku walkę o uzyskanie planowanych wskaźników poubojowych,

4) prowadzić bieżącą analizę uzyskiwanych wskaźników ekonomiczno-technicznych na szczeblu oddziałów okręgowych oraz spółdzielni,

5) kontynuować walkę z produkcją złej jakości, a braków nie dopuszczać do obrotu,

6) utrzymać produkcję wędlin grupy III i IV zgodnie z Zarządzeniem Nr 485, to jest w wysokości 15% ogólnej produkcji wędlin w każdej grupie.

Podjęte zobowiązania zostaną przeniesione na narady robocze Działów Produkcji Masarniczej Oddziałów Okręgowych ZSS oraz do komórek produkcji masarniczej w spółdzielniach w celu zrealizowania wytycznych dla wykonania zadań roku 1955, ostatniego roku planu 6-letniego.

ZOBOWIĄZANIA ZAŁÓG PRZEMYSŁU MIĘSNEGO DLA UCZCZENIA ŚWIĘTA PRACY

W celu uczczenia święta 1 Maja, międzynarodowego święta klasy robotniczej, załogi pionu przemysłu mięsnego podjęły cenne zobowiązania.

Jako pierwsze, podjęły i zgłosiły do CZPMięs. zobowiązania — załogi zakładów mięsnych należących do Zjednoczenia Przemysłu Mięsnego w Bydgoszczy, a następnie załogi okręgu: Bytom, Szczecin, Koszalin, Olsztyn i in.

Realizacja tych zobowiązań stanowić będzie poważny wkład dla wygospodarowania dodatkowych efektów finansowych w przemyśle mięsnym.

Dziesięciolecie przemysłu mięsnego

ROMAN GŁOWICKI

CZPMięs. w Warszawie

Osiągnięcia przemysłu mięsnego

Manifest Polskiego Komitetu Wyzwolenia Narodowego był historycznym aktem, który uwolnił kraj i lud spod władzy ucisku rodzimego i obcego kapitału. Przejęcie przez państwo kluczowych gałęzi przemysłu utrwaliło socjalistyczne stosunki w kluczowych gałęziach gospodarki narodowej, pozwoliło na wprowadzenie gospodarki planowej i stanowiło mocne narzędzie oddziaływania na całą gospodarkę, stopniowego jej przekształcania w gospodarkę socjalistyczną.

W wyniku tych historycznych przeobrażeń społecznych i politycznych zaistniała możliwość powstania państwowego przemysłu mięsnego, którego 10-lecie przemysł mięsny obchodził w bieżącym roku.

W marcu 1945 roku zarządzeniem ówczesnego Ministra Przemysłu i Handlu, powołany został do życia Centralny Zarząd Państwowego Przemysłu Konserwowego — zaczątek dzisiejszego Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego.

W spuściznie po kapitalizmie przemysł mięsny odziedziczył szereg mniejszych i większych rzeźni komunalnych, które w okresie międzywojennym i w pierwszych latach powojennych stanowiły własność samorządową i jako przedsiębiorstwa usługowe przynosiły samorządom poważne dochody przy niedużych wkładach. Rzeźnie te budowane w różnych latach o bardzo różnym poziomie wyposażenia technicznego i różnym stanie higieniczno-sanitarnym nastawione były wyłącznie na ubój a niewielka ich liczba, głównie w południowych i zachodnich województwach, wyposażona była w chłodnie, przeznaczone na usługowe i odpłatne przechowywanie przez rzemieślników mięsa i wyrobów.

Przetwórstwo mięsa to kilka tysięcy małych warsztatów o prymitywnym wyposażeniu technicznym, w których właściciel z rodziną i najwyżej z jednym uczniem zajmował się przetwórstwem wędliniarskim, kilkaset średnich warsztatów, o równie prymitywnych warunkach ale większej produkcji, oraz kilkadziesiąt większych warsztatów lepiej technicznie wyposażonych zatrudniających po kilkunastu i więcej robotników.

Po okresie międzywojennym przemysł mięsny przejął 25 prywatnych i 1 państwowy zakład przetwórczy typu przemysłowego. Były to fabryki bekonów, konserw i szynki z uboczną produkcją wędliniarską. Większość z nich była bezpośrednio lub pośrednio w rękach kapitalistów zagranicznych, którzy zachęceni możliwościami dużych zysków, lokowali swe kapitały w rozbudowę przetwórstwa mięsnego dla celów eksportowych. Te właśnie 26 bekoniarń i konserwiarń, przejęte na własność państwa, stanowiły w 1945 r. fundament przemysłu mięsnego.

Wraz z rozwojem gospodarki narodowej przemysł mięsny rozszerzał zakres swej działalności i swoją rolę w gospodarce narodowej.

W latach 1945 i 1946 rynek mięsny w kraju tak w skupie i produkcji, jak w handlu hurtowym i detalicznym nie był uporządkowany. W skupie dominującą rolę odgrywała spółdzielczość, obok niej spekulanka „inicjatywa prywatna” w pełni wykorzystywała drobnotowarowy układ produkcji rolnej i nieokiełznane jeszcze prawa „wolnego handlu”.

Większość przetworów mięsnych na zaopatrzenie rynku wewnętrznego produkowało rzemiosło, korzystające nadal usługowo z pozostających w rękach samorządu rzeźni i wkraczające jak dawniej szczególnie w swym bezpośrednim zaplecze w odcinek skupu. Obok rzemiosła jednak już w tym okresie jako producent wkraczać zaczęła spółdzielczość rolnicza i spożywców szczególnie w zagospodarowanych Ziemiach Zachodnich.

CZPPK przejąwszy zakłady typu przemysłowego produkował konserwy, rozszerzał produkcję wędliniarską przez przejmowanie większych warsztatów, organizował własne zaplecze skupowe, szczególnie bekonów, podejmując produkcję eksportową bekonów, szynki i konserw. Obok produkcji mięsnej w tych latach CZPPK produkował jeszcze konserwy jarzynowo-owocowe, rybne i drobiowe.

W handlu hurtowym regulującą rolę sektora socjalistycznego tak na odcinku polityki cen jak i zaopatrzenia centralnych ośrodków przemysłowych konsumpcyjnych spełniało początkowo dawne „Społem”, następnie państwowo-spółdzielcza „Rolnicza Centrala Mięsna” i państwowy „Fundusz Apropowizacyjny”.

Pierwsze lata gospodarki planowej, lata Planu 3-letniego, lata odbudowy zniszczonej gospodarki narodowej, umocnienia i rozwoju pozycji socjalizmu w gospodarce narodowej, w branży mięsnej były też latami zwycięskiej „bitwy o handel” w nowych formach organizacyjnych.

W 1949 roku 100% skupu i obrotu żywcem przejmują państwowe przedsiębiorstwo „Centrala Mięsna”, 100% obrotu hurtowego mięsem i przetworami i stopniowo handel detaliczny przejmują z rąk inicjatywy prywatnej Dyrekcja Dystrybucji C.Z.P. Ms. 100% produkcji eksportowej i konserwowej, kluczowe rzeźnie w kraju, a następnie we wszystkich miastach wojewódzkich i centralnych ośrodkach konsumpcyjnych, wielkie i większe warsztaty wędliniarskie, przejmują przemianowany z CZPPK Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego.

Pierwsze lata Planu 6-letniego, lata budowania podstaw socjalizmu w kraju i walki o uprzemysłowienie kraju, lata reorganizacji administra-

cji państwowej, utworzenia Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego, były okresem dalszego konkretyzowania zakresu działalności i form organizacyjnych przemysłu mięsnego. Przekazane zostało drobiarstwo do CZP Jajcz. Drob., wydzielone chłodnie składowe zostały zorganizowane w odrębnym Centralnym Zarządzie Przemysłu Chłodniczego, Biuro Handlu Zagranicznego przeszło do resortu Handlu Zagranicznego a przejętą i rozbudowaną sieć detaliczną przekazano do Ministerstwa Handlu Wewnętrznego.

W roku 1950 uległa likwidacji Dyrekcja Dystrybucji, a wraz z nią i wydzielone ogniwo obrotu hurtowego. Zlikwidowany formalnie szczebel hurtu praktycznie pozostał przy przemyśle mięsnym.

Co osiągnął, czego dokonał dla podniesienia dobrobytu klasy robotniczej, dla gospodarki narodowej w ciągu ubiegłych 10 lat istnienia upaństwowionego przemysłu mięsny, można by tak po krótko scharakteryzować:

R o z w ó j t e c h n i k i to mechanizacja i modernizacja, które objęły następujące odcinki przemysłu: wymiana starych zużytych maszyn, przeważnie o napędzie ręcznym lub z transmisją maszynami bardziej nowoczesnymi, wydajnymi z napędem indywidualnym. Przeprowadzono modernizację szeregu zakładów i oddziałów produkcyjnych, a zwłaszcza:

- rzeźni stosując ubój trzody na wisząco w 6 dużych rzeźniach,
- bekoniarni powiększając zdolności produkcyjne i modernizując urządzenia,
- szynkowni i konserwiarni wprowadzając nowy sprzęt i modernizując urządzenia w 40% posiadanych oddziałów,
- smalcowni wprowadzając nowoczesną ciągłą aparaturę dla ogólnej ilości ca 25% całej masy tłuszczowej.
- art. ubocznych uboju wprowadzając nowe maszyny, mechanizację niektórych procesów, np 85% ogólnokrajowej produkcji czyszczenia nóg i kresek cielęcych.
- wędliniarni stosując wędzenie i transport wędlin na wózkach wiszących, wprowadzając parzenie wędlin w parowych parzelniach, mechanizując obróbkę mięsa.

Nowa metoda produkcji szynek eksportowych pozwoliła na zmniejszenie % galarety, co poważnie wpłynęło na atrakcyjność i wartość ich na rynkach zagranicznych. Wprowadzenie próbnego oparzania całych świń pozwoliło na zwiększenie uzysku szczeciny. Wprowadzenie skórowania nóg bydłych i cielęcych, ogonów cielęcych, kruponów i podbrzuszy wieprzowych zwiększyło uzysk cennych skór.

Na odcinku kapitalnych remontów i służby mechanicznej dokonano wymiany około 15% kotłów parowych, zbudowano szereg nowych studni, stacji transformatorowych, przebudowano instalacje chłodnicze na wielu zakładach, wstawiono około 30% nowych sprężarek.

Nowe inwestycje dały w ciągu 10-lecia szereg nowych oddziałów produkcyjnych. Przebudowano 10 hal ubojowych, wybudowano i rozbudowano szereg chłodni, powstało 10 nowych od-

działów produkcji konserw i szynek, uruchomiono 20 oddziałów produkcji wędlin, wybudowano 15 nowych topialni tłuszczów. Poprawiły się warunki sanitarno-higieniczne i bhp. przez mechanizację i modernizację zakładów, mechanizację transportu wewnętrznego, instalację kolejek na wielu zakładach. Pobudowano szatnie i urządzenia socjalne, świetlice, stołówki żłobki i przedszkola. Na tym odcinku wyniki jednak są niewystarczające.

Opracowano i wprowadzono normy i receptury na większość produkowanych przetworów. Wszystkie podstawowe produkty posiadają normy i receptury. Opracowano większość wskaźników techniczno-ekonomicznych, jak ubytki na wychładzaniu i magazynowaniu mięsa, wydajności poubojowej, wydajności wędlin i tłuszczu, konserw, artykułów ubocznych.

Lepsze wykorzystanie surowca znajduje swój wyraz w stale zwiększającej się produkcji szynek eksportowych, polędwic, ozorków, wędlin gr. IV, w zwiększeniu zbiórki krwi, jelit, gruczołów wewnętrznego wydzielania, szczeciny i innych artykułów ubocznych, nie tylko pod względem ilościowym ale i jakościowym, dając lepszą jakość tych asortymentów.

Wprowadzono produkcję nowych asortymentów: mięso w blokach, konserwy w szkle, mrożone gotowe potrawy podrobowe. Rozszerzono i uporządkowano asortyment wędlin i mięsa dostarczanego na rynek. Wprowadzono nowe asortymenty eksportowe, jak: gulasz angielski, szynka mielőna itp.

Zwiększyła się znacznie produkcja podstawowych wyrobów przemysłu mięsnego, o czym najlepiej świadczą następujące wskaźniki wzrostu produkcji za 5 lat Planu Sześcioletniego: mięso z uboju 290%, bekony 240%, szynki w puszkach 550%, konserwy 160%, wędliny i wyroby 530%, tłuszcze topione 440%. Wskaźniki wzrostu produkcji wędlin, wyrobów i ubojów świadczą o realizowaniu przez przemysł mięsny zasady umocnienia socjalistycznej gospodarki narodowej.

Osiągnięcia na odcinku lepszego wykorzystania surowca są poważne. W porównaniu z okresem początkowym uzyskano wzrost wskaźników wydajności ubojowej przeciętnie o 1 do 2% przy równoczesnym obniżeniu ubytków na magazynowaniu mięsa. Przy wytopie tłuszczów uzyskano przeciętnie wzrost wskaźników wytopu o 2 do 3%. Uzyskano poważny wzrost wskaźników na innych asortymentach, jak szynki i konserwy eksportowe, artykuły uboczne.

Na odcinku jakości uzyskano znaczną poprawę przede wszystkim w produkcji konserw, szynek eksportowych i krajowych, bekonu, uzyskując wysoki standart jakościowy. Na odcinku wędlin i przetworów doprowadzono do ujednolicenia produkowanych asortymentów, uzyskując znaczną poprawę jakości. Wprowadzono kryteria składu chemicznego dla wszystkich wędlin, zabezpieczając w ten sposób konsumenta od strony zapewnienia mu właściwej wartości odżywczej. Na odcinku obróbki mięsa stwierdza się znaczną poprawę w stosunku do okresu poprzedniego. Znacznie polepszoła jakość skór i jakość jelit, wprowadzając

lepsze warunki obróbki, sortowanie i kalibrowanie.

Te wielkie bezsprzeczne osiągnięcia były dokonane w wyniku stałej codziennej żmudnej i trudnej pracy robotników i pracowników przemysłu mięsnego. Nowy ustrój socjalistyczny zrodził nowy typ robotnika i pracownika świadomego politycznego i gospodarczego celu swojej pracy. Zrodził się nowy typ człowieka twardo stojącego przy naszej władzy ludowej i walczącego o zrealizowanie wielkiego programu budowy podstaw socjalizmu. W tych warunkach rozpoczął się w przemyśle mięsnym ruch współzawodnictwa wśród robotników, pracowników inżynieryjno-technicznych i administracyjnych. W ciężkich okresowo warunkach, a przede wszystkim znanych nam IV kwartałach, wykuwała się młoda kadra, która czerpiąc doświadczenia i wspólnie ze starą kadrą coraz lepiej wykonywała zadania stawiane przez Partię i Rząd.

Dzisiaj z wielką dumą przemysł mięsny patrzy na setki przodowników pracy, racjonalizatorów i wynalazców, na odznaczonych orderami i medalami przez Rząd w uznaniu ich wkładu w budowę Polski Ludowej. Wielki program lepszego zaspokojenia potrzeb ludności i szybszego wzrostu stopy życiowej, uchwalony przez II Zjazd PZPR postawił przed przemysłem mięsnym zadania poważne.

LUDWIK BRUDZIŃSKI

CZPMięs. w Warszawie

Rozwój jeliciarstwa w Polsce

Przygotowanie naturalnych osłonek wędliniarskich posiada duże znaczenie w przetwórstwie mięsnym. Od ilości i jakości osłonek zależy w dużej mierze jakość i koszt własny produkowanych wędlin. W Polsce odczuwa się brak jelit. Konsument nasz żąda wędlin nie tylko dobrych, zdrowych i smacznych, lecz także o estetycznym wyglądzie zewnętrznym. Warunkom tym nie odpowiadają, niestety, wędliny wyprodukowane w osłonkach papierowych. Stosujemy je przeto tylko w ograniczonych ilościach do produkcji jedynie niektórych wędlin i wyborów wędliniarskich. Znaczny zaś niedobór osłonek zmuszeni jesteśmy pokrywać kosztownym importem jelit z zagranicy. Aby ograniczyć import i tym samym zmniejszyć koszt własny produkcji wędlin, musimy dążyć wytrwale do maksymalnego wyzyskania wszystkich jeszcze nie wykorzystanych rezerw produkcyjnych.

Wymagania dotyczące osłonek podniosły się. Do dotychczasowych żądań przetwórstwa mięsnego otrzymywania osłonek czystych, mocnych, długich i całych doszło w ostatnich latach słuszne żądanie, aby były one ponadto sortowane. Receptury poszczególnych wędlin określają nie tylko rodzaj osłonki dla danej wędliny, lecz ustalają również wielkość przekroju i długość poszczególnych batonów. Osłonki muszą więc być skalibrowane zależnie od wielkości średnicy jelit oraz według długości — zależnie od ich rozmiarów. Do wędlin lepszych jakościowo

Zadań 1954 roku na odcinku obniżki kosztów, akumulacji, a przede wszystkim na odcinku właściwej gospodarki surowcem, przemysł mięsny nie wykonał.

Podkreślając osiągnięcia, nie wolno nie ustosunkować się do zaistniałego faktu niewykonania zadań i nie podkreślając dużej winy, jaką ponoszą wszyscy pracownicy przemysłu. Narada krajowa odbyta w dniach 21 i 22 marca br. pozwoliła głębiej popatrzeć na naszą pracę, głębiej zobaczyć błędy i realnie ocenić możliwości.

W oparciu o analizę dokonaną po III Plenum KC i w obliczu zadań 1955 roku należy stwierdzić, że są poważne rezerwy w przemyśle, których uruchomienie uzależnione jest od politycznej i gospodarczej pracy wszystkich ogniw przemysłu.

Główną przyczyną niedostatecznych wyników przemysłu mięsnego jest niezwiązanie się z terenem, niewykorzystywanie i niepodtrzymywanie inicjatywy oddolnej oraz nieprzenoszenie doświadczeń lepszych zakładów i przodujących pracowników.

Dziesiąta rocznica istnienia przemysłu mięsnego powinna być potężnym bodźcem dla przemysłu mięsnego do walki o pełne wykonanie zadań roku 1955, ostatniego roku planu sześcioletniego.

i przeznaczonych do dłuższego składowania używa się osłonek trwalszych, dokładniej oczyszczonych z tłuszczu i błon śluzowych oraz wyprodukowanych z najlepszego surowca. Dzielimy je przeto na gatunki, biorąc pod uwagę moc ścianek, jakość obróbki, barwy, zapachu itp.

Normalizacja produkcji wędlin pociągnęła za sobą konieczność wprowadzenia do jeliciarstwa wielu czynności, które określamy wspólnym mianem „sortowanie jelit”. Jest ono bardzo pracochłonne i wymaga poza tym wysokich kwalifikacji załóg jeliciarskich, a co za tym idzie — nowych pomieszczeń, urządzeń i sprzętu technicznego. Przynosi jednak poważne korzyści i udogodnienia przetwórstwu mięsnemu. Jedynie przy osłonkach sortowanych można ustalić normy pracy w przetwórni oraz normy zużycia osłonek. Sortowane osłonki zabezpieczają poszczególne batony wędlin przed przebarwieniem lub przewędzeniem, co zdarzało się aż nazbyt często w okresie stosowania osłonek o różnej wielkości średnicy.

Wyniki pracy naszych załóg szlamiarskich mają wpływ na koszty produkcji i jakość przetworów mięsnych. Im więcej uzyskamy jelit z posiadanego surowca i im lepsze wyprodukujemy osłonki, tym lepsze i tańsze wędliny możemy dostarczyć konsumentowi.

W Polsce przedwojennej drobne warsztaty rzeźniczo-wędliniarskie, rzeźnie komunalne przekazywały jelita — oddzielone od otok tłuszczowych, w stanie surowym — właścicielom zwie-

rząt. Ponieważ obowiązujące przepisy sanitarne zabraniały wywożenia z rzeźni jelit nie oczyszczonych, wędliniarze obrabiali je we własnym zakresie lub oddawali do oczyszczenia za opłatą prywatnym przedsiębiorcom, którzy wynajmując pomieszczenia w rzeźni oczyszczali jelita wędliniarzy oraz jelita zakupione od handlarzy, ubijających zwierzęta na sprzedaż hurtową mięsa. Następnie jelita sprzedawano w sklepach jelicarskich. Nieco lepiej jelicarstwo zorganizowane było w prywatnych rzeźniach eksportowych. Tam przedsiębiorcy zakupywali i obrabiali jelita wyłącznie w celach handlowych. W sumie jednakże zaledwie około 10% jelit przeznaczonych do handlu obrabiano i konserwowano z większą starannością. Jelicarstwo ówczesne nie dysponowało ani niezbędnymi pomieszczeniami, ani nowoczesnym sprzętem, a co naistotniejsze, nie posiadało dostatecznej ilości wykwalifikowanych pracowników. Stan ten pogorszył się jeszcze na skutek dewastacji wojennych. Wielu wykwalifikowanych jelicarzy nie powróciło do zawodu.

Po wojnie zorganizowaniem jelicarstwa zajęło się przedsiębiorstwo handl. „Bacutil“, któremu powierzono zbiórkę, obróbkę, konserwację i obrót wszystkich ubocznych artykułów uboju na terenie całego kraju. W ramach swych uprawnień „Bacutil“ upoważniony został do zakupywania surowych kompletów jelit wszystkich ubitych zwierząt dla celów przemysłowych. Właściciele zwierząt zobowiązani byli do odprzedaży kompletów jelit według ustalonych cen. Jelita od zwierząt ubijanych przez właścicieli na spożycie własne nie podlegały odprzedaży, lecz musiały być oddawane „Bacutilowi“ do szlamowania za odpowiednim wynagrodzeniem. „Bacutil“ zaopatrywał warsztaty wędliniarskie i przetwórnice mięsne w gotowe osłonki wędliniarskie.

Rozwój jelicarstwa w Polsce ubiegłego dziesięciolecia można podzielić w przybliżeniu na trzy zasadnicze okresy:

1) lata 1945—1948, okres organizacji zbiornic na prawach przedsiębiorstw w rzeźniach dużych, a następnie średnich,

2) lata 1949—1951, okres stopniowego przekształcania przedstawicielstw w zbiornice państwowe,

3) produkcja jelit w ramach działalności CZPMięs.

Głównym celem, jaki postawił sobie „Bacutil“ w pierwszej fazie swej działalności, było uchwycenie jak największej masy towarowej jelit możliwie we wszystkich dużych i średnich rzeźniach. Nie dysponując odpowiednimi kadrami fachowymi, instrukcjami technologicznymi i sprzętem — prowadzenie zbiornic przy rzeźniach powierzono prywatnym przedsiębiorcom. Prowadzili oni zbiornice na własny rachunek, a wyliczali się z ilości uzyskanych jelit na podstawie obowiązujących norm wydajności. Zrozumiałe jest, że znalezienie odpowiednich, uczciwych przedstawicieli nie było rzeczą łatwą. W większości wypadków dbali oni więcej o własne korzyści niż o produkcję ubocznych artykułów uboju. Dawni przedsiębiorcy nie kwapili się do obejmowania nowych placówek. Zbyt byli przyzwyczajeni do nie

trolowanej działalności i do poważnych zysków, jakie dawało im jelicarstwo przed wojną.

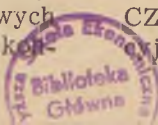
Najwięcej jednak wysiłku wymagało przełamanie oporu właścicieli prywatnych warsztatów masarskich, przyzwyczajonych do wyłącznego dysponowania jelitami. Ponieważ zbiornice nie były zorganizowane we wszystkich rzeźniach, wytworzyła się taka sytuacja, że w jednej rzeźni wędliniarz zabierał swoje jelita na własny użytek, a w rzeźni sąsiedniej musiał je odprzedawać „Bacutilowi“. Aczkolwiek osłonki produkowane w zbiornicach były lepsze, to jednak przygotowywanie ich we własnym zakresie kalkulowało się taniej. Wędliniarze robili wszystko co mogli, aby zniechęcić przedstawiciela i spowodować likwidację zbiornicy.

Było niewątpliwą zasługą „Bacutilu“, że mimo licznych trudności, napotykanych w pierwszej fazie swej działalności, potrafił zorganizować zbiornice we wszystkich dużych i wielu średnich rzeźniach w stosunkowo krótkim okresie czasu. Umożliwiło to skoncentrowanie około 75% puli jelit w jednym ośrodku dyspozycyjnym i pozwoliło na równomierne zaopatrzenie w osłonki wędliniarskie całego przetwórstwa mięsnego. W tych warunkach zbiornice nie mogły pracować wydawnie, nie gwarantowały pełnej wydajności i należytej jakości jelit.

Drugim okresem rozwoju jelicarstwa była stopniowa likwidacja przedstawicielstw i zastępowanie ich zbiornicami własnymi przedsiębiorstwa. Myśl przewodnią tej reorganizacji stanowiło udoskonalenie pracy i dokładniejsza kontrola całości kształtu działalności zbiornicy. Zbiegła się ona w czasie z przejmowaniem większych i średnich rzeźni przez sektor państwowy oraz organizowaniem państwowych przetwórnicy mięsnych. Rzeźnie przejęte zostały początkowo przez Centralę Mięsną, a wkrótce potem przez Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego. Małe rzeźnie pozostały nadal w gestii rad narodowych.

Zmiana właścicieli rzeźni i nowe ustawienie zbiornic powinno było przynieść znaczną poprawę produkcji artykułów ubocznych, a zwłaszcza jelit. W początkowej fazie tego okresu obserwujemy rzeczywiście duży postęp. Opracowano tymczasową instrukcję technologiczną produkcji jelit, a następnie w późniejszym okresie — normy jakościowe. Sprowadzono z zagranicy kilka nowoczesnych maszyn szlamiarskich. Wybudowano jelicarnie w Poznaniu i Bytomiu oraz kilka specjalnych pomieszczeń produkcyjnych przy mniejszych rzeźniach. Zorganizowano kurs majstrów jelicarskich. Dokonano udatnych prób eksportu jelit dla rynków zagranicznych. Rozpoczęto kalibrowanie jelit dla rynku wewnętrznego. Dokonano pomiarów jelit we wszystkich większych rzeźniach.

Wysiłki te doprowadziły do dalszej poprawy jakości i do wzrostu wydajności jelit. Niestety zaniedbania były tak duże, że o postawieniu jelicarstwa na należytych poziomach jeszcze nie mogło być mowy. W dalszym ciągu najbardziej dawała się we znaki szczupłość pomieszczeń produkcyjnych. CZPMięs. przeznaczał poważne nakłady inwestycyjne na budowę i rozbudowę rzeźni i przetwórnicy.



mało zwracając uwagi na potrzeby zbiornic, mimo że już w tym okresie około 50% jelit zużywał dla potrzeb własnego przetwórstwa. „Bacutil” nie będąc właścicielem obiektów miał trudności w dokonywaniu poważniejszych inwestycji. Istniały jeszcze inne względy wpływające na niedostateczny rozwój jelicarstwa. Otóż CZPMięs. traktował placówki „Bacutilu” na terenie rzeźni jako uciążliwego lokatora, a charakter jego działalności obniżał stan sanitarny rzeźni. „Bacutil” otrzymał w tym okresie nowe zadania produkcyjne, którym poświęcił więcej uwagi kosztem jelicarstwa i pozostałych artykułów ubocznych. Po początkowych sukcesach obserwuje się pewnego rodzaju zahamowanie rozwoju jelicarstwa.

Aby usunąć istniejące trudności i usprawnić produkcję artykułów ubocznych, Ministerstwo Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego zdecydowało przekazać produkcję tych artykułów w gestię Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego. Zbiornice w małych rzeźniach wyłączono z tego zasięgu i pozostawiono w gestii zarządzających rzeźniami lub spółdzielczych przetwórnicy mięsnych.

Rozpoczął się trzeci okres rozwoju jelicarstwa w Polsce. Wydawało się, że w nowym ustawieniu stworzono dogodne warunki jego rozwoju. Postaramy się podsumować wyniki trzyletniej pracy na odcinku jelicarstwa w ramach CZPMięs.

Centralny Zarząd położył od początku duży nacisk na produkcję jelit. Postanowiono jak najszybciej nadrobić zaległości i postawić jelicarstwo na poziomie innych działów przetwórstwa mięsnego. W tym celu opracowano nową instrukcję technologiczną i magazynową jelit. Uzupełniono normy jakościowe. Zorganizowano szereg kursów fachowych. Wprowadzono znormalizowany system płac dla załóg jelicarskich. Uaktywniono instruktaż i kontrolę w terenie. Wyjednano w resorcie prawo zakupu ze środków obrotowych niektórych przedmiotów wyposażenia technicznego, w zasadzie będących jedynie do nabycia z kredytów inwestycyjnych. Na zwoływanych systematycznie naradach aktywu produkcyjnego zjednoczeń i zakładów omawiano szczegółowo wszystkie trudności produkcyjne i ustalano wspólnie nowe metody technologii jelit. Przez opracowywanie comiesięcznych analiz produkcyjnych i tabel porównawczych informowano załogi o wynikach ich pracy. Równocześnie mobilizowano dyrekcje zjednoczeń i zakładów w kierunku rozszerzenia pomieszczeń produkcyjnych, wyposażenia w sprzęt techniczny i udzielenia załogom produkcyjnym jak najwydatniejszej pomocy.

Wysiłki Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego znalazły oddźwięk w wielu zjednoczeniach i zakładach mięsnych. Zrozumiały one, że wyższy poziom pracy jelicarstwa wiąże się nie tylko z nowymi kłopotami i trudnościami, lecz pozwala również na podniesienie jakości przetworów mięsnych i obniżenie kosztów własnych produkcji. W tych zjednoczeniach uzyskano fundusze na budowę nowych względnie adaptację dawnych pomieszczeń produkcyjnych. Znaleziono środki na zakup najniezbędniejszego sprzętu technicznego i narzędzi pomocniczych. Już w pierwszych mie-

siącach zaobserwowano poważny postęp jelicarstwa. Dzięki stałemu naciskowi Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego i częstym interwencjom resortu pozostałe zjednoczenia również zaczęły stopniowo poświęcać nowemu zagadnieniu coraz więcej uwagi.

Obecnie prawie wszystkie załogi szlamiarskie czują się pełnowartościowymi i równouprawnionymi gospodarzami zakładów, a jelicarstwo traktowane jest na równi z innymi działami produkcji przemysłu mięsnego. Nasze dzielne i ofiarne załogi produkcyjne, gdy stworzono im odpowiednie warunki pracy, przystąpiły ze zdwojoną energią do ulepszania metod produkcji i przyswajania sobie nowych procesów produkcyjnych. Śledzą one z uwagą swe comiesięczne wyniki produkcyjne i porównują je z osiągnięciami sąsiednich zakładów. Na wezwanie załogi jelicarskiej Zakładów Mięsnych w Warszawie przystąpiły one w roku 1954 do socjalistycznego współzawodnictwa o tytuł „Przodującej załogi jelicarskiej CZPMięs”. Ten zaszczytny tytuł oraz proporzec przechodni, dyplom honorowy i nagrodę pieniężną Zarządu Głównego Związku Zawodowego Pracowników Przemysłu Spożywczego zdobyły kolejno w ubiegłym roku załogi:

1954 r.	I miejsce	II miejsce	III miejsce
I kwartał	Oborniki	Jelenia Góra	Grodzisk
II kwartał	Jelenia Góra	Gniezno	Tarnów
III kwartał	Nakło	Szczecin	Grodzisk
IV kwartał	Nakło	Grodzisk	Dębica

Zdobywcy II i III miejsca otrzymali każdorazowo dyplomy honorowe. W wyniku tych wspólnych wysiłków jelicarstwo znalazło dogodniejsze warunki rozwoju i może wykazać się niewątpliwymi osiągnięciami.

1. Podniesienie wydajności. W stosunku do obecnie obowiązujących, znacznie podwyższonych wskaźników, wydajność głównych sortymentów jelit w poszczególnych latach kształtowała się następująco:

Sortyment	Rok 1952	Rok 1953	Rok 1954
Kielbaśnice	97,3%	98,4%	101,2%
Wieprzowe grube	100,8%	101,1%	102,8%
Baranie cienkie	93,7%	97,5%	102,0%
Końskie cienkie	93,4%	98,2%	103,6%
Żołądki cielece	94,1%	103,1%	105,0%
Pęcherze zwierzęce	95,7%	98,1%	101,1%

2. Zakończono pomyślnie akcję kalibrowania jelit. W roku 1955 przetwórstwo mięsne zużywać będzie wyłącznie osłonki sortowane. Procent kalibrowanych jelit w poszczególnych latach przedstawia się następująco:

Rok	Kieł- baśni- ce	Wian- kowe	Środ- kowe	Bara- nie	Koń- skie	Ogół- em
1951	46,0%	28,0%	27,7%	43,0%	—	43,4%
1952	70,4%	42,2%	38,6%	60,3%	—	63,3%
1953	93,6%	82,7%	79,6%	88,6%	47,0%	90,3%
1954	98,8%	97,6%	97,3%	93,7%	93,4%	98,1%

3. Wprowadzono do produkcji nowy sortyment, a mianowicie jelita cięte cienkie do wyrobu parówek oraz nowy sposób obróbki krzyżówek bydlęcych według radzieckiego systemu produkcji. Osłonki te umożliwiają zmniejszenie importu jelit.

4. Przeszkolono na czterech kursach fachowych 182 majstrów i brygadzystów jelicarskich oraz na trzech kursach — 125 majstrów ubocznych artykułów uboju, zapoznając uczestników z nowoczesną technologią jelit opartą na źródłach fachowych i bogatym doświadczeniu naszych jelicarzy.

5. Zbudowano nowe pomieszczenia do obróbki jelit w Bydgoszczy, Gdańsku, Krakowie oraz unowocześniono istniejące we Wrocławiu, Gdyni i Lublinie. Powiększono pomieszczenia produkcyjne i magazynowe w szeregu rzeźni, a we wszystkich jednostkach produkcyjnych zorganizowano kalibrowanie wyposażone w odpowiedni sprzęt, jak stoły kalibrownicze, kompresory i znormalizowane kalibrowniki metalowe.

Osiągnięcia naszych załóg szlamiarskich byłyby jeszcze większe, gdyby jelicarnie zaopatrzone w niezbędny park maszynowy. To zagadnienie nie zostało dotychczas rozwiązane i hamuje poważnie wyniki pracy załóg produkcyjnych, zwłaszcza jeśli idzie o poprawienie jakości osłonek wędliniarskich. Aczkolwiek jakość jelit poprawia się wyraźnie z roku na rok, to jednak poprawa ta nie nadąża za osiągnięciami w zakresie wydajności.

Inż. STANISŁAW MEDYŃSKI

CZPMięs. w Warszawie

Gospodarka skórą w przemyśle mięsnym do r. 1955

Skóra jest przedmiotem powszechnego użytku, posiada specjalne znaczenie dla życia gospodarczego kraju. Skóra surowa — produkt uboczny uboju zwierząt rzeźnych — stanowi 3—7% ciężaru żywca, przedstawia zależnie od jego rodzaju różną wartość, sięgającą 30 proc. (cielęta) do 50 proc. (owce) wartości zwierzęcia; jest surowcem dla przemysłu garbarskiego, który produkuje różnego rodzaju skóry garbowane miękkie i twarde. Stały niedobór surowca, zmuszający nas do częstego importu, nakłada obowiązki oszczędzania i jak największego wykorzystania surowców krajowych zarówno pod względem ilościowym jak i jakościowym.

Przedwojenna gospodarka skórą surowymi była niewłaściwa. Brak uświadomienia hodowcy

Podsumowując wyniki dziesięciu lat rozwoju jelicarstwa w Polsce oceniamy je pozytywnie, przy czym słowa uznania należą się załogom jelicarskim. One to bowiem, pracując w wyjątkowo ciężkich warunkach, nie szczędząc sił podnoszą jelicarstwo na coraz wyższy poziom. Dobrej pracy załóg przypisać należy fakt, że jelita polskie zdobyły sobie dodatnią opinię Centralnego Inspektoratu Standaryzacji.

Nie można również pominąć zasług racjonalizatorów, których wysiłkom zawdzięczamy skonstruowanie wielu maszyn i narzędzi technicznych, udoskonalających produkcję jelit. Dzięki ich pomysłowości wprowadzono nowe doskonalące procesy produkcyjne i poprawiono wydajnie bezpieczeństwo i higienę pracy. Specjalne uznanie należy się tym racjonalizatorom, którzy opracowali technologię sześciu nowych sortymentów jelit nie produkowanych uprzednio w Polsce. Osłonki te pokrywają w poważnym stopniu niedobór jelit w kraju.

Do rozwoju jelicarstwa w Polsce przyczynił się również w dużej mierze aktyw polityczno-gospodarczy wszystkich szczebli przemysłu mięsnego i byłego „Bacutilu”. Potrafił on przełamywać napotymane trudności i dążyć skutecznie do celu nakreślonego mu przez Partię i Rząd.

Tak się przedstawia po dziesięciu latach sytuacja jelicarstwa w Polsce. A jakie są perspektywy na przyszłość? Wydaje nam się, że istnieją wszelkie podstawy, aby można oceniać je optymistycznie. Posiadamy bowiem wysoko kwalifikowane, wyrobione politycznie i przywiązane do zawodu załogi szlamiarskie. Dysponujemy większymi niż kiedykolwiek przedtem kadrami inżynierjno-technicznymi. Udostępniono nam literaturę krajową i zagraniczną. Aby jednak nadrobić zaległości i postawić jelicarstwo na poziomie innych rozwiniętych działów produkcji przemysłu mięsnego, trzeba je wyposażać w nowoczesne maszyny i sprzęt techniczny oraz nowoczesnie urządzone pomieszczenia produkcyjne.

i personele obrotu żywcem i skórą surowymi o ważności ich udziału w życiu gospodarczym kraju, a poza tym brak nowoczesnych metod zdejmowania i konserwowania skór powodowały, że ilość i jakość zbieranego surowca pozostawiała wiele do życzenia. Okres okupacji, charakteryzujący się brakiem pogłowia, nie mógł oczywiście przynieść zmiany w tej sytuacji.

Zasadniczy przełom nastąpił po wojnie. Rozpoczęto akcję, której celem było roztoczenie opieki nad produkcją i zbiórką skór surowych, jak również unormowanie sytuacji w terenie. Wyrazem tego było wydanie zarządzenia przewodniczącego PKPG o obowiązkowych dostawach skór surowych i powierzanie gospodarki skórą powołanej w tym celu Centrali Skór Surowych. Przedmio-

tem działania CSS była zbiórka wszelkich skór surowych, zwykłych i futerkowych, ich konserwacja, magazynowanie i dostawa do przemysłu garbarskiego i skórzanego. W początkowej fazie CSS współpracowała z prywatnymi agentami skupu, następnie prowadziła skup samodzielnie oraz przez Gminne Spółdzielnie „Samopomoc Chłopska”.

Produkcja i konserwacja skór surowych zaczęły ulegać powolnej poprawie na skutek prowadzonej przez CSS szerokiej akcji uświadamiającej o znaczeniu i potrzebie troski o skórę. Mimo to w chwili powstania Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego sytuacja pod względem ilości i jakości skór surowych była zła.

Nieodpowiednia ilość i jakość skór nakazywały zrationalizowanie techniki zbierania tego surowca i roztoczenia opieki nad żywcem. W roku 1947 CSS zapoczątkowała akcję zdejmowania z tusz świńskich tzw. kruponów, skór najbardziej wartościowych z części grzbietowych tuszy. Akcja ta, na skutek braku zrozumienia i zacofanych przyzwyczajeń oraz braku wyszkolonego personelu fachowego, natrafiła początkowo na znaczne trudności, została wygrana po objęciu gospodarki przez Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego. Ilość zdejmowanych skór świńskich szybko wzrasta. W roku 1949 zebrano niemal 20 razy więcej niż w roku 1947, a począwszy od roku 1952 CZPMięs. zdejmuje skóry prawie ze wszystkich świń, które mogą być skórowane i których skóry nadają się jako surowiec dla przemysłu garbarskiego. Dzięki temu zapewniono krajowi niemal o 70% skór więcej, w stosunku do ilości uzyskiwanej poprzednio ze wszystkich rodzajów zwierząt rzeźnych.

Przy zdejmowaniu kruponów z tusz świńskich stosowane są dwie metody, a mianowicie:

a) metoda zdejmowania skór razem ze szczecina, która do obecnego czasu ma powszechne zastosowanie;

b) metoda zdejmowania kruponów świńskich po całkowitym oparzeniu tusz w oparzelniku w wodzie o temperaturze do 60°C i usunięciu szczeciny; metoda ta jest stosowana próbnie, pod nazwą metody Walda.

Przy założeniu, iż oparzenie nie wpływa ujemnie na jakość skóry jako surowca garbarskiego, powszechne zastosowanie drugiej metody dałoby gospodarce krajowej i przemysłowi mięsnemu poważne korzyści, a mianowicie:

1. Uzyskanie większej ilości i jakościowo lepszej szczeciny, która jest artykułem o dużym zapotrzebowaniu krajowym i za granicą, w związku z czym jest poważnym obiektem eksportu.

Pozostawiana na kruponach szczecina ulega w garbarniach niekorzystnym zmianom, wykorzystanie jej nie jest całkowite zarówno pod względem ilościowym jak i jakościowym.

2. Ułatwienie procesu oparzania i oczyszczania tusz świńskich przez zastosowanie potokowego systemu oparzania i oczyszczania zamiast systemu oparzania pojedynczych sztuk

częściowo w oparzelniku, a częściowo przez polewanie garnkiem.

3. Poprawę stanu higienicznego artykułów uzyskiwanych z uboju. Wprowadzenie omawianej metody wymaga: a) kosztownych urządzeń, b) wyszkolonej technicznie załogi, c) wypracowania właściwej technologii, oparzania, oczyszczania, zdejmowania, konserwacji, a nawet garbowania skór. Wprowadzenie metody bez wymienionych przygotowań, co miało miejsce w latach 1953—1954 w 18 zakładach mięsnych, spowodowało mniejsze lub większe uszkodzenia poważnej ilości skór i dlatego metoda została zakazana. Pozostawiono ją w celu przeprowadzenia dalszych doświadczeń w zakładach mięsnych w Poznaniu. Nawiąsem należy wspomnieć, że metodę tę wprowadzono w Czechosłowacji. Dla ostatecznej decyzji, co do przydatności tej metody, ewent. jej zrationalizowania i usprawnienia została powołana przez PKPG specjalna komisja. Nadmienić należy, iż między naukowcami niemieckimi istnieją sprzeczne poglądy odnośnie stopnia szkodliwości wpływu temperatury oparzania na włókna kollagenowe skóry, z czym wiąże się jej wartość jako surowca garbarskiego.

Niezależnie od akcji zdejmowania kruponów poszukiwanie większych ilości surowca poszło i w innych kierunkach. W międzyczasie powiększono powierzchnię zdejmowanych skór przez:

a) skórowanie u bydła — nóg aż do rąbek oraz ogonów,

b) skórowanie u koni — nóg aż do koronki kopyta oraz ogonów,

c) skórowanie u cieląt — nóg aż do rąbek,

d) przesunięcie u trzody chlewnej przedniej linii cięcia kruponu tuż za wgłębieniem uszu oraz tylnej linii cięcia tuż za nasadą ogona.

Zapoczątkowano również zdejmowanie skór z podbrzuszy świńskich oraz sięgnięto do prób wykorzystania skór z uszu bydłych. Ostatnie nie znalazło na razie praktycznego zastosowania. Skóry z podbrzuszy świńskich mogą stanowić poważną pozycję w bilansie skór. Mając to na uwadze, władze nakazały zdejmowanie skór z podbrzuszy świńskich w wielu zakładach mięsnych, ale na skutek nieprzygotowania akcji, niezapewnienia technicznych warunków oparzania, zdejmowania, odtłuszczania itp. zdejmowanie podbrzuszy musiało być ograniczone. Została powołana przez PKPG komisja, która miała na celu wytyczyć kierunki właściwego zdejmowania i konserwowania skór podbrzuszy. Po przeprowadzeniu badań i obserwacji komisja postawiła następujący wniosek:

Skóry z podbrzuszy świńskich nadają się do przerobu garbarskiego, jak do wyrobu rękawiczek, pilotek i innej galanterii, przy zachowaniu następujących warunków:

1. zdejmowanie skór powinno się odbywać sposobem mechanicznym,
2. zdejmować należy skóry nieoparzone,
3. odtłuszczanie skór powinno się odbywać na strugarkach. W braku strugarek odtłuszczanie skór może się odbywać ręcznie.

4. konserwowanie i magazynowanie skór powinno być wykonywane na zasadach stosowanych w przemyśle skórzanym.

Jak z powyższego wynika, podstawowym warunkiem dla akcji zdejmowania skór podbrzuszy świńskich jest mechaniczne ich zdejmowanie. Potrzebna maszyna — została wynaleziona przez pracownika zakładów mięsnych w Łodzi ob. Fidelusa.

Niezależnie od zwiększenia ilości surowca skózanego na zmniejszenie importu i zwiększenie eksportu niektórych rodzajów skór poważny wpływ ma podniesienie jakości tego surowca. W Związku Radzieckim obliczono, że przez podniesienie wskaźnika jakości surowca wyrażonego jednostkami skór pierwszej klasy tylko o 1%, przemysł obuwiany uzyskuje dodatkowe ilości surowca wystarczające do wyrobu kilku milionów par obuwia.

Mając powyższe na uwadze, CZPMięs, obok walki o ilość, prowadzi z niemniejszym wysiłkiem walkę o jakość surowca. Działalność w tej dziedzinie idzie w dwóch kierunkach:

a) w kierunku zmniejszenia technicznych uszkodzeń skór, tj. uszkodzeń dokonywanych przez pracowników, zdejmujących skóry z tusz zwierzęcych,

b) w kierunku zmniejszenia mechanicznych uszkodzeń skór, tj. uszkodzeń powstających na skórze żyjących zwierząt — w czasie wychowu, transportu i magazynowania zwierząt.

Osiągnięte wyniki w akcji zmniejszenia ilości uszkodzeń technicznych ilustruje załączona niżej tablica wykazująca ilość uszkodzonych skór w procentach.

Rodzaj skór	W r o k u					
	1949	1950	1951	1952	1953	1954
Krupony świńskie	85	16	4,2	1,6	1,0	0,9
Skóry bydlęce	66	29	6,6	1,7	1,6	2,1
Skóry cielęce	39	26	6,3	1,0	1,4	1,1
Skóry końskie	—	49	16,8	6,1	4,3	4,4

Uwaga. Wyniki w 1949 r. oparto na badaniach wrywkowych; dla skór końskich brak danych.

Na zmniejszenie uszkodzeń skór w okresie sprawozdawczym między innymi miały wpływ:

1. uświadamianie załóg ubojowców — skórowaczy o znaczeniu jakości skór dla gospodarki narodowej,

2. prowadzenie bez przerwy, począwszy od 1949 r. do chwili obecnej, przyzakładowego szkolenia skórowaczy,

3. wprowadzenie indywidualnej (personalnej) kontroli uszkodzeń skór przez skórowaczy,

4. wypłacanie premii skórowaczom za bezbłędne zdejmowanie skór,

5. prowadzenie współzawodnictwa indywidualnego i grupowego między pracownikami zdejmującymi skóry na szczeblach: rzeźni, zakładów, zjednoczeń i centralnego zarządu,

6. instruktaż i kontrola dokonywana przez grupę fa howców z zakresu technologii skór, tj. przez kierowników Gospodarki Skórami Surowymi (brakarzy) oraz przez Kierownictwo Zakładów w stosunku do ubojowców — skórowaczy.

Ilość uszkodzeń powstających w czasie hodowli, transportu i magazynowania żywca jest bardzo duża. Po osiągniętych zmniejszeniu do minimum ilość uszkodzeń technicznych, uszkodzenia skóry żywca zasadniczo rzutują na jakość surowca. Przeprowadzone przy udziale przedstawicieli kilku instytucji w roku 1952 badania oraz dokonana wrywkowo analiza CZPMięs. w roku 1954 wykazały następujący udział poszczególnych uszkodzeń w procentach.

Rodzaj uszkodzeń	1952	1954
	r. w %	r. w %
Wszawica	7,3	15,6
Łupież	2,7	3,2
Blizny	0,3	0,6
Obtarcia grzbietów	2,9	3,4
Pogryzienia — zadrapania	83,0	74,6
Pobicia (przekrwawienia)	2,1	1,8
Dziury — przecięcia (skórowacze)	1,8	0,8
	100,0	100,0

Ilość uszkodzonych skór w czasie transportu i magazynowania zwierząt wynosiła w procentach:

Rodzaj skór	1952 r.	1954 r.
Skóry świńskie	99,5	94,0
Skóry bydlęce	65,0	55,0
Skóry cielęce	28,0	21,0

Jak widzimy, ilość skór nieuszkodzonych — u świń jest znikomo mała, u bydła mniej niż połowa, u cieląt jeszcze zbyt wiele skór jest uszkodzonych. Przegląd ilości uszkodzeń na skórach wskazuje, że każda uszkodzona skóra ma na swojej powierzchni bardzo wiele uszkodzeń. Wykazuje to poniższa tabelka.

Przeciętna ilość uszkodzeń (mechanicznych i technicznych) na jednej skórze:

Lp. Rodzaj skór	1952 r.	1954 r.
Skóry świńskie	18,0	12,0
Skóry bydlęce	3,5	2,5
Skóry cielęce	1,8	1,6

Celem obniżenia ilości uszkodzeń skór na żywcu, CZPMięs. przedsięwziął ostatnio szereg środków, a mianowicie:

1. Wprowadzono rejestrację uszkodzeń skór przy odbiorze żywca i wystawianie reklamacji z tego powodu, rozpoczęto wspólnie z CZORZ i CRS „Samopomoc Chłopska” opracowanie regulaminu w celu objęcia rejestracji uszkodzeń skór na żywcu przy przyjmowaniu od chodowcy, przekazywaniu zwierząt z GS. do CZORZ oraz przejmowaniu przez CZPMięs.

2. Organizowanie powiatowych i wojewódzkich narad z udziałem przedstawicieli instytucji uczestniczących w obrocie żywcem i skórą w celu omawiania stanu i sposobów walki z uszkodzeniami.

3. Organizowanie Wojewódzkich Społecznych Komisji, których zadaniem jest śledzenie i zwalczanie niedbalstwa powodującego uszkodzenia skór na spędach, bazach, w transporcie i magazynowaniu.

4. Inspekcje dorywcze pracowników CZPMięs. na punktach skupu zwierząt, punktach załadowczych, bazach — dla kontrolowania warunków i opieki nad żywcem.

5. Szkolenie pracowników magazynów żywca, celem polepszenia opieki nad żywcem w magazynach zakładów mięsnych przez właściwe manipulowanie, dozór itp.

6. Występowanie do władz nadrzędnych z projektami powiązania uposażenia pracowników magazynów żywca ze zmniejszaniem uszkodzeń skór w zakładach mięsnych.

Mimo uzyskania pewnych wyników w związku z powyższymi pracami osiągnięcia w walce z uszkodzeniami mechanicznymi są stosunkowo małe.

Efekty gospodarcze wykazane poniżej są głównie wynikami pracy załóg przemysłu mięsnego.

Rodzaj skór	Uzyskana cena za 1 kg skór w 1953 r. w 1954 r.	
Skóry świnięskie	10,89 zł	11,43 zł
Skóry bydłęce	3,25 „	3,34 „
Skóry cielęce	14,15 „	14,16 „
Skóry końskie	2,44 „	2,55 „

Suma efektów gospodarczych wykazanych w różnicy cen jednostkowych dała przemysłowi mięsnemu w 1954 r. ponad 5 milionów złotych zysku w stosunku do osiągnięć 1953 r. Udział poszczególnych Zjednoczeń przemysłu mięsnego w tych osiągnięciach nie jest jednokowy.

Przyjmując jako wskaźnik poprawy jakości ceny uzyskane za skóry w r. 1953 i w r. 1954, efekty osiągnięte przez poszczególne Zjednoczenia i zakłady mięsne obrazują przeciętnie niżej podane w zł/1 kg różnice cen roku 1953 i 1954.

1. O g ó l n e d l a w s z y s t k i c h r o d z a j ó w s k ó r (świńskie, bydłęce, cielęce, końskie). Różnice od 0,01 do 1,77 zł/kg, przy tym najwyższe dla Zjednoczeń: Kraków (1,77), Białystok (1,75), Wrocław (1,69), Poznań (1,20); najniższe — Kielce (0,01).

2. S k ó r y ś w i Ń s k i e. Różnice od 0,14 do 1,70 zł/kg, przy tym najwyższe — Kraków (1,70), Szczecin (1,39), Białystok (1,27); najniższe — Olsztyn (0,19), Opole (0,36).

3. S k ó r y b y d ł ę c e. Różnice od 0,03 do 0,26 zł/kg, przy tym najwyższe — Białystok (0,26), Bytom (0,19); najniższe — Kielce (0,03), Warszawa (0,03).

4. S k ó r y c i e l ę c e. Różnice od 0,02 do 0,31 zł/kg, przy tym najwyższe — Wrocław (0,31), Białystok (0,16); najniższe — Gdańsk (0,03), Poznań (0,02).

5. S k ó r y k o Ń s k i e. Różnice od 0,01 do 0,21 zł/kg, przy tym najwyższe — Bytom (0,21), Wrocław (0,20), Kielce i Poznań (0,17); najniższe — Szczecin (0,04), Lublin (0,01).

W walce przemysłu mięsnego o większą ilość i lepszą jakość skór surowych poważny udział ma-

ją racjonalizatorzy zakładów mięsnych. Ich wkład w usprawnienia skórowania i obróbki, w podnoszeniu jakości i wartości skór wyraża się liczbą kilkudziesięciu wniosków racjonalizatorskich. Ważniejsze z nich to:

— maszyna do zdejmowania kruponów — pomysł ob. Giełbasa ze Stalinogrodu,

— urządzenie do zrywania kruponów — pomysł ob. Medyńskiego St. z W-wy,

— maszyna do ściągania skór z podbrzuszy świńskich — pomysł ob. Fidelusa z Łodzi,

— usprawnienie maszyny garbarskiej „odmięśniarki” — pomysł ob. Majerowicza z Łodzi,

— usprawnienia maszyny garbarskiej „strugarki” do odtłuszczania skór kruponów i podbrzuszy świńskich — pomysł ob. Gralewskiego z Radomia.

Na odcinku odtłuszczania kruponów świńskich poważne osiągnięcia mają skórowacze zakładów mięsnych. Przez dokładne odtłuszczenie skór świńskich uzyskuje się poważne ilości tłuszczu. Gdy w roku 1950 średnia ilość podskórnego tłuszczu wynosiła około 2 kg, to w roku 1954 wynosi ok. 0,6 kg, a w niektórych zakładach 0,3 kg. Wartość około 1,5 kg tłuszczu przesuniętego ze skór do słoniny daje osiągnięcia gospodarcze wyrażające się w setkach ton słoniny i milionach złotych oszczędności. Podczas, gdy w roku 1950 odtłuszczenie skór wykonywano wyłącznie ręcznie, to w roku 1953 racjonalizatorzy dostosowali garbarskie maszyny do odtłuszczania kruponów, na skutek czego pozostałość tłuszczu na skórze zlikwidowano prawie całkowicie, co wiąże się z lepszą konserwacją skór i wyeliminowaniem możliwości uszkodzania skór przy odtłuszczaniu ręcznym.

Pięcioletnie wysiłki przemysłu mięsnego dały poważne osiągnięcia, lecz doświadczenia tych lat i jakość skór wykazana w tabeli 1 wskazują, iż jest jeszcze bardzo wiele do zrobienia, by podnieść do maksimum jakość surowca skórzanego. Celem uzyskania dalszych osiągnięć w dziedzinie gospodarki skórą wydaje się słuszne zwrócenie uwagi na niżej wymienione:

1. Przejęcie solarń przez zakłady mięsne, celem wyeliminowania pośrednictwa między ubojnią a garbarnią oraz rozbudowy i remontów solarń. Wysuwane od trzech lat wnioski Centralnego Zarządu w tej sprawie wydają się słuszne,

2. Rozpowszechnienie na cały kraj wniosków racjonalizatorskich dot. usprawnienia produkcji przez zmechanizowanie skórowania, odtłuszczania i konserwowania,

3. Kontynuowanie prac badawczych rozpoczętych w 1952 r. przez dr. Osińskiego Janusza i inż. Medyńskiego St. nad środkami zmniejszającymi pobudliwość zwierząt, celem zmniejszenia uszkodzenia skór powstających przez gryzienie się żywca podczas transportu i magazynowania,

4. Wykorzystanie skór z uszu bydłęcych, błony osierdza, żołądków itp., w celu dalszego zwiększenia ilości surowca na wzór przemysłu mięsnego na Węgrzech, który garbuje te artykuły we własnych garbarniach i produkuje z nich drobną galanterię skórzaną.

MARIAN MISZTAŁ
CZPMięs. w Warszawie

Rozwój ruchu racjonalizatorskiego w przemyśle mięsnym

I. Żadna bodaj gałąź produkcji nie pielęgnowała tak starannie tradycji, czystości „fachu“, nie była tak konserwatywna i tak zrutynizowana jak rzeźnictwo i wędliniarstwo. Zarówno majster jak i technolog bronili się przed wszelkiego rodzaju nowatorstwem kurczowo trzymając się wypróbowanych sposobów. Sposoby obróbki i receptury przechodziły z pokolenia na pokolenie bez żadnych prawie zmian i inowacji.

Taki stosunek do nowości, do postępu był do pewnego stopnia uzasadniony specyficznymi właściwościami surowca — bardzo wrażliwego i łatwo ulegającego zepsuciu przy najmniejszym niedopatrzeniu, wprowadzeniu niedostatecznie przemysłanych zmian procesów technologicznych.

Z powyższego można wysnuć wniosek, że rzeźnictwo nie było podatnym gruntem dla rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, zwłaszcza dla pomysłów o charakterze technologicznym. Prawie każdy starszy wiekiem majster odnosił się i nadal odnosi do pomysłów nowych przynajmniej z rezerwą, jeżeli nie z wyraźną niechęcią. Ruch racjonalizatorski w przemyśle mięsnym, właściwie rozpoczął się dopiero z chwilą powstania tego przemysłu to jest w roku 1949.

W okresie wcześniejszym przejawy racjonalizacji zdarzały się, zorganizowanego jednak i popieranego ruchu racjonalizatorskiego nie było. Wielu spośród pracowników rzeźnictwa i wędliniarstwa wracając do kraju z różnych stron świata przywoziło ze sobą pewne nowości i wprowadzało je w życie w swoich warsztatach.

Jednym z najbardziej rewelacyjnych pomysłów racjonalizatorskich tego okresu był niewątpliwie pomysł zdejmowania skór kruponów świńskich, zgłoszony i wprowadzony w 1947 roku. Pomysł ten likwidował w znacznym stopniu głód skóry. Skóra była surowcem deficytowym, co zmuszało do importu z zagranicy poważnych ilości skóry. Dzięki pomysłowi sytuacja na odcinku zaopatrzenia w surowiec skórzany uległa radykalnej poprawie i przyniosła poważne korzyści gospodarce narodowej. Wprowadzenie tego pomysłu spotkało się z oporem rzeźników, którzy nie wyobrażali sobie słoniny bez skóry, dopiero materialne zainteresowanie komisarza typującego sztuki nadające się do skórowania, czeladnika zdejmującego skórę, oraz zagwarantowanie właścicielowi ubijanego zwierzęcia wysokiej klasyfikacji i ceny skóry — spopularyzowały pomysł skórowania świń. Ze względu na olbrzymie korzyści jakie pomysł ten dawał — wprowadzano go konsekwentnie zarządzeniami ogólnymi. Obowiązywał on w stosunku do wszystkich, którzy prowadzili ubój dla celów rzemieślniczych i przemysłowych.

Przemysł mięsny — najmłodsza gałąź gospodarki socjalistycznej w Polsce stanął wobec szeregu trudnych do rozwiązania problemów. Płynące z udanej „Akcji H“ masy — surowca — żyw-

ca rzeźnego do nieuzbrojonych i niewyposażonych warsztatów zmuszały do wzmagania pomysłowości i wynajdywania rozwiązań lokalnych, rozwiązań zależnych od warunków i posiadanych w danym momencie środków.

W tym czasie najbardziej dotkliwym brakiem był brak fachowców, ludzi zamiłowanych i oddanych zawodowi.

Powstały pierwsze pomysły racjonalizatorskie — sposoby zdobywania ludzi, montowania załóg, kolumn, linii. Wysilali się wszyscy od zamiatacza hali ubojowej do dyrektora zakładów. Zdobywanie ludzi odbywało się w różny sposób, np. dyrektor ZMs. w Łodzi ob. Mikołajczyk zmontował grupę aktywistów i jeździł w niedzielę i święta na wieś przeprowadzał werbunek i wracał zawsze z liczną grupą kandydatów na czeladników i majstrów przemysłu mięsnego.

Tak zdobyli ludzie, otoczeni właściwą troskliwą opieką, stawali się oddanymi, dobrymi fachowcami, z których wyrosły dzisiejsze nasze kadry. Skład naszych załóg pod względem miejsca pochodzenia był bardzo różnorodny. Wszystkie dzielnice dawnej Polski były i są do dzisiaj reprezentowane niemal w każdym zakładzie. Ale ta pstra pod tym względem masa stworzyła zespoły scementowane, ofiarne i mocne ideowo, troskliwe i dbałe o swoje warsztaty pracy. Ci właśnie ludzie nie oglądając się na rejestrację ich pomysłów i ew. premie racjonalizatorskie zgłaszali pomysły udoskonaleń, usprawnień. Sami opracowali dokumentację i sami ją zrealizowali. Ta ofiarna praca umożliwiła Centralnemu Zarządowi Przemysłu Mięsnego wykonać trudne zadanie. Ofiarność wielu załóg w kierunku usprawnienia pracy przez racjonalizację i szeroką twórczą inicjatywę robotników była godna podziwu.

Setki pomysłów wprowadzono do produkcji i realizowano, a nigdzie wypadki te nie były urzędowo rejestrowane, nie figuruje w żadnej ewidencji. Ambicją załóg było wyciąganie zakładów z trudnych sytuacji i wykonywanie planów bez oglądania się na pomoc ogólną. Pomysły dotyczyły jednak wyłącznie prawie dozbrajania zakładów.

Czynniki rządowe, pragnąc nadać właściwy kierunek i podstawę do rozwoju ruchu racjonalizatorskiego, ruch ten otoczyły specjalną troską i opieką.

II. Wydanie Dekretu z dn. 12.X.1950 r. o wynalazczości pracowniczej, a następnie Uchwały Nr 291 Rady Ministrów z dn. 14.IV.1951 w sprawie wynagrodzenia twórców pracowniczych wynalazków, udoskonaleń technicznych i usprawnień oraz Zarządzenie 869 Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego z dn. 7.VII.1951 r. w sprawie przyjmowania i oceniania pracowniczych wynalazków — stworzyły podstawy do potężnego rozwoju ruchu racjonalizatorskiego.

We wszystkich gałęziach przemysłu krajowego myśl twórcza człowieka pracy — robotnika, majstra, technika została poruszona, pobudzona i zachęcona do wysiłku. Olbrzymie zadanie nałożone na wszystkie dziedziny życia gospodarczego przez plan 6-letni spotęgowały wysiłek.

Mając ramy prawne oraz olbrzymie potrzeby w zakresie uzbrojenia i umaszynowania pracownicy przemysłu mięsnego stanęli również do współzawodnictwa w zakresie racjonalizacji, walcząc o podniesienie tego przemysłu na wyższy poziom. Wielki wysiłek twórczej myśli robotnika dał poważne wyniki. Dał szereg pięknych i pożytecznych pomysłów, umożliwił realizację nakładanych planów. Pomysły zgłaszane przez robotnika i technika nie zawsze celowo i do końca były wykorzystywane i realizowane przez czynniki kierujące tym przemysłem.

Wiele niezrealizowanych pomysłów naszych pracowników przejęli inni i stosują je z powodzeniem. Np. Czechosłowacja przejęła pomysł Walda zbierania szczeciny w rzeźniach, dwukomorowy oparzelnik do oparzania świń Szolca i szereg innych, a u nas po dzień dzisiejszy niektóre pomysły nie zostały zrealizowane.

Wystawa Postępu Technicznego zorganizowana w 1954 roku we Wrocławiu, na której reprezentowane były wszystkie gałęzie gospodarki narodowej pokazała wspaniały rozwój i dorobek poszczególnych rodzajów przemysłu, osiągnięty na drodze racjonalizacji i wynalazczości. Dorobek przedstawiony w pawilonach różnych przemysłów odzwierciedlał obrazowo, poglądowo i dydaktycznie potężny wkład robotnika w realizację zadań wielkiego planu 6-letniego. Ekspozyty wystawione przez kierownictwo przemysłu mięsnego były zbyt skromne i nie odzwierciedlały rzetelnego wysiłku i ofiarnego wkładu robotnika w rozwój i postęp techniczny w naszym przemyśle.

III. Rozwój ruchu racjonalizatorskiego zaczęto ujmować w planach i rejestrować od roku 1951. Ramy prawne stworzone dla tego ruchu sprzyjały jego rozwojowi. Od tego czasu ruch ten w przemyśle mięsnym bardzo szybko rozpowszechnia się i pod względem ilościowym wzrasta. Rozwój i wzrost ujęty w cyfrach ilustruje tabela 1.

Tabela 1

Rok	Ilość pomysłów		Stożenie umasow. Na jeden pomysł zgłoszony przypada prac. grupy przemysłowej	Procent wzrostu pomysłu, przyjętych w stosunku do r. 1951	Wartość średnia jednego przyjętego pomysłu w zł	Uzyskano oszczędności z tytułu wprowadzenia pomysłów przyjętych w stosunku rocznym zł	Wypłacono premii autorom zł	Średnia wysokość wypłaconej premii za 1 pomysł
	zgłoszonych	przyjętych						
1951	166	68	br. d.	100	br. d.	br. d.	br. d.	br. d.
1952	1229	709	23	1004	6000	4248000	216564	305
1953	2627	1665	9	2450	6650	11074000	647328	390
1954	4126	2549	6,2	3750	4770	12174000	805205	310

Jeżeli porównamy rozwój ruchu racjonalizatorskiego w latach 1951 — 1953 w naszym przemyśle z rozwojem tegoż ruchu we wszystkich gałę-

ziach przemysłu w całym kraju, to otrzymujemy obraz przedstawiony w tabeli 2.

Tabela 2

Rok	Cały kraj		Przemysł mięsny		
	ilość projektów zgłoszonych	wzrost procentowy w stos. do 1951 r.	ilość projektów zgłoszonych	% w stosunku do kraju	wzrost procentowy w stos. do 1951 r.
1951	54000	100	166	0,3	100
1952	125000	230	1229	0,9	740
1953	180000	350	2627	1,4	1580

Cyfry przedstawione w tabelach pozwalają przeprowadzić wstępną analizę, wykazującą, że rozwój tego ruchu postępuje znacznie szybciej w przemyśle mięsnym aniżeli w innych przemysłach w kraju. Przyjmując cyfrę pomysłów 1951 roku zarówno dla kraju jak i dla przemysłu mięsnego za 100 to w roku 1953 wzrost ruchu w skali krajowej wyrażał się cyfrą 350, a w przemyśle mięsnym cyfrą 1580. Cyfry te mogą być wynikiem dwóch zjawisk:

a) załogi zakładów mięsnych do roku 1952 nie były dostatecznie zorientowane w przepisach prawnych i nie zgłaszały opracowanych pomysłów co łączyło się jeszcze z brakiem zorganizowanych i odpowiednio przygotowanych komórek zakładowych do rejestrowania pomysłów;

b) kierownictwo przemysłu ustawiało odgórne plany dla ruchu racjonalizatorskiego na wyższym poziomie, niż to miało miejsce w innych przemysłach.

Z tabeli pierwszej wynika, że wzrost ilości pomysłów przyjętych nie idzie w parze z wartością przyjętego pomysłu. W roku 1952 wartość średnia jednego przyjętego pomysłu wyniosła 6000 zł w roku 1953 — 6.650 zł, a w roku 1954 tylko 4.770 zł czyli prawie o 2.000 zł mniej niż w roku poprzednim. Równolegle do wartości idą wypłaty premii autorom. W roku 1952 za jeden projekt przyjęty wypłacono średnio zł 305, w roku 1953 — 390 zł, a w roku 1954 już 310 zł. Stosunek procentowy pomysłów przyjętych do zgłoszonych utrzymuje się mniej więcej na jednym poziomie, z wyjątkiem roku 1951.

Tabela pierwsza przedstawia nam również, w jak szybkim tempie maleje ilość pracowników grupy przemysłowej na jeden zgłoszony projekt. Kiedy w roku 1952 jeden projekt przypadał na 23 pracowników, w roku 1953 — jeden projekt na 9 pracowników to w roku 1954 jeden projekt przypadał już tylko na 6 pracowników.

Jak wynika z pobieżnej analizy, rozwój ruchu racjonalizatorskiego w naszym przemyśle przybrał kierunek jednostronny — przeważnie wykonania planów pod względem ilościowym. Kierunek ten spowodował spadek wartości średniej jednego pomysłu w złotych.

Należy się zastanowić, czy zbyt wysokie plany na odcinku racjonalizacji nie krępują wynalazców i nie kaza im dla wykonania tych planów szukać usprawnień najprostszych i najłatwiejszych, obni-

zając ogólny poziom jakościowy ruchu racjonalizatorskiego w przemyśle mięsnym.

Przeprowadzona w 1954 r. ankietą w zakładach mięsnych wykazała, że:

a) ogółem nie zrealizowano spośród przyjętych — 116 pomysłów,

b) nie zrealizowano z tego, ze względu na brak środków finansowych — 97 pomysłów,

c) brak dokumentacji i wykonawców do 14 pomysłów.

d) brak materiałów takich, jak stal, żelazo, biały metal, rury, cement, wreszcie narzędzi i obrabiarek do 45 spośród 116 pomysłów.

Według wyliczeń nadesłanych przez zakłady zastosowanie tych 116 pomysłów w produkcji przyniosłoby gospodarce narodowej około sześciu milionów złotych oszczędności rocznie.

Wykazane braki w zasadzie nie zaistniałyby, gdyby otoczono ten ruch właściwą opieką.

Jeżeli będziemy rozpatrywać charakter zgłaszanych i realizowanych pomysłów to stwierdzimy, że wśród nich największą pozycję ilościową zajmują pomysły dotyczące umaszynowania, mechanizacji i likwidacji pracochłonności szeregu odcinków produkcji. Na drugim miejscu z kolei pod względem ilościowym stoją pomysły dotyczące obróbki ubocznych artykułów uboju, dopiero na trzecim znajdują się pomysły o charakterze technologicznym, dotyczące obróbki mięsa i produkcji przetworów mięsnych.

Układ ten jest zupełnie zrozumiały i naturalny — przemysł mięsny posiada poważne braki na odcinku mechanizacji i modernizacji, jest zaniedbany pod względem postępu technicznego; stąd też dużo pomysłów z zakresu mechanizacji. Dział ubocznych artykułów ma również poważne braki, a prymitywne urządzenia dają racjonalizatorom pole do działania. Wreszcie — bardzo ostrożnie i z dużą rezerwą są opracowywane pomysły dotyczące zmian obróbki i produkcji mięsa i przetworów. Wśród nich procentowo zajmują najwięcej miejsca pomysły dotyczące rozszerzenia asortymentów, zmiany receptur lub komponowanie nowych receptur na wędliny i wyroby wędliniarskie.

W dalszej kolejności idą pomysły dotyczące usprawnienia transportu, zarówno samochodowego jak i wewnątrzzakładowego.

IV. W okresie tych kilku lat dzięki twórczej myśli pracowniczey w zakładach przemysłu mięsnego wprowadzono do pracy szereg cennych pomysłów racjonalizatorskich. Dały one w rezultacie poważne korzyści materialne w postaci zmniejszenia kosztów własnych produkcji, zwiększenia akumulacji, zmniejszenia pracochłonności poszczególnych procesów, zwiększenia zdolności produkcyjnej i likwidacji tzw. „wąskich gardeł” na różnych odcinkach zakładów, racjonalne wykorzystanie dotychczas niewłaściwie wykorzystywanych surowców powstających przy produkcji.

Wymienimy niektóre spośród nich, świadczące o bogactwie i różnorodności myśli.

1. Maszyna do mechanicznego czyszczenia nóżek cielęcych zlikwidowała pracochłonność procesu, powstała w Z.Ms. w Łodzi w tamt. warunkach zwolniła do innych prac 22 ludzi.

2. Ratowanie szczeciny w rzeźniach przez opracowanie nowej metody parzenia świń może przynieść w skali krajowej gospodarce narodowej kilkunastomilionowe oszczędności rocznie.

3. Maszyna do zdejmowania kruponów świńskich, b. oryginalne i jedyne w świecie tego rodzaju rozwiązanie, zmniejsza pracochłonność, zmniejsza ilość uszkodzeń kruponu podczas jego zdejmowania, zwiększa bhp, — powstała w ZMs. w Chorzowie.

4. Oparzelnik dwukomorowy z automatyczną regulacją temperatury wody i sygnalizacją świetlną i dźwiękową dla temperatur granicznych usprawnia pracę, zmniejsza pracochłonność, zabezpiecza skóry świń przed przeparzeniem i niedoparzeniem. Pomysł powstał w CZPMs.

5. Maszyna do czyszczenia łbów i nóg bekoniowych z opalenizny, powstała w Jarosławiu, zmniejsza pracochłonność, w ZMs. w Jarosławiu konkretnie zwolniła 12 ludzi do innych prac.

6. Rozbieralny drewniany kojec do ociekania szynki po peklowaniu, zabezpiecza szynki przed stykaniem się z metalowymi kratami, gwoździemi itp., usprawnia pracę, podnosi higienę i warunki sanitarne produkcji szynki eksportowych, zmniejsza wysorty. Pomysł powstał w Poznaniu.

7. Aparat Chaka służy do równoczesnego oznaczania w wyrobach mięsnych zawartości wody i tłuszczu. Pomysł powstał w Poznaniu, zmniejszył koszt badania laboratoryjnego, skrócił czas oznaczania.

8. Usprawnienie hamulców przy ciągniku Panhard. Pomysł powstał w Gdyni, wyeliminował możliwość nieszczęśliwych wypadków na skutek fabrycznego błędu konstrukcyjnego. Pomysł zakwalifikowany przez Instytut Transportu Samochodowego do rozpowszechnienia na cały kraj.

9. Urządzenie elektryczne do sygnalizacji optycznej i dźwiękowej, sygnalizujące brak wody chłodzącej sprężarki chłodniczej. Pomysł powstał w Chorzowie wyeliminował możliwość awarii sprężarek, a co za tym idzie i możliwość zepsucia się zapasów mięsa zmagazynowanych w chłodni.

10. Maszyna do mechanicznego czyszczenia kresiek cielęcych. Pomysł powstał w ZMs w Warszawie, zmniejszył pracochłonność, usprawnił pracę, poprawił znakomicie warunki higieniczne i sanitarne.

11. Wprowadzenie sześciu nowych asortymentów jelit jako osłonek do produkcji wędlin. Pomysł zmniejszył w znacznym stopniu deficyt osłonek naturalnych, wyłonił nowy rodzaj surowca dotychczas nie zbieranego.

12. Wykorzystanie mięsa drobnego powstającego przy produkcji szynki puszkowanych i bekoniów powstał w ZMs w Bydgoszczy. Dotychczas mięso wieprzowe peklowane powstające przy produkcji szynki i bekoniów było zużywane w nieznacznych ilościach do produkcji tańszych wędlin i wyrobów wędliniarskich. Opracowanie receptury i wyprodukowanie nowego asortymentu luksusowej kiełbasy tzw. kujawskiej pozwoliło na racjonalne i ekonomiczne wykorzystanie cennego surowca.

Pomysłów tego rodzaju jest znacznie więcej. Przedstawione przykłady są przykładami oryginalnymi.

nalnych rozwiązań różnych problemów i zagadnień, nie stanowią wykazu najcenniejszych osiągnięć.

Nasi racjonalizatorzy — jest ich wielu, są wśród nich przede wszystkim robotnicy — „mięśniarze” — młodzi i starsi, którzy uznali postęp w technologii przetwórstwa mięsnego, robotnicy brygad mechanicznych, są majstrowie, technolodzy i technicy, inżynierowie chemicy i lekarze weterynarii, pracownicy umysłowi i dyrektorzy zakładów, są mężczyźni, ale jest i kilkanaście kobiet.

Podamy dla ilustracji kilkanaście nazwisk powtarzających się często lub specjalnie wyróżniających się oryginalnością pomysłów. Oto ob. ob.: Arnold z Wrocławia, Bożek ze Szczecina, Charzyński z Poznania, Fidelus z Łodzi, Jabłoński z Warszawy, Kowalski z Bydgoszczy, Krzyżanowski z Torunia, Kulikowa z Rybnika, Kwiat-

kowski z Radomia, Longwic z Kutna, Majerowicz z Łodzi, Mikołajczyk z Łodzi, Nowaczyński z Lublina, Osieczko z Jarosławia, Pasek z Lublina, Polke z Chorzowa, Przybyszewski z Bytomia, Remecki ze Szczecina, Stanke z Bydgoszczy, Wojtuchowa z Bytomia, Wysocki z Gdyni, Zacharski z Lublina.

To nie wszyscy, kadra jest znacznie liczniejsza i obejmuje wszystkie zakłady i warsztaty przemysłu mięsnego.

Przemysł mięsny w ciągu kilku lat istnienia posiadał własną kadrę racjonalizatorów. Kadra ta tkwi w szeregach robotniczych przemysłu, posiada już dzisiaj dość energii, sił, zapału i doświadczenia, by wiele problemów rozwiązać i rozwiązywać je skutecznie.

Kadrę tę kierownictwo przemysłu otoczyć musi właściwą opieką.

BRONISŁAW KRÓLIKOWSKI

Zakłady Mięsne w Krakowie

Manka i ubytki w przemyśle mięsnym

Na wszystkich naradach produkcyjnych, których tematem są zagadnienia wykonywania planów produkcyjnych oraz obniżki kosztów własnych, dochodzimy zawsze do ostatecznego wniosku, że analiza finansowa naszego przemysłu wykazuje poważne przekroczenie w grupie kosztów nieprodukcyjnych wchodzących, jak wiadomo, w skład kosztów ogólnofabrycznych.

Koszty nieprodukcyjne składają się z następujących pozycji: 1) kar za przestój obcego taboru, 2) kar za przeterminowanie faktur, 3) strat związanych z przestojami, 4) ubytków i mank materiałów, 5) ubytków i mank wyrobów i półfabrykatów produkcji własnej, 5) innych kosztów nieprodukcyjnych.

Zagadnieniu temu należy poświęcić więcej uwagi, ponieważ koszty nieprodukcyjne stanowią we wszystkich zakładach poważną pozycję przekraczania kosztów w skali krajowej.

Z wymienionych uprzednio sześciu rodzajów kosztów w grupie kosztów nieprodukcyjnych najważniejszą pozycję stanowią ubytki i manka materiałów, wyrobów oraz półfabrykatów własnej produkcji. Skoro ta pozycja jest największa w kosztach ogólnofabrycznych, należy jej poświęcić najwięcej uwagi. Trzeba postawić pytanie czy metody walki o uporządkowanie odcinka mank i ubytków są w przemyśle mięsnym właściwie ustawione. Jeżeli zanalizujemy bliżej tę sprawę, to dojdziemy do wniosku, że jest to zagadnienie poważnie zaniedbane. Ze sprawą mank i ubytków łączy się wiele zagadnień, jak praca magazynierów, praca wagowych, sposób składowania, obieg dokumentów, tryb postępowania przy rozpatrywaniu ubytków, poziom fachowy personelu magazynowego, częstotliwość ich szkolenia, jakość wydanych instrukcji i przepisów regulujących pracę w magazynach, literatura fachowa itp. Można by wymie-

niać jeszcze wiele spraw, które decydują o poziomie pracy w magazynach, a tym samym mają niezaprzeczony wpływ na manka i ubytki, jak np.: 1) organizacja obrotu towarowego, 2) właściwe organizacyjnie ustawienie stanowisk pracy do spraw ubytków, 3) zorganizowanie stałych komórek inwentaryzatorów, 4) zmiana systemu wynagradzania pracowników magazynowych.

O organizacji obrotu towarowego i jego wpływie na ubytki już wielokrotnie pisano w „Gospodarcze Mięsną”. Do najważniejszych zadań stojących przed służbą zaopatrzenia i zbytu w tym zakresie należy: a) szybka rotacja towarowa, b) przestrzeganie normatywów magazynowych, c) dopilnowanie terminowych załadunków i wyładunków.

W przemyśle mięsnym przeprowadzono szkolenie kadr we wszystkich prawie kierunkach, ale szkolenie magazynierów odbyło się jeden raz na przestrzeni ostatnich kilku lat, a szkolenie wagowych czy innych pracowników służby zaopatrzenia i zbytu nie odbyło się wcale. Nasze kadry magazynierów, wagowych, pracowników zbytu oraz ich zastępcy — to pracownicy nie wyszkoleni i nie przygotowani należycie do swej pracy, w większości — to raczej pracownicy z przypadku.

Czy nie jest przeoczeniem, że nie zatroszczono się na przestrzeni ostatnich kilku lat o kadry tej grupy pracowników, która opiekuje się największym majątkiem, jakim nasz przemysł dysponuje?

Ujemne wyniki tego stanu rzeczy spotyka się w każdym prawie zakładzie mięsnym. Szereg spraw spornych znajdujących się w sądzie świadczy o tym najlepiej. Należy tu podkreślić, że sprawy sądowe przegrywane są z zasady przez zakłady mięsne, gdyż nie wyszkoleni i nie przygotowani odpowiednio pod względem fachowym pracownicy magazynu, wagowi oraz konwojenci używają podczas

rozprawy sądowej szeregu argumentów usprawiedliwiających nieświadomością złe wyniki ich pracy.

Wiele przykładów, wziętych bezpośrednio z życia, dobitnie przemawia do przekonania, że uporządkowanie tego odcinka, to wielkie źródło obniżki kosztów własnych, to podstawa walki z kradzieżami i innymi nadużyciami.

Cykl postępowania przy rozliczaniu mank i ubytków jest następujący: co miesiąc rozliczamy magazyny, co miesiąc sporządzamy w magazynach remanenty z natury. Na podstawie szczegółowej analizy każdego konta, każdego asortymentu w każdym magazynie wyliczamy rotację i dochodzimy do wysokości ubytku dopuszczalnego oraz przekroczonego. Wykazany ubytek musi być następnie pisemnie wytłumaczony i uzasadniony przez magazyniera. Wspomniano już poprzednio, że zachodzą tu różnego rodzaju pomyłki — w podobnych asortymentach są manka i superaty. Ma to miejsce przy mięsach porzbińcowych i wędlinach, które często łatwo zamieniane są przez niefachowy i nie wyszkolony personel. Trzeba tu dodać, że nasze ekspedycje zaopatrujące miasto pracują w nocy, tak więc prawdopodobieństwo błędów jest tym większe.

Protokół, zawierający wyliczenie wykazujące wysokość mank dopuszczalnych i przekroczonych wraz z załączonym oświadczeniem magazyniera, jest z kolei rozpatrywany przez komisję do spraw ubytków (którą na ogół trudno jest zebrać), przy czym za manka i ubytki zawinione obciąża się osoby odpowiedzialne. Decyzja komisji musi być jeszcze akceptowana przez dyrektora i gł. księgowego, po czym protokół skierowany jest do danego zjednoczenia przemysłu mięsnego w celu akceptowania. Po uzyskaniu wszystkich zatwierdzeń osobie winnej wręcza się wezwanie do zapłaty. Wezwania te w znacznej większości przypadków nie są przyjmowane do wiadomości. Zmusza to więc personel finansowy do sporządzania często setek odpisów w celu skierowania sprawy do sądu, która tam z kolei ciągnie się miesiącami a nawet latami. Pracownicy, zaskarżeni za manka, w przeważającej liczbie w dalszym ciągu pracują w magazynach na tych samych stanowiskach, gdyż brak na ich miejsce odpowiednich, chętnych zastępców.

Analizując bliżej ten stan w przemyśle mięsnym dochodzimy do wniosku, że należy tu działać jak najszybciej i to w kilku kierunkach, gdyż tylko

w ten sposób doprowadzić będziemy mogli do radykalnej zmiany. Organizacja szkolenia w skali krajowej, a w większych zakładach szkolenia przyzakładowego — to sprawa najważniejsza.

Właściwe ustawienie stanowisk pracy do spraw ubytków oraz komisji do spraw ubytków stanowi zagadnienie odrębne. Komisje do spraw ubytków nie mogą wykonywać tej odpowiedzialnej pracy jedynie jako pracy społecznej.

W większych zakładach należałoby powołać stałe grupy inwentaryzatorów i połączyć z nimi stanowiska pracy do spraw ubytków. Grupy te dokonywałyby inwentaryzacji ciąglej, nie zapowiadanej, a ponadto zajmowałyby się rozliczaniem mank i ubytków w miejsce dotychczasowych komisji, które nie zdały egzaminu.

I ostatni problem — to zmiana systemu wynagradzania pracowników magazynowych.

Premiowanie personelu magazynowego trzeba przede wszystkim uzależnić od stopnia obniżenia manka przez danego pracownika. Poza tym należy stwierdzić, że każdy magazynier powinien otrzymać instrukcję pracy magazynowej. Opracowanie instrukcji powinno nastąpić niezwłocznie. Wprowadzenie w życie podobnej instrukcji, np. w zakładzie spółdzielczym dla kierowników sklepów, przyczyniło się wybitnie do zmniejszenia mank sklepowych.

Również organizacja pracy w magazynach, które są otwarte dłużej niż 8 godzin w powiązaniu z zakresem odpowiedzialności — jest sprawą ważną. W takich wypadkach magazynier powinien posiadać zaufanego zastępcę. Nie można bowiem uczynić odpowiedzialną jedną osobę za manka w magazynie, otwartym w ciągu 18 godzin na dobę.

Nieuregulowanie tego problemu również jest powodem wielu ubytków, które nie mogą być windykowane z uwagi na odmienne stanowisko sądów w powyższej sprawie.

Przeprowadzenie szkolenia zawodowego, reorganizacja komisji i stanowisk pracy do spraw ubytków w drodze powołania grup inwentaryzatorów oraz uregulowanie pozostałych zagadnień dotyczących pracy magazynierów oraz komórek zaopatrzenia i zbytu poważnie przyczynią się do zmniejszenia mank.

Wynikiem tych posunięć będzie obniżka mank, a tym samym — kosztów w przemyśle mięsnym.

Z doświadczeń ZSRR i Krajów Demokracji Ludowej

ZSRR

Inż. A. ŁAWRUSZIN, inż. I. OLSZAŃSKI

Przebudowa działów w moskiewskim kombinacie mięsnym

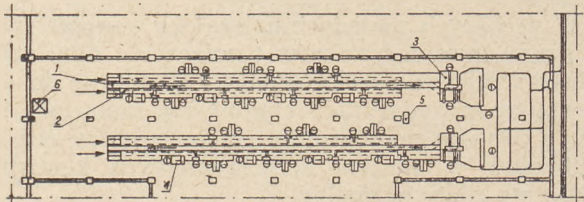
Stale rosnący dobrobyt mieszkańców stolicy ZSRR i związane z tym większe zapotrzebowanie na artykuły spożywcze, w tym na kotlety, piełmienie, elementy mięsa porcjowanego itp., spowodowały konieczność zmontowania w moskiewskim kombinacie odpowiednich urządzeń do tej produkcji w celu zabezpieczenia potrzeb konsumentów.

W moskiewskim kombinacie zainstalowano szereg maszyn do szybkiego zamrażania piełmieni, produkcji kotletów, mechanicznego oczyszczania cebuli i czosnku oraz

urządzenia do porcjowania mięsa i czyszczenia opakowań do kotletów. Wobec stalego rozszerzania produkcji tych artykułów i uruchomienia nowych maszyn — zaszła konieczność zrekonstruowania odnośnych działów. Dotychczas w dziale produkcji porcjowanego mięsa znajduje się tylko jedna pila i transporter taśmowy. Organizacja transportu wewnętrznego opakowań i gotowej produkcji nie jest należytą i wymaga zatrudnienia zbyt dużej ilości robotników, nie dając możliwości wprowadzenia systemu po-

tokowego oraz mechanizacji transportu. Opracowany projekt rekonstrukcji tego działu przewiduje produkcję 50 ton mięsa na dobę w porcjach 1 kg i 1/2 kg (rys. 1).

Ochłodzone mięso przewozi się na zbiorcze kolejki poprzez wagi powietrzne; z kolejek w miarę potrzeby, po biera się je do dalszej obróbki dokonywanej na stołach. Półtusze poddaje się tu rozcięciu dużą pilą na ćwierci oraz odcięciu łopatki, przy czym odcięte części ześlizgują się po pochyłości do wózków. W dziale znajdują się dwa przenośniki dla przewozu mięsa w paczkach 1 kg i 1/2 kg.



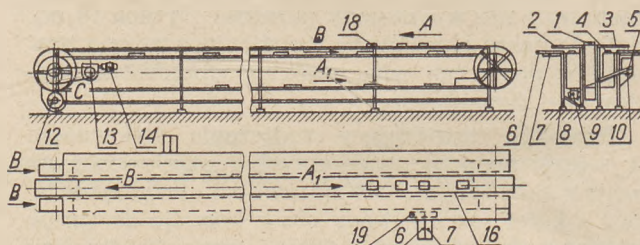
Rys. 1. Dział porcjowania mięsa: 1 — przenośnik porcjowego mięsa, 2 — przenośnik do opakowań, 3 — pila taśmowa, 4 — mała pila, 5 — luk, 6 — podnośnik opakowań

W przedniej części przenośników zainstalowano dwie pily taśmowe. Po rozcięciu tuszy na części na przenośnik przechodzą: łopatka, poledwica, udziec, karkówka itp. Części tuszy nie przeznaczone do porcjowania, jak szyja, golonka przednia, golonka tylna, pachwina, napowietrzny przenośnik transportuje do działu surowcowego przetwórci wędlin. Kawałki mięsa przechodzą za pomocą przenośnika do czterech małych pól taśmowych (przy każdym przenośniku 4 pily), w celu rozcięcia ich na porcje wagowe. Obsługa pily kieruje porcje mięsa do wagowego, który przekazuje je do zapakowania i ułożenia w skrzynkach. W dziale tym zastosowane zostaną kombinowane przenośniki, których górne i dolne odgałęzienia będą mogły zastąpić robotników.

Przenośnik kombinowany (rys. 2) zbudowany jest w następujący sposób: środkowa taśma (1) zmontowana jest między bocznymi taśmami (2) i (4), przy czym poziom taśm bocznych znajduje się poniżej poziomu środkowej. Na poziomie taśmy (1) wmontowane są trzy stoły tak, że boczne taśmy zakryte są stołem. Na poziomie bocznych taśm wmontowane są stoły (7), na których znajdują się stoły bieżące (6) i zapasowe skrzynki (19) do układania

paczek. Kierunek ruchu taśmy (1) jest odwrotny do kierunku taśmy (2) i (4). Taśmy (1), (2) i (4) napędzane są silnikiem (14) przez reduktor (13). Szczotki (12) uruchomione za pomocą silnika służą do oczyszczania taśm przenośnika z tłuszczu i innych zanieczyszczeń. Taśma przenośnikowa (1) służy do podawania pokrojonych pól porcji mięsa (18). Stoły (3) służą do ważenia porcji mięsa i pakowania ich w paczki. Taśmami (3) i (4) podawane są skrzynki (6), które w zależności od potrzeb przenoszone są przez robotników na stoły (7). Napelnione paczkami skrzynki opuszcza się po przewodzie za pomocą regulatora (10) na niższą taśmę przenośnika (1), gdzie dochodzą do nakładki prowadnicowej i zsuwane są z przenośników na miejsce (8).

Skrzynki z zanieczyszczeniami, produktami wybrakowanymi oraz mięsem nie przeznaczonym do porcjowania, kierowane są na dolne taśmy przenośników (2) i (4). Robotnicy ustawieni są po obydwu stronach przenośnika. Przenośnik (1) pracuje ciągle, podaje jednocześnie porcje mięsa do stanowisk pracy i kieruje skrzynki z opakowanymi porcjami do magazynu porcjowanego mięsa, Transportery (2) i (4) pracują okresowo i dostarczają, w miarę potrzeby, opakowania oraz usuwają braki i odpadki w oddzielne miejsca. Długość każdego przenośnika obsługiwanej przez 12 robotników wynosi 26 m; szybkość ruchu taśmy 4 m/min.



Rys. 2. Transporter kombinowany

Opakowania dostarcza się z pierwszego piętra podnośnikiem kołowym, który przy zapotrzebowaniu działu na 4 tys. skrzyń na dobę powinien skrzynki podawać z szybkością 22 m/min.

(Wg Miasnaja Industria Nr 5, 1954 r.)

Opracował K. S.

Inż. H. GIERCOWA

Kombinat Mięsy w Leningradzie

Zmechanizowana linia obróbki skór

W leningradzkim kombinacie mięsny zmontowano według projektu towarzyszy: Lerner, Zyslina i Pietrowa zmechanizowaną linię solankowania skór bydłych. Solenie skór na tej linii przeprowadza się w oparciu o metodę tow. Kajgorodowa i Fiedorowa po uwzględnieniu pewnych zmian. Towarzystwo Kajgorodow i Fiedorow proponowali solenie skór przez zanurzenie ich w basenach z solanką, co jest związane z dużymi trudnościami i nie daje należytego efektu. Metoda podana przez projektantów linii polegająca na soleniu skór rozłożonych na specjalnych kratkach mizdra do góry okazała się znacznie lepsza.

Zmechanizowana linia solankowania skór bydłych składa się z 8 połączonych ze sobą kadzi z urządzeniami przystosowanymi do podawania i wypuszczania solanki, aparatu do przepompowywania solanki z jednej kadzi do drugiej, aparatu do filtrowania, zbiornika dla przygotowania solanki i przenośnika mechanicznego do podawania skór.

Technologiczny proces przygotowania skór do konserwacji, tj. przygotowanie stężonego roztworu solanki, jego oczyszczanie, a następnie solankowanie skór, przebiega według następującego schematu:

Zdejmowanie skór bydłych (przeprowadza się na specjalnym mechanicznym urządzeniu w dziale ubojowym); odmięśnianie skór i składowanie ich w celu ochrony mizdry przed zanieczyszczeniami; przekazanie skór przez pochylnię do działu solenia (dla lepszego ześlizgnięcia się skór po pochylni doprowadza się nieprzerwany strumień

wody); przyjmowanie skór do sortowania (rys.) na specjalnym stole (1) (sortuje się według ilości zabrudzeń, co pozwala regulować czas moczenia skór); rozłożenie skór na specjalnych kratkach (2) i moczenie ich pod tuszem (3) (czas moczenia zależy od ilości zabrudzeń i waha się w granicach 30—40 min; temperatura wody od 18°C do 20°C); usunięcie zabrudzeń skór na maszynie do czyszczenia (4) (skóry przepuszcza się przez maszynę od jednego do trzech razy, w zależności od jakości jej pracy, ilości zanieczyszczeń na skórkach i stopnia ich namoczenia); mycie skór pod tuszem w czasie 2—3 min wodą podgrzaną do temperatury 18—20°C; ściekanie wody ze skór ułożonych na wózkach w czasie 1 godziny; odmięśnianie skór na odpowiedniej maszynie i cypłowanie; sortowanie skór, ważenie, paczkowanie i segregowanie zgodnie z obowiązującymi normami.

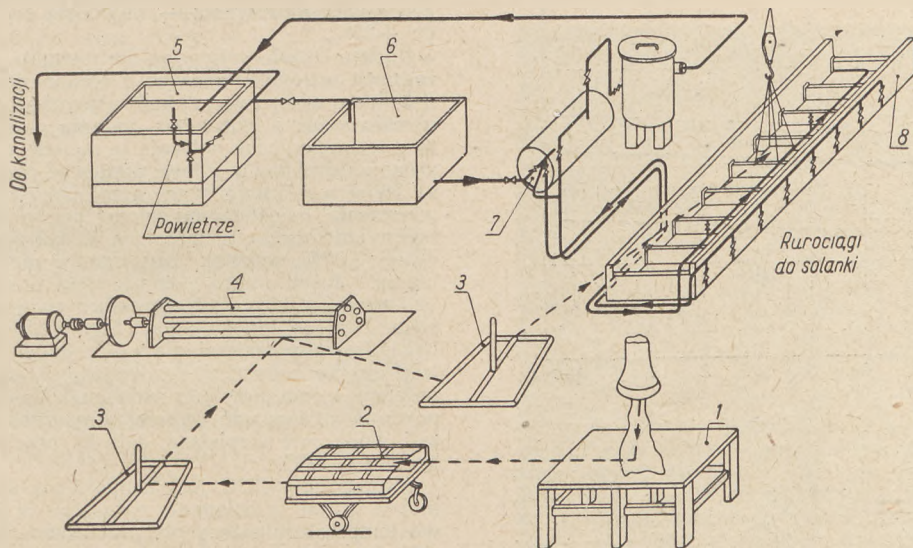
Przygotowanie solanki do solankowania skór przebiega z uwzględnieniem następujących operacji.

Rozpuszczenie soli w basenie (5) (temperaturę solanki reguluje się w granicach 15—20°C, przemieszanie jej przeprowadza się zgęszczonym powietrzem); filtrowanie solanki filtrem z węgla z zastosowaniem próżni; przechowywanie czystej solanki w zbiorniku (6).

Konserwowanie skór przeprowadza się w kadziach do solankowania w następującej kolejności: układanie skór na specjalnej kratce mizdra do góry i solenie ich suchą solą; podawanie krat ze skórami przenośnikiem do solankowania w kadziach; solankowanie skór w ciągu 24 godzin; wypompowywanie solanki pompą odśrodkową (7)

z kadzi i filtrowanie solanki; ociekanie solanki ze skór na kratkach umieszczonych nad kadziami w ciągu 3—5 min; ustawienie krat ze skórami w sztaple dla dojrzewania w czasie 48 godzin; rozbiórka sztapli.

Średnie zużycie soli do konserwowania skór w kadziach wynosiło 22,2% w stosunku do wagi skór, a do konserwowania w bębnach zużyto 38,9% oraz 7% soli — do dodatkowego solenia skór po solankowaniu. Uzasadnia się



Schemat technologiczny solenia skór
1 — stół, 2 — wózek, 3 — tusz, 4 — maszyna do czyszczenia, 5 — basen do rozpuszczania soli, 6 — zbiornik czystej solanki, 7 — pompa odśrodkowa, 8 — kadzie do solankowania skór.

W celu sprawdzenia jakości obróbki skór na zmechanizowanej linii, dział doświadczalno-technologiczny leningradzkiego kombinatu mięsnego wykonał specjalną pra-

Stan skór po soleniu

Nazwy części skóry	w bębnach obrotowych		w kadziach	
	woda w %	sól w %	woda w %	sól w %
Kark	47,7	20,3	46,35	16,2
Bok	49,0	18,15	46,68	12,99
Zad (część przyogonowa)	45,5	16,6	46,8	13,25
Średnio	47,4	18,35	46,86	15,4

cę. W rezultacie siedmiu doświadczeń nad solankowaniem skór w kadziach na zmechanizowanej linii i dziesięciu doświadczeń w bębnach obrotowych ustalono co następuje: moc solanki do konserwowania skór tak w kadziach jak i w bębnach wynosiła od 21° do 24° Bé (średnio 21,6° Bé).

Stosunek wagi solanki do wagi skór przy solankowaniu w kadziach wynosił 2,4 : 1 (stosunek ten przy bębnach nie został uchwycony, gdyż część solanki wypłynęła).

to tym, że przy przekładaniu skór w bębnach znaczna ilość solanki wylewa się; duże są również straty przy ściąganiu solanki ze skór. Wreszcie solanka w kadziach nieprzerwanie filtruje się i wzmacnia, a w bębnach obrotowych używa się ją pięć razy, a następnie wylewa.

Wyniki analizy skór po soleniu w kadziach podane są w tabeli.

Jakość skór po solankowaniu w kadziach i przechowywaniu w czasie 24 godzin była dobra. Następujące dane utwierdzają w przekonaniu, że solankowanie w kadziach ma wiele zalet: ciężka praca ręcznego załadowania i wyładowania w bębnach zamieniona zostaje na mechaniczne podawanie krat ze skórami, ich załadowanie i wyładowanie odbywa się za pomocą przenośnika; odpadają takie operacje, jak: rozwieszanie skór na kozłach w celu ocieknięcia solanki, ich solenie i układanie w sztaple; skóry ułożone do solankowania w sztaple nie wymagają przekładania aż do ukończenia procesu konserwacji; skóry nie wymagają uzupełniającego solenia, gdyż przy pierwotnym soleniu na sucho część nadmiaru soli podczas solankowania nie rozpuszcza się — zużycie soli zmniejsza się dwukrotnie.

Biorąc pod uwagę uzyskane wyniki, uważamy za słuszne zalecić wprowadzenie zmechanizowanej linii do obróbki skór w innych zakładach mięsnych.

(Wg Miasnaja Industria Nr 1, 1955 r.)

Tłum. K. S.

CZECHOSŁOWACJA

Dr RUDOLF BÖHM

Przebieg temperatury podczas kutowania ciepłego mięsa

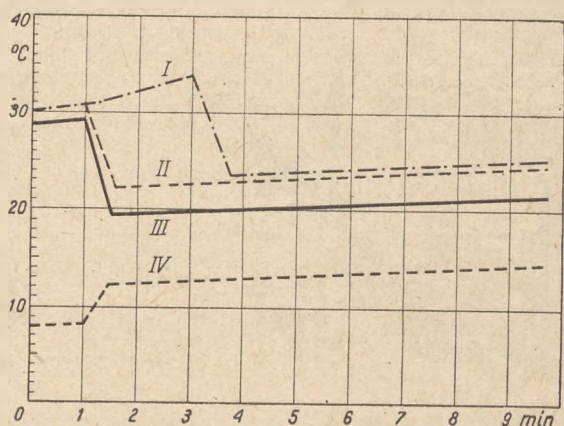
Przy kutowaniu świeżego mięsa dużą rolę odgrywa temperatura farszu (pratu) w kutrze. Przepisy technologiczne wskazują, że nie należy przekraczać +22°C. Dawniejsze dane z literatury (przeważnie niemieckiej) wskazywały na konieczność zachowywania niższej temperatury przede wszystkim w celu zabezpieczenia farszu przed zaparzeniem. Doświadczenia jednak wykazały, że przy temperaturze znacznie wyższej, chociażby i powyżej 30°C może nie nastąpić uszkodzenie farszu. Farsz ulegnie zaparzeniu, jeżeli będzie więcej nie sprzyjających warunków. Odnosnie temperatury surowca przepisy technologiczne mówią, że temperatura mięsa ciepłego przeznaczonego do

produkcji pratu powinna wynosić +27°C, gdy do produkcji farszu z mięsa schłodzonego +4°C. Temperatura wody nie powinna przekraczać +8°C.

W lecie 1953 r. przeprowadzono w kutrach Saksonia i Thuringia (120 litrowych) podczas bieżącej produkcji.

Wychłodzone mięso o średniej temperaturze +2°C do +6°C pokrajano na maszynie do wstępnego rozdrabniania. Po obróbce na wilku temperatura mięsa podniosła się przeciętnie o 2°C do 5°C. Temperatura wody wynosiła +16°C, a przy chłodzeniu lodem obniżyła się do +10°C. Wychłodzone mięso w kutrze miało przeciętnie +8°C, a po

dodaniu wody temperatura podniosła się dalej od $+12^{\circ}\text{C}$ do $+13^{\circ}\text{C}$. Kutrując przez 8 do 10 minut temperatura podniosła się dalej od 14°C do 17°C .



Przebieg temperatur farszu w kutrze. I — temperatura farszu z ciepłego mięsa; woda dodana po 3 minutach. Temperatura podniosła się do 34°C ; po dodaniu wody opadła do 23°C , a pod koniec kutrowania podniosła się do 25°C . II — temperatura farszu z ciepłego mięsa; woda dodana po 1 minucie. Temperatura wody około 10°C . III — temperatura farszu w przybliżeniu odpowiadająca technologicznym przepisom. Z 28°C — 29°C opadnie do 20°C i niżej, a pod koniec kutrowania podniesie się najwyżej do 22°C . IV — temperatura farszu z wychłodzonego mięsa. Po dodaniu wody farsz znacznie się ogrzeje

Wewnątrz kawałka ciepłego mięsa temperatura wynosiła od $+24^{\circ}\text{C}$ do $+27^{\circ}\text{C}$, po obróbce na wilku podniosła się o 5°C do temp. $+30^{\circ}\text{C}$ i wyższej. W pierwszych fazach obróbki na kutrze temperatura podniosła się do $+34^{\circ}\text{C}$, po dodaniu wody opadła prawie od $+23^{\circ}\text{C}$ do $+20^{\circ}\text{C}$, zaś pod koniec kutrowania — podniosła się znów od $+24^{\circ}\text{C}$ do $+26^{\circ}\text{C}$.

Badane ciepłe mięso po kutrowaniu nie wykazywało żadnych organoleptycznych i technologicznych wad.

Kutrowi mają zwyczaj kutrować mięso początkowo przez określony okres czasu bez dodania wody. Również przepisy technologiczne polecają tę metodę w celu dokładniejszego rozdrobnienia mięsa, ponieważ rozbite kawałki mięsa lepiej wchłaniają wodę, przy tym zwiększa się ich powierzchnia, dzięki czemu łatwiej pęcznieją. Jednakże przy takim kutrowaniu temperatura w kutrze podnosi się powyżej $+30^{\circ}\text{C}$, wskutek czego łatwiej może nastąpić zaparzenie. Jeżeli mięso kutruje się dłuższy okres czasu (2 i więcej minut), to temperatura podnosi się bardzo wysoko. Dlatego należy przestrzegać, aby ciepły farsz nie był kutrowany bez dodania wody dłużej niż 1 minutę. Należy jeszcze zauważyć, że decydujące jest obniżenie temperatury mięsa przy użyciu ochłodzonej wody, która nie powinna wykazywać wyższej temperatury niż $+8^{\circ}\text{C}$. Jeżeli woda jest cieplejsza, łatwiej przekroczyć określoną granicę $+22^{\circ}\text{C}$.

Wymagane $+22^{\circ}\text{C}$ jest temperaturą stosunkowo niską, można jednak ją osiągnąć, zwłaszcza że ciepłe mięso miała temperaturę niższą niż przytoczone $+27^{\circ}\text{C}$.

Na wykresie przedstawiono temperatury farszu w kutrze według pomiarów uzyskanych w bieżącej produkcji w najcieplejszym okresie roku.

(Wg „Prumysł Potravin“ Nr 12, 1954 r.)
Tłum. J. Telacki

NRD

Dr JANCKE

Instytut Źródeł Promieniowania

Fizyczne metody sterylizacji

Sterylizacja, czyli odkażanie wg powietrza, środków spożywczych, wody itp. odgrywa poważną rolę w gospodarce narodowej. Dzięki sterylizacji stało się możliwe dostarczanie ludziom pracy, w każdym miejscu i o każdej porze roku, odpowiednich pod względem zdrowotnym środków spożywczych. Obok znanych środków chemicznych oraz procesów termicznych jak chłodzenie i mrożenie, stosowanych do sterylizacji, ostatnio coraz większe znaczenie zyskują fizyczne metody sterylizacji, zwłaszcza działanie za pomocą promieni ultrafioletowych, szybkich elektronów i „twardych“ promieni Roentgena. Metody te mają jeszcze charakter doświadczalny, niemniej jednak można już dokonać oceny kierunku ich dalszego rozwoju oraz uzyskanych dotychczas wyników doświadczalnych.

Sterylizacja ultrafioletowa

Od dawna znany był fakt bakteriobójczego działania promieni słonecznych. W środkowej Afryce mięso poddawane jest jednemu zabiegowi konserwacyjnemu, mianowicie suszeniu na słońcu. Utrwalone przez wysuszenie mięso może być dłuższy czas przechowywane na wolnym powietrzu. Bakteriobójcze działanie promieni słonecznych, jak to wiemy od 1877 r. (Dovnes i Blunt), powodowane jest przede wszystkim udziałem w promieniowaniu słonecznym krótkofalowego promieniowania ultrafioletowego. Rozwój źródeł promieniowania, wytwarzających sztucznie promienie o potrzebnej długości fali, pozwala już obecnie dokonywać sterylizacji promieniami ultrafioletowymi w skali technicznej.

Przed zastosowaniem tej metody celowe jest zapoznanie się z florą bakteryjną, wywołującą zepsucie danego produktu spożywczego oraz jej wrażliwością na działanie tych promieni. Badania bakteriologiczne psujących się produktów spożywczych wykazały w każdym przypadku, że psucie przeważnie wywołują bakterie tej samej grupy. Trzeba jednak rozróżnić bakterie niezarodnikujące od zarodnikujących, gdyż u tych ostatnich wrażliwość na działanie promieni ultrafioletowych jest bardzo mała. Wiele doświadczeń wykazało, że dla uzyskania określonego efek-

tu sterylizacji konieczne jest stosowanie różnego natężenia promieniowania, jednak sposób naświetlania pozostaje we wszystkich przypadkach jednakowy. Ilość promieniowania, wywołująca określony efekt sterylizacji, tzw. „doza promieniowania“ stanowi wynik z działania pomno-



Rys. 1. Chłodzony magazyn wędlin z wmontowanymi promiennikami

żenia natężenia promieniowania przez czas naświetlania. Jednakowe „dozy“ w tych samych warunkach działają jednakowo, a więc efekt dłuższego naświetlania przy słabym natężeniu promieniowania będzie zbliżony do efektu uzyskanego przy silnym natężeniu w krótkim okresie naświetlania.

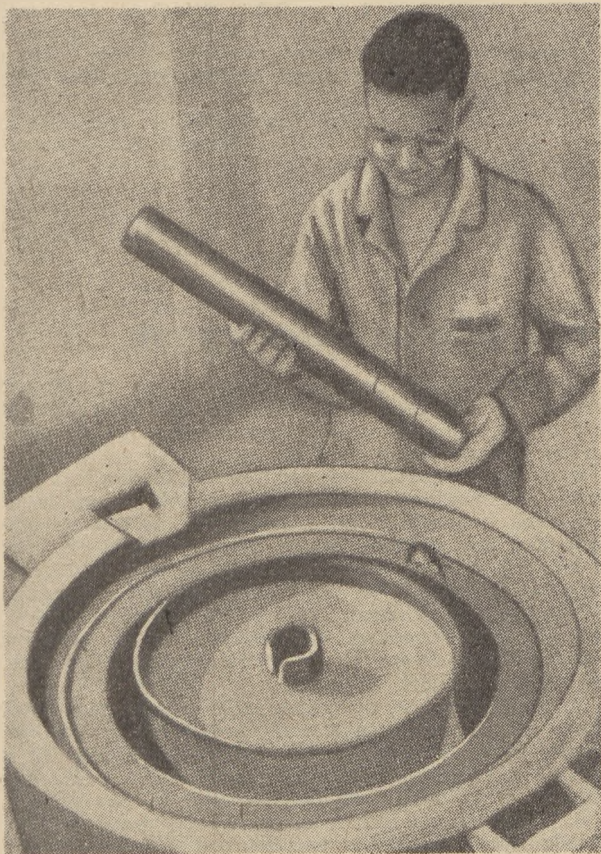
W praktyce, do odkażania pomieszczeń, stosuje się raczej słabe natężenie przy naświetlaniu ciągłym (rys. 1), jakkolwiek w niektórych przypadkach wskazane jest stosowanie krótkiego naświetlania promieniami o dużym natężeniu. Rodzaj promieniowania określa się długością fali, zastosowanych promieni świetlnych.

Do celów odkażających szczególnie dobrze nadaje się niewidoczne promieniowanie ultrafioletowe pochodzące z wyładowań rtęciowych o długości fali 254 mμ (1 mμ = 1/1 000 000 milimetra). Ten rodzaj promieniowa-



Rys. 2. Lampy sterylizacyjne HNS-10 produkcji firmy VEB, Berlin

nia jest wprawdzie absorbowany w promiennikach wykonanych ze szkła zwykłego, jak to ma miejsce w wielu reklamowych rtęciowych lampach ultrafioletowych, to jednak zastosowanie szkła specjalnego lub kwarcowego, które całkowicie przepuszcza promieniowanie ultrafioletowe, pozwala na uzyskanie właściwych efektów sterylizacyj-

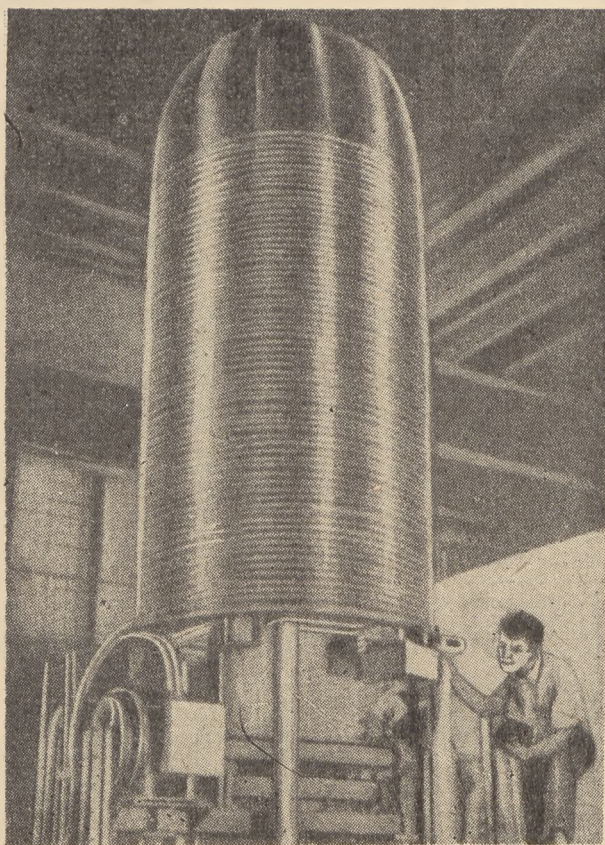


Rys. 3. Źródło promieniowania przy wykorzystaniu izotopów promieniotwórczych

nych. Takie specjalne promienniki produkuje fabryka VEB w Berlinie pod nazwą HNS (rys. 2). Podobny promiennik produkowany jest przez firmę B. Höpfel, Markkleeberg pod nazwą „Antibaci”. Działaniu tego rodzaju promienników poświęcono bardzo wiele publikacji. Szczególnie cenne są prace prof. Schönberga¹⁾

Stosując odkażanie za pomocą promieni ultrafioletowych należy z technicznego punktu widzenia wyodrębnić odka-

żanie pomieszczeń i urządzeń od odkażania środków spożywczych. Bezpośrednie naświetlanie żywności, biorąc pod uwagę nikłą zdolność przenikania promieni ultrafioletowych, a więc tylko ich powierzchniowe działanie, uniemo-



Rys. 4. Źródło promieniowania elektronowego przy 3 mln volt i 12 kW do celów technicznego odkażania

żliwia zabicie zarodników chronionych cienkimi warstwami substancji produktu. Szczególnie odnosi się to do mięsa, które na swej powierzchni ma szereg zagłębień i otworów a również do urządzeń, maszyn, stołów itp., gdzie tylko idealnie gładka powierzchnia gwarantuje uzyskanie spodziewanego efektu sterylizacji. W takich przypadkach trzeba stosować łącznie chemiczne i fizyczne środki, przy czym urządzenia i maszyny powinny być uprzednio oczyszczone skutecznymi środkami chemicznymi aż do uzyskania jałowości, a następnie naświetlane promieniami w celu jej utrzymania. Zaleca się w tym celu stosowanie promienników ruchomych, które w przerwie w pracy przybliżyć można do urządzeń, a podczas pracy można je usunąć. Pozwala to również wykorzystać promiennik w różnych pomieszczeniach i tą drogą zmniejszyć koszty inwestycyjne.

Odkazanie powietrza w pomieszczeniach przeciwdziała zakażeniu urządzeń, co jednak nie zastępuje gruntownego czyszczenia metodami chemicznymi. Odkazanie powietrza promieniami może być prowadzone systemem ciągłym, a pomiar ilości zarodników wykazuje skuteczność tej metody. Jeśli uwzględnić, że niektóre produkty spożywcze, jak np. świeżo ubite mięso ze zdrowych sztuk nie jest zakażone, to metodą tą przeciwdziałać można wólnemu zakażeniu. Jakkolwiek nie jest możliwe utrzymanie hal ubojowych w bezwzględnej sterylności, to jednak w celu zabezpieczenia jakości i trwałości produktów należy wyzskać wszelkie metody.

Przy zastosowaniu promienników ultrafioletowych po raz pierwszy, w celu zmniejszenia kosztów, optymalnego wykorzystania urządzenia przy najmniejszym zużyciu energii, trzeba uprzednio przeprowadzić szczegółową analizę bakteriologiczną, która powinna określić rodzaje występujących bakterii, ich pochodzenie i przyczyny zakażenia. Dopiero wtedy należy zaprojektować urządzenie w skali technicznej i bieżąco prowadzić kontrolę mikrobiologiczną oraz techniki promieniowania pod kątem skuteczności jej działania.

¹⁾ Patrz „Gospodarka Mięsna” 1954 r.; Nr 8, s. 251 i Nr 9, s. 281.

Sterylizacja „objętościowa“

W stadium rozwoju znajdują się obecnie metody odkażania, których celem jest sterylizacja nie tylko powierzchniowych warstw, lecz sterylizacja całej masy produktu. Metody te, jakkolwiek bardzo kosztowne, o zastosowaniu ograniczonym do dużych obiektów, mają jednak coraz większe znaczenie i dlatego wydaje się słuszne dokonanie krótkiego ich przeglądu.

Do sterylizacji produktów spożywczych wykorzystuje się szybkie elektrony (1 do 5 mln volt) i „twarde“ promienie Roentgena względnie promieniowania gamma substancji promieniotwórczych. Metody te pozwalają na zaatakowanie bakterii znajdujących się w wewnętrznych warstwach produktu, dzięki czemu można uzyskać „sterylizację objętościową“, tzn. całego produktu. W przeciwieństwie do promieni ultrafioletowych promieniowanie gamma zabija również trychniny, zarodniki pleśni i bakterii, a nadto hamuje rozwój procesów wywołanych aparatem enzymatycznym. Enzymy wywołują procesy chemiczne również w sterylizowanych substancjach, przy czym niektóre procesy są pożądane, jak np. autolityczne przy dojrzewaniu mięsa, inne natomiast prowadzą do jego zepsucia. Aparat enzymatyczny, wytwarzający skomplikowane substancje chemiczne, może być przez odpowiednie naświetlanie unieszkodliwiony, wskutek czego produkty spożywcze uzyskują znacznie większą trwałość. Wymienione metody pociągają za sobą konieczność dodatkowych zabiegów technicznych, jak np. zastosowania opakowań z mas plastycznych, które muszą być szczelne, lekkie i chemicznie obojętne. Stosując te me-

tody wyzyskuje się urządzenia, wytwarzające najwyższe napięcie oraz izotopy promieniotwórcze, (rys. 3 i rys. 4).

Dzięki wielkodusznemu darowi Związku Radzieckiego — uruchomienia reaktora atomowego — NRD uzyska możliwość sprawdzenia doświadczeń nad sterylizacją żywności promieniami gamma²⁾.

Zastosowanie wymienionych metod sterylizacji posiada również szereg ujemnych stron. Przed promieniowaniem ultrafioletowym i oczy robotników muszą być chronione. Naświetlanie skóry nie wywołuje większych podrażnień. Oczy zabezpiecza się okularami ze zwykłego szkła, nie przepuszczającego promieni ultrafioletowych. Przy naświetlaniu ciągłym noszenie okularów przez załudnionych nie jest konieczne, gdyż zastosowanie odpowiednich promienników i odpowiedniego kierunku promieniowania wyklucza bezpośrednie oddziaływanie promieni na oczy. Podrażnienie skóry, które przy nieumiejętnym obchodzeniu się z promiennikami może wystąpić podobnie jak porażenie słoneczne, jest wprawdzie bolesne ale nieszkodliwe.

Ścianki promienników, wykonane ze szkła kwarcowego, wytwarzają ozon, zaś zbyt duża koncentracja tego gazu wywołuje podrażnienie dróg oddechowych. W takich przypadkach należy przez wentylowanie pomieszczeń filtrowanym powietrzem obniżyć stężenie ozonu, względnie zastosować do budowy promienników specjalne szkło. Również stosując szybkie elektrony i promienie gamma, do konstrukcji odpowiednich urządzeń należy przewidzieć urządzenia ochronne, zabezpieczające pracownika przed działaniem tych promieni.

W niektórych środkach spożywczych naświetlanie wywołuje zmianę zapachu i smaku, co świadczy o destrykcyjnym oddziaływaniu tego promieniowania na produkty spożywcze. Chociaż dotychczas nie rozwiązano szeregu zagadnień związanych z fizycznymi metodami sterylizacji, to jednak można oczekiwać, że metody te przysiąmą się i przyczynią do podniesienia jakości produkcji, lepszego zaopatrzenia oraz zmniejszenia nakładu energii w procesach sterylizacji.

(Wg Der Fleischermeister Nr 3, 1954 r.)

Tłum. P. S.

WĘGRY

GEORG GÄNGER

Ministerstwo Przemysłu Spożywczego — Budapeszt

Wytyczne budownictwa nowych chłodzi składowych

W okresie trzyletniego i pierwszego pięcioletniego planu w pierwszym rządzie rozszerzono i zmodernizowano istniejące chłodnie oraz przystąpiono do budowy nowych.

W naszym obecnym planie przewiduje się dalszą budowę dużych chłodzi, przede wszystkim przeznaczonych dla miasta Budapesztu.

Nowozbudowane chłodnie świadczą o poważnym postępie w naszym przemyśle, niemniej jednak niektóre sporne kwestie wymagają wyjaśnienia, bo chcąc iść z postępem w tej dziedzinie — przy projektowaniu nowych urządzeń musimy stosować nowoczesne rozwiązania.

Wydaje się celowe, by przy rewizji dotychczasowej działalności na tym odcinku postawić kilka problemów. Jasne jest, że mój referat oczywiście nie da odpowiedzi na wszystkie nurtujące nas problemy.

Problemy te można podzielić na dwie grupy. Do pierwszej grupy zaliczyć można zagadnienia maszynowe, techniczne i technologiczne, a do drugiej — zagadnienia natury techniczno-budowlanej.

1. W ramach problemów technologicznych uważam za konieczne dokonać rewizji stosowanych temperatur podczas zamrażania mięsa. W naszych tunelach zamrażalniczych przewidziana jest temperatura —40°C. Na podstawie doświadczeń i badań przeprowadzonych przez inż. Almasi na okoliczność odwracalności procesu zamrażania mięsa wydaje się być wystarczające stosowanie temperatury zamrażania —32°, —34°C, zarówno z punktu widzenia jakości produktu jak i strat wagowych.

2. Tunele zamrażalnicze zaopatrzone w półautomatyczny, hydrauliczny mechanizm posuwający konstrukcji Geler-Farago-Kelmar, obciążają kompresory bardziej równomiernie przy jednoczesnej oszczędności miejsca.

Działanie mechanizmu posuwającego przy niskich temperaturach nie jest dostatecznie opanowane. Należy dążyć do rozwiązania posuwu tego mechanizmu w sposób mniej skomplikowany.

3. Obecnie prowadzi się szybkie wychłodzenie i mrożenie przeznaczonego do dalszej obróbki mięsa w oddzielnych tunelach. Moim zdaniem nic nie stoi na przeszkodzie, aby obydwie tunele połączyć, wskutek czego dałoby się uniknąć transportowania mięsa z jednego tunelu do drugiego. W ten sposób można by dokonać oszczędności w kosztach inwestycji i robocizny.

4. W pomieszczeniach chłodniczych należy umożliwić regulację wilgotności względnej w węższych granicach niż to ma miejsce dotychczas.

5. Konieczne jest, by rozmrażanie zamrożonego mięsa oraz podniesienie temperatury produktów chłodzonych rozwiązywane było przy zastosowaniu sprawniejszej regulacji w oparciu o temperaturę produktów oraz temperaturę i wilgotność względną otaczającego powietrza.

6. Wprowadzenie pełnej automatyzacji pracy urządzeń chłodniczych wydaje się być zbytbyczne, gdyż budujemy tak duże urządzenia, które nawet przez krótki okres czasu nie mogą pozostawać bez nadzoru.

Występujące na skutek nieodpowiedniego nadzoru awarie — należy za pomocą odpowiednich urządzeń sygnalizacyjnych zredukować do minimum. Należy w maksymalnym stopniu zabezpieczyć ochronę robotników i urządzeń, uwzględniając semoregulację przez zastosowanie wycinkowej automatyzacji.

7. Przy mechanizacji transportu wewnętrznego w chłodni nie możemy poprzestać na dalszym usprawnieniu kolejk podwieszanych przy transporcie mięsa, lecz musimy zwrócić uwagę na zmechanizowanie transportu innych towarów oraz załadunku i wyładunku z wagonów.

8. Wśród zagadnień o charakterze techniczno-budowlanym na plan pierwszy wysuwa się zastosowanie materiału izolacyjnego zastępującego korek. Musimy nasze zapotrzebowanie na materiał izolacyjny w postaci pianobetonu lub składającego się z torfu i sztucznych żywic pokryć z importu, względnie wprowadzić własną produkcję tych materiałów.

9. W kwestii często spotykanych typowych chłodni konieczne jest ustalić, aby typowe projekty konstruowano tylko w tym przypadku, jeśli przygotowuje się nie mniej niż 10—12 obiektów. Uwzględniając specyficzne warunki naszego kraju nie przewidujemy budowy takiej ilości obiektów wg jednakowych planów.

10. Dla oceny słuszności budowy chłodni parterowych, które niektórzy proponują, należy uwzględnić następujące momenty: przy jednakowej pojemności powierzchni długiego, parterowego budynku, narażone są one bardziej na dostęp ciepła aniżeli budynki wielopiętrowe w kształcie prostopadłościanu, w konsekwencji czego utrata chłodu oraz zapotrzebowanie na materiały izolacyjne są w pierwszym przypadku większe, a z importem materiałów izolacyjnych oraz oszczędnością energii musimy się liczyć; zaletą parterowych budynków jest tańsze i szybsze wykonanie budowli, zwłaszcza, że nie stosuje się ciężkich żelazobetonowych konstrukcji, a ponadto ruch towarowy wskutek łatwiejszego załadunku i wyładunku może być szybciej przeprowadzony.

W przyszłości przy wyborze typu chłodni składowej muszą być przed rozstrzygnięciem wzięte pod uwagę wszystkie momenty i w zależności od specyfiki wymagań należy rozpatrzyć poszczególne momenty szczegółowo.

11. Efekty ekonomiczne przy planowaniu typu budowy chłodni mogą być mierzone przy uwzględnieniu jednakowych pozostałych wymagań wskaźnikiem wykorzystania powierzchni (stosunek powierzchni użytkowej do powierzchni ogólnej) oraz zapotrzebowaniem na materiały izolacyjne. Jeśli wyciągnąć wnioski z obliczonych wartości trzech odbiegających od siebie planów rozmieszczenia chłodni (autor przedstawił na tablicy obliczenia powierzchni użytkowej 3 typów chłodni parterowych i piętrowych), dla oceny powstałych podczas planowania alternatywnych rozwiązań wydaje się celowe, by przed decyzją rozpatrzyć niektóre charakterystyczne cechy lokalne.

12. Celem zmniejszenia kosztów budowy chłodni piętrowych należy wyciągi, schody i w ramach możliwości pomieszczenia pomocnicze umiejscowić poza kosztownymi żelazobetonowymi, izolowanymi blokami.

Każdy z poruszonych problemów wymaga przeprowadzenia gruntownych badań i doświadczeń. Spreczne poglądy powinny być w trakcie dyskusji wyjaśnione. Celowe jest zbadać również osiągnięcia budownictwa zagranicznych chłodni składowych.

(Z Kongresu Przemysłu Spożywczego w Budapeszcie)
Tłum. z niem. P. S.

FARKAS GYÖRGY

Uzyskiwanie krwi spożywczej w rzeźniach

W rzeźni wołowej w Budapeszcie wybudowano przetwórnice krwi w ramach założeń planu pięcioletniego przemysłu mięsnego. Plasma otrzymywana z krwi zawiera wartościowe białka, dodawanie jej więc do produktów wędliniarskich podwyższa wartość odżywczą wędlin. Zawartość bakterii zarodnikujących w plazmie jest wysoka, toteż nieprzestrzeganie higieny na jakimkolwiek etapie uzyskiwania i przerabiania krwi wywiera wpływ na zawartość zarodników w plazmie, należy więc prowadzić proces z największą starannością.

Laboratorium bakteriologiczne powinno śledzić przebieg całego procesu wykrwawienia, zwracając specjalną uwagę na czynności w hali ubojowej, odkażanie przetwórnicy oraz badać pełną krew i plazmę w każdej fazie przerobu.

Jakie są możliwości usprawnienia procesu przerobu krwi?

Zwierzęta, które mają dać krew spożywczą powinny być najlepszej klasy, umieszczone w osobnym pomieszczeniu i wypoczęte, odpowiednio nakarmione i napojone. Wypoczynek w ciągu 24 godz. ma na celu lepsze wykrwawienie. Wybrane zwierzęta ubijane są w ogólnej hali ubojowej, ale odpowiedniejsza byłaby mniejsza hala, dająca się łatwo oczyścić. W nowoczesnych rzeźniach zwierzęta są dokładnie myte przed ubojem, kłócie odbywa się za pomocą specjalnego, odkażonego noża. Powiększenia rany kłócia dokonuje się nożem powtórnie odkażonym. Płat skóry z rany odchyła się za pomocą uchwytu, by krew ściekająca nie stykała się z sierścią i jej nie zakażała. Krew spływa do otwartych tac. Powietrze hali jest bardzo zanieczyszczone i bakterie zakażające krew przedostają się do tac. Również obsługa może mieć zanieczyszczone ręce, ubranie i buty. Badanie bakteriologiczne stwierdziło, że największe zakażenie następuje podczas chwytnia krwi, w dalszych fazach jest ono znacznie mniejsze.

Tace otwarte do chwytnia krwi powinny być odpowiednio myte i odkażone po pracy, (roztwór meta-krzemianu potasowego, para), następnie pozostawiane w pozycji odwróconej na stojakach. Przed rozpoczęciem pracy przewozi się je w otwartych wózkach do hali, co sprzyja jeszcze przed ich użyciem zakażeniu powietrzem hali ubojowej. W ciągu dnia tace używane są kilkakrotnie, a wobec braku możliwości odkażania jedynie splukuje się je letnią wodą, wskutek czego zwiększa się stopień zakażenia.

Zaleca się używanie do zbierania krwi naczyń zamkniętych, które wprowadzić są cięższe i wymagają doglądania przy odkażaniu i myciu, jednak zabezpieczają krew przed bakteriami z powietrza.

Krew chwycona do tac zlewana jest do konwi o pojemności 25 l, w której znajduje się 15 dkg fibryzolu rozpuszczonego w 1,5 l wody. Ilość ta wystarcza dla 25 l krwi. Do jednej konwi zbiera się krew z dwóch sztuk bydła. Zdaniem autora, konwie powinny być 15 litrowe, dla każdej sztuki — oddzielna. Po wykrwawieniu należy je pozostawić przy zwierzętach, aż do czasu zbadania przez służbę sanitarno-weterynaryjną czy mięso zwierzęcia nadaje się do spożycia. Konwie z zawartą w nich krwią różnych zwierząt często odstawiane są na bok, zaś po stwierdzeniu niezdatności do spożycia mięsa jednego ze zwierząt, nie wiadomo, w której konwi znajduje się jego krew, trzeba ją wówczas zniszczyć lub przeznaczyć do celów technicznych. Konwie powinny się dobrze zamykać i otwierać; myje się je i odkaża podobnie jak tace.

Konwie z krwią przewozi się do przetwórnicy, tam przelewa przez metalowe sita do metalowych zbiorników, które łatwo można utrzymać w czystości; następnie krew poddawana jest odwirowaniu. Podczas tego procesu oddziela się tzw. gęstą krew (czerwone ciałka) od plazmy; wyodrębnione składniki spływają osobnymi rurami. Rury odpływowe wykonane są z mas plastycznych i sprawiają wiele kłopotu przy odkażaniu, gdyż środki odkażające je nadżerają. Rury te powinny być wykonane z materiałów odpornych na temperaturę, kwasy i ługi.

Gęsta krew zbierana jest do konwi, a następnie przekazywana aptekom. Plazmę również zbiera się do sterylizowanych konwi, dostarcza przetwórnicy mięsnej, które dodają 10% plazmy do farszu. Plazma może być przechowywana najwyżej 1 dzień w temperaturze od +2 do -2°C.

Przetwórnica krwi odkażana jest codziennie po pracy, wszystkie narzędzia są rozkładane również w celu odkażenia. W każdą sobotę cały zakład poddaje się dezynfekcji (sufit, kafelki, sprzęty itp.). Po stwierdzeniu w plazmie obecności bakterii *Coli* niszczy się ją, gdyż bakterie te świadczą o zanieczyszczeniu pochodzącym z jelit, co wskazuje na możliwość obecności innego rodzaju flory bakteryjnej, w tym również bakterii chorobotwórczych.

Reasumując autor zaleca: 1) wprowadzenie zamkniętych naczyń do zbiórki krwi, 2) utrzymywanie wszelkich naczyń w stanie sterylnym do momentu ich zastosowania oraz przewożenie naczyń w zamkniętych wózkach, 3) używanie dla każdego zwierzęcia osobnej konwi, 4) dokładne mycie zwierząt.

Dzięki przestrzeganiu higieny uzyska się plazmę odpowiednią do użytku pod względem bakteriologicznym.

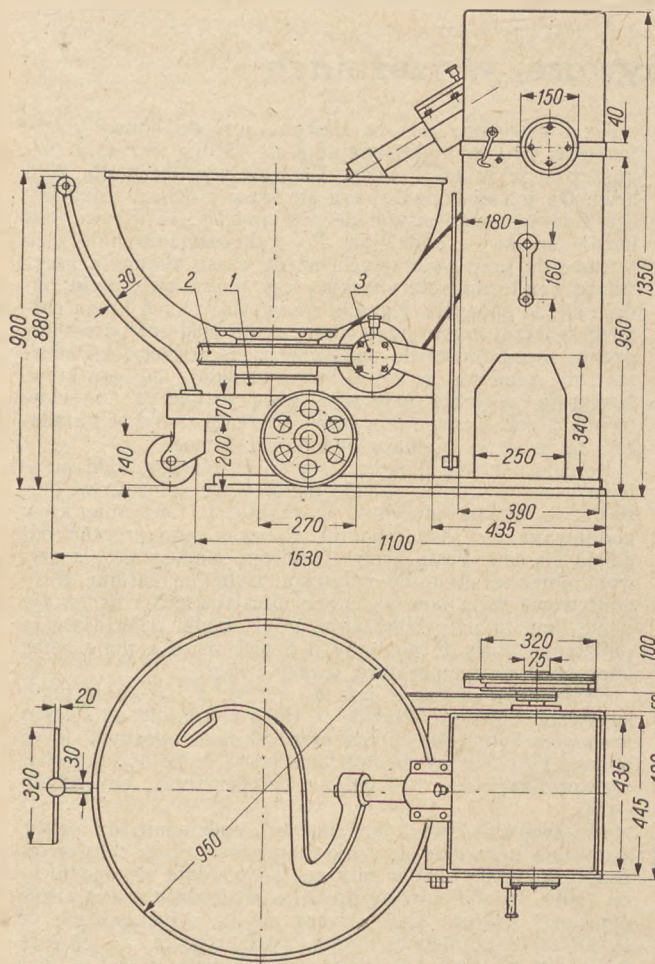
(Wg Husipar Nr 8, 1954 r.)
Tłum. mgr W. Odzińska

Racjonalizacja

Racjonalizatorzy przemysłu mięsnego pracują

1. **Racjonalizatorzy usprawniają sprzęt.** Ob. Suchorabski Władysław — ślusarz Zakładów Mięsnych w Legnicy — obserwując pracę mieszarki do mięsa typu piekarniczego stwierdził, że smarowanie ślimacznicy, aby mieszarka dobrze pracowała odbywa się sześć razy dziennie. Wymagało to przerywania pracy mieszarki, trwającego w sumie 60 i więcej minut podczas jednej zmiany. Okresowe smarowanie ślimacznicy towotem nie rozwiązało w pełni zagadnienia, natomiast powodowało szybkie i nadmierne ścieranie się ślimacznicy oraz konieczność jej wymiany.

Po stwierdzeniu tych faktów ob. Suchorabski doszedł do wniosku, że tylko zastosowanie smarowania ciągłego, czego nie wprowadził konstruktor, może usunąć wady smarowania okresowego. Pomyślał, wykreślił i skonstruował podstawkę w kształcie wygiętej niecki (dłoni), umocował ją dwiema śrubami do korpusu, napłynął oliwą i uzyskał smarowanie ciągłe. Wykonał ją z blachy grubości 1 mm o wymiarach 108 × 180 mm.



Rys. 1. Podstawka do smarowania ciągłego ślimacznicy

Wprowadzenie tego pomysłu (rys. 1) wyeliminowało konieczność sześciokrotnego w ciągu zmiany zatrzymywania maszyny, przedłużyło dwukrotnie czas pracy ślimacznicy, zwiększyło zdolność przepustową mieszarek o 15%.

Oznaczenia na rysunku: (1) wał umieszczony w łożysku na podwoziu, (2) koło zębate osadzone na wale dzieży,

(3) ślimacznicza napędowa od silnika elektrycznego powodująca ruch obrotowy dzieży, (4) podstawka, zastosowana przez ob. Suchorabskiego.

2. **Kobiety również racjonalizują.** Ob. Kulik Monika — przyuczona pracownica hali ubojowej w Zakładach Mięsnych w Rybniku — zatrudniona w parzelnicy nóg i flaków obsługiwała kresarkę, tj. maszynkę ręczną do czyszczenia kresiek cielęcych. Zauważyła, że maszynka pracuje wadliwie i niewydajnie. Wadliwie — ponieważ do przecinania kresiek zastosowano w maszynce zwykłe ostrze do golenia, które bardzo szybko się tępi oraz łamie. Niewydajnie — gdyż przy napędzie ręcznym nakładanie kompletów kresiek może odbywać się tylko za pomocą jednej ręki.

Po stwierdzeniu tych ujemnych cech zaproponowała zastąpienie ostrzy do golenia nożami, które w wypadku stępienia łatwiej jest wyjąć, naostrzyć i umocować oraz zmianę napędu ręcznego na nożny w celu podniesienia wydajności pracy maszynki.

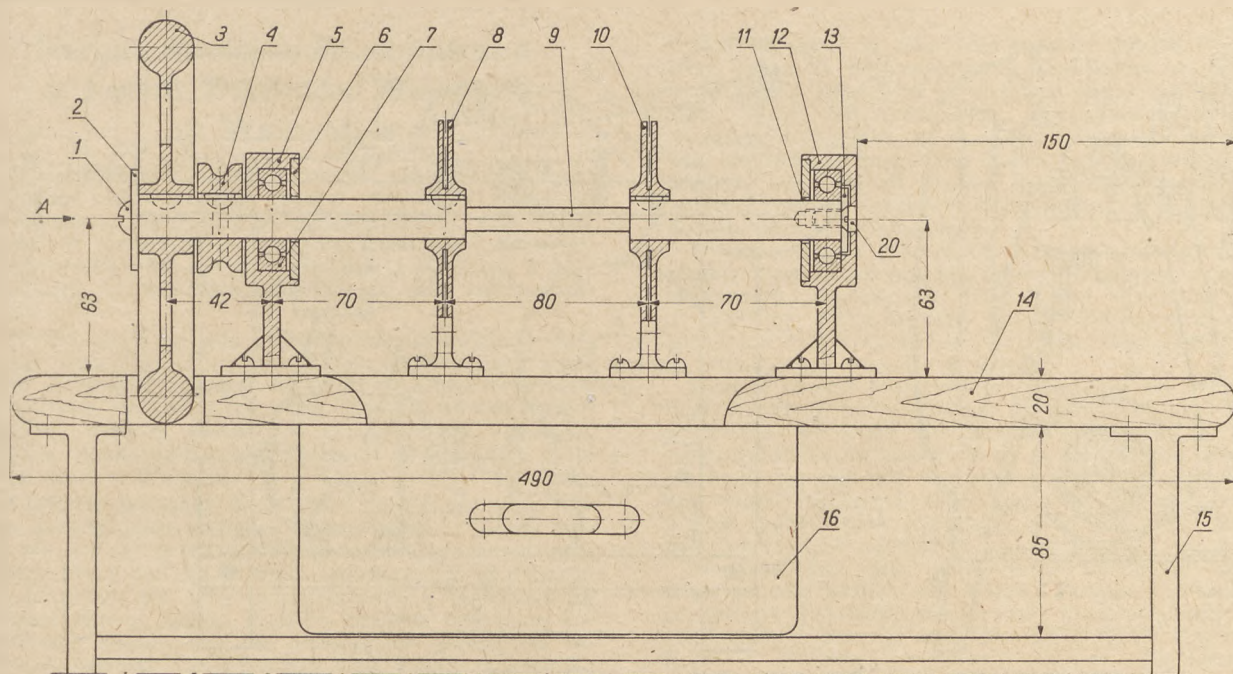
Pomysł i rozwiązanie przedstawia rys. 2.

Uwaga autora artykułu: Obywatelko Moniko, czy zbiornik nie jest zbyt płytki dla dwóch noży? Proszę przemysleć czy zbiornika o głębokości 8,5 cm nie pogłębić przynajmniej do 15 cm; w głębszym zbiorniku wygodniej zmieszczą się dwa komplety kresiek, zmieści się więcej wody, praca będzie lepsza.

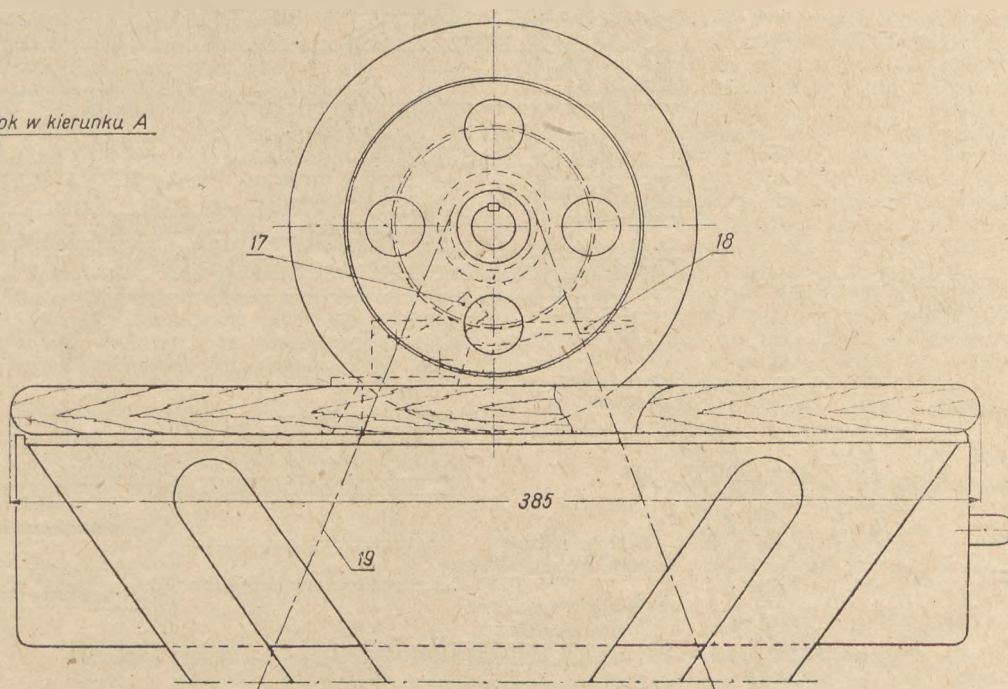
3. **Racjonalizatorzy wprowadzają nowy sprzęt.** Ob. Suchorabski (Zakłady Mięsne w Legnicy) zaobserwował dużą pracochłonność podczas pilowania metalu. Skonstruował pilę mechaniczną do cięcia metalu; dzięki zastosowaniu jej od 2.I.1954 r., ślusarz, który dotychczas obsługiwał pilę ręczną, skierowany został do pracy przy konserwacji maszyn. Maszynę wykonano we własnym zakresie ze zbędnego silnika oraz żelastwa znajdującego się w Zakładach Mięsnych w Legnicy.

Rys. 3 przedstawia widok maszyny w trzech rzutach. Oznaczenia na rysunku: (1) rama pily, (2) ostrze pily, (3) silnik elektryczny o mocy 0,7 kW, (4) korbówód, (5) koło napędowe, (6) imadło do przytrzymywania ciętych przedmiotów, (7) ciężarek do regulowania nacisku pily.

4. **Racjonalizatorzy zgłaszają wynalazki.** Zakładowa Komisja Wynalazczości przy Zakładach Mięsnych w Kaliszu w dniu 29.I.1954 r. ogłosiła konkurs na pomysł racjonalizatorski na temat usprawnienia pracy przewracania cienkich jelit wieprzowych. I nagroda — 600 zł, II nagroda — 450 zł, III nagroda — 200 zł. Wpłynęło siedem pomysłów, które komisja zgodnie z warunkami konkursu rozpatrzyła w dniu 16.II.1954 r. przyznając pierwsze miejsce i nagrodę w wysokości 600 zł. ob. Gwóździowi Józefowi. Ob. Gwóźdz (szlamiarz) według wstępnej zgodnej oceny Zakładów Mięsnych w Kaliszu i Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego opracował zupełnie nową nie znaną i nie stosowaną maszynę, a mianowicie przyrząd elektryczny do mechanicznego odwracania jelit wieprzowych. Według opisu i przedstawionych szkiców maszyna ta (rys. 4) składa się z następujących części: (1) korpusu — podstawy z żelaza korytkowego; (2) wałka metalowego obciążonego gumą o gładkiej powierzchni; (3) łożysk tocznych — przez jedno z nich przechodzi wałek (2), na którym osadzone jest koło (5) napędowe; (4) 10 prętów, pobielanych cyną, zaczepionych za pomocą zawiasów jednym końcem na wieszaku z żelaza płaskiego. Pręty przylegają ściśle do wałka gumowego dzięki zastosowaniu nacisku sprężyn



Widok w kierunku A



Rys. 2. Urządzenie do cięcia kresiek. 1 — koło rozruchowe — śruba, 2 — podkładka, 3 — koło rozruchowe, 4 — rolka napędowa, 5 — gniazdo łożyskowe, 6 — płytka, 7 — łożysko (ulożyskowanie górne), 8 — koło zębate (1), 9 — wałek, 10 — koło zębate (2), 11 — płytka, gniazdo łożyskowe, 13 — łożysko (ulożyskowanie dolne), 14 — stół, 15 — rama, 16 — zbiornik, 17 — nóż, 18 — prowadnik, 19 — pas skórzaný, 20 — śruba

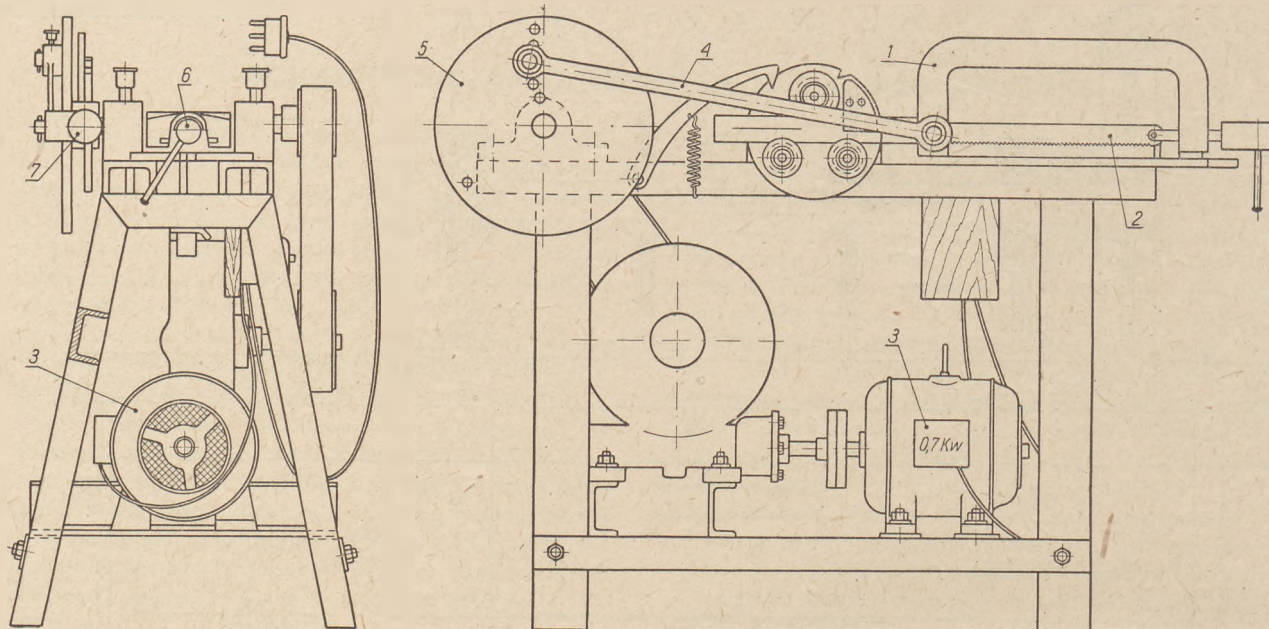
z drutu stalowego o grubości 2 mm; (5) koło, które nadzane jest silnikiem elektrycznym, hermetycznym o mocy 0,4 kW i 940 obr/min, dając szybkość wałka 120 obr/min.

Ob. Gwóźdź ciągle jeszcze usprawnia swoją maszynę i być może zamieszczony opis nie jest już zgodny z jej stanem dzisiejszym. Maszyna uruchomiona została w dniu 1 listopada 1954 r. czas odwracania jednego metra jelit 0,039 min. Odwracanie kompletu jelit o długości 19,5 m trwa 0,75 min. W praktyce okazało się zbędne budowanie

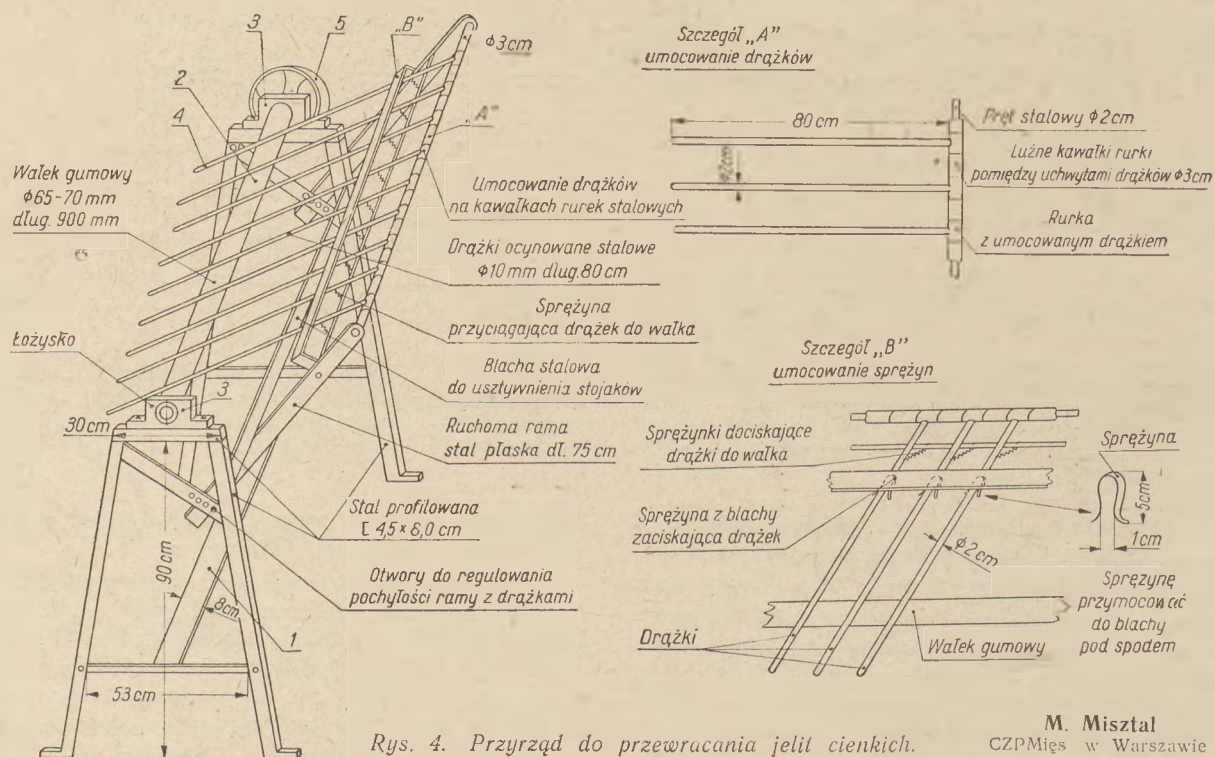
przyrządu o dziesięciu prętach, ponieważ jeden człowiek nie nadąży obsłużyć wszystkich prętów.

W nowobudowanych przyrządach wystarczy zainstalować pięć prętów. Ze zmian wprowadzonych w toku pracy należy wymienić: ogumienie wału nie gładkie lecz frezowane, pręty zakończone gałkami (zgrubieniami).

Maszyna — przyrząd do odwracania jelit — znakomicie przyczyniła się do usprawnienia pracy, poprawienia warunków BHP i zmniejszenia pracochłonności.



Rys. 3. Pila mechaniczna do cięcia metali



Rys. 4. Przyrząd do przewracania jelit cienkich.

M. Misztal
CZPMięs w Warszawie

Narada Partyjno-Ekonomiczna w rzeźni Zakładów Mięśnych w Warszawie

W dniu 30 marca 1955 r. odbyła się narada Aktywu Polityczno-Gospodarczego rzeźni Zakładów Mięśnych w Warszawie z udziałem przedstawicieli KC i KW PZPR, dyrektora Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego, przedstawicieli Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego, kierownictwa zakładu oraz około 180 pracowników.

Narada miała na celu podsumowanie osiągnięć i omówienie niedociągnięć w roku 1954 w porównaniu z wynikami pierwszych miesięcy bieżącego roku oraz wskazanie wytycznych na najbliższy okres. Referat wprowadzający wygłosił dyrektor rzeźni ob. M. Kalinowski, poddając analizie wyniki działalności rzeźni w świetle walki o obniżkę kosztów własnych.

Z referatu wynikało, że ani plan roczny, ani suma planów operatywnych, korygująca „in plus” plan roczny uboju, nie zostały przez rzeźnię wykonane, ponieważ miesięczne plany podawane przez Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego nie były skoordynowane z tygodniowymi planami dostaw żywca. Ponadto zarówno opóźnione dostarczanie planów czy też nieosiągnięcie przepisanej reprezentatywności klas i średniej wagi żywca zaciemniało obraz produkcji i uniemożliwiało analizowanie wyników ze względu na dużą dysproporcję między cyframi planowanymi a rzeczywistymi. Straty te na skutek nieosiągnięcia planowanego wskaźnika wydajności poubojowej wyrażają się cyfrą 97 966 kg wartości 1 658 251 zł. Decydujący wpływ na uzyskaną wydajność poubojową w bydłe miał fakt dostarczania do uboju dużego procentu sztuk młodych, nieprzestrzeganie wagi bitej cieplej oraz niedokładne ujmowanie części skonfiskowanych. Sztuczne podwyższanie wagi żywca wskutek niewłaściwego pojenia i karmienia np. cieląt otrebami w celu uzyskania premii przez konwojentów OPOŻRz nie zostało eliminowane mimo reklamacji ze strony rzeźni. Do podniesienia wydajności w IV kwartale 1954 r. w stosunku do trzech pierwszych kwartałów przyczyniło się przede wszystkim usprawnienie organizacji pracy w hali uboju trzody chlewnej, mobilizacja załogi, dokładne rejestrowanie odpadów technicznych i konfiskat. Zmiana organizacji pracy polegała na tym, że wprowadzono pracę taśmową, skrócono czas od chwili zabicia zwierzęcia do momentu zważenia półtuszy, co umożliwiło uzyskanie rzeczywistej wagi bitej cieplej.

Jeśli chodzi o produkcję tłuszczów topionych, to mimo dodatnich wyników praca tego odcinka nie jest właściwym stopniu zadowalająca, bowiem zawartość tłuszczu w skwarach była niekiedy stanowczo za wysoka.

Niedobór krwi w roku 1954 wyniósł 343 394 kg wartości 85 848 zł, a niewykonanie wskaźników wydajności w większości wypadków wynikało na skutek dokonywania uboju żywca nie wypoczętego, dostarczonego do uboju wprost z transportu, a poza tym zbyt duża odległość hali ubojowej od magazynu żywca, wadliwe klucie (pod prądem) itd. Ostatnio poprzez instruktaż, systematyczną kontrolę i nadzór osiągnięto pewną poprawę, niemniej nie w pełni jeszcze zadowalającą.

W 1954 r. jakość również nie stała na odpowiednim poziomie. Niewłaściwe rozcinanie tusz (niszczenie przysadek mózgowych i uszkodzanie szynek, co eliminowało je z eksportu), niedostateczna toaleta półtuszy, rozrywanie kompletów jelit przy przekazywaniu do szlamiarni itp. — to permanentne wypadki w halach.

Wszelkie usterki jakościowe i odstępstwa od instrukcji miały miejsce głównie w okresie natężonych ubojów, a spowodowane były przez źle zrozumiany pośpiech lub brak odpowiednio kwalifikowanych sił pracowniczych. Poważny krok naprzód pod względem jakości zanotowano w produkcji ubocznych artykułów uboju, na co wskazuje prawie zupełny brak reklamacji, które niedawno jeszcze były tak częstym zjawiskiem.

Nieodpowiednie jest wyposażenie techniczne rzeźni, która ponadto posiada specyficzne warunki zagęszczonej przestrzeni. Dodatkowe dobudowania przeprowadzane były nieplanowo, a remonty wykonane przez służbę Mechanika Ruchu — niedbałe i chaotyczne, mimo że wiele niedociągnięć można wytłumaczyć brakiem odpowiedniego materiału, części zamiennych itp.

Nieodpowiednie jest ponadto gospodarka węglem, jak również nie wykazano się oszczędnością energii elektrycznej.

Podczas dyskusji przedstawiciele poszczególnych działów i komórek funkcjonalnych rzeźni wniosli wiele cennych i krytycznych uwag, stawiając wnioski zmierzające do poprawienia istniejącego stanu rzeczy. Na szczególne podkreślenie zasługują głosy dyskutantów zwracające uwagę na racjonalizację i współzawodnictwo, jako na podstawowe formy budownictwa socjalistycznego. W dyskusji szerzej zostały omówione problemy związane z niedocenianą produkcją ubocznych artykułów uboju, w której tkwią poważne rezerwy. Tak w toku dyskusji jak i w jej podsumowaniu zagadnienie to zostało oświetlone zarówno ze strony ekonomicznej jak i politycznej.

Naradę zakończono podjęciem uchwały opartej o krytyczną ocenę działalności rzeźni za rok 1954 w trosce o wykonanie w ostatnim roku planu 6-letniego zaplanowanej obniżki kosztów własnych i należytego wygospodarowania surowca rzeźnianego.

Podczas narady delegaci złożyli zobowiązania na II kwartał 1955 roku.

Inż. Jerzy Rozbicki
Zakłady Mięsne w Warszawie

KOMUNIKAT O PRENUMERACIE „GOSPODARKI MIĘSNEJ”

Wznowienie prenumeraty na II półrocze br. względnie na III kwartał br. upływa z dniem 10 czerwca 1955 r.

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

Prenumeratę można zamawiać i opłacać wyłącznie na przyszłe okresy kalendarzowe.

Wpłaty jak i korespondencji w sprawie prenumeraty czasopisma nie należy kierować ani do Wydawnictw Przemysłu Lekkiego i Spożywczego, ani też do Redakcji „Gospodarka Mięsna”, gdyż wszelkie sprawy związane z prenumeratą załatwiają jedynie listonosze, urzędy pocztowe i PPK „Ruch”.

REDAKCJA

Wydawnictwa Przemysłu Lekkiego i Spożywczego

O bezpieczeństwie i higienie pracy w zakładach mięsnych — KOZANECKI J., s. 52, zł 1,90, 1955 r., nakład 4 146 egz.

W książce opisane są przyczyny nieszczęśliwych wypadków, jakie mogą zachodzić w poszczególnych oddziałach zakładów mięsnych na tle prowadzonych w nich prac oraz sposoby zapobiegania tym wypadkom i walki z nimi.

Książka jest przeznaczona dla pracowników zakładów mięsnych, a przede wszystkim dla osób rozpoczynających pracę w tych zakładach.

Technologia tłuszczów, część II — PROFIC I., STĘPNIEWSKI L., SZMIDTGAŁ E., ZYSS B., s. 216, zł 14, 1955 r., nakład 3 127 egz.

Książka zawiera wiadomości z chemii tłuszczów oraz podaje opis surowców tłuszczowych i metody ich przerobu w olejarniach, rafineriach, utwardzalniach i fabrykach tłuszczów jadalnych. Ponadto w książce podano opis produkcji mydła, kwasów tłuszczowych, gliceryny i pokostów oraz ogólne wiadomości o polskim przemyśle tłuszczowym z uwzględnieniem zasad projektowania i budowy nowych zakładów przemysłowych.

Część druga zawiera rozdziały dotyczące produkcji margaryny i innych tłuszczów jadalnych, produkcji kwasów tłuszczowych i gliceryny, produkcji mydła i innych środków piorących oraz produkcji pokostów. Ponadto podano ogólne metody projektowania zakładów tłuszczowych.

Pismem Centralnego Urzędu Szkolenia Zawodowego z dnia 14.VII.54 r., Nr VIII. PD 5/4/54 książka została zatwierdzona jako podręcznik dla techników przemysłu spożywczego, wydziału tłuszczowego;

część pierwsza — dla klas II i III, część druga — dla klasy IV.

Bezkatalityczne rozszczepianie tłuszczów — IRODOW M. W., tłum z rosy. mgr inż. ZYSS B., s. 68, zł 3.50, 1955 r., nakład 1 115 egz.

Książka podaje teoretyczne podstawy rozszczepiania tłuszczów w autoklawach sposobem bezkatalitycznym, opis odpowiedniej aparatury przemysłowej oraz omówienie przebiegów operacyjnych przy bezkatalitycznym rozszczepianiu tłuszczów w niektórych fabrykach Związku Radzieckiego.

Książka jest przeznaczona dla wyspecjalizowanych robotników, mistrzów i techników zatrudnionych w przemyśle tłuszczowym.

Wykorzystanie oparów w przemyśle spożywczym — STABNIKOW W. N., s. 86, zł 6,40, 1955 r., nakład 1 111 egz.

Praca zawiera wiadomości dotyczące teoretycznych podstaw wykorzystania oparów, opis ich wykorzystania w różnych gałęziach przemysłu spożywczego, zwłaszcza w przemyśle spirytusowym i piwowarskim oraz w suszarnictwie.

Praca jest przeznaczona dla mistrzów i techników zatrudnionych w przemyśle spożywczym.

Lód naturalny wydobywanie, transport, przechowywanie — FRANKIEWICZ B. i SZARECKI J., s. 63, zł 3, 1955 r. nakład 5 129 egz.

Książka zawiera ogólne wiadomości o lodzie oraz najnowszych racjonalizatorskich sposobach wydobywania i przechowywania lodu naturalnego. Przeznaczona jest dla robotników wykwalifikowanych, zatrudnionych przy wydobywaniu i przechowywaniu lodu naturalnego.

