

G O S P O D A R K A *mięsna*

miesięcznik



TREŚĆ: PRODUKCJA I TECHNIKA: Zadania pracowników produkcyjnych w walce o obniżkę kosztów własnych na rok 1955 — M. G. i W. B.; Przechowywanie mięsa w chłodniach składowych — H. WIŚNIEWSKI i I. PODGÓRSKA; W jaki sposób Zakłady Mięsne w Toruniu wykonują plan obniżki kosztów — T. KURAS i L. WUDARSKI; Gospodarka węglem w przemysłach podległych Ministerstwu Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego — M. STĘPINSKI; Mechaniczny nóż do skórowania bydła — W. BUCHWALD; Przedłużenie okresu głodzenia żywca przed ubojem — W. SKAWINSKI. **EKONOMIKA I PLANOWANIE:** Na marginesie nowych zasad premiowania pracowników przemysłu mięsnego — Z. KRÓL i J. WĄGIEL; O zmniejszenie ubytków w obrocie żywcem rzeźnym i mięsem — M. BOGUCKI; Rezerwy w kosztach obrotu żywcem rzeźnym — S. KOZŁOWSKI. **Z DOŚWIADCZEN ZSRR I KRAJÓW DEMOKRACJI LUDOWEJ: ZSRR.** Samoczynne regulowanie ogrzewniczo-wentylacyjnych urządzeń w kombinatach mięsnych — M. K. WĘGRY. Węgierski przemysł mięsny — W. PEZACKI. **NRD.** Potokowy ubój bydła. **RACJONALIZACJA:** Pomysły o charakterze „technologicznym” — M. MISZTAŁ. **Z DOŚWIADCZEN NAUKI:** Podniesienie wydajności wędlin wędzonych parzonych przez zmianę i kontrolę procesu gorącego wędzenia w wędzarniach na drewno — S. JĘDRZEJOWICZ. **PYTANIA I ODPOWIEDZI. PRZEGŁĄD DOKUMENTACYJNY. WIADOMOŚCI BIEŻĄCE**

Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego

Rok VII

Warszawa, czerwiec 1955

Nr 6

Wręczenie sztandaru przechodniego załodze Bydgoskich Zakładów Mięsnych

W dniu 29.IV.1955 r., w trakcie uroczystej akademii z okazji 1 Maja, załodze Bydgoskich Zakładów Mięsnych wręczony został sztandar przechodni za najlepsze wyniki osiągnięte w 1954 r., ufundowany przez Ministerstwo Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego wspólnie z Zarządem Głównym Związku Pracowników Przemysłu Spożywczego.

Zakłady Mięsne w Bydgoszczy na przestrzeni 1954 roku wysunęły się na czołowe miejsce wśród zakładów przemysłu mięsnego w skali całego kraju dzięki wypracowaniu i osiągnięciu najlepszych wskaźników techniczno-ekonomicznych, jak np. wskaźników ubojowych, wskaźników pro-

dukcyjnych, a przede wszystkim wykonania i przekroczenia planu obniżki kosztów własnych, realizując tym samym uchwały II Zjazdu partii.

Dobra praca i osiągnięte wyniki Zakładów Mięsnych w Bydgoszczy na przestrzeni 1954 roku będą miały niewątpliwy wpływ na dalsze podniesienie gospodarności zakładów nie tylko bydgoskich, ale i wszystkich zakładów mięsnych w kraju, które będą brały wzór z przodującej załogi i lepiej oraz szybciej będą realizowały wskazania partii i rządu w zakresie zadań stojących przed przemysłem mięsnym.

M.S.

Powołanie Instytutu Przemysłu Mięsnego

Uchwałą Rady Ministrów z dnia 29.IV.1955 r. powołany został Instytut Przemysłu Mięsnego, nad którym nadzór zwierzchni sprawuje Minister Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego.

Zadaniem Instytutu jest prowadzenie prac naukowo-badawczych w dziedzinach — technicznej, organizacyjnej i ekonomicznej przemysłu mięsnego, mających na celu rozwój oraz postęp techniczny i gospodarczy tego przemysłu.

Statut organizacyjny Instytutu Przemysłu Mięsnego przewiduje powołanie Rady Naukowej, której zadaniem będzie m. in. inicjowanie prac naukowo-badawczych, opiniowanie

planów prac naukowo-badawczych i projektów preliminarzy budżetowych Instytutu.

Trzeba podkreślić, że powołanie nowej placówki naukowo-badawczej, jakim jest Instytut Przemysłu Mięsnego, przyczyni się do lepszej pracy przemysłu mięsnego w oparciu o przeprowadzanie i badania naukowe, co będzie miało niewątpliwie wpływ na szybszy rozwój przemysłu mięsnego, który w okresie Polski Ludowej wysuwa się na jedno z czołowych miejsc w przemyśle spożywczym.

M.S.

Uchwała Nr 129 Prezydium Rządu w sprawie powołania komisji oceny projektów norm oraz wprowadzenia stałej kontroli stosowania norm w resortach

Uchwała Nr 129 Prezydium Rządu, z dnia 12 lutego 1955 r.¹⁾, podjęta została w celu usprawnienia wykonania zadań nałożonych na resorty w zakresie norm²⁾ oraz przyspieszenia dodatnich skutków normalizacji dla gospodarki narodowej w dziedzinie postępu technicznego, oszczędności materiałów i podniesienia jakości produkcji. W związku z tym, w celu zapewnienia właściwej oceny projektów norm resortowych i państwowych ministrowie resortów (kierownicy urzędów centralnych), prowadzący działalność normalizacyjną, zobowiązani zostali do zarządzenia powołania w ministerstwach (urzędach centralnych) oraz centralnych zarządach i innych jednostkach podległych bezpośrednio kierownikowi resortu — komisji oceny projektów norm — KOPN.

W dalszym ciągu tekstu uchwały sprecyzowane są zadania komisji oceny projektów norm w ministerstwie (urzędzie centralnym), w centralnym zarządzie (jednostce równorzędnej), określono kogo należy powoływać na członków KOPN, wysokość wynagrodzenia ich za udział w posiedzeniu. § 5 uchwały mówi, że zasady i tryb przeprowa-

dzania resortowej kontroli stosowania norm w jednostkach gospodarki uspołecznionej określi Przewodniczący PKPG w porozumieniu z Ministrem Kontroli Państwowej na wniosek Prezesa PKN (Polskiego Komitetu Normalizacyjnego). Ministrowie resortów (kierownicy urzędów centralnych), prowadzących działalność normalizacyjną oraz produkcyjną, zobowiązani zostali uchwałą do wydania, w ciągu 40 dni od daty wydania zarządzenia Przewodniczącego PKPG, instrukcji określającej szczegółowe zasady i tryb przeprowadzania kontroli stosowania norm w podległych jednostkach, uzgodnionej z PKN oraz do przesyłania sprawozdań kwartalnych z przeprowadzonych kontroli w zakresie stosowania norm właściwym wiceprezesa Rady Ministrów i Ministrowi Kontroli Państwowej do dnia 25 pierwszego miesiąca po upływie każdego kwartału, a odpisów tych sprawozdań do wiadomości Prezesa PKN.

Uchwała precyzuje przypadki podlegające sankcjom, zobowiązuje PKN do systematycznego wydawania druków obowiązujących (i zalecanych) norm państwowych i umożliwienia nabywania ich w odpowiednim terminie i w odpowiednich ilościach oraz zobowiązuje Prezesa PKN do przeprowadzania systematycznych kontroli prac normalizacyjnych oraz stosowania norm w resortach.

Uchwała weszła w życie z dniem ogłoszenia.

¹⁾ Monitor Polski (Dz. U. PRL) Nr 28, z dnia 30 marca 1955 r.

²⁾ Dekret z dnia 4 marca 1953 r. o normach i Polskim Komitecie Normalizacyjnym (Dz. U. Nr 15, poz. 61).

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

KOMISJA PROGRAMOWA: przewodniczący — inż. Z. Żyłski; 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 działowi: 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. WPL STCz/37/55. Podp. do druku 1.VI.55 r. Druk ukończono dnia 4.VI.55 r. Ark. wyd. 8,1, ark. druk. 4,5. Pap. sat. kl. VII, 60 g. Form. 61X86. Zakł. Graf. Dom Słowa Polskiego, Warszawa, pl. Kazimierza Wielkiego. Zam. 2726/c. Nakł. 2818. B-6-7310

ORGAN MINISTERSTWA PRZEMYSŁU MIĘSNEGO I MLECZARSKIEGO

Produkcja i technika

Zadania pracowników produkcyjnych w walce o obniżkę kosztów własnych na rok 1955

(Streszczenie referatu wygłoszonego przez dyrektora CZPMięs. ob. M. Grabowskiego na naradzie krajowej 21—22.III.1955 r.)

W r. 1954 cały kraj a z nim i przemysł mięsny wykonywał swoje zadania w klimacie II Zjazdu Partii, którego uchwały skoncentrowały się wokół podniesienia poziomu życiowego mas pracujących. Z tych uchwał wynikały ujęte w planie i ponadplanowe obowiązki dla Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego. W roku 1954 zakłady mięsne wykonały tylko część przypadających na nie zadań. Wykonany został plan produkcji fabrycznej i wykonano główne wskaźniki techniczno-ekonomiczne. Ilościowe wykonanie produkcji było większe w porównaniu z rokiem 1953 i to przede wszystkim w asortymentach poszukiwanych. W roku 1954 wprowadzono cały szereg nowych asortymentów we wszystkich oddziałach produkcyjnych. Jednakże Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego nie wykonał podstawowego zadania, jakim była zaplanowana obniżka kosztów własnych, tj. zadania, od którego uzależniona jest szybka realizacja uchwał II Zjazdu PZPR. Ocena pracy przemysłu mięsnego w 1954 r., dokonana przez III Plenum KC PZPR, wykazała przekroczenie zaplanowanych kosztów własnych, a ponadto podkreśliła zaniedbanie na odcinku technologii, jakości i marnotrawstwa materiałów.

Na bazie uchwał II Zjazdu PZPR, oceny pracy przemysłu mięsnego dokonanej przez III Plenum KC PZPR i w oparciu o własną analizę pracy przemysłu w 1954 r. należy w 1955 r. skoncentrować wysiłki i przyjąć w pracy następujące kierunki:

1. W 1955 r. wszystkie zakłady mięsne, wykorzystując doświadczenia kolektywnego kierownictwa i metody pracy przodujących zakładów (Bydgoszcz, Toruń, Inowrocław), powinny wypracować właściwe dla ich warunków metody pracy, zapewniające realizację stojących przed nimi zadań.

2. Należy bezwzględnie wykonać plan produkcji eksportowej z najtrudniejszą pozycją, jaką stanowią szynki we wszystkich rodzajach opakowań. Zrozumieć i pamiętać należy o tym, że wykonanie tej najważniejszej pozycji w 1955 r. limitowane jest powszechnością i dobrą organizacją zbiórki

szynek zielonych do produkcji szynek puszkowanych oraz wysoką starannością produkcji. W pracy powinno się realizować hasła: każdą szynkę odpowiadającą wymogom surowca konserwowego dostarczyć do szynkowni oraz każda szynkownia wysyła na eksport minimum 94% wyprodukowanej masy gotowego produktu.

3. Należy wzmocnić i prowadzić stałą pracę nad podniesieniem jakości produkcji dla rynku krajowego i to przez przestrzeganie właściwej technologii produkcji. Nie można przy tym uwarunkować wykonania tego zadania od równomierności dostaw żywca, co często fałszywie się wysuwa, gdyż o jakości produkcji w istotny sposób decyduje technologia a nie równomierność dostaw żywca.

4. W 1955 r. należy w pełni wykonać planowaną obniżkę kosztów, to znaczy wyliczyć się z syntetycznego sprawdzianu działalności produkcyjnej.

Ostatnie z wyliczonych zadań, dotyczące obniżki kosztów, powinno skoncentrować uwagę całego aparatu produkcji, aparatu prowadzącego wszystkie rodzaje produkcji. Jest to bowiem czołowe zadanie dla przemysłu i o jego pozytywnym wykonaniu decyduje produkcja, ponieważ przy produkcji powstaje większość kosztów własnych. Dla wykonania zadań na r. 1955 potrzeba wyczulenia ze strony aparatu produkcji na rentowność produkcji, potrzeba bieżącego analizowania kształtowania się kosztów i to przez aparat produkcji wspólnie z aparatem księgowości. Należy stale pracować nad wyszukiwaniem skutecznych metod prowadzących do obniżenia kosztów. Natomiast nie należy bagatelizować zadań przemysłu w zakresie obniżki kosztów i przedstawiać ich jako łatwe do wykonania, bo może to doprowadzić do ich niewykonania.

Planowe zadania obniżki kosztów własnych na r. 1955 przypadają do wykonania głównie: 1) produkcji rzeźnianej i to w wysokości około 80 mln zł, 2) rozbieralniam — 35 mln zł, 3) produkcji wędlin i tłuszców topionych — 10 mln zł. Dlatego zadania pracowników produkcyjnych w walce o obniżkę kosztów należy omówić z poszczególnymi działami produkcyjnymi. Trzeba podkreślić, że produkcji nie można tylko trakto-

wać jako zjawiska technicznego, lecz równolegle powinno się je ujmować jako zjawisko ekonomiczne.

O koszcie produkcji rzeźnianej nie decyduje wyłącznie wskaźnik wydajności ubojowej, lecz również uzysk ubocznych artykułów uboju i to zarówno jadalnych jak i niejadalnych oraz straty powstające podczas wychładzania. Planowane zadania obniżki kosztów wyliczane są jako różnica pomiędzy zadaniami 1955 r. a osiągnięciami 1954 r. Stąd wynikają zadania podniesienia wskaźników wydajności ubojowej w roku bieżącym przy trzodzie o 0,25%, przy bydło i cielętach o 0,1%, przy owcach o 0,7%, co ma dać obniżkę kosztów w wysokości 30 mln zł oraz równoległe do podnoszenia wskaźników ubojowych podnoszenie uzysku wszystkich asortymentów ubocznych artykułów uboju, które ma przynieść obniżkę w sumie 50 mln zł. Nasuwa się więc wyraźnie wniosek, że odcinek ubocznych artykułów uboju niedoceniany w roku ubiegłym stanowi w bieżącym roku bardzo poważną pozycję obniżki kosztów. Z obniżką kosztów w zakresie produkcji rzeźnianej wiąże się jaskrawo występujące zagadnienie tanich jatek i konfiskat. Właściwa współpraca pionu produkcji ze służbą sanitarno-weterynaryjną może dać znaczne efekty oszczędnościowe.

Wyniki I kwartału br. wskazują na poprawę pracy na odcinku wydajności ubojowych i niestety na nieopanowanie jeszcze uzysku ubocznych artykułów uboju, co w efekcie nie daje planowanego kosztu wytwarzania mięsa. Analizując na bieżąco wskaźniki ubojowe trzeba pamiętać, że wydajności ubojowe muszą być brane pod uwagę razem z mankami powstającymi podczas wychładzania mięsa. Przemysł mięsny bowiem walczy o masę towarową, a nie o suchą cyfrę wskaźników nie mających pokrycia w przyroście masy.

Jeżeli zrozumiemy głęboką treść słów tow. Bieruta, wypowiedzianych na III Plenum KC PZPR o wypadkach marnotrawstwa i błędach w technologii przemysłu mięsnego, to jasne się staje, że koncentracja uwagi powinna iść również i w kierunku rozbioru, aby przez właściwą organizację pracy i kontrolę jej przebiegu wydobyć z będącego w naszej dyspozycji surowca nie tylko większe wartości, ale i zaspokoić co do niego stawiane wymagania pod względem jakości. Badania kontrolne wykazały, że straty ponoszone podczas rozbioru w roku ubiegłym miały swe źródło w błędach pracy, co oznacza, że mniejsze nieścisłości tkwią w normach, w oparciu o które plan zbudowano, niż w ich stosowaniu. Pozwala to żądać od majstra rozbieralni uzysku elementów zgodnie z normą, w celu zabezpieczenia wykonania planowej obniżki.

Przy produkcji tłuszczów topionych trzeba pamiętać, że opanowanie technologii produkcji i modernizacji topialni tłuszczów pozwoliły na podniesienie wskaźnika wytopu w skali krajowej średnio o 0,7% w stosunku do uzyskanego wskaźnika w 1954 r. Pamiętać również trzeba o tym, że w roku ubiegłym efekty przekroczenia planowanego wskaźnika wyrażającego się oszczędnością 14 mln zł zostały zaprzepaszczone skutkiem zmian asortymentu surowca pobranego do

przetopu. Pobrano bowiem surowiec droższy od zaplanowanego. W roku bieżącym wykonanie planowej obniżki kosztów w topialniach tłuszczów — za którą są odpowiedzialni majstrowie topialni — jest osiągalne pod warunkiem przetopu surowca w zestawie asortymentowym i zachowania proporcji przyjętych do planu oraz osiągnięcia planowanego wskaźnika przetopu. O osiągnięciu planowanego wskaźnika decyduje przygotowanie surowca do przetopu, procent tłuszczu pozostawionego w skwarkach i dokładność ważenia gotowego produktu. W I kwartale 1955 r. podobnie jak i w r. ub. w chęci źle zrozumianego ilościowego wykonania planu jak i wykazania się dobrym wskaźnikiem popełniono podwójny błąd. Błąd ten polega na marnotrawstwie, które wynikało wskutek wytopienia nadmiernych ilości słoniny, przez co pomniejszono o około 20% masę przeznaczoną na zaopatrzenie rynku oraz podniesiono koszt wytwarzania smalcu.

W roku ubiegłym mimo wykonania planu produkcji wędlin, nie wykonano w bardzo wyraźnym stopniu planowej produkcji szeregu asortymentów. Spowodowało to niedobory w wynikach finansowych i niezgodne z asortymentowym planem zaopatrzenie konsumenta. W r. 1955 majster produkcji wędlin musi oprzeć swą pracę na arkuszach kalkulacyjnych dla poszczególnych asortymentów. Majster razem z kierownikiem produkcji ma prowadzić bieżącą politykę produkcyjną w oparciu o posiadany surowiec z myślą o zaspokojeniu upodobań konsumenta i o rentowność zakładu. W r. 1955 nie wolno przekraczać planowych ilości produktów deficytowych i mniej rentownych wędlin i wyrobów wędliniarskich. W przypadku przekroczenia planu należy produkować asortymenty o wyższej rentowności.

Centralnie jeszcze nie uregulowano problemu aktualnych grup asortymentowych i wzajemnego stosunku między grupami wędlin i wyrobów wędliniarskich. Problem ten wysuwa się do bieżącego regulowania przez zakłady mięsne w ścisłym porozumieniu z wydziałami handlu przyzwoitych rad narodowych. Przykładowo chodzi tu o to, że z tej samej ilości prawie analogicznego surowca, można uzyskać albo 1 kg kabanosów, albo 2,3 kg parówek. Przy produkcji parówek zakład uzyskuje większą akumulację, a konsument zwiększoną masę poszukiwanego asortymentu. Produkcja kiełbasy rzeszowskiej i myśliwskiej stanowi podobny przykład, a mianowicie: z tej samej masy zbliżonego surowca można uzyskać 150% ilości kiełbasy rzeszowskiej w stosunku do myśliwskiej. Również i tu przy produkcji kiełbasy rzeszowskiej zakład osiąga większą rentowność aniżeli przy produkcji myśliwskiej. Przykładów takich można by przytoczyć znacznie więcej. Dyrektorzy produkcyjni zakładów razem z księgowymi, ustalając politykę produkcyjną zakładów, muszą ten element brać również pod uwagę.

Przeprowadzane w I kwartale br. oceny porównawcze i wstępne podsumowanie wyników obniżki kosztów wskazuje, że ujemne rezultaty wynikają z błędów technologii skutkiem niedokładności wykonywanej pracy i złego zużycia surowca oraz materiałów pomocniczych. Nie wynikają

one natomiast, co często się słyszy w płytkich wypowiedziach, z trudności surowcowych.

Omawiając problemowo i w dużym skrócie zadania na 1955 r. nie można pominąć grupy zagadnień technicznych, obejmującej zagadnienia rozwoju techniki, pracę głównego mechanika, bhp, zagadnienia inwestycyjne i wynalazczości pracowniczej.

Dynamiczne przekształcanie się przetwórstwa mięsnego w Polsce z drobnotowarowego na przemysłowe nie przebiegało równoległe ze zmianami w zakresie technologii produkcji. Wytworzyła się w wielu jednostkach produkcyjnych niedostateczna w ocenie wymogów obecnego etapu baza techniczna, wytworzyły się złe warunki higieniczne produkcji i nie odpowiadające wymaganiom socjalistycznego przemysłu warunki socjalno-sanitarne. Należy tu podkreślić, że państwo w latach ubiegłych nie ograniczało limitów finansowych na inwestycje i modernizację, a jedynie przemysł nie potrafił wykorzystać przyznanych środków dla poprawy swej bazy technicznej. Stało się to dlatego, że przemysł mięsny nie potrafił przestawić się z instytucji zaopatrzeniowo-produkcyjnej, jaką był w okresie, w którym podlegał MHW, w instytucję produkcyjną. Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego nie potrafił rozbudować u siebie kierowniczego aparatu mechaniczno-technicznego, który by pokierował unowocześnieniem zakładów, a resort nie dość skutecznie naprowadzał przemysł na właściwy kierunek. Dzisiaj dzięki uzyskanej pomocy od Związku Radzieckiego Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego ma ułatwione warunki do przeprowadzenia unowocześ-

nienia przemysłu. Jednakże dla zrealizowania zamierzeń w dziedzinie unowocześnienia przemysłu trzeba należycie zabezpieczyć na przyszłość środki dla ich realizacji. W pierwszym rządzie należy w zjednoczeniach i zakładach mięsnych stworzyć kierowniczy aparat techniczny dla kierowania unowocześnieniem przemysłu.

Trzeba jednak zdecydowanie podkreślić, że nie unowocześnimy zakładów i nie damy im cech socjalistycznego przemysłu, jeżeli nie postawimy na pierwszym miejscu sprawy troski o człowieka, co powinno się uwidocznić między innymi i w wyraźnej poprawie warunków bhp. Zadanie służby technicznej w walce o obniżkę kosztów własnych, to modernizacja zakładów i uporządkowanie zagadnień technicznych z gospodarskim nastawieniem oszczędnego zużycia surowców i materiałów. Brak oszczędności na tych odcinkach trzeba traktować jako marnotrawstwo rzutujące na gospodarkę ogólnonarodową, wytknięte nam na III Plenum KC PZPR.

Rok 1955, ostatni rok Planu 6-letniego, powinien być rokiem pracy opartej na uchwałach II Zjazdu i III Plenum KC PZPR. Zadanie roku 1955, to walka o dalsze podniesienie poziomu życiowego najszerzych mas.

Krytyczne podsumowanie zaniedbań przemysłu mięsnego w roku 1954 i wyraźne sprecyzowanie zadań na rok 1955 na naradach krajowych, partyjno-ekonomicznych ułatwią pracę w roku 1955, jednocześnie zobowiązując aparat produkcyjny do wykonania i przekraczania planowanych zadań na odcinku kosztów własnych.

M. G. i W. B.

Inż. HENRYK WISNIEWSKI

Mgr IRENA PODGÓRSKA

CZPChłod. w Warszawie

Przechowywanie mięsa w chłodniach składowych

(Z przebiegu obrad sekcji chłodnictwa na Zjeździe Naukowo-Technicznym NOT w Warszawie w dniach 16—17.XII.1945 r.)

Pierwszym z poruszonych tematów była propozycja zmiany sposobu przyjmowania towaru do chłodni, sugerująca, aby chłodnia z chwilą przyjęcia towaru na skład stawała się w okresie składowania jego właścicielem do czasu dystrybucji, po czym składowany towar byłby nabywany w drodze zakupu przez dystrybutora od chłodni.

Przyjmowanie na własny rachunek towarów składowanych uniemożliwiłoby zabezpieczanie przed zepsuciem artykułów mniej trwałych i trudnych do przechowania, ponieważ chłodnie broniłyby się przed zakupem towaru, który nie daje gwarancji właściwego przechowania. Chłodnie składowe, przy obecnym stanie chłodni dystrybucyjnych jak również transportu chłodniczego, nie mające własnych warsztatów przetwórczych dla niechodliwych towarów, nie mogłyby się podjąć tego rodzaju zadania, komplikującego pracę chłodni składowej. Trzecim argumentem, wysuniętym przez przedstawicieli przemysłu chłodniczego, to brak doświadczenia w zakresie obro-

tu towarowego oraz całkowity brak personelu handlowego.

W trakcie dalszej dyskusji podkreślono stosunkowo słaby udział w przechowywalnictwie produktów rolnych — specjalnie warzyw i owoców, zarówno w stanie świeżym jak i mrożonym. Poruszono sprawę udostępnienia większej powierzchni na podroby mięsne, na gotowe produkty mięsne itp. Jako naczelną maksymę powinien przyjąć przemysł chłodniczy pełne wykorzystanie powierzchni składowej do przechowania jakościowo najlepszych towarów.

Dyskusja ta wywołała dalszą reakcję w postaci wyłonienia problemu chłodni dystrybucyjnych. Chłodnie dystrybucyjne, to jedno z brakujących ogniw łańcucha między chłodnią składową a punktami dystrybucyjnymi (dla długotrwałych produktów) względnie między producentem a punktem dystrybucyjnym — dla produktów mniej trwałych.

Dalszą zasadniczą przeszkodę w dystrybucji artykułów mrożonych stanowi brak odpowiednich urządzeń chłodniczych. Wyposażenie punktów sprzedaży powinno zapewnić możliwość przetrzymania w stanie zamrożonym towaru nie sprzedanego. Należy zwrócić uwagę na konieczność umieszczania towarów w odpowiednio niskiej temperaturze, tak by łańcuch chłodniczy chroniący przed wahaniami temperatury, rozmrażaniem i ponownym zamrażaniem, co szkodliwie wpływa na ich jakość, był zachowany. Wyposażenie sklepów w podręczne urządzenia chłodnicze przyczyni się do przełamania obawy personelu przed szybkim zepsuciem towaru rozmrożonego. Unowocześnienie dystrybucji zaoszczędzi gospodarce narodowej strat towarowych.

Rozwiązanie chłodnictwa detalicznego da możliwość rozprowadzenia szerokiego wachlarza produktów, a między nimi znajdują się mrożonki owocowe, warzywne itp., jako nowe źródła surowców i nowalijek w okresie międzysezonowym.

W ramach dyskusji nad upowszechnieniem mrozonek w sklepach detalicznych wysunięto m.in. nowy projekt zastosowania opakowań o pojemności 0,25, 0,5 i 1 kg dla mięsa porcjowego. Projekt znalazł zwolenników, którzy kierowali się ułatwieniem dystrybucji mięsa w stanie zamrożonym bez konieczności specjalnego rozmrażania i dzielenia. Należy zgodzić się z faktem, że dzielenie mięsa rozmrożonego daje większe wycieki soku, aniżeli dzieje się to przy mięsie świeżym. Zagadnienia ekonomiczne i technologiczne nie były przedyskutowane z braku doświadczenia. Należy liczyć się z tym, że podobnie, jak to jest przy mrożeniu bloków, czas mrożenia, koszty mrożenia i wykorzystanie powierzchni powinny być mniejsze.

Dominującą rolę w przechowywaniu produktów szybko psujących się, zarówno w przechowywaniu składowym jak i w dystrybucji, odgrywa stan sanitarny pomieszczeń, czystość opakowań, higiena osobista personelu. Czystość otoczenia, pomieszczenia i sprzętu chłodniczego w dużej mierze rzutuje na jakość towaru, a ta na jego trwałość i przydatność. Higienę chłodni osłaga się na drodze dezynfekcji pomieszczeń, sprzętu i czystości osobistej. Dotychczas nie zwracano uwagi na czystość pomieszczeń. Na tym więc odcinku należy przeprowadzić badania zanieczyszczenia środowiska, a następnie przystąpić do systematycznego oczyszczania powietrza.

Jednym ze sposobów wyjałowienia jest naświetlanie produktów promieniami ultrafioletowymi, jak również wprowadzenie nowych opakowań dla towarów przechowywanych oraz nowych sposobów sterylizacji tych opakowań.

Kwestia transportu izotermicznego jest bezspornie wysoce skomplikowana. Najbardziej istotnym czynnikiem jest sama organizacja, następnie przygotowanie towaru, załadunek go, klimatyzacja, stan sanitarny i wiele innych momentów.

Dyskutanci podkreślali, że lód wodny do lodowania wagonu z towarem mrożonym zdolny jest schłodzić wagon do temperatury zbliżonej do zera, a załadunek go towarem o temperaturze -18°C obniża temperaturę wagonu kosztem podwyższenia temperatury towaru. Ponadto przy

zbyt długim transporcie podwyższenie się temperatury towaru osiąga poziom topnienia lodu, a powstająca wilgotność niekorzystnie wpływa na powierzchnię rozmrożonego mięsa. Należy również wspomnieć o celowości uruchamiania wentrzników w wagonach z towarem mrożonym.

Ciekawym momentem dyskusji było poruszenie problemu wilgotności powietrza, które przy wentylowaniu wagonu powiększa się, a nie obniża. Wentylowanie wagonu powoduje podwyższenie temperatury i skroplenie pary wodnej na powierzchni zamrożonego mięsa. Celowość wentylowania widzi się w usuwaniu gazów, zapachów, w zamian za co wprowadza się powietrze zanieczyszczone kurzem i mikroflorą. Drobnoustroje osiadają na wilgotnej powierzchni mięsa, stanowiącej doskonałe warunki rozwoju mikroflory. Reasumując celowość wentylowania wagonów chłodni, dochodzi się do przekonania, że usunięcie wewnętrznego powietrza zanieczyszczonego obcymi zapachami i gazami niweczone jest stałe zwiększającym się zanieczyszczeniem wynikającym z dopływającego z zewnątrz powietrza. Wymiana powietrza powoduje wzrost wilgotności przyczyniającej się do ośliznięcia tusz. Szczególnie wrażliwe na zmiany jest mięso o niższym i średnim wytuczeniu.

Ustalono, że:

a) właściwa wilgotność względna powietrza połączona z należytym chłodzeniem mięsa w czasie przewozu może być osiągnięta tylko przy wyłączeniu wentylatora,

b) do przewozu powinno być przyjmowane tylko takie mięso, które posiada odpowiednio podesechniętą zewnętrzną warstwę,

c) przy przewozie mięsa chłodzonego z wyłączeniem wentylacji należy obniżyć temperaturę w wagonie do -1°C . Obniżenie temperatury osiągnie się przez zwiększenie zawartości soli dodanej do lodu w ilości do 18%.

Zmniejszenie stopnia zanieczyszczenia kurzem i drobnoustrojami wnętrza wagonów i towaru wymaga kilkakrotnego uruchamiania wentylatorów w krótszych odstępach czasu.

Postawienie transportu na właściwym poziomie rozwiąże problem jakości towaru, a ponadto zapewni wykonanie planów i udostępni zaopatrzenie konsumenta we właściwy artykuł i we właściwym czasie.

Zagadnienie transportu w odniesieniu do masy towarowej poddawanej zabiegom chłodniczym występuje specjalnie wyraźnie w produkcji mięsnej. Około 50% całej masy mięsnej podlega przerzutom przy założeniu średniej trasy wynoszącej ok. 500 km. Straty wynikłe z przewozu mrożonego mięsa w nieodpowiednim transporcie są zbyt poważne, by je bagatelizować.

Naczelnym tematem Zjazdu był problem obniżki kosztów produkcji.

Rozpatrywanie kosztów produkcyjnych w chłodniach składowych będzie wadliwe, dopóki nie zostanie rozwiązane zagadnienie chłodnictwa w sensie łańcucha chłodniczego.

Poruszono moment niecelowości przerzutów towaru świeżego w nieodpowiednim czasie z odległych ośrodków produkcyjnych do zamrożenia i składowania, a czasem tylko do zamrożenia

i przeprowadzania dalszych przerzutów. W związku z tym podjęto sugestie mrożenia produktów wyłącznie w najbliższych chłodniach i dopiero w stanie zamrożonym przy pomocy odpowiedniego transportu, dokonywać przerzutów do miejsc przeznaczenia lub dalszego składowania.

Blahym momentem zdawałoby się być nieprzestrzeganie harmonogramów dostaw do chłodni przez centrale gospodarcze. Wynikiem są przeładowania zamrażalni, co wywołuje przedłużenie okresu mrożenia, które wpływa ujemnie na jakość towaru. W takich wypadkach centrale gospodarcze kierują się troską o zabezpieczenie towaru, co koliduje jednak z dodatnim wynikiem chłodzenia towaru.

Sprawa kosztów i możliwości realizowania oszczędności w chłodnictwie składowym najwyraźniej występuje na odcinku ubytków naturalnych w czasie zabiegów chłodniczych. Do chwili obecnej chłodnie posiadają normy ubytków tylko dla mięsa. W odniesieniu do pozostałych towarów przeprowadza się dopiero doświadczenia nad efektami chłodniczymi.

Wielkość ubytków naturalnych powstających przy mięsie rozpatrywana musi być od strony strat w czasie chłodzenia, tzn. w procesie zamrażania i składowania. Warunkiem minimalnych strat przy zamrażaniu jest uzyskanie tzw. „skórki podsychnięcia” przez szybkie schłodzenie mięsa, przy czym zabieg ten powinien odbyć się w zakładzie produkcyjnym. Efekt wyraża się wielkością do 2%. Następnym czynnikiem wpływającym na wielkość ususзки jest sposób i czas transportu. Szybkie przyjęcie towaru, unikanie zmiennych temperatur pomieszczeń, bezpośrednie złożenie mięsa do zamrażalni o odpowiedniej temperaturze zapobiega stratom z tytułu ubytków naturalnych. Otwartym tematem pozostaje zagadnienie nawilżania powietrza w czasie procesu mrożenia. Pomieszczenie, w którym odbywa się przechowanie już zamrożonego towaru, powinno charakteryzować się minimalnymi wahaniami temperatur i wilgotności. Nie bez znaczenia okazuje się sposób sztaplowania mięsa w komorach — im mniejsze wolne przestrzenie między tuszami w sztaplu, tym mniejsze ubytki naturalne. Np. próby wykonane przez jedną z chłodni wykazały, że półtusze mięsne sztaplowane słoniną do góry dają mniejszy ubytek, ponieważ słonina narażona na bezpośrednie działanie powietrza jest bardziej odporna.

Z uwagi na spotykaną w chłodniach wielkość ćwiartek wołowych, których waga wynosi czasem tylko 15 kg, należałoby dążyć do wyeliminowania ich z konserwacji chłodniczej, natomiast przejść do produkcji bloków.

Przedstawiciel przemysłu mięsnego zwrócił dyskutującą uwagę na konieczność analizowania ubytków mięsnych, powstających w czasie procesów chłodniczych, również od strony efektów uzyskiwanych przy rozmrażaniu. Duży wpływ ma stosowany sposób rozmrażania, ale konieczne jest również ustalenie najlepszych metod mrożenia gwarantujących minimalny ubytek podczas rozmrażania.

Szeroka dyskusja została wywołana po przytoczeniu przez dyskutantów wypowiedzi bawiące-

go ostatnio w Polsce mechanika radzieckiego — chłodnika, o mrożeniu mięsa w zamrażalnicach bez obiegu powietrza i tylko do temp. — 6°C oraz o istnieniu mniejszych ubytków naturalnych dla mięsa w normach radzieckich niż w polskich. Głosy były różne; odnośnie temperatury, do której należałoby mrozić mięso, zdecydowano się na prace próbne, przy czym zarówno w kierunku temp. — 6°C jak i w kierunku mrożenia mięsa do temp. składu, a nawet o dwa stopnie niżej.

Grupa mechaników szeroko dyskutowała zagadnienie automatyki w przemyśle chłodniczym.

Automatyka znajdzie zastosowanie w zakresie transportu, klimatyzacji pomieszczeń, kontroli warunków klimatycznych w zamrażalnicach i komorach składowych, w zakresie odległościowych pomiarów efektów mrożenia produktów itp.

Zastosowanie automatyki, to poważny krok naprzód w kierunku uczynienia pracy maszynisty chłodniczego bardziej wrażliwą na wahania temperatur i wilgotności wpływających nie zawsze korzystnie na konserwowany zimny towar. Automatyka zwiększa dokładność pracy oraz ułatwia jej wykonanie przy równoczesnej gwarancji precyzji oznaczeń i odczytów.

Niewątpliwie dobre wyniki zabiegów chłodniczych zależą od utrzymania odpowiednich warunków fizycznych w trakcie trwania tych procesów. W tym celu konieczne są właściwe środki kontroli. Stosowane dotychczas metody pomiarów poza faktem pracochłonności ich obsługi nie dawały pewności czułości wskazań, stąd konieczność ich wymiany. Np. odległościowe odczyty temperatur powietrza w pomieszczeniach czy wprost w mrożonym towarze uzależnione są od stosowania termometrów oporowych, kontaktowych, logometrów, itp. Efekty są wyraźne i bezsporne, wykluczają błąd odczytu, pozwalają ograniczyć do minimum otwieranie pomieszczeń składowych i zamrażalniczych. Zmierzając do ustabilizowania warunków klimatycznych w pomieszczeniach chłodniczych należy zastosować samoczynne zawory dławiące na ssanie.

Jeden z dyskutantów oświadczył: „.... bardzo ważne jest opracowanie i rozpoczęcie produkcji zaworów elektromagnetycznych, kontaktów pływakowych (elektromagnetycznych), termostatów komorowych. Do chwili stworzenia dostatecznej własnej produkcji należy umożliwić import”.

W dalszym ciągu dyskusji poruszono sprawę sprężarek produkcji krajowej. Produkowane w kraju sprężarki powinny być uzupełnione nowymi typami. Przemysł chłodniczy zna sprawność i działanie krajowych sprężarek i dlatego może śmiało stwierdzić, że nie ustępują importowanym, natomiast należałoby wyprodukować nowy typ sprężarek typu B o o s t e r (podsprężarek).

Wiele miejsca poświęcono sprawie zastosowania najlepszej izolacji w budownictwie chłodniczym, przy czym z dyskusji wynikało, że nie tylko chłodnictwo składowe interesuje się produkcją płyt z wełny żużlowej i szklanej, ale również handel. W rezultacie uznano, że temat powinien być opracowany przez polski przemysł oraz że w najbliższym czasie na rynku powinny pojawić się płyty izolacyjne krajowe.

Jednym z poważnych wniosków sekcji, stanowiącym uwieńczenie obrad, był wniosek powołania do życia instytutu chłodnictwa. W wypowiedziach dominował pogląd, że instytut chłodnictwa powinien zasięgiem swych prac obejmować całe zagadnienie chłodnictwa w Polsce. Jako przykład podano omówiony w dyskusji problem prac nad izolacjami, między innymi nad wełną żużlową,

którą oprócz chłodni składowych interesuje się również dystrybucja z punktu widzenia izolowania ład sprzedażnych. Dotychczas proponowane trociny natychmiast powinny być wymienione na wełnę żużlową. Drugim przykładem, to konieczność rozwiązania budowy sprężarek krajowych potrzebnych dla wielu przemysłów, sprawa termostatów, suchego lodu, transportu itp.

TADEUSZ KURAS
Inż. **LEOPOLD WUDARSKI**
Zakłady Mięsne w Toruniu

W jaki sposób Zakłady Mięsne w Toruniu wykonują plan obniżki kosztów

Załoga Zakładów Mięsnych w Toruniu wykonała w 1954 r. zadania postawione jej przez II Zjazd Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej. Efekty, które osiągnięto, wyrażają się cyfrą 4 700 tys. zł obniżki kosztów, w tym 2 513 tys. zł ponadplanowej obniżki.

Czy załoga ta zasłużyła na miano jednej z czołowych w przemyśle mięsnym? Jakimi drogami osiągnięto te wyniki? W ramach niniejszego artykułu postaramy się odpowiedzieć.

Cała załoga Zakładów w Toruniu zdaje sobie sprawę, że pierwszym podstawowym warunkiem prawidłowego realizowania planu techniczno-przemysłowo-finansowego jest jego wnikliwe opracowanie. Dlatego w celu opracowania wycinków planu jak również planu kompleksowego powołuje się w zakładzie szereg komisji o bogatym składzie osobowym, przede wszystkim ludzi, którzy ten plan będą wykonywać. Wszelkie sugestie poddaje się wnikliwej ocenie i konsultacji, dbając o mobilizujący charakter planu. W ten sposób ustalony plan jest mobilizujący oraz stanowi przedmiot zainteresowań majstra i załóg pododdziałów.

Na przełomie lat 1953/54 byliśmy świadkami szeregu posunięć personalnych w zakładzie. Uwidoczniła się wówczas troska kierownictwa zakładu o jak najwłaściwsze ustawienie załogi do coraz lepszego wykonywania zadań gospodarczych. Kadry, które jak powiedział tow. Stalin „decydują o wszystkim“, w Zakładach Mięsnych w Toruniu przedstawiają scementowany kolektyw. Kolegialność kierowania zakładem nadaje piętno zharmonizowanemu funkcjonowaniu wszystkich komórek organizacyjnych, organizacji politycznych i społecznych, działających w zakładzie.

W wyniku stosowania nowych form współzawodnictwa, w którym brało udział 59% załogi i ciągłego polepszania organizacji pracy przekroczone zaplanowane normy w granicach od 5 do 15%. Wydajność pracy na 1 rob/godz. grupy przemysłowej w odniesieniu do ilości godzin potrzebnych do uzyskania produkcji o wartości 1 000 zł w cenach niezmiennych osiągnięto w 108,2%, w stosunku do założeń planu rocznego, a w IV kwartale w wyniku realizacji uchwał konferencji partyjno-ekonomicznej w 112,7%. W stosunku do planu zaoszczędzono 114 480 rob/godz.

o wartości 547 tys. zł plus 15,5% składek ZUS. W celu podniesienia wydajności pracy przeprowadza się stałą, systematyczną kontrolę zatrudnienia i dąży do jak najpełniejszego indywidualnego przystosowania pracownika do odpowiednich wycinków produkcji. Zastępuje się również wykwalifikowanych czeladników poduczonymi robotnikami, np. czeladnika zatrudnionego w VII grupie, wyjmującego kości z szynki zastąpiono robotnikiem w grupie IV i robotnik ten przoduje w dziale. Usunięcie w wysokim procencie godzin nadliczbowych poprzez lepszą organizację pracy wydatnie wpłynęło na obniżkę kosztów własnych zakładu, np. w pododdziale wędliniarni pracownicy rozpoczynają swoje zajęcia o różnych godzinach tak, że praca po wyeliminowaniu godzin nadliczbowych trwa od godz. 6 do godz. 19.

Wszystkie wskaźniki wydajności poubojowej zostały przekroczone. Ponadplanową oszczędność w wysokości 689 tys. zł uzyskano dzięki dobrej pracy wykwalifikowanego personelu magazynu żywca, a przede wszystkim klasyfikatorów żywca, niskim mankom postojowym żywca, ścisłemu przestrzeganiu instrukcji dotyczącej odbioru żywca i instrukcji technologicznych przy uboju, notowaniu wagi bitej ciepłej na bieżąco oraz c o d z i e n n e j analizie osiąganych wskaźników wydajności poubojowej. Oszczędność 500 tys. zł uzyskaną wskutek przekroczenia wydajności wędlin i tłuszców topionych potwierdza, podkreślone poprzednio, przestrzeganie reżimu technologicznego oraz kontroli międzyoperacyjnej.

Na produkcji szynki i łopatek zaoszczędzono ponadplanowo 592 tys. zł i to wskutek większego niż przewidywał plan przyrostu w peklowni oraz doskonalszej obróbki szynki i łopatek podczas rozbioru na stole produkcyjnym, co w rezultacie dało wyższą wydajność gotowego produktu. Stosując dobrą selekcję surowca zdołano z 9,98 ton wagi bitej ciepłej wyprodukować 1 tonę gotowego produktu, gdy tymczasem przewiduje się wyprodukowanie 1 tony z 12 ton wagi bitej ciepłej. Po nawiązaniu ścisłej współpracy służby KT z produkcją w 1954 r. wykonano w I gatunku standardu A szynki 82%, gdy tymczasem w 1953 r. zaledwie 24,2%. Dzięki przekroczeniu planowanych wydajności poszczególnych asortymentów konserw zaoszczędziliśmy 140 tys. zł.

Poważnymi osiągnięciami poszczycić się może również załoga pododdziału rozbiorów, którego przodująca brygada młodzieżowa stale przekracza planowaną wydajność pracy, wykazując także najmniejszą stratę rozbiorową.

Obok wydajności produkcyjnych zwrócono uwagę na niemniej ważne zagadnienie mank. W magazynach ustawiono wypróbowany, odpowiednio wykwalifikowany personel, co w konsekwencji wydatnie odbiło się na zmniejszeniu mank zawinionych i mank w normie oraz ponad normę. W 1954 roku manka, które w stosunku do kosztu własnego wynosiły 2,48%, kształtowały się następująco: w granicach norm niezawinionych 2,32%, ponad normę niezawinionych 0,15%, ponad normę zawinionych 0,003%.

W celu prowadzenia jak najlepszej gospodarki w magazynach uoperatywniono pracę stanowiska do spraw ubytków oraz komisji do spraw ubytków powiązując ściśle pracę tych czynników z pracą komisji inwentaryzacyjnych. Magazyny natomiast powiązано organizacyjnie ze stanowiskiem głównego magazyniera, który koordynuje i kieruje pracą poszczególnych magazynów współpracując ściśle z działem handlowym i wydziałowym produkcji przetwórczej oraz rzeźni.

W zakresie kosztów pośrednich notuje się również dobre wyniki. Wstępna kontrola wydatków, wprowadzona w 1954 r., przez dział gł. księgowego i sekcję zaopatrzenia materiałowego oraz rozpoczęcie limitowania tych kosztów pozwoliły wykonać koszty wydziałowe w 90,4% i koszty ogólnofabryczne w 96,5%. Wysokie oszczędności wypracowano również na kosztach zakupu, przede wszystkim dzięki sprężystej pracy sekcji kontraktacji, transportu i zaopatrzenia.

Można by tu mnożyć fakty z życia zakładu i wymienić szereg dalszych momentów, które wpłynęły dodatnio na kształtowanie się dorobku 1954 roku, lecz niemniej podkreślić tutaj należy wybitne znaczenie konferencji partyjno-ekonomicznej przeprowadzonej w dniu 7.IX.1954 r. w Zakładach Mięsnych w Toruniu. Na konferencji tej załoga podjęła zobowiązania dotyczące wygospodarowania w okresie września, października, listopada, grudnia 1954 r. ponadplanowej obniżki w wysokości 1 320 tys. zł, a wykonała je w 105,13% osiągając kwotę 138 tys. zł.

Konferencja partyjno-ekonomiczna była momentem przełomowym w gospodarce zakładu. W okresie przygotowawczym do konferencji partyjno-ekonomicznej ujawniono dużo niedociągnięć w pracy zakładu, wykazano rezerwy, jakie można jeszcze wykorzystać. Od tego momentu wzrosło zainteresowanie każdego robotnika pracą jego działu. I tak np. każdy pracownik zatrudniony przy rozbiorze zdaje sobie dziś sprawę z tego, że przesunięcie w rozbiorze zasadniczym cięcia na korzyść elementu tańszego, to w efekcie strata cennych złotych w gospodarce zakładu, że nieodpowiednie i niestaranne sortowanie mięsa drobnego na klasy może dać mniejszy uzysk klas wyższych na korzyść klas niższych, co także przynosi duże straty.

Kierownictwo produkcji każdego dnia analizuje wyniki dnia ubiegłego. Kierownik produkcji podpisując raporty uboju czy rozbioru sprawdza wszystkie uzyskane wskaźniki i w wypadku zaniżenia

natychmiast szuka przyczyny, aby ją jak najszybciej usunąć. Majster danego działu jest zawsze obecny przy pobieraniu i wydawaniu towaru. Podczas przebiegu produkcji majster zwraca szczególną uwagę na zagrożone odcinki pracy. W wyniku przeprowadzonej analizy zbiórka gruczołów, która w pierwszym półroczu 1954 r. pozostawiała wiele do życzenia w drugim półroczu, po konferencji partyjno-ekonomicznej, wydatnie się poprawiła. Przy produkcji bekonu nie uzyskiwano planowanej wydajności rozbiorowej oraz przekraczano planowane manko wychłodzenia. Po dokonaniu analizy usunięto błędy, które powodowały np.: nieodpowiednie tarowanie wag, w raportach produkcji nieodliczanie odpadów, odciętych od tuszy po ustaleniu wagi bitej ciepłej.

W okresie przygotowań do konferencji partyjno-ekonomicznej powołano do życia punkt informacyjny, który miał za zadanie nie tylko przyjmowanie wniosków i zobowiązań, ale także wytyczanie linii działania poszczególnym pododdziałom. Punkt informacyjny przedłużył swoją działalność do końca 1954 r., przedstawiając co tydzień zespołowi kierowniczemu zakładu analizę wykonania podjętych zobowiązań. Zespół kierowniczy rozpatrywał wszelkie niedociągnięcia, szukał przyczyn tych niedociągnięć, jak i sposobów ich usunięcia, podawał w swoich zarządzeniach termin usunięcia tych niedociągnięć oraz wyznaczał pracownika odpowiedzialnego za wykonanie polecenia.

Podkreślić tutaj należy ścisłą współpracę — bez jakichkolwiek nieudowów — POP, Rady Zakładowej i kierownictwa zakładu. Kolegialna współpraca, składanie sprawozdań kierownictwa na egzekutywie POP, kontrola poczynąń gospodarczych kierownictwa zakładu przez POP i Radę Zakładową, wzajemne zrozumienie pozwoliły kierownictwu Zakładów Mięsnych w Toruniu ustawić załogę do jak najlepszego wykonywania zadań gospodarczych w myśl wytycznych Partii i Rządu.

Obserwując pracę Zakładów Mięsnych w Toruniu, realizację planu techniczno-przemysłowo-finansowego i zobowiązań podjętych na konferencji partyjno-ekonomicznej, wysnuć można generalny wniosek, że w przemyśle mięsnym tkwią wielkie możliwości i rezerwy, które łatwo odnaleźć w drodze odpowiedniego ustawienia współpracy między kierownictwem a załogą. Po tej myśli idą obecnie Zakłady Mięsne w Toruniu w realizowaniu planu techniczno-przemysłowo-finansowego na 1955 rok, włączając bardzo cenne zobowiązania do zakładowej umowy zbiorowej, którą załoga i dyrekcja podpiszą w maju 1955 r.

SPROSTOWANIE

W Nr. 5 naszego czasopisma, na str. 6, szpalta 1, wiersz 3 od dołu wkraść się błąd drukarski: zamiast bez winy powinno być nie bez winy; na str. 11, szpalta 1, wiersz 33 od góry, zamiast 63% powinno być 60%.

Mgr MIECZYŚLAW STĘPIŃSKI

Min. Przem. Mięs. i Ml.

Gospodarka węglem w przemysłach podległych Ministerstwu Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego

Zagadnienie oszczędności węgla jest jednym z zasadniczych problemów, jaki stoi przed całą gospodarką narodową w dziedzinie wygospodarowania tego niezbędnego surowca dla dalszego rozwoju naszego przemysłu, co wiąże się równocześnie z obniżeniem kosztów własnych w 1955 r.

Ogólne zużycie węgla przez zakłady podległe Ministerstwu Przemysłu Mięsnego i Ml. jest dość znaczne i sięga kilkuset tysięcy ton rocznie.

Roczne zużycie węgla w poszczególnych przemysłach przedstawia się następująco (dane na podstawie faktycznego zużycia węgla w 1954 r.):

Tabela 1

Nazwa Centralnego Zarządu	Roczne zużycie węgla w stosunku do ogólnego zużycia przez przemysły podległe resortowi w %
CZ Przemysłu Mleczarskiego	55,8
CZ Przemysłu Mięsnego	27,42
CZ Przemysłu Odpadków Zwierzęcych i Roślinnych	8,8
CZ Tuczni Przemysłowego	6,8
CZ Przemysłu Jajczarsko-Drobiarskiego	0,9
CZ Przemysłu Chłodniczego	0,28

Jak widzimy, najwięcej węgla zużywa przemysł mleczarski, a następnie przemysł mięsny. Oba te przemysły zużywają łącznie ponad 83% węgla w stosunku do ogólnego zużycia węgla przez wszystkie przemysły podległe resortowi.

Od roku 1951 przemysły podległe Ministerstwu Przemysłu Mięsnego i Ml. coraz częściej korzystają z węgla gorszych gatunków i tym samym zmniejszają zużycie lepszych gatunków węgla. Jak to zagadnienie wygląda w resorcie, ilustruje tabela 2 przedstawiająca zużycie gorszych sortymentów węgla w 1954 r.

Tabela ta wykazuje poważny, ale nierównomierny wzrost spalania gorszych sortymentów węgla. W Centralnym Zarządzie Przetwórstwa Odpadków Zwierzęcych i Roślinnych ilość zużycia węgla gorszych sortymentów dochodzi do około 50%, co jest związane z intensywnym dostosowaniem urządzeń kotłowych do spalania gorszych sortymentów. W przemyśle mięsnym natomiast zużycie gorszych sortymentów osiągnęło w r. 1954 zaledwie 27,8%, co wskazuje, że na tym odcinku zakłady przemysłu mięsnego mają poważne jeszcze braki, przede wszystkim w zakresie wykorzystania urządzeń przystosowanych do spalania tego rodzaju węgla. Biorąc pod uwagę, że zakłady mięsne są większymi

zakładami i mają większe możliwości wykorzystania gorszych sortymentów węgla niż drobne zakłady mleczarskie, szczególne zaniechanie wykazuje przemysł mięsny w zakresie zużycia mułu i przerostów. Trzeba wyraźnie podkreślić, że w przemyśle mięsnym przeważająca większość paleńskich jest nie przystosowana do ekonomicznego i racjonalnego spalania gorszych sortymentów węgla i paliw zastępczych. Zagadnienie modernizacji urządzeń cieplnych poprzez inwestycje czy remonty kapitalne staje się niezmiernie pilnym i ważnym problemem w przemyśle mięsnym, gdyż bez szybkiej i konsekwentnej realizacji tego zagadnienia nie będzie można całkowicie usprawnić w całym tego słowa znaczeniu gospodarki węglowej.

Wymienimy tylko niektóre zakłady przemysłu mięsnego wymagające pilnie modernizacji i przebudowy urządzeń cieplnych, a mianowicie: Zakłady Mięsne w Warszawie, Rembertowie, Łodzi, we Wrocławiu, Koszalinie, Przetwórnia Wędlin w Bydgoszczy, Zakłady Mięsne w Grudziądzu i Gdyni.

Ważnym czynnikiem, który decydująco wpływa na usprawnienie gospodarki węglowej w przemyśle, jest sprawa odpowiedniego magazynowania. Wprawdzie na tym odcinku w przeciągu kilku lat w resorcie przemysłu mięsnego i mleczarskiego zanotować można znaczną poprawę, to jednak w zakresie prawidłowego magazynowania węgla mamy jeszcze duże braki i niedociągnięcia, które są również jedną z przyczyn strat i nieekonomicznego zużycia węgla.

W okresie 1953 i 1954 r. uporządkowano w przemysłach podległych resortowi 574 magazyny węglowe. Trzeba stwierdzić, że znaczna część zakładów nie została jeszcze w ogóle ogrodzona i węgiel składowany jest bez właściwego zabezpieczenia. Ponadto należy podkreślić, że wiele zakładów nie posiada wag do ważenia węgla. Wy-

Tabela 2

Nazwa Centralnego Zarządu	Zużycie mułu i przerostów w % w stosunku do ogólnego zużycia węgla przez CZ	Łączne zużycie sortymentów drobnych, przerostów i mułu w % w stosunku do ogólnego zużycia węgla przez CZ
CZ Przemysłu Mleczarskiego	15,0	35,0
CZ Przemysłu Mięsnego	1,0	27,8
CZ Przemysłu Odpadków Zwierzęcych i Roślinnych	13,4	49,9
CZ Tuczni Przemysłowego	8,0	26,3
CZ Przemysłu Jajczarsko-Drobiarskiego	0,9	8,1

daje się, że uporządkowanie tego odcinka nie powinno nasuwać dużych trudności w roku bieżącym, jednak wymagać będzie dużej inicjatywy ze strony kierownictwa zakładów.

Jednym z istotnych czynników wpływającym na nieoszczędną gospodarkę węglem w przemysłach podległych resortowi jest zagadnienie gruntownego remontu izolacji urządzeń ciepłych w znacznej ilości zakładów. Ponadto konieczna jest w wielu zakładach wymiana zużytych przewodów, z których ucieka para. Niezależnie od powyższych niedociągnięć w zakresie technicznego wyposażenia zakładów zagadnienie wykorzystania kondensatu prawie nie istnieje z powodu braku lub uszkodzenia odpowiednich urządzeń. Dużym niedomaganiem urządzeń ciepłych zakładów jest brak instalacji do zmieczania wody oraz aparatury pomiarowo-kontrolnej. W niektórych zakładach aparatura ta jest nieczynna ze względu na zdekompletowanie lub skutek nieprzeprowadzenia jej remontu. Poważny problem stanowi rozwiązanie zagadnienia kotłów przemysłowych. W 1953 r. w zakładach podległych resortowi było 315 kotłów, użytkowanych znacznie ponad 50 lat. Biuro Dozoru Kotłów pomimo trudności w wymianie kotłów zaleciło wycofać w 1954 r. — 92 kotły jako nie nadające się do dalszej eksploatacji, w tym z przemysłu mleczarskiego — 70, z przemysłu mięsnego — 20, z przemysłu jajczarsko-drobiarskiego — 2. Przydział natomiast nowych kotłów na rok 1955 dla resortu wynosi zaledwie około 11% pokrycia w stosunku do ilości kotłów podlegających wymianie.

Jak widzimy z podanych faktów, problem uzupełnienia względnie wymiany lub remontów urządzeń ciepłych w przemysłach staje się sprawą niezmiernie pilnej wagi, a realizacja tego postulatów w sposób prawidłowy poważnie przyczyni się do podniesienia stanu wyposażenia technicznego zakładów, w wyniku czego zmniejszy się również zużycie węgla.

Zmierzając do zaoszczędzenia dużych ilości węgla w zakładach przemysłowych używa się paliw zastępczych, jak torfu i węgla brunatnego oraz trocin. W roku 1954 przemysł mleczarski rozpoczął stosowanie paliw zastępczych i zużył następujące ilości: torfu — 4 402 tony, trocin — 769 ton, węgla brunatnego — 166 ton.

W roku 1955 zagadnienie znacznego zwiększenia stosowania paliw zastępczych staje się sprawą otwartą i wymagać będzie dużej inicjatywy ze strony zakładów, jak również instytucji gospodarczych, będących producentami paliw zastępczych, a podniesienie zużycia węgla brunatnego jest uzależnione od zaopatrzenia zakładów w ten rodzaj paliwa.

Gdyby przemysły podległe resortowi zużyły 100 000 ton torfu, to zaoszczędziłyby równocześnie 50 000 ton węgla.

Bardziej masowe stosowanie torfu w przemyśle uzależnione jest od przebudowy i przystosowania palenisk w zakładach przemysłowych jak również prawidłowej dostawy przez jednostki produkujące torf.

W przemyśle mięsnym wprowadzono następujące przedsięwzięcia zmierzające do podniesienia gospodarki węglowej na wyższy poziom:

1. Przystosowano 5 palenisk do spalania mułu (Warszawa, Koszalin, Szczecin, Radom i Bytom).

2. Zainstalowano podgrzewacz do wody i uchwycono kondensat w Zakładach Mięsnych w Bytomiu.

3. Zakłady podległe zjednoczeniom: w Poznaniu, w Bydgoszczy, Gdańsku, Łodzi, Stalinogrodzie, Szczecinie i niektóre zakłady Zjednoczenia we Wrocławiu rozpoczęły spalać gorsze sortymenty węgla.

4. Wycofano z ruchu dwie ostatnie lokomotywy w zakładach mięsnych w Szczecinie i we Wrocławiu.

5. W Zakładach Mięsnych Zjednoczenia Poznańskiego istnieje współzawodnictwo o największą ilość spalonego mułu. Indywidualne współzawodnictwo istnieje w zakładach mięsnych w Szczecinie, Krakowie, Mysłowicach, Stalinogrodzie i Bielsku.

6. W 1954 r. zgłoszono 8 wniosków racjonalizatorskich w zakresie oszczędnego zużycia węgla.

7. Zainstalowano 5 kotłów parowych.

8. W IV kwartale zakłady wypłaciły palaczom 8 500 zł w postaci nagród za oszczędne zużycie węgla, w tym Zakłady Mięsne w Bytomiu — 4 400 zł, w Krotoszynie — 1 800 zł.

9. Uporządkowano 14 magazynów węglowych.

Tabela 3

Nazwa produktu	Wskaźnik zużycia węgla umownego w tonach obowiązujący	Wskaźnik zużycia węgla umownego w tonach proponowany*)
Produkcja rzeźniana	0,096	0,089
Wędliny, smalec, konserwy	0,293	0,273
Masło	0,137	0,130
Mleko spożywcze	0,035	0,033
Kazeina	2,800	2,600
Laktoza	8,825	8,550
Zelatina	19,800	17,900
Albumina	3,700	3,400
Proszek jajowy	1,000	1,000

*) Proponowany wskaźnik powinien wejść w życie w II kwartale br.

W wyniku podjętych wysiłków i przedsięwzięć zaoszczędzono w przemyśle mięsnym około 5 600 ton węgla oraz 4 000 ton węgla zastąpiono gorszymi sortymentami.

W przemyśle przetwórstwa odpadków zwierzęcych i roślinnych należy podkreślić jako osiągnięcie zainstalowanie w zakładach 19 sztucznych podmuchów i przeszkolenie palaczy.

Przemysł mleczarski dostosował 71 rusztów w paleniskach do spalania drobnych sortymentów węgla oraz mułu i mialu; zainstalował w 32 zakładach sztuczne podmuchi. Poważnym niedociągnięciem przemysłu mleczarskiego jest znaczne przekroczenie planu zużycia węgla w roku 1954 i przekroczenie o 12 kg węgla na 1 000 litrów mleka.

Również zakłady tuczu przemysłowego oraz przemysłu jajczarsko-drobiarskiego wykazują duże osiągnięcia na odcinku gospodarki węglem.

W celu dalszego pogłębienia oszczędnego zużycia węgla w roku 1955 wprowadzono w resorcie mięsno-mleczarskim zużycie węgla na jednostkę produkcji w oparciu o dane z literatury technicznej oraz przeprowadzone próby i doświadczenia.

Niektóre wskaźniki zużycia węgla umownego na jednostkę produkcji ilustruje tabela 3.

Jak widzimy z przeprowadzonej analizy, w poszczególnych przemysłach osiągnięty został pewien postęp na odcinku gospodarki cieplnej, postęp ten był jednak nierównomierny w poszczególnych przemysłach w zależności od wielkości napotykaných trudności i podejmowanych wysiłków w kierunku ich pokonania.

Na tle przeprowadzonej analizy należy:

1. Przystosować możliwie jak największą ilość palenisk do zużywania paliw zastępczych i gorszych sortymentów.

Mgr inż. WITOLD BUCHWALD

CZPMięs. w Warszawie

Mechaniczny nóż do skórowania bydła

Jednym z wielu usprawnień stosowanych przy skórowaniu bydła i koni jest używanie do skórowania noża mechanicznego zamiast noża zwykłego.

Nóż mechaniczny składa się z rękojeści i dwóch tarcz pokrywających się, które obracają się ruchem wahadłowym w kierunkach przeciwnych, działając podobnie jak piła tarczowa. Nóż mechaniczny wprawiany jest w ruch za pomocą prądu elektrycznego lub sprężonego powietrza. W pierwszym przypadku nóż połączony jest z silnikiem elektrycznym (rys. 1), w drugim zaś ze sprężarką powietrzną (rys. 2), za pomocą węża gumowego, w którym znajduje się wał napędowy.

Noże poruszane sprężonym powietrzem górują nad nożami z bezpośrednim napędem elektrycznym pod względem bezpieczeństwa pracy, ponieważ wykluczają możliwość porażenia skórowanego pracownika prądem elektrycznym. Noże z wałem napędowym posiadają indywidualne silniczki zawieszane nad stanowiskiem do

2. Wprowadzić modernizację w posiadanych urządzeniach kotłowych.

3. Uzupełnić i wyremontować aparaturę pomiarowo-kontrolną.

4. Wprowadzić nowe wskaźniki jednostkowego zużycia węgla.

5. Stosować bezwzględnie w jak najwyższym zakresie obowiązujące zasady premiowania za oszczędną gospodarkę węglem.

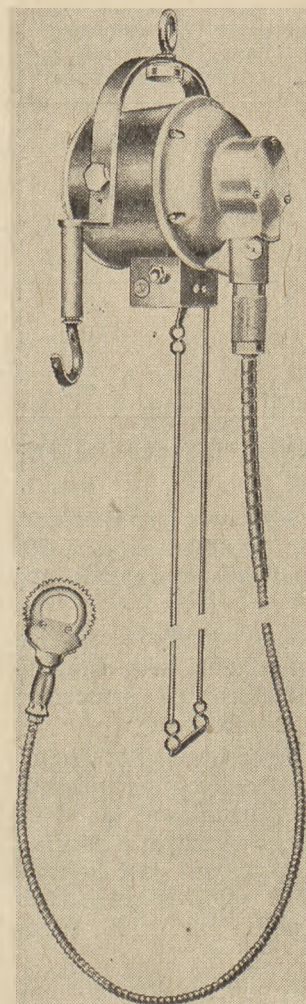
6. Podnieść kwalifikacje zawodowe palaczy oraz służb energetycznych w zakładach przemysłowych przez odpowiednie szkolenie.

Należy wierzyć, że stała i konsekwentna realizacja zadań postawionych przed przemysłem mięsno-mleczarskim w zakresie usprawnienia gospodarki węglem przyczyni się do podniesienia jej na wyższy poziom i tym samym przyniesie gospodarce narodowej korzyści ekonomiczne w postaci zaoszczędzonych setek ton węgla.

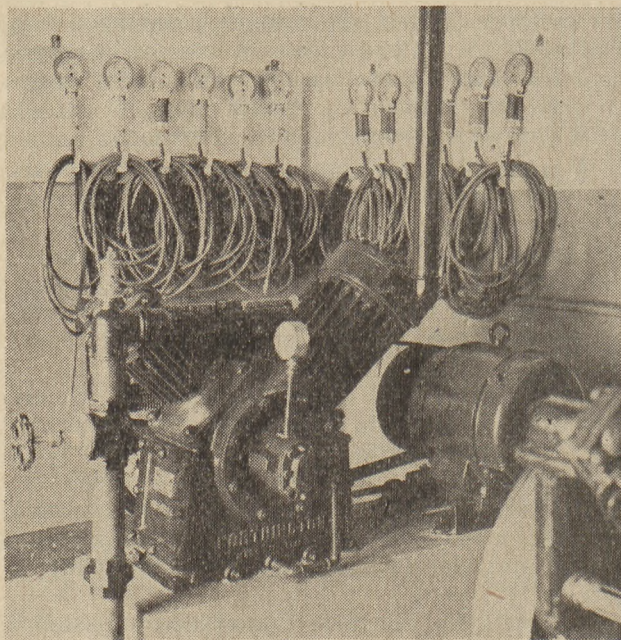
skórowania, a noże poruszane sprężonym powietrzem są podłączane do jednej wspólnej sprężarki, zależnie od potrzeby w ilości parzystej od 2 do 12.

Stosowanie noży mechanicznych do zdejmowania skór zabezpiecza surowiec przed zacięciami nawet w przypadku, gdy skórowanie przeprowadzają nie wyszkoleni pracownicy, zatrudnieni za ledwie od kilku tygodni w rzeźni. Dzięki stosowaniu noży mechanicznych ilość lekko uszkodzonych skór jest mniejsza aniżeli przy pracy nożami zwykłymi. Stąd wynikają poważne korzyści ekonomiczne dla gospodarki narodowej.

Ponadto noże mechaniczne w ręku niewprawnych skórowaczy, dbających o dobrą jakość skór, przyspieszają proces skórowania w porównaniu z pracą zwykłymi nożami.



Rys. 1. Aparat do oddzielania skór od tuszy



Rys. 2. Agregat z nożami mechanicznymi, napędzanymi sprężonym powietrzem

Korzyścią ze stosowania noży mechanicznych jest również to, że możliwość zranienia się skórowacza w rękę zostaje wykluczona, czego przy stosowaniu noży zwykłych nie można całkowicie uniknąć.

WITOLD SKAWIŃSKI

Zjedn. Przem. Mięś. w Łodzi

Przedłużenie okresu głodzenia żywca przed ubojem

W III kwartale ub. r. pomiędzy Centralnym Zarządem Przemysłu Mięsnego a Centralnym Zarządem Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi zawarta została umowa na dostawę żywca do zakładów mięsnych. Umowa ta posiada zasadniczy mankament, tj. nie uwzględnia warunków, które by zapobiegały rozrzutnej gospodarce paszowej.

Według umowy okres głodówki wynosi 13 do 14 godzin. Ostatnia karma zadawana jest o godz. 18, a przyjmowanie żywca odbywa się nazajutrz od godz. 6 do 8. Doświadczenia wykazały, że po tak krótkim okresie głodówki żywiec posiada żołądek i jelita wypełnione pokarmem, wynoszącą 10 — 12 kg dla trzody chlewnej o wadze przeciętnej 104 kg, co wiąże się ze zwyczajem „normalnego” przekarmiania żywca zdejmowanego ze spędów. Zwyczaj przekarmiania może być wypłeniony przez przyjmowanie przy zakupie od producenta żywca według wagi bitej, tak jak praktykuje się przy zakupie bekownym.

Szereg względów spowoduje poważne trudności wprowadzenia nowego systemu zakupu, szczególnie przy przejmowaniu żywca od chłopów, wydaje się jednak, iż nowy system należałoby już wprowadzić przy zakupie od PGR i spółdzielni produkcyjnych.

Ogólnie należy stwierdzić, że w bieżącym czasie przy obecnym systemie zakupu marnotrawimy poważne tysiące ton paszy, jak otręby i siano. Zagadnienie braków paszowych wyraźnie zarysowuje się na naszym obecnym etapie w gospodarce rolnej, wymaga od nas radykalnych zmian, wymaga trzeźwej polityki gospodarczej.

II Zjazd naszej Partii jak i uchwały III Plenum KC PZPR wyraźnie nakazują powiększenie baz paszowych i wyszukiwanie rezerw.

Na skutek nieosiągnięcia wskaźników wydajności poubojowej w IV kwartale ub. r. oraz w związku ze stwierdzeniem poważnego przekarmiania żywca, Zjednoczenie Przemysłu Mięsnego w Łodzi weszło w ścisłe porozumienie z Łódzkim Przedsiębiorstwem Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi i na szeregu wspólnych konsultacji postawiono wnioski, że żywiec zakupywany od producenta jest z reguły przekarmiany, i że okres „głodówki” przedubojowej należy przedłużyć. Doświadczenia przeprowadzone dla trzody chlewnej poczynając od spędów poprzez magazyny żywca i hale ubojowe pozwoliły na wyeliminowanie karmienia wieczornego i zastąpienie go wyłącznie pojeniem ciepłą wodą o temp. około 30°C, na skutek czego

Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego sprowadził z zagranicy w roku ubiegłym kilka sztuk opisywanych noży mechanicznych z indywidualnymi silniczkami i obecnie wprowadza się je do naszego przemysłu.

przedłużono okres „głodówki przedubojowej” do 18 — 20 godzin.

Dzięki wprowadzeniu powyższej metody: 1) uzyskaliśmy oszczędność paszy, tj. 0,75 kg otrąb na sztukę, co dało nam w styczniu i lutym łącznie 31 ton otrąb, 2) osiągnęliśmy wskaźniki poubojowe wyższe niż przed tym, 3) zmniejszyły się wskaźniki mank transportowych w Łódzkim Okręgowym Przedsiębiorstwie Obrotu Zwierzętami na okarmienie. Ustalono warunki przyjmowania żywca odnośnie okarmienia żywca i potracania na okarmienie. Ustalono warunki przyjmowania żywca na terenie naszego województwa odbiegają od umowy wspomnianej o tyle, że żywiec nie jest karmiony wg umowy, nie otrzymuje dawki wieczornej o godz. 18, a tylko pojony ciepłą wodą i wagę przyjęcia stanowi waga przedubojowa plus 1,25% na wyrównanie w zamian wieczornego karmienia.

Niewątpliwie ta technika przyjmowania żywca od Przedsiębiorstwa Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi powinna znaleźć się w przyszłej umowie z tym, żeby wagę przyjęcia żywca stanowiła waga przedubojowa, zaś dodatek w wysokości około 1,25% wagi przedubojowej powinien być uwzględniony w wskaźniku mankowym dostawcy. Obecnie przeprowadzamy próby na bydło, rezultaty są zadowalające, chodzi tylko o ustalenie równowartości za karmę, której bydło nie otrzymuje zgodnie z umową.

Nowy sposób przyjmowania trzody chlewnej został przeniesiony jako doświadczalny do Zakładów Mięsnych w Poznaniu, Szczecinie, Gdańsku Wrocławiu i Zielonej Górze. Instruktaż dla przedstawicieli ww. zakładów i zjednoczeń odbył się w rzeźni w Łodzi.

Nadmienić należy, iż w Związku Radzieckim zagadnienie okresu głodówki przedubojowej znane było dobrze już przed rokiem 1940. Wg wyników badań Instytutu Przemysłu Mięsnego Związku Radzieckiego, dla bydła i owiec przy 24-godzinym okresie głodówki, a dla trzody chlewnej przy 18-godzinym okresie nie stwierdzono żadnych strat wpływających na ilość i jakość mięsa. (Prof. Manierberger „Technologia Mięsa i Miasoproduktów”).

W warunkach naszych zdejmowania ze spędów żywca przekarmionego, stosowanie głodówki tym bardziej nie powinno mieć żadnego ujemnego wpływu, co należałoby potwierdzić przeprowadzeniem odpowiednich badań naukowych.

Ekonomika i planowanie

Mgr ZDZISŁAW KRÓL

JERZY WĄGIEL

Min. Przem. Mięs. i Mł. w Warszawie

Na marginesie nowych zasad premiowania pracowników przemysłu mięsnego

Przygotowywane od dłuższego czasu nowe regulaminy premiowania pracowników umysłowych przedsiębiorstw przemysłu mięsnego weszły w życie z dniem 1 kwietnia 1955 r. Liczne sygnały z zakładów mięsnych świadczą, że spotkały się one z przychylnym przyjęciem pracowników. W artykule chcemy wskazać na zasady regulaminów, na przesłanki, dla których takie a nie inne wskaźniki przyjęto jako podstawę premiowania i na zasadnicze cele, których realizację regulaminy mają ułatwić.

Wiadomo, że politykę płac w ustroju gospodarki socjalistycznej wytyczają następujące podstawowe zasady i prawa:

1) płaca jest formą podziału dochodu narodowego,

2) prawo podziału według pracy.

Nie rozstrzygając spraw natury szczegółowej, stwierdzamy więc można, że system wynagradzania jest tym lepszy, im bardziej czyni zadość, im pełniej pozwala realizować wymienione zasady i prawa. Ideałem dla ustroju socjalistycznego byłby oczywiście taki system płac, który by pozwolił określać rozmiary wynagrodzenia wyłącznie w zależności od indywidualnych wyników pracy każdego pracownika. Obecny system organizacji pracy nie pozwala i długo jeszcze nie będzie pozwalał na wspomniane idealne rozwiązanie problemów płac. Krokiem naprzód i to jedynie słusznym krokiem określić jednak należy każdą taką zmianę w systemie wynagradzania, która pozwala dzielić dochód narodowy w sposób bardziej niż poprzednio zależny od ilości i jakości pracy poszczególnego pracownika.

Nasuwa się wobec tego pytanie: czy i w jakim stopniu nowe regulaminy premiowania stanowią krok naprzód?

Nie ulega wątpliwości, że odpowiedź może być tylko twierdząca i że krok ten można nazwać znaczącym. Do takiej odpowiedzi upoważniają przede wszystkim następujące postanowienia regulaminów: wysokość premii przysługującej za realizację premiowanych wskaźników w planowanej wysokości ulega zwiększeniu z dotychczasowych 30% na 50%; niższy dozór techniczny (majstrowie, starsi majstrowie, kierownicy wydziałów produkcyjnych) w zasadzie premiowany jest w zależności od stopnia realizacji wskaźników uzyskanego przez bezpośrednio podległy im personel; przy ocenie rozmiarów wykonania zadań planowych, biorąc pod uwagę częściowy wpływ przemysłu na wielkość dostaw, uwzględnia się stopień realizacji zaopatrzenia surowcowego.

Wspomnieliśmy wyżej, że nowe regulaminy premiowania stanowią znaczny krok naprzód w realizacji socjalistycznych zasad wynagradzania, trze-

ba jednak dodać, że nie jest on dostateczny. Nie zatrzymując się bowiem nad szeregiem innych postanowień regulaminów, zwrócimy uwagę choćby na taki fakt, że majstrowie wydziałów produkcji ubocznych artykułów uboju, rozbiorów, magazynierzy — nie są premiowani w zależności od wyników uzyskanych na ich odcinkach pracy. Wydawać by się mogło, że jest to niedopatrzenie, że nic nie stoi na przeszkodzie, by premię tych pracowników oprzeć na analogicznych przesłankach, jakie przyjęto np. dla majstrów innych wydziałów, ale brak wypracowanych metod planowania wewnątrzzakładowego, braki lub niedokładności dokumentacji produkcyjnej i magazynowej, niewłaściwe normy technologiczne stanęły temu na przeszkodzie.

Pierwszym wnioskiem, który nasuwa się nieodparcie przy rozważaniu tego problemu, jest, że słuszniejsze, właściwsze zasady premiowania musi poprzedzać uprzednie uporządkowanie metod planowania, systemu dokumentacji produkcyjnej i handlowej, międzyoddziałowych rozliczeń surowcowych itd. Byłoby zaprzeczeniem zasad socjalistycznych metod wynagradzania, gdybyśmy usiłowali uzależnić premiowanie od wyników niesprawdzalnych, niewymiernych, gdybyśmy oddali takiemu czy innemu pracownikowi decyzję oceny wyników pracy i pozwolili w ten sposób dzielić dochód narodowy. Jeśli więc chcemy, a niewątpliwie chcemy doprowadzić do głębszego zindywidualizowania premii, do znaczniejszego uzależnienia jej od osiągnięć pojedynczych pracowników, musimy usilnie pracować nad znalezieniem form i metod planowania wewnątrzzakładowego, nad usprawnieniem, a więc i równoczesnym uproszczeniem dokumentacji produkcyjnej, nad wypracowaniem właściwych metod rozliczeń surowcowych, słowem — musimy osiągnąć znaczną poprawę w organizacji pracy i jej dokumentacji.

Obserwowane w pracy przemysłu mięsnego niedomagania, powodujące obniżenie wyników jego pracy, a także znaczne zakłócenia w regularnym zaopatrzeniu rynku w mięso i jego przetwory, szereg słusznych zarzutów konsumentów, znalazły odpowiedź wyraz w regulaminach premiowania.

Przemysł mięsny zaciągnął w ubiegłym roku poważny dług wobec Państwa. Samo tylko niewykonanie wskaźników wydajności poubojowej spowodowało straty wyrażające się około 1000 ton masy mięsno-tłuszczowej, o wartości około 20 800 tys. złotych. Zastraszające wprost ubytki w magazynach produkcyjnych i dystrybucyjnych, daleko nie wystarczające wskaźniki zbiórki ubocznych artykułów uboju, znaczne ilości uszkodzeń skór, to dalsze główne źródła strat powstających w rzeźniach.

Subiektywność tych przyczyn, a więc możliwość ich eliminowania, nie ulega wątpliwości. Właściwa organizacja pracy i procesów technologicznych, dbałość o żywca, troska o surowiec, są czynnikami decydującymi o poprawie wskaźników poubojowych, wskaźników podstawowych dla określenia wyników pracy rzeźni. Nie jest więc rzeczą przypadkową, że regulamin premiowania pracowników zatrudnionych w rzeźniach i oddziałach produkcji rzeźnianej, obok wskaźnika głównego — planu uboju, wprowadza jako drugi premiowany wskaźnik — wydajność poubojową. Uwzględniając poważne rezerwy, jakie w zakresie wzrostu wydajności poubojowej istnieją jeszcze we wszystkich zakładach mięsnych, regulamin przewiduje wysoką progresję za przekraczanie tego wskaźnika i w ten sposób kieruje uwagę załóg na konieczność dalszej wytężonej pracy nad jego poprawą.

Wybór wskaźników do premiowania w stosunku do pracowników przetwórci podyktowany jest podobnymi przesłankami.

Podstawowymi miernikami określającymi pracę przetwórstwa mięsnego są wskaźniki wydajności produkcyjnych oraz jakość wyrobów. Niedobór wyrobu gotowego tylko z tytułu nieosiągania średnich, obowiązujących wydajności recepturowych wędlin i wyrobów wędliniarskich na przestrzeni trzech pierwszych kwartałów ub. r., spowodował straty gospodarcze wyrażające się kwotą około 10 mln złotych. Wiele do życzenia pozostawia również wydajność konserw, tłuszczów topionych, wędlin i wyrobów wędliniarskich, znajdująca swe odbicie m. in. w niczym nie usprawiedliwionych, poważnych różnicach wydajności, uzyskiwanych w poszczególnych zakładach. Podobne różnice występują między wydajnościami bekonów w rozbiórce, wynoszące około 2—3%, czego nie można tłumaczyć warunkami i wyposażeniem technicznym, gdyż nie odgrywa ono w danym przypadku praktycznie żadnej roli. Wprawdzie w odniesieniu do konserw i bekonów nieuzyskiwanie wydajności produkcyjnej nie oznacza w większości przypadków straty masy mięsno-tłuszczowej, ale prowadzi w każdym wypadku do zmniejszenia puli eksportowej, często zaś do obniżania wartości przetwarzanego surowca.

Jakość produkcji w większości zakładów pozostawia także wiele do życzenia. Brak zróżnicowanych cen w zależności od uzyskanego gatunku wyrobu gotowego nie stanowił dotychczas bodźca do walki o jego poprawę, do wypracowania form jego oceny, pozostawiając w znacznej mierze sprawę tę, jako kwestię uczciwości i ambicji, służbie kontroli technicznej i kierownictwom zakładów. Stan ten nie dawał możliwości walki na szerokim froncie o realizację zadań wytyczonych na II Zjeździe partii w przedmiocie poprawy estetyki, smaku i wartości odżywczych przetworów przemysłu mięsnego.

Regulamin premiowania pracowników zakładów przetwórczych zmierza więc do stworzenia platformy walki o poprawę sytuacji w omawianym zakresie, gdyż obok premiowania za wykonanie podstawowego zadania (wyrażonego w planie produkcji towarowej) przygotowania masy mięsno-tłuszczowej na zaopatrzenie rynku, wprowadza jako drugi wskaźnik podlegający premiowaniu — ja-

kość wyrobów. Uwzględniając, że wykonanie zadań postawionych przed przemysłem mięsnym nie może w zasadzie odbywać się kosztem obniżania wydajności recepturowej, postanowienia regulaminów uzależniają wypłatę premii za jakość od zachowania właściwej wydajności wyrobu gotowego. Przy określaniu wykonania zadań w zakresie zachowania wydajności uwzględnia się oczywiście strukturę asortymentową wykonanej produkcji oraz wpływ różnych wydajności określonych rodzajów surowca na wymaganą wydajność danej grupy wyrobów.

Jak wspomniano wyżej, zasadniczym celem produkcji w przemyśle mięsnym jest zagwarantowanie należytego zaopatrzenia rynku. Stąd też zabezpieczenie dyscypliny na odcinku wykonywania asortymentowego planu produkcji, jakkolwiek niewątpliwie bardziej skomplikowane w przemyśle mięsnym niż w szeregu innych gałęzi gospodarki narodowej, nie mogło, z uwagi na potrzeby konsumentów, nie znaleźć odbicia w przepisach regulaminu premiowania. Postanowienia w tym ostatnim względzie przewidują obowiązek obniżania premii za łamanie dyscypliny wykonania asortymentowego.

Przeprowadzona przed kilku miesiącami reorganizacja przemysłu mięsnego, zmierzająca do zwiększenia operatywności w zarządzaniu przemysłem, a wyrażająca się przekształceniem byłych ekspozytur w zjednoczenia — zarząd przedsiębiorstw wielozakładowych, ma na celu wzmoczenie poczucia odpowiedzialności tych ostatnich za całokształt działalności gospodarczej zakładów. Zjednoczenia przemysłu mięsnego, mające obowiązek czuwania nad poprawą wszystkich wskaźników techniczno-ekonomicznych, kierowania działalnością zakładów w zakresie wszystkich dziedzin gospodarki w celu osiągnięcia najbardziej korzystnych wyników produkcyjnych i finansowych, są tym bardziej jednostkami odpowiedzialnymi za całokształt działalności zakładów mięsnych. Uwzględniając tę rolę zjednoczeń, regulamin premiowania przewiduje premiowanie ich pracowników za: wykonanie planu produkcji, zachowanie standardu jakości, wykonanie planu obniżki kosztów własnych, osiągnięcie i przekroczenie planowanych wskaźników wydajności poubojowej, a więc za wskaźniki określające w zasadzie całokształt wyników podległych zakładów.

Regulaminy premiowania wyznaczają więc zasadnicze kierunki i drogi prowadzące do poprawy wyników pracy przemysłu mięsnego i zwracają uwagę na te odcinki pracy, które powinny stanąć w centrum uwagi i troski załogi. Regulaminy premiowania spełniają jednak tylko wówczas swoje zadanie, gdy wszyscy pracownicy zrozumieją ich sens, zasady i cele, którym mają one służyć. Nie negując bowiem wagi materialnego zainteresowania wynikami pracy, trzeba sobie zdać sprawę, że powodzenie każdemu przedsięwzięciu zapewnić można tylko wówczas, gdy jego wykonawcy gruntownie rozumieć będą cel i sposób wykonania zadań. Byłoby wobec tego niewybaczalnym błędem uważać, że sam fakt wydania zarządzeń wprowadzających w życie regulaminy premiowania rozwiąże wszystkie trudności i automatycznie usunie mankamenty istniejące w przemyśle mięsnym.

Dalszy wniosek, jaki należy postawić w związku ze zmianą systemu premiowania, brzmi następująco: obowiązkiem dyrekcji zakładów jest — przy ścisłej współpracy z radami zakładowymi i organizacjami partyjnymi — zapoznanie wszystkich pracowników nie tylko z suchymi przepisami regulaminów, ale z celem jakim mają one służyć

Mgr MIECZYSLAW BOGUCKI

Min. Przem. Mięś. i Mł. w Warszawie

O zmniejszenie ubytków w obrocie żywcem rzeźnym i mięsem

Dotychczasowe tymczasowe normy ubytków naturalnych w obrocie żywcem rzeźnym i mięsem w produkcji, w hurcie, detalu i transporcie, ujęte w formie przepisów prawnych, nie zawsze były oparte na wszechstronnych naukowych i praktycznych badaniach. Obecnie po przeszło pięcioletniej obserwacji, w miarę powstawania korzystniejszych warunków dla przechowywania towarów, usprawnienia dotychczasowych metod produkcji, wykorzystania technicznie przystosowanych środków transportu i bardziej troskliwego obchodzenia się z towarem — może się okazać, że ubytek naturalny jest mniejszy od dotychczas stosowanej normy. Dlatego też dojrzało obecnie zagadnienie rewizji norm ubytków naturalnych, powstających przy metodach pracy stosowanych uprzednio w obrocie żywcem i mięsem.

Stała walka o obniżenie kosztów własnych w przemyśle i obrocie mięsem przedsiębiorstwa powinna iść w parze z likwidacją strat w obrocie towarowym, z dążeniem do stałego obniżania norm ubytków naturalnych w tych przypadkach, gdy nie ma możliwości całkowitego ich usunięcia.

Normy ubytku naturalnego stanowią wyniki pewnych ustaleń opartych na badaniach naukowych i doświadczeniach. Stwierdzają one, że przy stosowaniu określonej metody postępowania i odpowiedniej staranności po upływie określonego czasu lub po wykonaniu określonej czynności następuje taki a nie inny ubytek. W związku z powyższym nie ulega wątpliwości, że przy stworzeniu korzystniejszych metod i warunków postępowania normy ubytków mogą ulec zmianie i obniżyć się.

Obniżanie strat materiałowych powodowanych ubytkami naturalnymi pociąga za sobą stałe podnoszenie poziomu gospodarki społecznej i dodatkową akumulację niezbędną dla państwa ludowego, dla dalszego podniesienia stopy życiowej ludzi pracy.

W celu wykorzystania dotychczasowych doświadczeń w tej dziedzinie i opracowania materiału — który służyć będzie jako podstawa przy ustalaniu nowych przewidzianych norm ubytków naturalnych — powołana została Zarządzeniem Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego Nr 17 z dnia 8 lutego 1955 r. międzyresortowa komisja do opracowania kompleksowego programu oszczędnościowego w obrocie żywcem rzeźnym, mięsem i jego przetworami.

przy wykonywaniu zadań przemysłu, tylko bowiem takie postawienie sprawy pozwoli wyrobić u pracowników poczucie konieczności codziennego śledzenia wykonywania planu we wszystkich jego wskaźnikach, bez czego nie można mówić o trwałej poprawie w gospodarce przedsiębiorstw, warunkującej dalsze podniesienie poziomu płac.

Zadaniem komisji jest opracowanie zagadnień związanych z uzyskaniem oszczędności we wszystkich fazach obrotu towarowego, produkcji żywcem rzeźnym, mięsem i jego przetworami oraz przygotowanie projektów przepisów prawnych w tym przedmiocie. W tym celu wyłonione zostały 3 podkomisje do opracowania zagadnień skupu i obrotu żywcem, produkcji i składowania oraz transportu i obrotu detalicznego.

Udział w komisji międzyresortowej przedstawicieli Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego, Ministerstwa Skupu, Ministerstwa Handlu Wewnętrznego i Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego oraz Centrali Rolniczo-Spółdzielczej „Samopomoc Chłopska”, Związku Spółdzielni Spożywców, Miejskiego Handlu Mięsem i Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego — pozwoli na wszechstronne zbadanie tych zagadnień we wszystkich fazach obrotu żywcem i mięsem. Zbadanie to polegać będzie w szczególności na przygotowaniu przewidzianych norm ubytków w wadze żywca na bazach skupu, przy postoju i transporcie oraz przy racjonalnej wydajności poubojowej żywca, w próbach przetwórczych i manipulacji mięsa w obrocie.

W celu opracowania projektów nowych norm ubytków żywca w obrocie przeprowadzone zostaną w terenie kontrolne badania, w wyniku których będzie można przeanalizować dotychczasowe normy zarówno w świetle materiałów statystycznych jak i na podstawie uzyskanych doświadczeń.

Dotychczasowe obowiązujące normy wydajności poubojowej żywca rzeźnego — oparte na wadze żywca stwierdzonej w rzeźni w momencie przekazywania żywca do uboju — nie uwzględniały czasu kresu od chwili zakupu żywca w punkcie skupu. Częstość uzyskiwano korzystniejsze wskaźniki poubojowe kosztem straty gospodarczej (masy mięsnej), a to wskutek przetrzymywania żywca przed ubojem. Dla uniknięcia tych strat przeprowadzone zostaną kontrolne uboje doświadczone, przy czym żywiec będzie kierowany do uboju po upływie 12—15 godz. głodzenia, licząc od ostatniego karmienia.

Po zbadaniu różnych ras bydła, przeprowadzeniu badań w różnych rzeźniach i dokonaniu próbnych doświadczeń przy transporcie żywca na różnych trasach — będzie można przystąpić do podsumowania, sprawdzania i analizy tych doświadczeń w celu uzyskania materiałów dla ustalenia nowych norm ubytków naturalnych.

O ile chodzi o zagadnienia ubytków naturalnych w produkcji i składowaniu, to w oparciu o doświadczenia w terenie opracowana zostanie następująca tematyka: ubytki przy wystudzeniu i wychłodzeniu (mięso i podroby), przy rozmrażaniu, sterylizacji mięsa mniej wartościowego, przy rozbiorze i trybowaniu, wydajności przy peklowaniu i w toku samej produkcji z wyjątkiem tych ubytków, które powstają w produkcji i są normami recepturowymi. Przy opracowywaniu tego zagadnienia uchwycona zostanie w szczególności ta część ubytków naturalnych w produkcji, która powstaje w chłodniach, przedchłodniach i magazynach majstra.

STANISŁAW KOZŁOWSKI

CZOZRz w Warszawie

Rezerwy w kosztach obrotu żywcem rzeźnym

Analiza ubytków wagowych, czasu trwania obrotu oraz wartości zużytych pasz w obrocie żywcem rzeźnym w okresie 1954 r. wykazała, że w szeregu Okręgowych Przedsiębiorstw Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi wielkości te nie były dokładnie kontrolowane i nie porównywane z wielkością masy przerzutowej poza teren województwa oraz odległością pomiędzy punktem skupu a rzeźnią zakładów mięsnych. W licznych przypadkach nie wyciągano właściwych wniosków z zaistniałych dysproporcji w kształtowaniu się kosztów pasz w porównaniu do czasu obrotu czy do wysokości ponoszonych ubytków wagowych żywca, mimo że pomiędzy tymi wielkościami istnieje nietrudna do określenia współzależność.

Właściwy i naturalny jest wyższy wskaźnik ubytków wagowych i wyższy koszt paszy przy dłuższym czasie obrotu i transportu, a zatem dla większej odległości przewozu masy towarowej i odwrotnie powinniśmy ponosić proporcjonalnie mniejszy ubytek wagowy i niższy koszt paszy przy krótszym czasie obrotu dokonywanym na mniejszych odległościach.

Jeśli założylibyśmy, że zaistniałe w roku ubiegłym dysproporcje w ilości i wartości zużytych pasz w niektórych Okręgowych Przedsiębiorstwach Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi mogły być wytlumaczalne — to efektem tego powinno być w każdym przypadku bądź zmniejszenie ubytków wagowych na żywcem przy nadmiarze zużytych pasz, bądź też zwiększenie ubytków wagowych przy niedoborach paszowych.

Omawiana zasada proporcjonalności pomiędzy wymienionymi powyżej wielkościami nie została zachowana w roku 1954 na terenie szeregu województw. Realizując wykonanie zadań na odcinku akumulacji i walki o obniżkę kosztów obrotu w 1955 r. należałoby zagadnieniu temu poświęcić więcej niż dotychczas uwagi. W wyniku zanotowania tego rodzaju dysproporcji dokonano za okres I kwartału 1954 r. szczegółowej analizy badając i porównując wszystkie podstawowe elementy — a więc średni czas obrotu, procent masy przerzutowej poza teren województwa, średni promień przewozu, strukturę obrotu itp.

Zagadnienia ubytków naturalnych w transporcie i obrocie detalicznym obejmują ubytki w zbycie i hurcie oraz w transporcie międzyzakładowym i sprzedaży w detalu, a ponadto w obrocie mięsem mniej wartościowym i warunkowo podatnym w aspekcie ekonomicznym. W tym celu przeprowadzone zostaną badania kontrolne w poszczególnych sklepach detalicznych o różnym nasileniu ruchu oraz w zakładach produkcyjnych.

Tak w ogólnych zarysach przedstawia się pierwszy etap prac komisji międzyresortowej, przed którą stoją ważne zadania dalszej walki z ubytkami naturalnymi.

Po uwzględnieniu danych obliczono średnie wartości zużytych pasz oraz średnie wartości poniesionych ubytków na 1 szt./dobę dla Okręgowych Przedsiębiorstw Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi o podobnej względnie porównywalnej strukturze obrotu, licząc zarówno pasze jak i ubytki według jednolitej średniej ceny zakupu.

Na podstawie przeliczeń uzyskano dla obrotu trzodą następujący materiał porównawczy:

Tabela 1

Okręg	Wartość pasz na 1 szt./dobę w zł	Wartość ubytków na 1 szt./dobę w zł	Łączna wartość pasz i ubytków w zł	Średni czas obrotu w godz	Procent masy przerzutu	Średni promień przewozu w km
Lubelski	1,27	16,49	17,76	97	81,2	380
Białostocki	0,52	12,74	13,26	110	71,6	397
Rzeszowski	0,84	22,73	23,57	56	59,2	192
Kielecki	0,36	18,72	19,08	92	57,5	177
Olsztyński	0,36	11,30	11,66	92	63,2	225

Dane tabeli 1 wskazują na to, że stosunkowo najniższy koszt ubytków z tej grupy województw poniósł okręg olsztyński i białostocki nie wykazując rażących dysproporcji w wartości skarmionej paszy. Okręgi rzeszowski i lubelski poniosły zarówno wysokie koszty ubytków, jak również użyły stosunkowo najwięcej paszy. Szczególnie nieproporcjonalny jest wysoki koszt ubytków w okręgu rzeszowskim, jeśli weźmie się pod uwagę jego średni promień przewozu 192 km oraz niski procent masy przerzutowej poza województwo wynoszący 59,2% w porównaniu do okręgu lubelskiego o promieniu przewozu 380 km i masie przerzutowej 81,2%. Okręg kielecki poniósł bardzo wysoki koszt ubytków przy stosunkowo niskim koszcie zużytych pasz na 1 szt./dobę, co przy jego średnim promieniu przewozu 177 km i mniejszej masie przerzutowej, a mianowicie 57,5% w porównaniu do pozostałych okręgów jest wynikiem nieuzasadnionym. Dla pełniejszego wypuklenia tych dysproporcji w kosztach, warunkowanych promieniem przewozu masy przerzutowej, czasem

obrotu i procentem masy przerzutowej w poszczególnych okręgowych przedsiębiorstwach, przyjęto wyniki okręgu olsztyńskiego, jako najtaniej pracującego, w poszczególnych elementach za 100 i przedstawiono wskaźnikowo wzrost tych wielkości w pozostałych okręgach jak następuje:

Tabela 2

Okręg	Koszt pasz i ubytków zł wskaźnik	Wielkość masy przerzutowej % wskaźnik	Promień przewozu masy przerzutowej km wskaźnik
Olsztyński	11,66 — 100	63,2 — 100	226 — 100
Białostocki	13,26 — 114	71,6 — 113	395 — 176
Lubelski	17,76 — 152	81,2 — 129	380 — 170
Kielecki	19,08 — 164	57,5 — 92	177 — 78
Rzeszowski	23,57 — 202	59,2 — 93	192 — 89

Tabela 2 wskazuje na to, że w stosunku do wyników okręgu olsztyńskiego w okręgu białostockim wzrost kosztów ubytków i pasz określony wskaźnikiem 114 jest uzasadniony wzrostem wskaźnika masy przerzutowej do 113 i tym bardziej wzrostem średniego promienia przewozu wyrażającego się wskaźnikiem 176.

W okręgu lubelskim wzrost kosztów ubytków i pasz wyrażony wskaźnikiem 152 jest nieco za wysoki w stosunku do wzrostu procentu masy przerzutowej wyrażonego wskaźnikiem 129, natomiast uzasadniony jest i proporcjonalny w stosunku do wzrostu średniego promienia przerzutu masy towarowej, wyrażającego się wskaźnikiem 170.

W okręgach kieleckim i rzeszowskim wskaźniki wzrostu kosztów ubytków i pasz są nie uzasadnione w porównaniu do zaniżonych wskaźników masy przerzutowej i wskaźników średniego promienia przewozu.

Analizując w podobny sposób współzależność kosztów i czasu obrotu — dla obrotu byłbym użył:

Tabela 3

Okręg	Wartość pasz na 1 szt/dobę w zł	Wartość ubytków na 1 szt/dobę w zł	Łączna wartość pasz i ubytków w zł	Średni czas obrotu w godz	Procent masy przerzutu	Średni promień przerzutu w km
Lubelski	3,12	15,72	18,84	107	79,1	364
Białostocki	2,40	12,82	15,22	100	79,9	359
Kielecki	6,48	19,22	25,70	102	64,3	272
Rzeszowski	6,00	23,54	29,54	75	76,5	207
Olsztyński	3,36	7,97	11,33	100	55,7	220

Z zestawienia wynika, że najniższy koszt ubytków poniosły okręgi olsztyński i białostocki nie wykazując dysproporcji w wartości zużytych pasz. Okręgi kielecki i rzeszowski poniosły poważne koszty w zużytej paszy oraz bardzo wysokie koszty z tytułu ubytków wagowych żywca, co nie jest uzasadnione ani wielkością masy przerzutowej, ani wielkością promienia przewozu.

Przyjmując, analogicznie jak w obrocie trzodą, wyniki najtaniej w tej grupie pracującego okręgu olsztyńskiego za 100, wzrost wskaźnikowy

poszczególnych elementów warunkujących wzrost kosztów ubytków i pasz przedstawia się jak w tabeli 4.

Proporcjonalnie do wyników okręgu olsztyńskiego wzrost poniesionych kosztów ubytków i pasz w okręgu białostockim wyrażony wskaźnikiem 134, uzasadniony jest wzrostem wskaźnika masy przerzutowej 143 i tym bardziej wzrostem wskaźnika promienia przerzutu wyrażającego się liczbą 163.

Wzrost kosztów pasz i ubytków w okręgu lubelskim określony wskaźnikiem 166 jest za wysoki w stosunku do wzrostu wskaźnika masy przerzutowej, tj. do 142, a proporcjonalny do wzrostu wskaźnika promienia przerzutu, tj. do 164.

W okręgach kieleckim i rzeszowskim wzrost wskaźnika kosztów pasz i ubytków jest rażąco za wysoki w stosunku do wielkości masy przerzutowej jak i do średniego promienia przewozu.

Tabela 4

Okręg	Koszt pasz i ubytków zł wskaźnik	Wielkość masy przerzutowej % wskaźnik	Promień przewozu masy przerzutowej km wskaźnik
Olsztyński	11,33 — 100	55,7 — 100	220 — 100
Białostocki	15,22 — 134	79,9 — 143	359 — 163
Lubelski	18,84 — 166	99,1 — 142	364 — 164
Kielecki	25,70 — 227	64,3 — 115	272 — 115
Rzeszowski	29,54 — 261	76,5 — 137	207 — 90

Podając tego rodzaju analizę należy stwierdzić, że dla pełnego obrazu należałoby równolegle skontrolować i porównać obrót zamykający się w ramach województwa, co niewątpliwie dałoby cały szereg nowych przykładów dla udowodnienia zależności kosztów pasz i ubytków od czasu obrotu.

Poruszając ten problem na łamach „Gospodarki Mięsnej” pragnę zwrócić uwagę niektórym Okręgowym Przedsiębiorstwom Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi, aby w roku 1955 szerzej niż dotychczas dokonywały analiz w podległych oddziałach powiatowych, co niewątpliwie powinno im ułatwić wykrywanie dysproporcji i nieprawidłowości w technice obrotu, a tym samym istniejących jeszcze rezerw w kosztach. Podkreślam to dlatego, że w szeregu okręgów dotychczas nie próbowano na szerszą skalę porównywać i konfrontować wyników pomiędzy oddziałami, a wydaje się, że przy takiej wymowie cyfr i nie wyjaśnionych dysproporcjach analiza taka jest celowa i co najważniejsze w dobie walki o obniżkę kosztów jak najbardziej gospodarczo uzasadniona.

Uchwały II Zjazdu i III Plenum zobowiązują wszystkie przedsiębiorstwa do walki z wszelkimi przejawami marnotrawstwa, do wprowadzenia oszczędnej gospodarki i wykonania obniżki kosztów, gdyż tylko przez wykonanie zadań obniżki kosztów jest możliwe dalsze podniesienie stopy życiowej mas pracujących. Podana powyżej analiza ubytków wagowych i zużycia pasz w niektórych Przedsiębiorstwach Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi wykazuje, że istnieją jeszcze duże możliwości zarówno obniżenia ubytków w transporcie jak też zaoszczędzenia dla gospodarki narodowej pewnych ilości pasz treściwych.

Z doświadczeń ZSRR i Krajów Demokracji Ludowej

ZSRR

A. KUZMIENKO

Kandydat nauk technicznych

Samoczynne regulowanie ogrzewniczo-wentylacyjnych urządzeń w kombinatach mięsnych

W bilansie cieplnym kombinatów mięsnych na ogrzewanie i wentylację przypada około 15% ciepła. Daje to wyobrażenie o roli, jaką odgrywa racjonalna obsługa urządzeń ogrzewniczych i wentylacyjnych w obniżeniu kosztów eksploatacji kombinatów mięsnych.

Należy przy tym mieć na uwadze, że prawidłowa organizacja, kontrola, automatyzacja i eksploatacja systemu ogrzewniczo-wentylacyjnego przyczynia się do ochrony zdrowia pracowników, zwiększenia wydajności pracy i poprawy jakości produkcji.

Częste zakłócenia procesów wentylacyjnych (w rezultacie wahań temperatury zewnętrznego powietrza, zmian obciążenia cieplnego w pomieszczeniu i wahań napięcia aparatów wentylacyjnych) wymagają stałej obserwacji (kontroli) stanu powietrza w pomieszczeniu i ciągłego przestawiania urządzeń sterowniczych instalacji ogrzewniczo-wentylacyjnych.

Ręczne sterowanie instalacją stwarza dla obsługującego personelu wielkie trudności i wymaga wysokich kwalifikacji. Przy automatycznym natomiast sterowaniu nieprzerwaną kontrolę stanu powietrza w pomieszczeniu i przestawianie urządzeń sterujących wykonują samoczynne regulatory. Obsługującemu personelowi pozostaje jedynie okresowe obserwowanie stanu tych regulatorów oraz samej instalacji i jej urządzeń sterujących.

Aparaturę kontrolującą i regulującą urządzenia ogrzewniczo-wentylacyjne można podzielić na przyrządy ręczne nastawiane, przyrządy zdalnego sterowania i przyrządy samoczynnej regulacji.

Do kontroli i sygnalizacji stosuje się przyrządy lokalne i odległościowe.

W kombinatach mięsnych do pomiarów temperatury i wilgotności powietrza stosuje się termometry rtęciowe, elektryczne, bimetalowe, ciśnieniowe i oporowe; pirometry, psychrometry i higrometry; do pomiarów ciśnienia — manometry, próżniomierze, ciążomierze, manometry różnicowe i inne.

Przy wyborze schematów samoczynnej regulacji konieczne jest stosowanie do wyliczeń podstawowego równania, określającego zależność między Δt_{hali} — niezbędną zmianą temperatury powietrza w hali produkcyjnej, $\Delta t_{\text{dopływu}}$ — niezbędną zmianą temperatury powietrza dopływającego i n — wielokrotnością wymiany powietrza.

Otrzymujemy równanie dostatecznie dokładne dla celów praktycznych:

$$\Delta t_{\text{dopływu}} = \frac{n+2}{n} \Delta t_{\text{hali}}$$

Przykład:

Jaka powinna być temperatura dopływającego powietrza, jeżeli przy $t_{\text{dopływu}} = 10^\circ$, temperatura $t_{\text{hali}} = 12^\circ\text{C}$, a powinna wynosić $+16^\circ$? Ilość dopływającego przy tym powietrza $P = 15000 \text{ m}^3/\text{god.}$, zaś objętość pomieszczenia $V = 5000 \text{ m}^3$.

Stąd

$$n = \frac{15000}{5000} = 3, \quad \frac{n+2}{n} = \frac{3+2}{3} = 1,7$$

Z podstawowego równania wynika, że

$$\Delta t_{\text{dopływu}} = 1,7 \Delta t_{\text{hali}}$$

Ponieważ

$$\Delta t_{\text{hali}} = 16^\circ - 12^\circ = 4^\circ$$

więc odpowiednio:

$$\Delta t_{\text{dopływu}} = 1,7 (16 - 12) = 1,7 \cdot 4 = 7^\circ$$

Tak więc niezbędna temperatura dopływającego powietrza dopływu $= 10^\circ + 7^\circ = 17^\circ$.

Zaznaczamy, że temperatura dopływającego powietrza powinna być podwyższona, jeżeli jest wymagany wzrost temperatury w pomieszczeniu i odwrotnie.

Ponieważ każde pomieszczenie posiada właściwą sobie wielokrotność wymiany n , można z góry wyliczyć zależność między $t_{\text{dopływu}}$ a t_{hali} , i otrzymane wartości ujęte w tabelę umieścić w komorze wentylacyjnej.

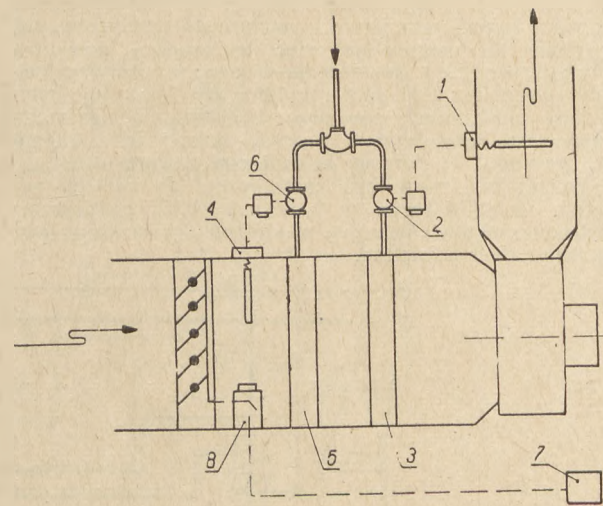
Dla przykładu podajemy taką tabelę:

$$\frac{n+2}{n} = 1,7$$

$$\Delta t_{\text{hali}} = 0^\circ, 2^\circ, 4^\circ, 6^\circ, 9^\circ, 10^\circ,$$

$$\Delta t_{\text{dopływu}} = 0^\circ, 3,5^\circ, 7^\circ, 10^\circ, 12,5^\circ, 17^\circ.$$

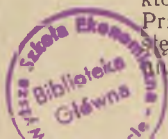
Rozpatrzmy szereg najprostszych schematów regulacji urządzeń ogrzewniczo-wentylacyjnych.



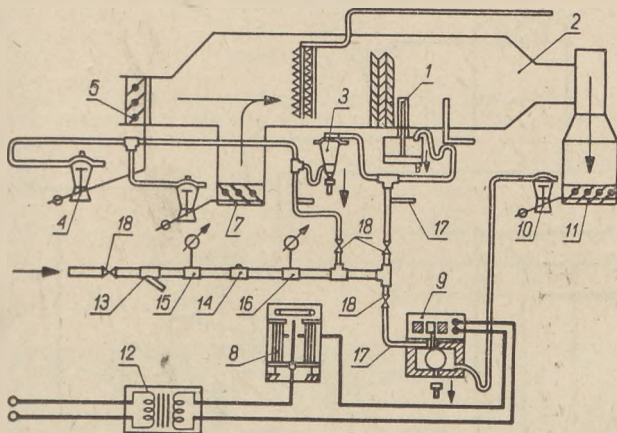
Rys. 1.

Na rys. 1 przytoczony jest schemat samoczynnej regulacji temperatury dopływowej wentylacyjnej instalacji z dwukrotnym podgrzewaniem dopływającego powietrza. Jako przybory kontrolne zastosowane są dwa regulatory temperatury. Regulator temperatury (1) dyfuzyjnego typu o działaniu pneumatycznym, umieszczony w rurze wylotowej za wentylatorem, steruje — regulującym dopływ pary do kaloryfera (3) — zaworem (2) z gumową membraną. Regulator temperatury (4) tego samego typu i działający na tej samej zasadzie ustawiony jest na drodze dopływu zewnętrznego powietrza i za pomocą regulującego zaworu membranowego (6) włącza dopływ pary do kaloryfera (5), o ile temperatura zewnętrznego powietrza jest niższa od wymaganej.

Ażeby zapobiec przenikaniu chłodnego powietrza do komory wentylacyjnej i pomieszczenia, jak również dla uniknięcia zamarzania kondensatu w kaloryferach w czasie postoju wentylatora, włącza się w obwód elektryczny silnika wentylatora elektromagnetyczny przekaźnik (7), który uruchamia zawór (8) o pneumatycznym działaniu. Przy puszczeniu w ruch wentylatora zawór otwiera dopływ powietrza do komory dopływowej, a przy zatrzymaniu — zamyka. Według takiego schematu mogą pracować

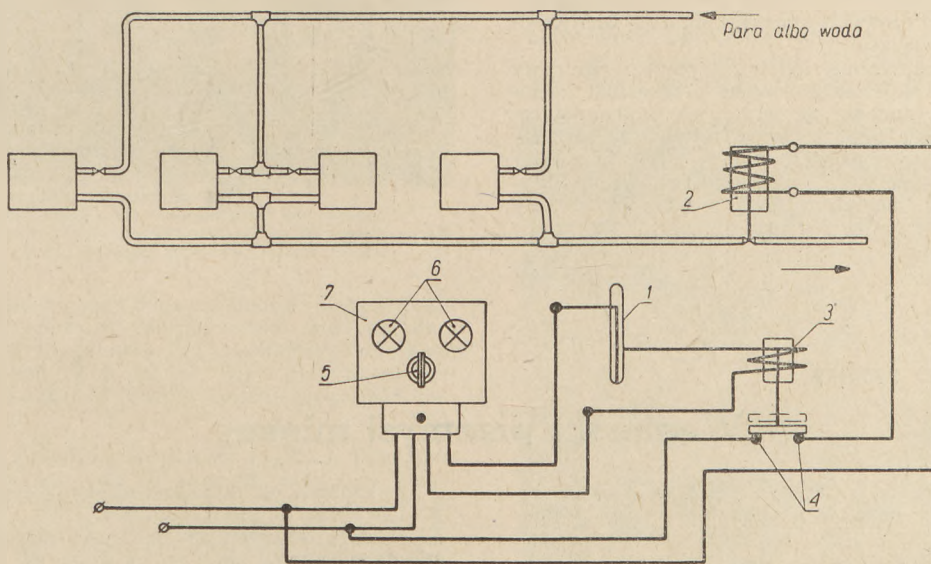


tor wilgotności (8), elektrohydrauliczny przełącznik EGR-6 (9) z dławikiem (2), membranowy mechanizm (10) uruchamiający przepustnicę (11) i transformator 120/12 V 12.



Rys. 4.

Zespół pomocniczy jest wspólny dla całego samoczynnego układu. W skład jego wchodzi następujące przyrządy: filtr dla sprężonego powietrza lub wody (13), reduktor ciśnienia sprężonego powietrza lub wody (14), dwa manometry (15) i (16), dławiki iglicowe (17) i zawory (18).



Rys. 5.

Do regulacji względnej wilgotności używa się włosianego regulatora. W przyrządzie tym właściwość włosa — zmienianie długości pod wpływem wilgotności powietrza — wykorzystuje się do zamykania lub przerywania przy pomocy płytki kontaktowej obwodu elektrycznego.

Regulator podtrzymuje względną wilgotność powietrza z odchyleniem od $\pm 2,0$ do $\pm 2,5\%$ od wymaganej.

Elektrohydrauliczny przełącznik znajduje się między regulatorem wilgotności a membranowym mechanizmem na dozującej przepustnicy i służy do przechodzenia z impulsu elektrycznego, uzyskiwanego od regulatora wilgotności na energię sprężonego powietrza lub wody.

Zespół pomocniczy przeznaczony jest do filtracji i podtrzymywania stałego ciśnienia powietrza lub wody w roboczej sieci.

Filtr do wody składa się z korpusu, czopu, siatki i uszczelki. Woda, płynąc w kierunku wskazanym strzałką, przechodzi przez siatkę do roboczej sieci. Mechaniczne domieszki pozostają wewnątrz siatki.

Reduktor ciśnienia wody RWD-1 podtrzymuje stałe ciśnienie sprężonego powietrza lub wody w roboczej sieci.

Dla wygody obsługi samoczynnej komory wentylacyjnej wszystkie przyrządy zespołu pomocniczego jak również

przełączniki i transformator montowane są na wspólnej tablicy rozdzielczej.

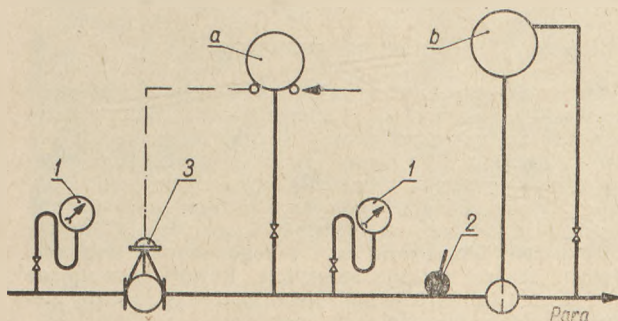
Na rys. 5 przedstawiony jest schemat urządzenia ogrzewniczego z samoczynną regulacją temperatury w pomieszczeniach. W charakterze regulatora temperatury wykorzystany jest elektromagnetyczny termometr kontaktowy (1) z magnetyczną tuleją. Na linii powrotnej urządzenia ogrzewniczego ustawiony jest elektromagnetyczny zawór (2). Przy zmianie temperatury w pomieszczeniu termometr elektromagnetyczny przez pośredni przełącznik (3) z normalnie zamkniętymi kontaktami (4) działa na elektromagnetyczny zawór (2). Włączanie i wyłączanie prądu w obwodzie termometru i pośredniego przełącznika następuje za pomocą wyłącznika (5).

Rozłączanie kontaktów termometrów następuje przy obniżeniu się temperatury otaczającego powietrza, wskutek czego elektromagnetyczny zawór otwiera się i ogrzewnicze urządzenie zaczyna działać. Kiedy natomiast temperatura powietrza w pomieszczeniu przekroczy normę, słupek rtęci w termometrze podniesie się, zewrą się styki, elektromagnetyczny zawór zamknie się i urządzenie ogrzewnicze przestaje działać.

Do urządzenia ogrzewniczo-wentylacyjnego podaje się gorącą wodę albo parę głównym rurociągiem. Dla kontroli i regulacji parametrów tych przenośników ciepła celowe jest podtrzymywanie w przewodzie głównym każdego urządzenia stałego ciśnienia, przeprowadzanie pomiarów ilości zużytej pary (wody), mierzenie i rejestrowanie ciśnienia oraz temperatury. Na rys. 6 pokazany jest schemat kontroli i regulacji parametrów pary doprowadzanej do agregatów ogrzewniczo-wentylacyjnych, a na rys. 7 —

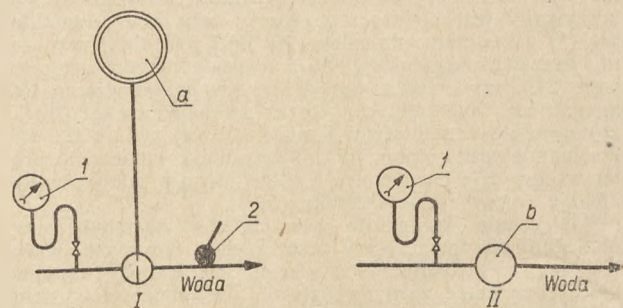
schemat kontroli parametrów wody, doprowadzanej do systemu ogrzewniczego.

Przyrządy kontrolujące i regulujące powinny być dobrane stosownie do roboczych warunków temperatury i ciśnienia oraz obliczone na odpowiednią zdolność przepustową.



Rys. 6.
1 — manometry, 2 — termometr, 3 — zawór, a — regulator ciśnienia, b — przepływomierz pary

Dla samoczynnego włączania lub wyłączania pary jak również gorącej lub zimnej wody (przy zatrzymaniu wentylatora, doprowadzającego powietrze do pomieszczenia albo pompy tłoczącej wodę do rozpylacza) może być przy-

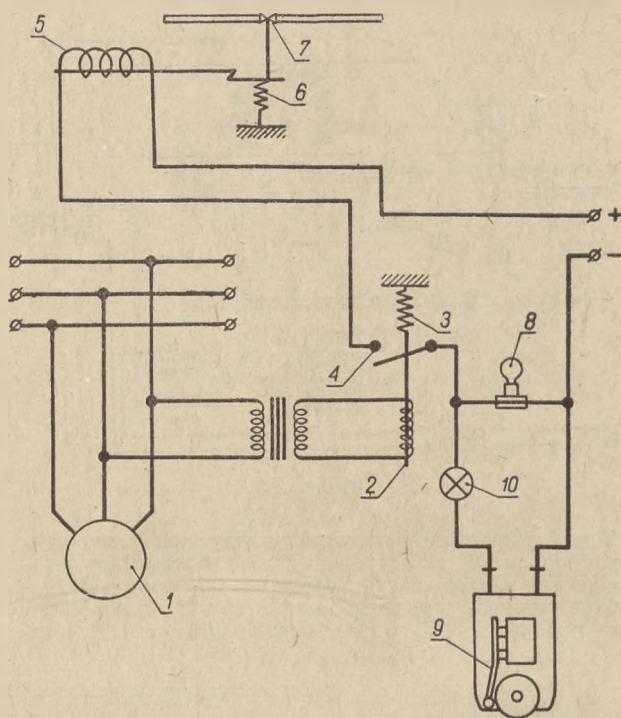


Rys. 7.
I — instalacja przepływomierza — manometru różnicowego z przestoną, II — instalacja w rurociągu z przestoną. 1 — manometry, 2 — termometr, a — przepływomierz, b — licznik

jęty schemat przedstawiony na rys. 8. Zasada działania systemu jest następująca: przy zatrzymaniu się elektrycznego silnika (1), napędu wentylatora lub pompy rozciąga się solenoid (2), sprężyna (3) wyciąga rdzeń solenoidu i zamyka kontakt (4). Solenoid (5) wciąga wówczas rdzeń z bezpiecznikiem, a sprężyna (6) zamyka zawór, podający parę lub wodę. Równocześnie z tym zapala się lampka sygnalizacyjna (8) i włącza się dzwonek (9). Sygnał dźwiękowy należy przerwać za pomocą wyłącznika (10), a następnie po uruchomieniu wentylatora lub pompy — włączyć.

Działające pneumatycznie dylatometryczne regulatory temperatury DR-3, elektromagnetyczne przekaźniki, membranowe zawory z gumową membraną, elektromagnetyczne zawory-regulatory ciśnienia wody, przyjęte w schematach 1—5, wyrabiane są przez zakłady „Tekstilmaszpribor” i zakłady Ministerstwa Przemysłu Naftowego. Przyrządy, przyjęte w schematach 6—7, produkują zakłady Ministerstwa Budownictwa Maszynowego.

Wszystkie przyrządy uwzględnione w schematach regulacji opisane są w książce A. P. Kuźmienko i W. M. Gor-



Rys. 8.

batowa „Awtomaticzeskoje regulirowanie i kontrol procesow w miasnoj promyslnosti”, Piszczepromizdat, 1954 r.

(Wg Miasnaja Industrija Nr 4, 1954 r.)

Tłum. M. K.

WĘGRY

Doc. dr WINCENTY PEZACKI

WSR w Poznaniu

Węgierski przemysł mięsny

O węgierskim przemyśle mięsnym pisze się u nas i mówi na ogół niezbyt dużo. Wnioskowanie na tej podstawie o rozwoju tego przemysłu nie odpowiadałoby jednak w żadnym wypadku istotnemu stanowi rzeczy. W rzeczywistości jest to bowiem przemysł o dużym znaczeniu dla węgierskiej gospodarki narodowej, a niektóre jego przetwory, jak np. znakomite salami zimowe, jest od 100 lat znane ze swej dobroci dosłownie na całym świecie.

Porównując ten przemysł z polskim przemysłem mięsnym, można z łatwością zauważyć cały szereg różnic, które odnoszą się przede wszystkim do organizacji, bazy surowcowej, wachlarza produkowanych asortymentów, stosowanych procesów technologicznych, normowania i kontroli jakości produkcji oraz do bazy lokalowo-technicznej.

Organizacja przemysłu

Węgierskim przemysłem mięsnym kieruje Ministerstwo Przemysłu Spożywczego (Elelmiszeripari Miniszterium). Wszystkie zakłady przetwórcze podlegają bezpośrednio Dyrekcji Przemysłu Mięsnego (Husipari Igazgatóság), działającej na prawach departamentu wymienionego ministerstwa. W tego rodzaju typowym dwustopniowym kierownictwie brak zatem odpowiedników naszego CZPMięs. i zjednoczeń. Właśnie m. in. i z tego powodu węgierski przemysł mięsny pracuje sprężysto. Równie niewątpliwe jest jednak i to, że tego rodzaju organizację ułatwiły po-
ważnie dwie okoliczności, a mianowicie:

1) prawie czterokrotnie mniejszy od Polski obszar państwa oraz

2) skupienie ok. 40% zakładów przetwórczych w Budapeszcie i jego najbliższej okolicy.

Niezależnie od przemysłu mięsnego produkcją przetworów mięsnych zajmuje się również węgierski przemysł konserwowy. Organizacyjnie przemysł ten jest ustawiony podobnie jak mięsny. W okresie wzmożonej podaży surowców roślinnych przemysł konserwowy produkuje konserwy owocowo-warzywne, jesienią drobiowe, a zimą — przede wszystkim mieszane, a poza tym mięsne, z wyjątkiem szynki pasteryzowanej.

W naszkicowanej pionizacji przemysłu nie trudno doszukać się dość poważnych korzyści gospodarczych. Wystarczy tu wskazać na ekonomiczne wykorzystanie pomieszczeń i maszyn produkcyjnych oraz umiejętności zawodowych załogi robotniczej. Zlikwidowana na tej drodze sezonowość produkcji daje w efekcie stałość większości kadr pracowników technicznych i podnosi wydajność pracy. Podkreślić przy tym również trzeba, że tego rodzaju organizacja produkcji budzi i zastrzeżenia: 1) natury sanitarno-higienicznej, gdyż rośnie niebezpieczeństwo zakażenia pałeczką kiłbasianą konserw mięsnych oraz 2) z uwagi na szeroki wachlarz produkcyjny przetwórci konserw (wina owocowe, musztarda, proszek cebulowy i czosnkowy, konserwy, mrożonki owocowe, jarzynowe i mięsne, puszki, obrzeża do słojów itp.), produkcja konserw mięsnych traci na swej pierwszoplanowości, czego przykładem może być fakt, że aktualny plan pracy naukowo-badawczego oddziału przemysłu konserwowego, w Instytucie Przemysłu Konserwowego, Mięsnego i Chłodniczego w Budapeszcie, nie obejmuje prac z zakresu konserw mięsnych.

Stwierdzić trzeba, że wydzielenie zagadnienia konserw z kompetencji przemysłu mięsnego jest w chwili obecnej przedmiotem dyskusji. W planach przyszłej rekonstrukcji przewiduje się organizację podobną do naszej.

Baza surowcowa

Znamiennym rysem węgierskiego rynku żywca rzeźnego jest procentowo większa niż u nas podaż bydła rogatego dużego. Wśród tego pogłowia brak ras nizinnych, nastawionych na produkcję mleka. Ogromna większość poddanego ubojowi bydła jest bydlęciem wszechstronnie użytkowym (symentalery, szwyce), a około 10% bydlęciem roboczym (siwe stepowe bydło węgierskie). Fakt ten w zasadniczy sposób sprzyja uzyskaniu po uboju dobrej jakości artykułów zarówno zasadniczych (mięso) jak i ubocznych (skóra, rogowizna, kości itp.).



Rys. 1. Półtusze wieprzowe rozwieszane w chłodni. Na uwagę zasługuje fakt, że półtusze natychmiast po uboju pozbawione są okrywy tłuszczu podskórnego

Niemal całą podaż trzody chlewnej stanowią świny tłuszczo-mięsne z typową dla Węgier swinia rasy mangalickej. Mięso świni mangalickej jest zasadniczym surowcem dla produkcji salami. W podobnym typie, tłuszczo-mięsnym, hodowane są zresztą również świny rasy wielkiej białej angielskiej.

Podaż żywca cechują dość znaczne wahania sezonowe. Większość dostaw przypada na okres od grudnia do lutego. Dla wyrównania okresowego wahan podaż i lepszego wykorzystania odpadków rzeźnie prowadzą własne tuczarnie trzody chlewnej, a nawet młodego bydła rogatego dużego. Trzodę chlewną karmi się ścinkami z profilowania skór, zrzynkami mięśni podskórnych, zmiotkami krwi, niejadalnymi częściami tuszy zwierzęcej, a nawet bulionem otrzymanym z parzenia mięsa i gotowania wędlin parzonych. Podstawą węglowodanową tego tuczu jest kukurydza.

Dążąc do zaoszczędzenia paszy, Węgrzy podkreślają niejednokrotnie, że większą korzyść da pasza zużyta na tucz zwierząt niż ta sama jej ilość zużyta na żywienie zwierząt w czasie transportu. Z tego też powodu żywienie transportowanych zwierząt uważają oni za niecelowe. Nie ulega jednak wątpliwości, że nie mały wpływ na takie rozwiązanie tego problemu wywierają warunki terenowe kraju, w rezultacie czego kolejowy transport żywca nie trwa z reguły dłużej niż 24 godziny.

Wachlarz produkcyjny

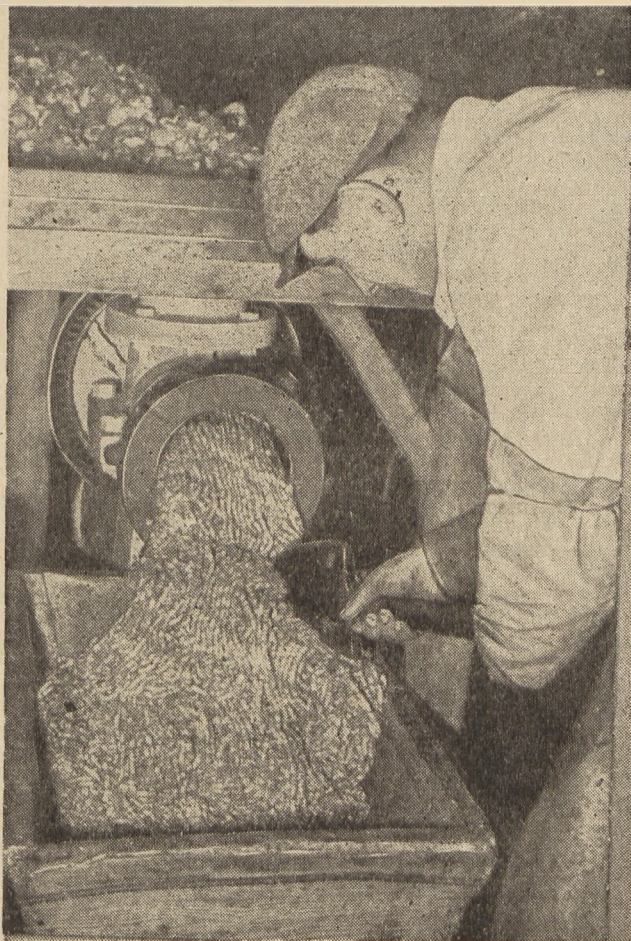
W fabrykach konserw produkuje się wspaniałe gęsie pasztety i kremy oraz gęsie wątroby prasowane (z truflami sprowadzanymi z Francji), a poza tym różnego rodzaju gulasze wołowe i wieprzowe, konserwy językowe, pasztety mięsne, płuca wieprzowe na kwaśno, wędliny w plasterkach i takie konserwy mieszane, jak np. wołowina z ryżem, wieprzowina z kwaszoną kapustą, kielbaski debreczeńskie z papryką, fasola, kapusta lub groszek z wędzonką, wędzoną słoniną, wędzonymi żeberkami, kielbasą itp. Konserwy mięsne są na ogół produkowane w puszkach blaszanych,

mieszane — w słojach szklanych. Wszystkie konserwy są sterylizowane. Konserwy z gęsich wątróbek oraz gulasz strassburski stanowią artykuł eksportowany do Francji. Tego rodzaju odpadki mięsne, jak krtani, tchawica wieprzowa, nie spożywane przez ludzi, przerabiane są na konserwy przeznaczone dla psów wojskowych i straży granicznej, a produkowane w słojach szklanych.

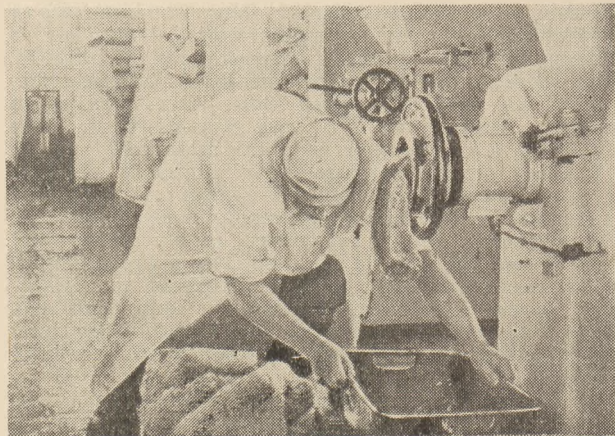
Wachlarz produkcyjny przetwórci mrożonek obejmuje m. in. potrawy gotowe (węgierski gulasz wołowy, plucka na kwaśno, fasola z wędzoną słoniną lub wieprzowiną itp.) oraz półgotowe (sznycle wiedeńskie, kotlety siekane, wątroba cielęca i wieprzowa itp.). Potrawy gotowe zamraża się w specjalnych kartonikach, a półgotowe w celofanowych, bardzo estetycznych woreczkach. Technologia produkcji gotowych i półgotowych potraw nie odbiega zresztą od procesu przerobowego stosowanego w Czechosłowacji.

Wymieniony bardzo rozległy asortyment konserw mieszanych w szkle, mrożonych kotletów, zrazów itp., a nawet flaków ugotowanych prawie do stanu pożądanego stopnia miękkości i na skutek tego łatwych do dalszego przygotowania, ułatwia w sposób zasadniczy pracę gospodyń i prowadzenie gospodarstwa domowego. Świadczy to zarazem o właściwym pojmowaniu roli socjalistycznego przemysłu i o dużej inwencji w zakresie spełniania życzeń odbiorcy, zarówno krajowego jak i zagranicznego. Dalszym wyrazem żywotności i dużej gospodarności może być fakt kalkulowania podwójnych cen sprzedażnych za konserwy: niższych dla konsumenta, który zwraca jednocześnie pusty słoik (o 3,50 forinta za słoik 5/4 kg) i wyższych za konserwy bez opakowania zwrotnego. Tego rodzaju organizacja niewątpliwie bardziej zachęca do zwrotu niż kupno pustych opakowań. Dowodem tego są pokazane ilości zwróconych słoików.

Trzeci pion produkcyjny, tj. przemysł mięsny w ścisłym tego słowa znaczeniu, zajmuje się produkcją: 1) czterech



Rys. 2. Ostateczne rozdrobnienie mięsa na wieprzową kielbasę trwałą, tzw. gyullai kolbasz. Rozdrabnianie odbywa się w pomieszczeniu klimatyzowanym na wąskogardzielowym wilku, o szerokiej i płaskiej tacy podajnikowej. Stan rozdrabniania mięsa świadczy o bardzo dużej ostrości zespołu narzędzi tnących



Rys. 3. Hala produkcyjna wędliniarni w rzeźni wołowej w Budapeszcie

Uwagę zwraca pomalowanie na biało maszyn produkcyjnych, bardzo dobry stan posadzek i posługiwanie się niewielkimi skrzyniami (łodziami) drewnianymi lub metalowymi. Na lewym tylnym planie — pospolicie używany w całym Węgrzech wózek podnośnikowy, obok stos drewnianych lodni



Rys. 4. Hala produkcyjna wędliniarni w rzeźni wołowej w Budapeszcie

Uwagę zwraca idealnie gładka, odpowiadająca potrzebom technologicznym i higienicznym, marmurowa płyta stołu produkcyjnego

gatunków salami, z których jeden (teli szalami, tj. salami zimowe) jest artykułem eksportowym; 2) szynki pasteryzowanej, która eksportowana jest przede wszystkim do krajów ościennych; 3) wędlin parzonych, gotowanych i surowych, spośród których poza gyűlai kolbasz jako wędliną surową szczególnie zainteresowanie wzbudzić muszą wędliny końskie parzone (debreczynki, parówki itp.) oraz gotowane (hurka itp.); 4) różnego rodzaju półprzetworów gotowanych i wędzonych, przeznaczonych na rynek wewnętrzny; 5) smalcu, do którego w wypadku przeznaczenia na rynek wewnętrzny dodaje się 10% oleju słonecznikowego lub innego, niewyciśnięte skwarki z wytopu słoniny przekazuje się do obrotu zaopatrzeniowego; 6) galanterii kostnej i rogowej (cygarniczki, guziki, grzebienie, łyżki do butów itp.); 7) galanterii skórzaną (papierośnice, portfele, oprawy do legitymacji itp.) z błon surowiczych (worki osierdziowe koni i bydła rogatego dużego) oraz niektórych błon śluzowych (np. pochwy krów) jak również ze skór odpadkowych (uszu bydłych itp.); 8) strun technicznych, muzycznych i sportowych z owczanek; 9) oleju racicowego i kostnego; 10) albuminy; 11) przypraw do zup.

Produkcją galanterii skórzaną oraz albuminy trudnią się dwa zakłady przetwórcze, terenowo i formalno-prawnie wyodrębnione z zakładów mięsnych.

Analizując przyczyny, dla których węgierski przemysł mięsny tak szeroko zajął się produkcją uboczną, należy zwrócić uwagę na to, że: 1) jakość ubocznych artykułów poubojowych jest bez porównania wyższa niż u nas, co związane jest z rasą zwierząt i systemem chowu oraz 2) że przerobem tych surowców inny przemysł właściwie nie zajmuje się.

W uzasadnieniu tej produkcji Węgrzy podkreślają, że jej opłacalność jest m. in. warunkowana skupieniem całego procesu przetwórczego w jednym przedsiębiorstwie. O jej prowadzeniu decyduje zresztą w wielu wypadkach nie tyle kalkulacja ekonomiczna, ile to, że na tej drodze można zaoszczędzić inne surowce, np. skórę i w ten sposób wyrównać bilans gospodarki narodowej.

Dodać przy tym należy, że węgierski przemysł mięsny nie rozbiera w swoich zakładach przetwórczych tusz na elementy wyrębowe, lecz jako tusze, półtusze czy też ćwierci przekazuje do sieci dystrybucyjnej. Nie ma mowy również o przerobie zwrotów.

Proces technologiczny

Stosowany na Węgrzech proces przetwórczy począwszy od uboju różni się w wielu fazach od naszego, aczkolwiek zakres jego mechanizacji nie jest bardziej zaawansowany, jednak adaptacja szeregu różnic technologicznych byłaby dla nas nie do przyjęcia. Do takich należy zaliczyć gnykowanie bydła i koni, wiązanie kończyn tych zwierząt przy oskórowywaniu, dzielenie tusz końskich na posadzce (na skórze), używanie drewnianych skrzyń jako lodni, traktowanie zabrudzonego tłuszczu pozostającego

na skórze wieprzowej jako tłuszczu jadalnego, zastosowanie ręcznej maszyny do oskórowywania świń, przetop grubych jelit wieprzowych na tłuszcz techniczny itp., niemniej jednak na bliższą uwagę zasługuje zdejmowanie słoniny z półtuszy wieprzowych bezpośrednio po uboju, wytop tłuszczu bezpośrednio po takim zdjęciu, produkcja wędlin nietrwałych z mięsa ciepłego, produkcja salami, niektóre innowacje w zbiorce szczeciny i krwi oraz obróbki jelit itp.

Stwierdzić trzeba, że zdejmowanie słoniny z ciepłych jeszcze półtuszy wieprzowych zwiększa poważnie niebezpieczeństwo zanieczyszczenia półtuszy, a przede wszystkim słoniny. Ponadto wzrasta również ususzką przy wychładzaniu i zamrażaniu. Z drugiej jednak strony na tej drodze osiąga się korzyści, które stanowią mogą poważny wkład w walce o obniżkę kosztów własnych. Zdejmowanie ciepłe słoniny pozwala np. na: 1) dwukrotne przyspieszenie wychładzania i zamrażania półtuszy, 2) zwiększenie przelotowości pomieszczeń chłodniczych, 3) segregację użytkową i ewentualnie niezwłoczny dalszy przerób słoniny, 4) obniżkę kosztów wychładzania z uwagi na zmniejszenie ogólnej masy towarowej poddanej temu zabiegowi.

Z tej części ciepłej słoniny, która nie nadaje się na inne cele przetwórcze, łącznie z innym surowcem tłuszczowym topi się smalec. Dzięki temu osiąga się dalsze korzyści, jak np.: 1) skrócenie transportu wewnętrznego, 2) zmniejszenie zużycia energii elektrycznej potrzebnej na rozdrobnienie surowca, 3) zmniejszenie zużycia energii cieplnej z uwagi na to, że odpada ta część ciepła, którą zużywa się na ponowne podgrzanie wychłodzonej już słoniny do temperatury ciała zwierzęcego.

Wiele uwagi należy poświęcić stosowanemu na Węgrzech systemowi produkcji wędlin parzonych i gotowanych. Wiadomo, że stosowany tam „przerób mięsa na ciepło ze wstępny przesoleniem” może przyczynić się do wzrostu infekcji. Wiadomo też, że przy niedostatecz-



Rys. 5. Ekspedycja wędlin w rzeźni wołowej w Budapeszcie

nym wyposażeniu chłodniczym, względnie nieodpowiednich lodniach (skrzyniach) do wykutowanego mięsa, istnieje poza tym poważne niebezpieczeństwo rozkładu autolitycznego tego mięsa. Mimo tych niewątpliwych mankamentów, „przerób na ciepło we wstępnym przesoleniu” ma cały szereg dodatnich stron, a mianowicie: 1) skrócenie cyklu produkcyjnego, tj. przyspieszenie rotacji masy towarowej co najmniej dwu — trzykrotnie, 2) zwiększenie przepustowości pomieszczeń chłodniczych z uwagi na zbędność pomieszczeń do wychładzania tusz zwierzęcych, 3) obniżkę kosztów własnych produkcji w rezultacie eliminacji niektórych faz chłodzenia surowca, 4) wzrost powiązania masy mięsnej i walorów organoleptycznych.

Błędem i niezrozumieniem sensu technologicznego „przerobu na ciepło” byłoby szukanie jego uzasadnienia tylko w możliwościach wzrostu wydajności produkcyjnej. Stanowiłoby to tylko niewłaściwe wykorzystanie zwiększonej wodochłonności niewychłodzonego mięsa. Z uwagi na zwiększone w czasie transportu niebezpieczeństwo rozpadu autolitycznego mięsa niewychłodzonego, zastosowanie „przerobu na ciepło” jest w sposób zasadniczy warunkowane bezpośrednim sąsiedztwem hal ubojowych i produkcyjnych wędliniarni. Podkreślić jednak przy tym trzeba, że w ujęciu niektórych fachowców zagranicznych omawiany sposób produkcji wędlin jest przestarzałym procesem technologicznym.

Produkcja salami różni się przede wszystkim w dwu fazach od klasycznej technologii wędlin surowych, a mianowicie: 1) w zastosowaniu podmarzania wstępnie rozdrobnionej słoniny i mięsa oraz 2) w prowadzeniu dojrzewania wędlin z jednoczesnym opleśnieniem powierzchni batonów.

Wbrew oczekiwaniom, do odwodnienia surowca zasadniczego przed jego nadzianiem w osłonki nie przywiązuje się większego znaczenia. Ususzka w tym okresie wynosi zresztą tylko 1—3% ciężaru początkowego. Wiele uwagi poświęca się natomiast usztywnieniu konsystencji i obniżeniu temperatury tych surowców, co chroni je przed pomiażdżeniem w czasie ostatecznego rozdrabniania oraz przed nadmiernym rozgrzaniem i tym samym zapewnia właściwy wygląd przekroju gotowej wędliny.

Opleśnienie salami polega na świadomym kierowaniu rozwojem pleśni dla całkowitego pokrycia powierzchni batonów grzybnią i nie dopuszczeniu do zarodnikowania. Postulat ten zostaje realizowany przez odpowiednią regulację temperatury, wilgotności i naświetlenia magazynu — dojrzewalni. Tymi to właśnie przesłankami należy tłumaczyć ciągle przenoszenie salami w czasie dojrzewania z jednego pomieszczenia do drugiego, z jednego miejsca w drugie, z górnych partii magazynu do dolnych i na odwrót.

Z zakresu innych produkcji na wzmiankę zasługują próby konserwowania jelił kwasem mlekowym i mrówkowym, utrwalanie, krwi technicznej niezwykłe tanim siarczanem amonowo-miedziowym, suszenie jelił, itp. Sól pozostająca po suchym soleniu słoniny lub mięsa przekazywana jest do hut żelaza. Fakt ten może być drogowskazem dla rozwiązania tego rodzaju problemu również i u nas.

Normowanie i kontrola jakości produkcji

Węgierskie normy materiałowe wyliczają zużycie surowców zasadniczych, osłonek, materiałów pomocniczych, paliwa i innej energii oraz straty produkcyjne na 100 kg produktu wyslanego przez ekspedycję do sieci targowej. Normy te nie są zresztą interpretowane jako sztywne i żadnym odchyleniem nie ulegają reguły. Z tego też względu np. dodatek przypraw droższych może ulegać wahaniom w zakresie 10% powyżej i poniżej normy, a tańszych — do 15%. Odchylenia te mogą nastąpić w wyniku życzeń odbiorców.

Zachowanie wymagań odnośnie składu surowca mięsnego może być również realizowane przez zastąpienie jednych surowców drugimi. A oto kilka przykładów możliwości wymiany surowców:

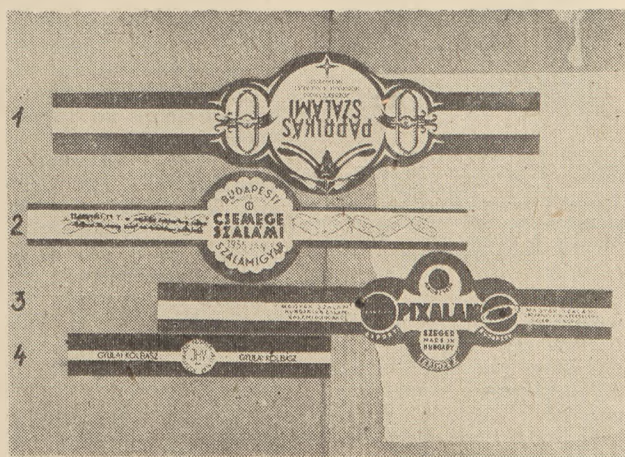
1. Mięso z głów wołowych — mięsem wołowym III klasy.
2. Mięso wołowe III klasy — mięsem z przelyków.
3. Przy produkcji debreczenek połowę ilości tłustej wołowiny — otłuszczonymi częściami serc wołowych.
4. Przy produkcji salcesonu włoskiego zamiast 100 kg głów wieprzowych z kością — 100 kg prosiąt lub 65 kg odpadków albo mięsa drobnego otrzymanego przy trybowaniu.

5. Przy produkcji krwistej i watrobianki połowę ilości skórek wieprzowych — ryżem, bułką lub kaszą manną.

6. Mięso z głów cielęcych — mięsem z głów wołowych. Pomijając szczegóły podanej wymiany jednych surowców na drugie, należy stwierdzić, że w koncepcyjnym ujęciu jest to zjawisko godne uwagi. Oparta na tych zasadach gospodarka zasobami surowcowymi daje możliwość upłynnienia mniej chłodliwych asortymentów i zarazem pełnego przestrzegania ekonomicznych wskaźników produkcji.

Knury hodowlane z reguły ubijane są bez kastracji. Mięso ich po 2—3 dobowym przepeklowaniu dodaje się w ilości 10% do 15% do tańszych kielbas. Dodatek ten nie obniża ich jakości.

Zasadniczym kryterium klasyfikacji jakościowej wędlin parzonych jest zawartość wieprzowiny. W miarę wzrostu domieszki wieprzowiny kielbasę zalicza się do jakościowo lepszej. Najlepsze kielbasy zawierają 80%, a najgorsze 20% mięsa wieprzowego. Tego rodzaju kryteria jakości wędlin są oczywiście wykładnikiem proporcjonalnie zwią-



Rys. 6. Węgierskie nalepki batonowe do wędlin surowych. 1 — salami paprykowe, 2 — salami delikatesowe, 3 — salami zimowe, 4 — gyulai kolbasa. Nalepki 1, 3 i 4 wykonane są w węgierskich kolorach narodowych, nalepka 2 — w białym, z jasnoczerwioną obwódką. Nalepka 4 zaopatrzona jest w nazwę rodzajową salami w pięciu językach (towar eksportowy) oraz w numer normy materiałowej, na podstawie której wędlinę wyprodukowano. Na nalepce 2, oprócz daty ekspedycji gotowego towaru, widnieje napis określający, że w sieci targowej salami może znajdować się co najwyżej 30 dni.

kszonej podaży wołowiny i konieczności zużycia wieprzowiny na produkcję bardziej cennych asortymentów, jak np. salami. Na marginesie dodać można, że produkowane na Węgrzech wędliny pod nazwą „polska” i „krakowska” daleko odbiegają od wędlin produkowanych u nas pod tymi samymi nazwami.

Jako jednorodną partię produkcyjną wędlin uważa się 200 kg surowca, tj. ciężar odpowiadający pojemności jednej mieszarki. Na te 200 kilogramowe porcje odważa się w magazynie przyprawy. Porcje przypraw dostarczane są majstrowi produkcji z rana, w blaszanych puszkach zaopatrzonych blaszanymi zawieszkami z nazwami wędlin, dla których są przeznaczone. Przy produkcji salami porcje przypraw odważa się na każde 50 kg surowca zasadniczego, tj. na jednorazową ilość przerobową na krajalnicy walcowej.

Laboratoryjna kontrola składu chemicznego wędlin na Węgrzech nie odgrywa takiej roli jak u nas. Większą wagę przywiązuje się w zasadzie tylko do sanitarno-weterynaryjnej oceny mikrobiologicznej i to przede wszystkim wędlin surowych i konserw. I tak np. wymaga się, aby ilość pałeczek okrężnicy w salami nie przekroczyła 1000 sztuk w 1 g wędliny.

Baza lokalowo-techniczna

Pod względem mocy produkcyjnej i stopnia zmechanizowania można węgierskie przetwórnictwo mięsne podzielić na dwie grupy, bowiem skupione w Budapeszcie i najbliższej okolicy zakłady przetwórcze przewyższają zarówno zdolnością produkcyjną jak i wyposażeniem technicznym za-

klady terenowe. Nieliczne wyjątki, jak np. fabryka konserw w Keszkesmet, czy też fabryka salami w Szeged, nie przeczą tej regule. Coraz większą uwagę zwraca się jednak na wyrównanie tej dysproporcji. Wyrazem tej tendencji są poważne inwestycje w terenie, które obejmują budowę nowych zakładów od podstaw. Za najbardziej celowe i uzasadnione uważa się budowanie dużych kombinatów o szerokim wachlarzu produkcyjnym. W chwili obecnej kończy się przygotowanie dokumentacji technicznej kombinatu w Uisholcu. Pobudowane czy też

przebudowane nawet małe przetwórnice obejmują zawsze rzeźnię i przylegającą do niej bezpośrednio wędliniarnię oraz smalcownię. Przetwórnice małe budowane są poziomą, a nie pionową.

Większość zakładów przetwórczych w chwili obecnej stanowi pokapitalistyczną spuściznę. Przez liczne dobudówki i przeróbki stara się węgierski przemysł mięsny dopasować je do aktualnych potrzeb produkcyjnych, toteż organizacja toku produkcji ma wielokroć charakter rzemieślniczy, linia technologiczna jest po prostu zagubiona, a mechanizacja nie zawsze najbardziej nowoczesna. Pewien wyjątek w tej regule stanowią przetwórnice salami, zasadniczego artykułu eksportowego węgierskiego przemysłu mięsnego. Dużą troską darzy się tutaj klimatyzację pomieszczeń do momentu napełnienia osłonek, jak również kwestię rozdrabniania mięsa bez gniczenia. Dodać jednak trzeba, że konieczność klimatyzacji dalszych pomieszczeń produkcyjnych salami jest dopiero teraz dyskutowana. Dyskusje prowadzone w związku z rekonstrukcją całego przemysłu mięsnego wybiegają niejednokrotnie daleko naprzód, o czym świadczy wypowiedź, że termolusy i wędzarnie z wewnętrznymi transporterami są już właściwie przestarzałymi urządzeniami. Z tego też względu projektuje się połączenie maszynowe i zagregatyzowanie wielu czynności technologicznych. Trzeba przy tym stwierdzić, że najbardziej przestarzałą częścią każdej przetwórnicy jest z reguły topialnia smalcu. Wszędzie topi się smalec w kotłach otwartych, nie używa schładzalników bębnowych, a szczytem techniki są prasy hydrauliczne do wyciskania skwarków.

Charakterystyczną jest rzeczą, że w warunkach naszkicowanej bazy lokalowo-technicznej modernizację przetwórczą rozpoczyna się najczęściej od pobudowania domu socjalnego ze stołówką, nowoczesnie wyposażoną kuchnią, dużą świetlicą i według wszelkich wymagań celowo i estetycznie urządzonej szatnią. Wybudowanie domu socjalnego w zakładach mięsnych w Ujpest kosztowało 2 miliony forintów. Tego rodzaju inwestycje są nie tylko czynnikiem społeczno-wychowawczym robotników, lecz również nacalnie przekonują go o trosce, którą państwo ludowe otacza ludzi pracy.

Troska o człowieka, o higienę i bezpieczeństwo pracy wyraża się także w zastosowaniu we wszystkich bez wyjątku przetwórczych podnośnikowych wózków transportowych, instalacji nagrzewnic, urządzeń wentylacyjnych przy wędzarniach itp. Charakterystyczne jest przy tym, że w węgierskich przetwórczych nie czuje się dymu, stanowiącego istną plagę niektórych naszych przetwórczy. Podobny cel ma nierzadko spotykane malowanie maszyn produkcyjnych na białą, wykładanie posadzek hal produkcyjnych niezwykle trwałymi i odpornymi na wpływy mechaniczne i chemiczne płytkami ceramicznymi, używanie marmuru na płyty stołów produkcyjnych i niektóre inne urządzenia rzeźniane, dbałość o należyty stan i zdolność produkcyjną maszyn i urządzeń itp. Troskliwa konserwacja maszyn znajduje swój wyraz w tym, że pracownicy działu mechanika okresowo w ciągu dnia sprawdzają ich stan, a ewentualne zła działanie lub uszkodzenie usuwane jest na bieżąco. W niektórych przetwórczych maszyny produkcyjne nie są zresz-

tą instalowane na stałe. Miejsce ich ustawienia zależy od każdorazowego przebiegu linii technologicznej, praktycznie — od grupy asortymentowej produkowanych przetworów.

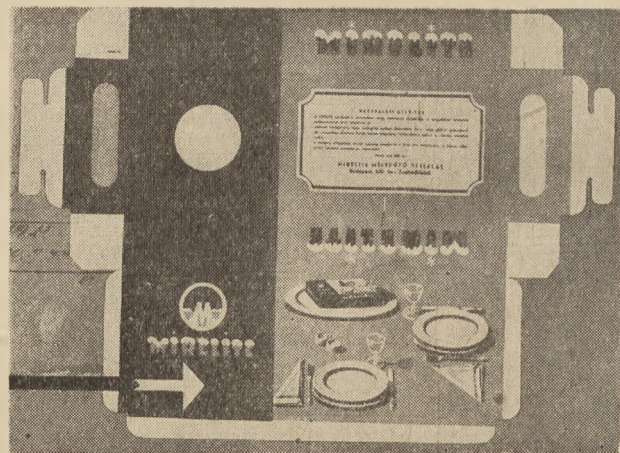
Charakteryzując ogólnie wyposażenie maszynowe węgierskiego przemysłu mięsnego stwierdzić trzeba, że w ogólnych zarysach jest ono podobne do naszego. Z maszyn i urządzeń nie stosowanych u nas należy wymienić: krajalnicę bębnową do rozdrabniania słoniny m. in. na salami; krajalnicę wałową do ostatecznego rozdrobnienia masy wędlinowej na salami; leżące napelniarki o periodycznym lub ciągłym działaniu; gniatarkę, która łącznie z mieszarką zastępuje w pewnym stopniu kuter; dwurołkową pionową maszynę do oskórowywania bydła; zestaw urządzeń do produkcji pasztetu, w skład którego wchodzi m. in. przecieraczka i wielogłowicowa zamyskarka; maszyna do kaszlowania jelit wołowych itp. Komory do wędzenia zimnego są najczęściej dużymi pomieszczeniami o powierzchni rzędu 100 m². Stosowane autoklawy przeciwcisnieniowe wgłębiane są w posadzkę, nad której poziom wystają tylko na wysokość 50 cm. W dużej mierze ułatwia to przy nich pracę.

Pierwsze eksponaty wielu z wymienionych maszyn sprowadzane są z zagranicy, a po ich zainstalowaniu i wzorując się na nich z reguły przystępują Węgrzy do budowy dalszych już we własnym zakresie. W celu lepszego zabezpieczenia bazy technicznej, Elélmiszeripari Minisztérium ma do swojej dyspozycji fabrykę maszyn. Dla sprawdzenia przydatności technologicznej maszyn i urządzeń zbudowanych na podstawie pomysłów racjonalizatorskich zorganizowano w Budapeszcie nowoczesnie wyposażony warsztat mechaniczny, który wykonuje prototypy projektowanych maszyn.

Naszkicowany obraz węgierskiego przemysłu mięsnego byłby niepełny, gdyby nie zwrócić uwagi na trzy jeszcze



Rys. 7. Węgierska nalepka na puszkę szynkową. Nalepka utrzymana jest w estetycznym, stalowo-żółtawym kolorze i zaopatrzona niebieskimi napisami



Rys. 8. Węgierski kartonik do mrożonych potraw gotowych. Wszystkie gatunki mięsnych i mieszanych potraw mrożonych pakowane są do jednego typu kartonika, utrzymanego w jasnoniebieskim i granatowym kolorze. W miejsce zaznaczone strzałką wkłada się maty kartonik z nadrukiem nazwy (rodzaju) zapakowanej potrawy

znamiennie momenty, a mianowicie: 1) dla niższego personelu kierowniczego (majster, brygadzysta) organizowane są okresowe kurso-egzaminy z zakresu higieny i bezpieczeństwa pracy; 2) do zadań personelu inżyniersko-technicznego należy opracowanie skryptu — instrukcji technologicznej dostosowanej do lokalnych warunków produkcyjnych danej przetwórnicy, która służy m. in. jako podręcznik przy wewnątrzzakładowym szkoleniu; 3) z przemysłem mięsnym od siedmiu lat owocnie współpracuje Naukowo-Badawczy Instytut Przemysłu Konserwowego, Mięsnego i Chłodniczego w Budapeszcie.

Obiektywnie stwierdzić trzeba, że w rezultacie tych wszystkich wysiłków, węgierski przemysł mięsny po prostu z dnia na dzień przekształca się z zacofanego w przodujący przemysł socjalistyczny, którego udział w gospodarce narodowej ciągle rośnie. Jego drogi rozwojowe i osiągnięcia po dopasowaniu do polskich warunków geoeconomicznych mogą niejednokrotnie służyć jako przesłanki kojarzeniowe dla pracy nad rozbudową i modernizacją naszego przemysłu mięsnego.

NRD

Inż. LUBADEL
Drezno

Potokowy ubój bydła

(Streszczenie)

Po przekształceniu w 1945 roku wielkich, miejskich rzeźni usługowych w przedsiębiorstwa produkcyjne, trzeba było usprawnić stosowane metody ubojowe i przejść z systemu pracy ręcznej na pracę potokową. W związku z tym należało usprawnić formy i organizację pracy, zmniejszyć prace pracochłonne oraz wyeliminować ciężką pracę fizyczną. Należało przy tym systematycznie podnosić kwalifikacje techniczne robotników produkcyjnych. Założeniem przy wykonywaniu nowych zadań było ściśle przestrzeganie warunków higieny produkcji we wszystkich jej fazach.

Z początkiem 1953 r. rozpoczęło w państwowej rzeźni (VEB) w Dreźnie próby przestawienia dotychczasowego uboju bydła na system potokowy. Stosowany od wielu lat pojedynczy ubój sztuk na windach nie pozwalał już na podniesienie wydajności pracy i poprawienie wskaźników ekonomicznych. Skromne usprawnienia wprowadzane w ciągu lat, w rodzaju wind elektrycznych, nie wywarły widocznego wpływu na osiągane wyniki. Na odcinku techniki ubojowej pozostaliśmy więc daleko w tyle w porównaniu z innymi uprzemysłowionymi krajami, gdzie system potokowego uboju zastosowano już wiele lat wstecz. Związek Radziecki od dawna wprowadził z pomyślnym wynikiem potokowy system uboju bydła. W oparciu o doświadczenia tych krajów, po wprowadzeniu począwszy od 1945 r. potoku przy uboju świń, można było przystąpić do wprowadzenia potokowego uboju bydła.

System potokowy charakteryzuje się następującymi zasadniczymi cechami:

- 1) podział całego procesu na małe prace odcinkowe o jednakowym czasie trwania,
- 2) przeprowadzenie pojedynczych operacji w dokładnie określonych miejscach pracy,

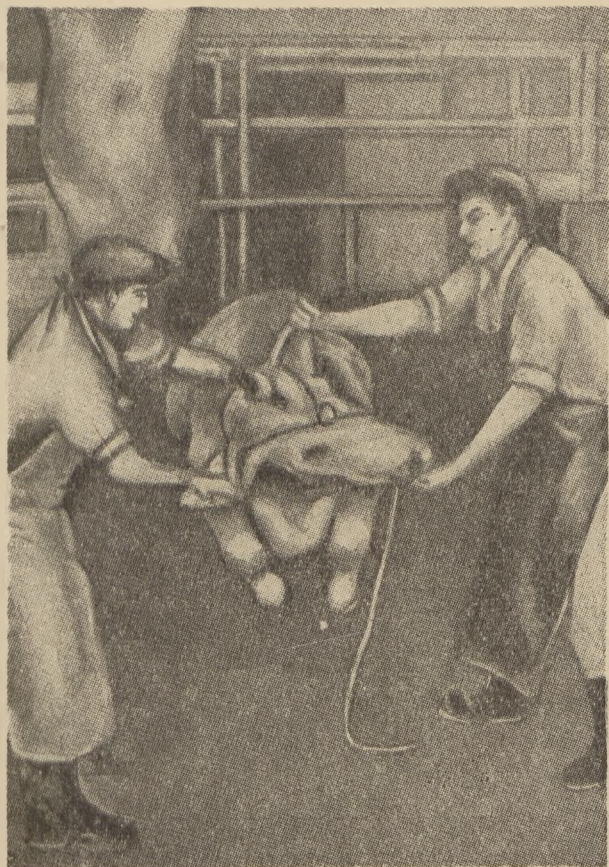
3) ustawienie miejsc pracy według kolejności operacji ubojowych,

4) rytmiczny przebieg poszczególnych operacji w czasie (zsynchronizowany) w każdym miejscu pracy.

Zadania rekonstrukcji rzeźni w Dreźnie wykonane zostały przy ścisłej współpracy służby sanitarno-weterynaryjnej.

W specyficznych warunkach rzeźni drezdeńskiej, w celu uniknięcia dodatkowych kosztów, trzeba było przy wprowadzaniu potokowego uboju bydła przystosować elementy konstrukcyjne do istniejących kolejek podwieszonych. Trzeba było również w okresie przejściowym zastosować kombinowany system prac, wykorzystując prace stanowiskowe oraz istniejące windy. Przy tym systemie zwierzęta wykrwawiono, wstępnie skórowano i przepilowywano mostek na leżąco, następnie wciągano tuszę windą do góry i zawieszano na rozpórce, przekazując ją do mechanicznego skórowania, usunięcia wnętrzności itp.

Zastosowanie takiego systemu w okresie przejściowym konieczne było dla technicznego przeszkolenia personelu i stopniowego opanowania przez niego nowej techniki. W pewnym stopniu trzeba było zwalczyć tradycyjnie negatywne stanowisko mięsarzy wobec jakichkolwiek nowych metod produkcyjnych. Po usunięciu początkowych trudności dało się zauważyć wzrastające zainteresowanie techniczne pracowników. Zaczęły wpływać projekty usprawnień, z których szereg wykorzystano. Należy podkreślić czynne włączenie się do tych prac lekarzy weterynarii i wypracowanie wspólnie z nimi najlepszych rozwiązań. Na początku października 1954 r. ukończono drugi odcinek rekonstrukcji i od tego momentu ubój bydła w Dreźnie odbywa się pełnym systemem potokowym.



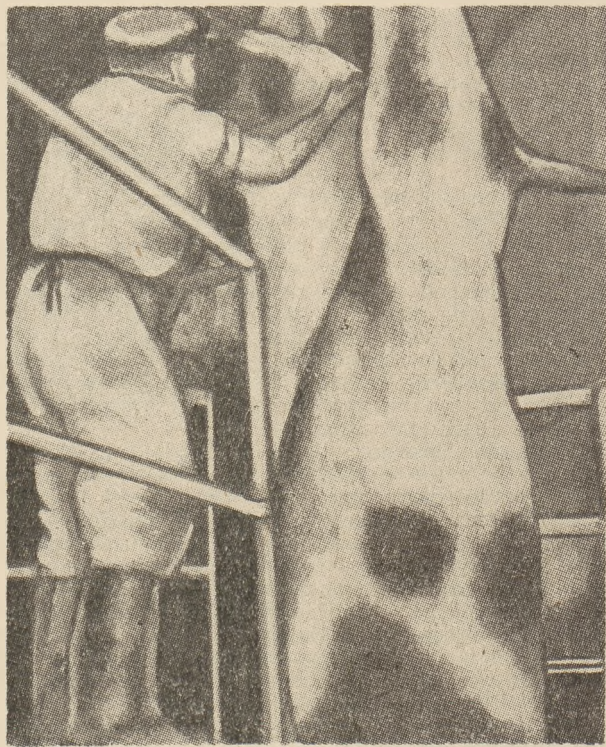
Rys. 1. Ogluszanie aparatem iglicowym



Rys. 2. Wykrwawianie na wisząco

Technologia potoku

Technologia rozwiązana została w oparciu o amerykańsko-radzieckie urządzenia uboju bydła. Poszczególne operacje czynnościowe, przyjęte w uboju potokowym w Dreźnie, podane są w tabeli 1.



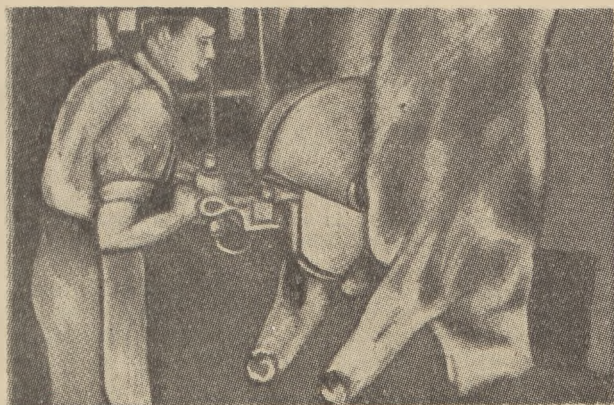
Rys. 3. Ręczne skórowanie pachwiny



Rys. 4. Skórowanie klatki piersiowej

Tabela 1

Operacja Nr	Opis operacji	Sily ładowe	Sily pomocnicze
1	Doprowadzanie zwierząt do miejsca uboju		2
2	Ogluszanie zwierząt aparatem iglicowym (Rys. 1), zniszczenie rdzenia przedłużonego, umocowanie kończyn tylnych przy nadgarstku łańcuchami do słupów windy wyciągowej, wciągnięcie zwierzęcia w górę tak, by głowa zwisała nad podłogą	1	1
3	Podcięcie skóry na szyi, klucie zwierzęcia i wykrwawienie, krew chwyta się do naczynia (Rys. 2)	1	1
4	Od strony grzbietu zwierzęcia (na górnym podeście) ręczne oskórowanie obu stawów skokowych, usunięcie haków rozpórki do ścięgien Achillesowych, przeniesienie sztuki z windy na rozpórkę, uwolnienie łańcuchów		2
5	Rozcięcie skóry ogona i brzucha do odbytu i wycięcie części odbytovej	1	
6a—6c	Odcięcie głowy (ze stanowiska na podłodze) i oznakowanie jej bieżącym numerem, spuszczenie spływającej zanieczyszczonej treścią żółtkową krwi, odrabianie rogów od głowy, ręczne skórowanie głowy i obróbka jej dla przedstawienia badaniom lekarskim	2	1
7 i 8	Ręczne oskórowanie (z górnego podestu) od strony brzucha zwierzęcia pachwiny, przęgi, brzucha od odbytu do kości łopatkowej, oznakowanie sztuki bieżącym numerem (Rys. 3)	2	
9 i 10	Z dolnego podestu — ręczne oskórowanie klatki piersiowej do najdalej wysuniętych żeber, odcięcie przednich nóg w stawie nadgarstkowym, pozostawiając je połączone jeszcze ze skórą	2	
11 i 11a	Oddzielenie od tuszy i skóry tylnych nóg w stawie skokowym, oznakowanie tylnych nóg numerem tuszy (z górnego podestu)		1
12	Zamocowanie (ze stanowiska na podłodze) do platformy łańcuchami przednich kończyn nad stawem nadgarstkowym, przymocowanie skóry na wysokości przednich nóg łańcuchami do wózka urządzenia do zdejmowania skór, mechaniczne zdjęcie skóry od szyi do ogona, Skórowanie uzupełnia się czynnościami ręcznymi, Oznakowanie skóry, odcięcie od skóry przednich nóg	2	1
13	Otwarcie klatki piersiowej tarczową piłą kołistą. Ostatni odcinek na wysokości krótkich żeber otwiera się piłą ręczną (Rys. 5)		1
14	Przecięcie (stanowisko na podeście) wymienia i przekazanie do oceny lek.-wet. Otwarcie spojenia łonowego, rozcięcie brzucha i wyjęcie wnętrzności, które ześlizgują się po pochyłości do wózka. Oznakowanie wózka numerem zwierzęcia, wyjęcie wątroby, usunięcie woreczka żółciowego, przekazanie wnętrzności do miejsca badań lekarskich, wyjęcie nerek z otoki łożowej (Rys. 6)	1	
15	Wyjęcie (ze stanowiska na podłodze) płuc i serca. Przekazanie do badań lek.-wet.	1	
16	Rozpiłowanie tuszy w dwóch etapach (Rys. 7): a) od strony brzucha (z górnego podestu) cięcie od nasady ogona do szyi, b) od strony grzbietu (z dolnego podestu) cięcie części szyjnej kręgosłupa	2	
17	Badanie lek.-wet.		
18	Oczyszczenie miejsc cięcia, usunięcie odprysków kości, usunięcie nerek i łożu z tuszy	1	
19	Przewieszenie półtuszy za pomocą windy z rozpórek ubojowych na wózki do chłodni. Ważenie i transport półtuszy do chłodni	1	3



Rys. 5. Przepiłowanie mostka piłą tarczową, kołistą

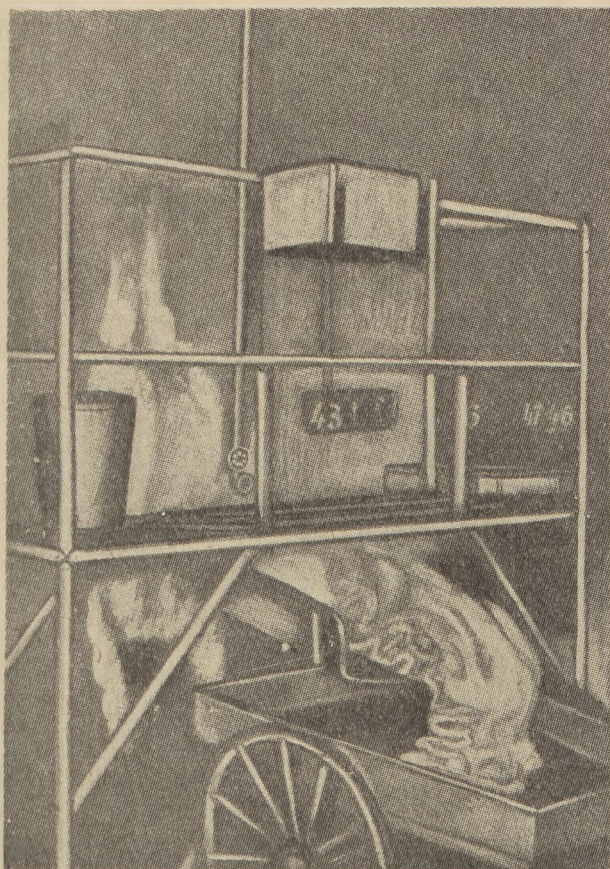
Organizacja i budowa potoku

Bez uwzględnienia przepędu zwierząt potok podzielony jest na 18 rytmicznych czynności. Jako czas rytmu (taktu) przyjęto 2 — 2,5 minuty. Czas trwania uboju zwierzęcia, poczynając od ogluszenia do przetransportowania półtuszy do chłodni, wynosi więc około 45 minut. Czas trwania taktu uwzględnia czas pracy określonych operacji oraz czas transportu rozpórek z zawieszonymi tuszami, przesuwany po każdej operacji, do następnego miejsca pracy. Z przyczyn technicznych konieczne było przeprowadzanie operacji od 2 do 4 na jednym miejscu potoku. W celu zabezpieczenia ustalonego czasu taktu zastosowano 2 takie same miejsca potoku, wykorzystywane na przemian. W miejscach tych podciąganie tuszy windą do góry jest tak urządzone, że równocześnie następuje rozciągnięcie tylnych kończyn (rys. 8). Z tej pozycji przenosi się tuszę na rozpórkę ubojową. Podczas operacji 5 oraz 7 do 10 uwalnia się od skóry ręcznym skórowaniem klatkę piersiową, brzuch, przednie i tylne kończyny (rys. 9). Mechaniczne zdjęcie skór następuje w dwóch fazach, odpowiednio do kierunku mięśnia skóry. Ściąganie skóry od strony brzusznej

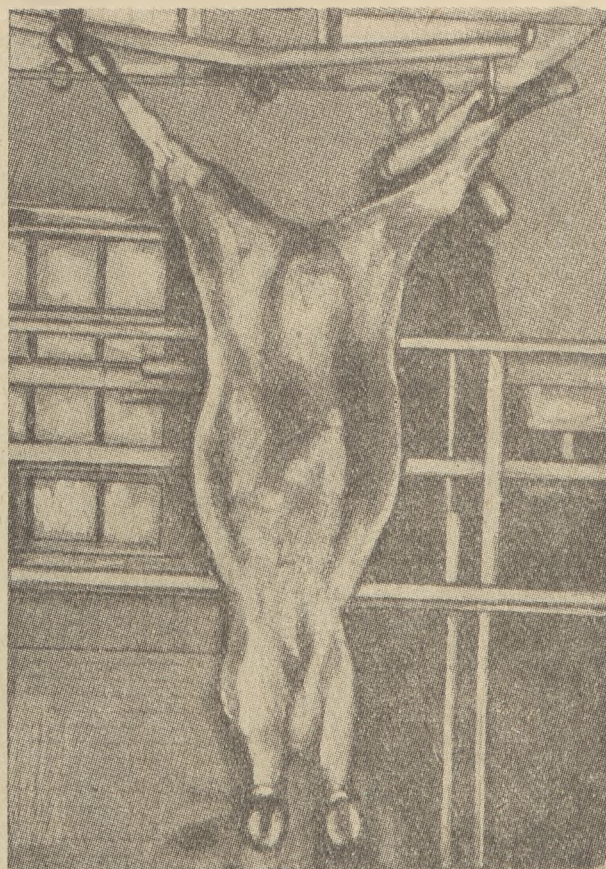


Rys. 7. Rozpitywanie tuszy

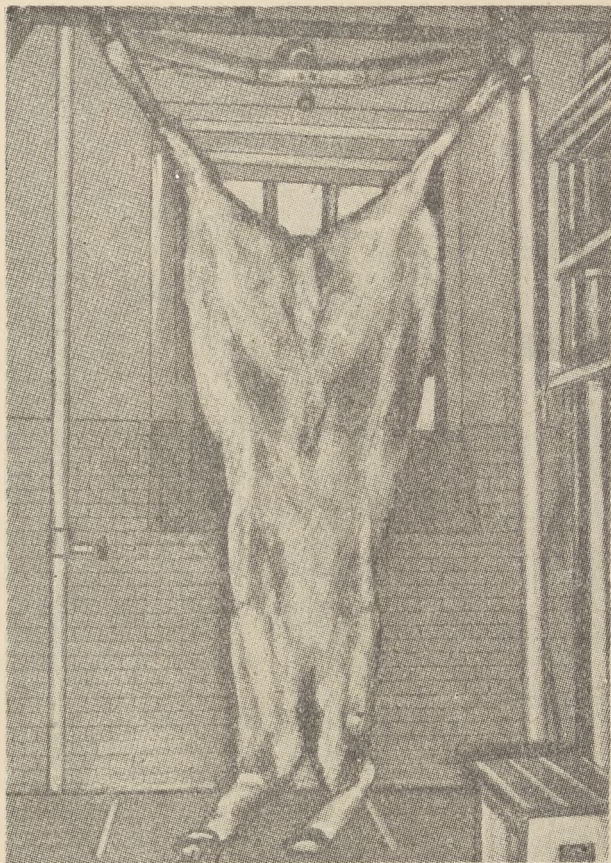
odbywa się poziomo, od strony grzbietu pionowo (rys. 10, 11, 13). Poziome i pionowe szyny urządzenia do ściągania



Rys. 6. Usuwanie wnętrzności



Rys. 8. Przekazanie tuszy z windy wyciągowej na rozpórkę ubojową



Rys. 9. Ręczne przygotowanie tuszy do mechanicznego zdjęcia skóry

skór połączone są ze sobą lukiem. Szybkość podczas ściągania może być w pewnych granicach regulowana, względnie też można ściąganie w odpowiedniej chwili przerwać. Z każdej strony zwierzęcia obserwuje jeden pracownik przebieg ściągania skóry. Do obowiązków tych pracowników należy przeciwdziałanie odrywaniu ze skórą mięsa lub tłuszczu przez uzupełnianie skórowanie nożem. Po zdjęciu skóry tusza poddawana jest dalszej obróbce wg starych zasad ubojowych, z tym, że zespoły czynności odbywają się w różnych miejscach. W ten sposób zwierzę przesuwane jest od pierwszej do ostatniej czynności na przestrzeni 73 m bieżących. W celu uniknięcia pomieszania różnych części, które w trakcie przebiegu potoku są usuwane, każda część zostaje specjalnie oznakowana. Zwolnienie zbadanych części następuje przez sygnał świetlny, na tablicy ogłoszeń.

Przebudowy na produkcję potokową dokonano w hali ubojowej, w której dotychczas czynne były 24 windy do uboju bydła. Wielkość pomieszczenia i istniejąca wysoka kolejka podwieszona rzutowały na przebudowę. Drogi ko-



Rys. 10. Pierwsza faza mechanicznego zdejmowania skóry

lejek, które przed tym służyły do doprowadzenia pustych wózków z chłodni do wind ubojowych, wykorzystano jako drogi potoku. Przez przeciągnięcie kolejki szynowej, równoległe do części czołowej pomieszczenia, uzyskano formę czworokąta. W jednej połowie tego czworokąta odbywa się proces ubojowy. Druga część służy do powrotu pustych wózków do miejsca uboju. Wobec tego, że kierunek ruchu kolejki przebiega równoległe do podłogi hali (od podłogi do kolejki = 3,95 m), konieczne było wyrównanie różnic wysokości, odpowiednio do poszczególnych czynności roboczych, za pomocą podestów z rur stalowych (rys. 14). Istniejące rozpórki przy windach, zmontowane na dwóch kołach biegowych, wykorzystano jako rozpórki ubojowe. Zmechanizowania wymagała czynność rozpilowania mostka. Znalazła tu zastosowanie wisząca piła tarczowa posuwisto-powrotna, która porusza się zarówno w kierunku poziomym jak i pionowym.

Dla zabezpieczenia odpowiednich warunków higieny cała powierzchnia, nad którą odbywa się ubój potokowy, splukiwana jest bieżącą wodą z urządzenia natryskowego. Godne uwagi jest to, że wszystkie miejsca potoku zaopatrzone są w naczynia zawierające środki dezynfekcyjne.

Można stwierdzić, że jakkolwiek istniejące warunki konstrukcyjne i pomieszczeniowe zmusiły do pójścia na kompromisy przy budowie potoku, to jednak ubój potokowy zajmuje tylko jedną czwartą tej powierzchni, jaka, biorąc pod uwagę tę samą wydajność, konieczna była przy stosowaniu uboju na windach.

Zdolności produkcyjne potoku — zalety nowej metody ubojowej

Zdolność produkcyjna uboju określa się w literaturze fachowej czasem pracy potrzebnym do uboju jednej sztuki. Tabela 2 podaje zestawienie zdolności produkcyjnej uboju wg różnych autorów, w różnych krajach.

Tabela 2

Zestawienie czasu potrzebnego do uboju sztuki bydła systemem potokowym i ubojem przy użyciu wind

Autor	Metoda uboju. Kraj	Ubite szt na godz.	Potrzebna ilość rob.	Czas pracy na sztukę w min.
Hanfland ¹⁾	potok USA	50	36	43
		75	51	41
		100	65,5	39,5
		125	79	38
		150	92	37
		200	121	36,5
Rasenack ²⁾	potok Dania	25—30	—	—
Sülzner ³⁾	potok ZSRR	62,5	40	38,5
Lubadel	potok Drezno	30	28	56
Schilling ⁴⁾	windy Niemcy	—	—	75—90
Lubadel	windy Drezno	—	—	68—75

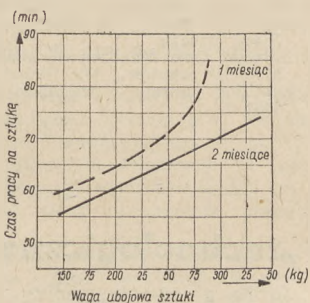
Z podanej tabeli wynika, że przy zastosowaniu potoku w Dreźnie zdolności produkcyjne ustępują radzieckim i amerykańskim kombinatom mięsnym, gdyż stopień me-



Rys. 11. Mechaniczne zdejmowanie skóry — przejście do 2 fazy

chanizacji w tych kombinatach jest bardzo wysoki. Wysoka zdolność produkcyjna oparta tam jest na zasadzie całkowitej mechanizacji transportu poziomego, tj. zastosowania taśmy od momentu ogłuszania do oddania półtuszy do chłodni. W Dreźnie część czasu zużywać trzeba na ręczne przesuwanie sztuk z jednego miejsca na drugie. Literatura fachowa nie mówi nic o tym jak dalece waga sztuk wpływa na zdolności produkcyjne.

Dotychczasowe doświadczenia w Dreźnie wskazują, że waga sztuki jest elementem, który w każdym przypadku wpływa na czas pracy uboju sztuki. Na wykresie przedstawiono dotychczasowe wyniki uboju potokowego oraz czas pracy na sztukę w zależności od jej wagi.



Rys. 12

Przy obliczeniach wydajności pracy konieczne jest uwzględnienie wagi sztuki. Stanowisko to podzielać również rzeczoznawcy w rzeźniach, którzy przy normowaniu czasu przeszli z dotychczasowych norm w sztukach na normy w kg.

Tabela 2 podaje porównanie uzyskanych wydajności przy uboju potokowym oraz przy uboju za pomocą wind.

Ubój przy użyciu wind nie daje możliwości zwiększenia wydajności, a uzyskane specjalne wyniki należy przypisać dodatkowemu wysiłkowi fizycznemu ubojowców. Przy uboju potokowym, trwającym zaledwie 2 miesiące, nie wykorzystano jeszcze wszystkich możliwości. Uzyskanie wydajności 35—38 sztuk bydła na godzinę nie powinno przedstawiać większych trudności.

Potokowy ubój pozwala na uzyskanie bardziej ekonomicznego i przejrzystego obrazu przebiegu produkcji. Wyeliminowanie fizycznie ciężkich prac, np. częstego schylania się robotników, zmniejsza ich zmęczenie podczas pracy, a cały przebieg operacji nabiera charakteru ciągłego. Podział pracy na poszczególne odcinki umożliwia lepszą specjalizację i szybsze przeszkolenie pracowników. Przez

mechaniczne zdejmowanie skór można było zmniejszyć uszkodzenia o 55% w stosunku do zdejmowania ręcznego. Z punktu widzenia sanitarno-higienicznego stwierdza się, że wykrwawianie na wisząco pozwala na usunięcie całej krwi, a tym samym na zwiększenie trwałości mięsa. Natychmiastowe po ogłuszeniu wciągnięcie zwierzęcia do góry i dalsza obróbka na wisząco usuwają możliwość zabrudzenia tuszy, tym samym więc zmniejsza się znacznie wtórne zakażenie powierzchni mięsa.

Zagadnienie dalszego rozwoju

Zasadniczą rolę przy określaniu jak dalece może być posunięta mechanizacja odgrywa aspekt gospodarczy po-

Tabela 2

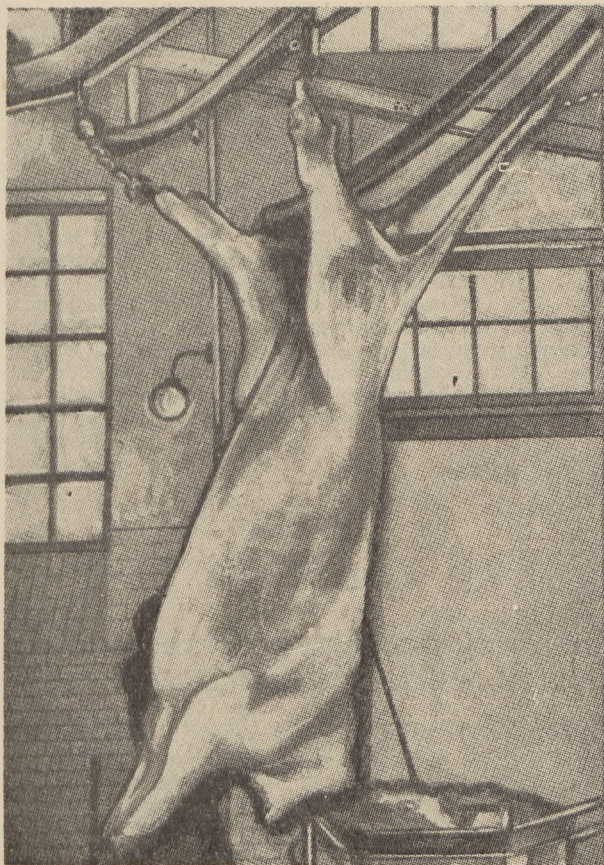
Zestawienie wydajności na pracownika w %% przy potoku i uboju przy użyciu wind

	Ubój przy pomocy wind		Ubój potokowy	
	1	2	1	2
Ilość ubitych sztuk na roboczo/dzień ¹⁾	6,5	6,6	6,5	7,2
Przebiegowa waga ubojowa szt. w kg	198,8	191,1	223,2	216,2
Waga ubitych sztuk na rob/dzień w kg	1290	1260	1460	1550
Wzrost w %	100 ²⁾	98	113	120

¹⁾ Jako czas pracy dziennej przyjęto 450 minut.

²⁾ Przyjęto jako 100%.

tokowego uboju. Konieczne jest przede wszystkim zmechanizowanie pomocniczych czynności, jak np. transport wnętrzości, skór, półtuszy do chłodni, które dotychczas pochłaniają wiele sił ludzkich. Można to uzyskać przez zastosowanie taśmy, przenośników, wózków elektrycznych itp. Wymaga również ulepszenia mechanicznego urządzenia do zdejmowania skór w kierunku zmniejszenia uzupełniających czynności ręcznych oraz uniknięcia odrywania mięsa wraz ze skórą. Ręczne skórowanie można by zmechanizować przez zastosowanie rozpowszechnionych w Niemczech urządzeń „Efa” do szybkiego skórowania, pozwalających na wyeliminowanie użycia noży.



Rys. 13. Zakończenie zdejmowania skóry



Rys. 14. Podest

Dotychczasowa metoda badań lek.-wet., wymagająca skierowania wszystkich części przeznaczonych do badania w jedno miejsce, może być zmieniona przez zastosowanie specjalnych rozpórek, na których części te przesuwaliby się przed przeprowadzającym badanie.

Wnioski

Rentowność i gospodarność upaństwowionych rzeźni wymagają wprowadzenia zmechanizowanych metod uboju bydła. W innych krajach potokowy system uboju bydła stosuje się już od wielu lat. Wprowadzenie tej metody na skalę przemysłową w rzeźni w Dreźnie wytyczy

Racjonalizacja

Pomysły o charakterze „technologicznym”

Wśród tysięcy pomysłów racjonalizatorskich, wpływających do komórek wynalazczości zakładów mięsnych, olbrzymią większość stanowią pomysły o charakterze „mechanicznym”, „inwestycyjnym” i in., a najmniejszy odsetek — pomysły o charakterze „technologicznym”.

Z prawdziwą przyjemnością należy przyjąć dwa pomysły o charakterze „technologicznym”, które wpłynęły w ostatnich czasach. Wprawdzie pomysły te są w stadium prób, niemniej jednak warto o nich wspomnieć, aby wskazać kierunki, w jakich idzie twórcza myśl pracownicz.

Obydwa pomysły dotyczą szyniek puszkowanych. Szynki puszkowane polskie posiadają ustaloną już światową sławę, niemniej jednak zarówno świat nauki jak i zwykli szeregowi robotnicy pracują nadal nie tylko nad utrzymaniem ich wysokiej jakości, ale nawet nad jej podniesieniem.

1. Pomysł ob. Dymarkowskiego z Zakładów Mięsnych w Grudziądzu dotyczy zmniejszenia ilości galarety przy produkcji szyniek puszkowanych.

Obecnie, w skali krajowej, przeciętny procent galarety utrzymuje się poniżej 15%, ale wygórowane wymagania odbiorcy dyktują, aby w szynkach I klasy, które osiągają najwyższą cenę, ilość galarety nie przekraczała 12%. Dlatego też ambicją wielu majstrów i całych załóg szynkowni jest zmniejszenie ilości galarety poniżej 12%, aby produkcję swoją sprzedawać jak najdrożej.

W poszukiwaniu różnych sposobów, ob. Dymarkowski zatrzymał się nad jednym, który, mimo że był sposobem znanym, ale dotychczas nie dającym efektów, a polegającym na obniżeniu temperatury i przedłużeniu czasu gotowania.

Próby przeprowadzone przez ob. Dymarkowskiego dały wynik pomyślny przy następującym reżimie gotowania: szynki gotuje się w temperaturze 100°C w ciągu 25—30 minut, następnie w ciągu 15 minut obniża się temperaturę do 75°C i w tej temperaturze gotuje się o jedną godzinę dłużej niż przewiduje instrukcja dla danego formatu puszek, po czym szynki schładza się w zimnej bieżącej wodzie.

W rezultacie ob. Dymarkowski w tak gotowanych szynkach osiąga zawartość galarety od 6% do 10%.

W chwili obecnej przeprowadza się próby kontrolne jedynie w kierunku sprawdzenia osiągniętych wyników w zakresie zawartości galarety i organoleptycznego stwierdzenia dogotowania szyniek.

Z doświadczeń nauki

Inż. JĘDRZEJOWICZ STANISŁAW
CLBPMięs. w Warszawie

Podniesienie wydajności wędlin wędzonych, parzonych przez zmianę i kontrolę procesu gorącego wędzenia w wędzarniach na drewno

Zasadniczym celem unowocześnienia technologii procesu wędzenia w wędzarniach starego typu jest dążenie do uzyskania kontroli nad czynnikami wpływającymi na otrzymanie jednolitego produktu i unikanie nadmiernych temperatur, które powodują niską wydajność gotowego produktu. Wprawdzie wiadomo, że większość przetwórci w kraju uzyskuje za rok 1954 planowaną wskaźnikami wydajność wędlin, a nawet ją przekroczyła — to jednak

drogę rozwoju tego odcinka w NRD. Uzyskane wyniki w pierwszych miesiącach zastosowania potoku w Dreźnie wskazują na wzrost wydajności pracy oraz zmniejszenie uszkodzeń skór. Potokowa metoda uboju pozwala również na podniesienie w rzeźniach warunków higieny.

LITERATURA

1. Hanfland: Amerykański przemysł mięsny, Wyd. Mierwa, str. 421.
2. Rasenack: Rozwój budownictwa hal uboju bydła, Nr 12, 1954 r., Wyd. Brücke.
3. Sülzner: Opis urządzeń do uboju bydła według radziecko-amerykańskich wzorów, „Die Fleischwirtschaft” Nr 19, 1942r.
4. Schilling: Formy i organizacja rzeźni, „Die Technik” Nr 12, 1954 r.

(Wg. „Der Fleischmeister” Nr 4, 1955 r.)

Próba gotowania według reżimu ob. Dymarkowskiego, przeprowadzona w jednym z naszych zakładów wykazujących najwyższy w skali krajowej procent galarety, do pewnego tylko stopnia potwierdziła osiągnięcia projektanta. W sześciu otwartych i zbadanych szynkach stwierdzono zawartość galarety od 9% do 13%, co dla zakładu przeprowadzającego próbę jest już jednak pewnym osiągnięciem.

Czekamy na dalsze wyniki, a po uzyskaniu ich — podzielimy się nimi z czytelnikami.

2. Pomysł ob. Nowaczyńskiego i ob. dr. Hołowicza z Zakładów Mięsnych w Lublinie dotyczy zastąpienia metalowych szyn ewakuacyjnych przy produkcji szyniek w puszkach szynami z żelatyny.

Dotychczas, przy produkcji szyniek puszkowanych, w celu ewakuowania powietrza z zamkniętej puszk, obok miejsca, przez które ewakuowano powietrze, wkładano szyny metalowe pomiędzy płaszcz puszk i blok mięsa. Szyny te, przed założeniem, poddaje się sterylizacji, co powiększa pracochłonność i zwiększa koszt własny produkcji. Użyte szyny jest jednorazowe, tak jak i puszk, a do ich produkcji zużywa się deficytową blachę.

Po uprzednio przeprowadzonych próbach, projektanci zaproponowali, aby szyny metalowe zastąpić szynami o podobnym kształcie, lecz wyprodukowanymi z żelatyny, przy czym żelatyna zużyta na szyny wchodziłaby w skład dawki żelatyny do danego formatu puszk. Przygotowali oni pewną ilość szyn żelatynowych ze zwykłej żelatyny liściastej i przy pomocy tych szyn przeprowadzano ewakuację. Wyniki uzyskano pozytywne.

Obawiając się, aby nie wystąpiło zjawisko mięknienia szyny żelatynowej przed ewakuacją, Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego polecił autorom przeprowadzić próby w kierunku zbadania możliwości ewakuacji powietrza przy wkładce z szyny żelatynowej po upływie kilku godzin. Próby przeprowadzone przez autorów wykazały, że po upływie 15 godzin od chwili założenia szyny żelatynowej do puszk ewakuacja przebiega normalnie.

W chwili obecnej w kilku szynkowniach zarządzono przeprowadzenie prób kontrolnych, a autorzy zgłosili przeprowadzenie prób zastosowania zamiast szyn żelatynowych kilku paszków żelatyny liściastej, ułożonych jeden na drugim. W przypadku udania się tych prób niezależnymi się od konieczności pracochłonnej produkcji szyn żelatynowych.

Marian Misztal
CZPMięs. w Warszawie

technologia, jak stwierdził tow. Bierut na III Plenum KC PZPR, w przemyśle mięsnym pozostawia wiele do życzenia. Dotyczy to również technologii wędzenia.

Właściwy poziom temperatur w wędzarni w czasie obsuszania, dymienia i przypiekania, stworzenie odpowiednich warunków dla przepływu powietrza w celu usunięcia nadmiernej wilgotności z wędzarni oraz wytworzenie odpowiedniego i jednostajnego dymu w czasie dymie-

nia w wędzarni, to podstawy prawidłowego wędzenia, zapewniające uzyskanie dobrego gotowego produktu i podniesienie jego wydajności.

Z powyższego wynika, że przy procesie wędzenia konieczne są urządzenia kontrolno-pomiarowe.

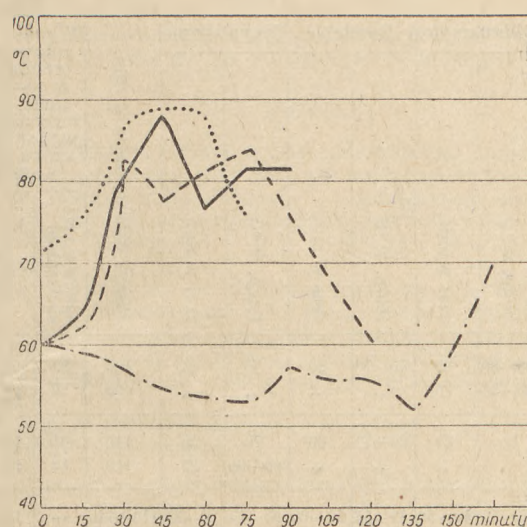
Spalając suche drewno uzyskuje się jasny i ostry płomień, który jest konieczny do szybkiego obsuszenia produktu w pierwszej fazie gorącego wędzenia. Natomiast spalając świeże lub mokre drewno przedłuża się okres obsuszenia, gdyż wytwarzająca się para wodna zwilża ponownie produkt.

Centralne Laboratorium Badawcze Przemysłu Mięsnego w 1953 i 1954 roku przeprowadziło obserwację w terenie oraz doświadczenia, biorąc pod uwagę najczęściej spotykane, proste wędzarnie w zakładach mięsnych, w celu wskazania takiego sposobu gorącego wędzenia, który spowoduje zwiększenie wydajności oraz polepszenie jakości gotowego produktu.

Obserwacje produkcji kielbasy zwyczajnej w kielbaśnicach i kielbasy serdelowej w jelitach wiankowych, przeprowadzone w 1953 r. w przetwórnich w Warszawie, w Poznaniu oraz w Gdańsku, obejmowały: pomiary temperatur w wędzarni, czasu wędzenia, temperatur wewnątrz batonów zaraz po wędzeniu, strat wagowych batonów ważonych bezpośrednio przed wędzeniem, a następnie — w około 18 godzin po wyprodukowaniu. Wyniki zebrane zostały w tabeli 1 i wykresie 1.

Z tabeli wynika, że: 1) okres wędzenia był dłuższy lub krótszy, aniżeli przewiduje instrukcja technologiczna, 2) we wszystkich przypadkach stosowano w fazie obsuszenia i dymienia wyższe temperatury, aniżeli wskazuje instrukcja technologiczna lub literatura, 3) strata w stosunku do wagi przed wędzeniem wynosiła 12—18%, co powoduje niską wydajność gotowego produktu, 4) uzyskano niejednorodny produkt w poszczególnych przetwórnich, a nawet zdarzały się przypadki upieczenia kielbasy.

Wykres 1



Przebieg temperatur wędzenia

—•— w Przetwórni przy ul. Owsianej w Warszawie
—•— w Przetwórni przy ul. Otwockiej w Warszawie
—•— w Przetwórni przy ul. Dąbrowskiego w Poznaniu
.... w Przetwórni w rzeźni w Gdańsku

Doświadczenia, które przeprowadzono przy produkcji kielbasy zwyczajnej w jelicie cienkim wieprzowym, zgodnie z recepturą oraz instrukcją technologiczną z wyjątkiem procesu wędzenia obejmowały pomiary: temperatur w 3 poziomach wędzarni, czasu wędzenia, temperatur wewnątrz batonów zaraz po wędzeniu, strat wago-

Tabela 1

Temperatura w wędzarni mierzona w odstępach 15-minutowych, średnia dla 2 lub 3 poziomów w °C											Łączny czas wędzenia w godzinach i minutach	Waga batonu w kg		Różnica wag w %	Temperatura w batonach po wędzeniu w °C	Uwagi	
Czas w minutach												Przed wędzeniem	W 18 godz. po wyprodukowaniu				
15	30	45	60	75	90	105	120	135	150	165							
Temperatura w °C																	
Przetwórnia przy ul. Owsianej w Warszawie																	
61	58	54	54	53	57	56	56	52	60	69	2 g 45 min	0,474	0,389	82	55		
Przetwórnia przy ul. Otwockiej w Warszawie																	
63	79	89	76	81	81						1 g 25 min	0,434	0,373	86	49		
Przetwórnia przy ul. Dąbrowskiego w Poznaniu																	
62	83	78	81	83	77	67	60				2 g 00 min	0,630	0,518	82	51	lekko niedowędzona	
Przetwórnia w Rzeźni w Gdańsku																	
74	87	89	88	75							1 g 20 min	0,747	0,657	88	55	blada niedowędzona	

Niezależnie od powyższego stwierdzono niestosowanie trocin w ogóle, lub stosowanie minimalnej ilości trocin.

Przeprowadzone przez Centralne Laboratorium Badawcze doświadczenia nad gorącym wędzeniem w najbardziej rozpowszechnionym typie wędzarni na drewno i trociny miały na celu: 1) wytypowanie najwłaściwszej temperatury i czasu dla fazy obsuszenia, dymienia i przypiekania, biorąc pod uwagę wpływ temperatur na denaturację białka, 2) skontrolowanie i ustalenie najwłaściwszych temperatur całego procesu wędzenia oraz czasu wędzenia przy wytworzeniu możliwie najgęstszego dymu w fazie dymienia.

wych batonów ważonych bezpośrednio przed wędzeniem, a następnie w około 18 godzin po wyprodukowaniu.

W czasie wędzenia (bez stosowania uprzednio okresu osadzania) notowano temperatury na wszystkich poziomach w odstępach 10-minutowych.

Podczas wędzenia pierwszej partii (z około połowy farszu) napelniano resztą farszu jelita, po czym następował taki sam przebieg procesu produkcyjnego jak z I partią farszu.

W ten sposób z tego samego farszu uzyskiwano dwie jednakowe partie, które przeszły ten sam dalszy proces produkcyjny z wyjątkiem procesu wędzenia i mogły zo-

Tabela 2

Oznaczenie	Obsuszanie		Dymienie		Przypiekanie		Łączny czas wędzenia w min.	Wydajność gotowego produktu w 10—18 godz. po wykonaniu w % w stosunku do surowca	
	temp. w °C	czas w min.	temp. w °C	czas w min.	temp. w °C	czas w min.		batonów przez wędzeniem	surowca
I	70—80	25	60—70	60	70	15	100	83	104,7
	40—50	25	„	„	„	„	100	89	108,5
II	50	25	60—70	60	70	25	110	89	107,8
	„	„	„	„	80—90	25	110	88	106,9
III	46—52	40—50	49—54	50—60	68—74	20—30	110—140	—	106,4

brazować różnicę w wydajności i jakości na skutek wędzenia porównawczego obu partii przy innych temperaturach i czasie wędzenia.

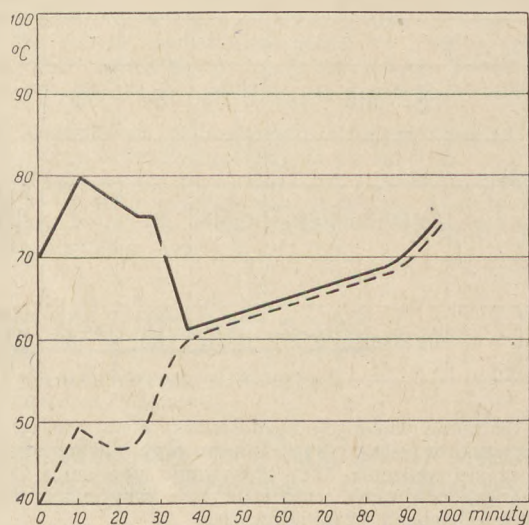
Pierwsze próby miały na celu porównanie wyników przy stosowaniu różnych temperatur i okresów czasu w fazie obsuszania, pozostawiając fazy dymienia i przypiekania przy wszystkich próbach na poziomie stałym. (wykres 2).

Wyniki prób obsuszania w temperaturach 70—80°C w czasie 25 minut, koniecznym do właściwego obsuszenia przy zastosowaniu suchego drewna, dały przeciętną wydajność 104,7%, natomiast w temperaturach 40—50°C w tym samym czasie — 108,5%, w stosunku do surowca peklowanego (tabela 2 poz. I).

Następne próby miały na celu porównanie wyników przy stosowaniu różnych temperatur i okresów czasu w fazie przypiekania pozostawiając czas i temperaturę dla fazy obsuszania, dymienia przy wszystkich próbach na stałym poziomie (wykres 3).

Wyniki prób wykazały, że utrzymując temperaturę obsuszania 50°C przez 25 minut i przy stosowaniu temperatury przypiekania 70°C przez 25 minut uzyskuje się wydajność 107,8%, natomiast przy temperaturze przypiekania 80—90°C przez 25 minut (od chwili zakończenia fazy dymienia) — wydajność 106,9% (tabela 2, poz. II).

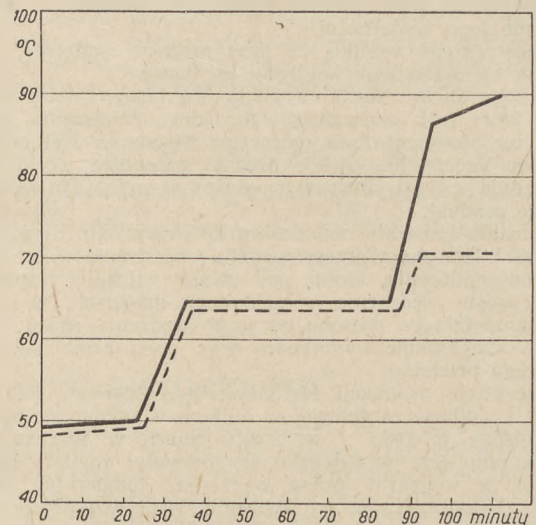
Wykres 2



Różnica temperatur wędzenia przy ustalaniu czasu i temperatury obsuszania

Powyższe wyniki wskazują, że na uzyskanie wyższej wydajności większy wpływ ma niższa temperatura w czasie obsuszania, aniżeli wyższa temperatura w czasie przypiekania.

Wykres 3



Różnice temperatur wędzenia przy ustalaniu czasu i temperatury przypiekania

Wreszcie, przy stosowaniu wstępnie ustalonych temperatur i okresu czasu obsuszania oraz przypiekania, dalsze próby miały na celu porównanie wyników przy zastosowaniu różnych temperatur i okresów czasu w fazie dymienia.

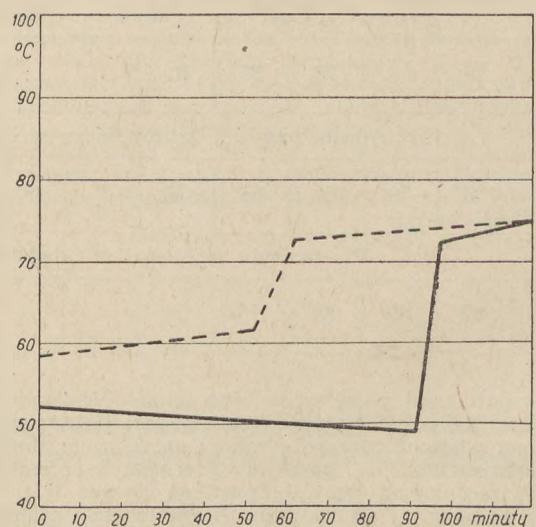
Wyniki prób wykazały, że przy zastosowaniu w fazie dymienia w czasie 60 minut temperatur niższych niż 50°C przypiekanie musiało trwać w temperaturze 70°C dłużej aniżeli 25 minut, gdyż wędlina miała za błądy kolor.

Potwierdza się tu zasada, że wędlina uzyskuje właściwy kolor tym szybciej, im wyższa jest temperatura dymu. Ponieważ praktycznie temperatura dymienia nie może być wyższa od temperatury obsuszania, więc będzie ona w granicach 50°C.

Obsługa wędzarni powinna poświęcić dużo uwagi tej fazie wędzenia w celu utrzymania paleniska w takim stanie, aby nadmiar trocin nie zgasił całego ognia i nie obniżył temperatury poniżej 50°C, jak również, aby użyć tyle trocin, ile potrzeba dla uzyskania w komorze możliwie największej ilości gęstego dymu.

Jak wynika z przeprowadzonych doświadczeń najlepszą wydajność uzyskano przy: obsuszaniu w temperaturze 50°C przez 25 minut, dymieniu w temperaturze 50°C przez 60 minut, przypiekanu w temperaturze 70°C

Wykres 4



— — — przebieg temperatur wędzenia w Przetwórnicy przy ul. Kilińskiego 100 w Łodzi przy wędzeniu przez miejscową załogę według stosowanego na miejscu zwyczaju.
— przebieg temperatur wędzenia w Przetwórnicy przy ul. Kilińskiego 100 w Łodzi przy wędzeniu według uszalek i pod kontrolą CLBPMięs.

przez 25 minut, tj. w łącznym czasie 110 minut, a więc dłuższym o 10 minut niż to wynika z instrukcji Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego dla kielbasy zwyczajnej w jelicie cienkim wieprzowym.

Wobec potwierdzenia się wyników przy powtórzeniu doświadczeń Centralne Laboratorium Badawcze Przemysłu Mięsnego przeprowadziło na przełomie października i listopada 1954 r. próby na skalę półtechniczną w przetwórnicy przy ul. Kilińskiego w Łodzi, gdzie znajdują się 4 wędzarnie do gorącego wędzenia na drewno, tego samego typu, co wędzarnia doświadczalna Centralnego Laboratorium Badawczego Przemysłu Mięsnego.

Produkcję kielbasy zwyczajnej w jelicie wieprzowym cienkim, prowadzone przez CLBPMięs. były przeplatane produkcją tego samego asortymentu wykonywaną w trybie normalnym przez załogę przetwórnicy, przy czym użyto podobnego surowca oraz stosowano identyczny proces technologiczny produkcji prócz wędzenia. Przy wszystkich produkcjach i we wszystkich 4 wędzarniach zainstalowano po 1 termometrze (takie, jakie stosowano w warsztacie doświadczalnym) bezpośrednio nad drzwiami wędzarni, w środkowym pionie, przy czym notowano temperatury w odstępach 10-minutowych (wykres 4):

Wyniki produkcji wykonanej według metody ustalonej przez CLBPMięs. wykazały średnią wydajność z 5 produkcji (po około 450 kg) 106,4% w stosunku do surowca peklowanego (tabela 2, poz. III), podczas gdy w tej przetwórnicy wydajność kielbasy zwyczajnej wynosiła: w III

kwartale 1954 r. — 103,8%. w czasie od I.X. do 31.X. 1954 r. — 104,7%.

Nadmienić należy, że ocena organoleptyczna ww. 5 produkcji wynosiła 92, 85, 92, 90 oraz 90 punktów.

Wnioski

1. stosowane obecnie w przetwórstwie na terenie całego kraju temperatury przy gorącym wędzeniu są za wysokie,
2. zastosowanie niższych — właściwych temperatur przy wędzeniu na gorąco pozwoli podnieść wydajność gotowych produktów o 1—2% w stosunku do obecnie osiągniętych,
3. właściwy sposób wędzenia przy użyciu suchego drewna oraz odpowiedniej ilości trocin może podnieść jakość gotowego produktu przy jednoczesnym utrzymaniu się w normie czasu, podanej w instrukcji technologicznej.
4. niestosowanie drewna suchego przedłuża proces wędzenia,
5. przy produkcji kielbasy zwyczajnej w jelicie cienkim wieprzowym stosując:

dla fazy obsuszania temperaturę 50°C przez 25—30 minut,

„ dymienia „ 50°C „ 50—60 „

„ przypiekania „ 70°C „ 20—25 „

uzyskuje się najmniejsze straty wagowe i wydajność gotowego produktu w stosunku do mięsa peklowanego o 1% do 2% wyższą od obecnie osiągniętej.

Pytania i odpowiedzi

Niżej zamieszczona odpowiedź na pytanie pierwsze stanowi wyjaśnienie w związku z nadesłaną do Redakcji korespondencją przez Zakłady Mięsne w Obornikach.

1. Pytanie. Jakie mogą być istotne przyczyny niewykrwawienia szynki przy uboju bekonowym, zakładając, że zwierze był należycie wypoczęty i że kłócia dokonano właściwie.

a) czy napięcie prądu przy ogłuszaniu może mieć istotny wpływ na wykrwawienie szynki?

b) czy poza wspomnianym napięciem inne czynniki mogą decydować o właściwym wykrwawieniu (przy założeniach jak wyżej)?

Odpowiedź. Niedostateczne wykrwawienie szynki może się przejawiać w postaci wypełnienia naczyń krwionośnych albo w postaci wyboczeń lub krwawych wylewów w tkance mięsnej. Wskutek niewłaściwego obchodzenia się ze zwierzętami przed ubojem mogą występować w tkance podskórnej i mięśniowej krwawe wylewy, spowodowane urazami podczas transportu. Wszelkie pęknięcia kości połączone są z obfitym przekrwieniem otaczających mięśni.

Stosowane przy załadunku i wyładunku podnoszenie świń za ogon doprowadza do pęknięcia naczyń krwionośnych (odgałęzienie art. iliacznej externa), połączone z wylewami krwawymi w otaczających mięśniach. W myśl obowiązujących przepisów przekrwione tkanki mięsne powinny być wycięte i nie dopuszczane do obrotu. Zbyt wczesne po uboju wrzucenie sztuki do oparzelnika, gdy nie nastąpiło jeszcze zupełne ustanie skurczów serca powoduje niedostateczne wykrwawienie całej tuszy.

W porze upalnej oraz przy silnych mrozach, gdy zwierzęta nie są dostatecznie chronione przed działaniem zbyt wysokiej lub zbyt niskiej temperatury widoczne jest po uboju niedostateczne wykrwawienie powierzchniowych tkanek całej tuszy, a zwłaszcza szynki tej kończyny, za którą była ona zawieszona podczas uboju.

Badania prowadzone nad wpływem ogłuszania zwierząt rzeźnych za pomocą prądu elektrycznego zarówno za granicą jak i w kraju (głównie prof. Maternowska) wykazały, że do ogłuszania świń najlepiej nadaje się prąd o napięciu od 40 do 70 volt, natężeniu 0,5 amp. i częstotliwości od 4 do 5 tysięcy na minutę.

Badania wykazały, że przepływ prądu działa porażająco na ścianki naczyń włosowatych, wskutek czego rozszerzają się one, a nawet mogą pękać. Przy stosowaniu prądu o zbyt wysokim napięciu lub zbyt długim jego działaniu może nastąpić zbyt wczesne porażenie akcji serca przed całkowitym wykrwawieniem zwierzęcia lub też powstają wyboczenia i wylewy krwawe w mięśniach i narządach

wewnętrznych, spowodowane pękaniem naczyń krwionośnych.

Niedostateczne wykrwawienie z powodu rozszerzenia lub pęknięcia naczyń krwionośnych najbardziej jaskrawo występuje na mięśniach szynki tej kończyny, za którą sztuka zawieszona była podczas uboju.

Przy stosowaniu właściwego napięcia prądu przez czas nie przedłużony nie występują widoczne różnice w stopniu ukrwienia mięsa obu szynki i nie stwierdza się różnicy pomiędzy stopniem wykrwawienia mięsa po uboju z użyciem lub bez użycia prądu.

Dr L.

2. Pytanie. Czy zmiana regulaminu premiowania powoduje konieczność wypowiedzenia pracownikowi umysłowemu warunków umowy o pracę?

Odpowiedź. Zmieniony regulamin premiowania, jako dotyczący ogółu pracowników i wprowadzony w porozumieniu z czynnikiem związkowym, wchodzi automatycznie w istniejące stosunki pracy z dniem jego wejścia w życie. Wprowadzenie w życie przepisów regulaminu premiowania nie wymaga wypowiedzenia warunków pracy. Dotyczy to zarówno działania na korzyść jak i na niekorzyść pracownika. (Pogląd ten był wyrażany w orzecznictwie Sądu Najwyższego). Departament Plac i Norm PKPG w piśmie z dnia 20 grudnia 1954 r., Nr PN-41-04-48 wyraził pogląd, że wypowiedzenie umowy o pracę konieczne jest tylko w tym przypadku, gdy umowa o pracę zawarta z danym pracownikiem podaje cyfrowo wysokość współczynnika premiowania. W tym przypadku zachodzi indywidualne zobowiązanie zakładu pracy w stosunku do pracownika. Natomiast jeśli umowa o pracę ustala, że pracownik będzie otrzymywał premię zgodnie z zasadami określonymi w regulaminie premiowania — to wówczas zarówno wprowadzenie zmian do obowiązującego regulaminu premiowania jak i wprowadzenie nowego regulaminu zamiast dotychczasowego — nie wymaga uprzedniego wypowiedzenia umowy o pracę.

3. Pytanie. Czy zakład pracy może potrącić należną mu kwotę z tytułu szkody wyrządzonej przez pracownika umysłowego z przysługującego mu wynagrodzenia bez jego zgody?

Odpowiedź. Rozporządzenie z dnia 16 marca 1928 r. o umowie o pracę pracowników umysłowych w art. 21 wyliczając należności, jakie zakład pracy może potrącić z wynagrodzenia pracownika bez jego zgody. Wśród wyliczonych w tym przepisie należności nie ma roszczeń odszkodowawczych z tytułu naprawienia szkód wyrządzonych przez pracownika zakładowi pracy. Wy-

nika z tego, w sposób nie budzący żadnych wątpliwości, że pracownikowi tych należności jednostronnie potrącać nie wolno.

Zakład pracy w konkretnym przypadku powinien zwrócić się do pracownika o uznanie należnej z tytułu wyrządzonej szkody pretensji i wyrażenie zgody na potrącenie jej z wynagrodzenia. Po wyrażeniu zgody przez pracownika potrącenie jest dopuszczalne. Jeśli natomiast pracownik odmówi swej zgody — sprawę należy skierować na drogę postępowania sądowego. Prawomocny wyrok sądowy również nie upoważnia zakładu pracy do orzekania potrącenia wbrew woli pracownika. Jeśli pracownik

mimo zapadłego prawomocnego wyroku nadal nie wyraża zgody na uregulowanie pretensji — należy sprawę skierować do komornika, który dopiero władny jest zająć wynagrodzenie pracownika w granicach dozwolonych przez kodeks postępowania cywilnego i stopniowo zaspokoić należność zakładu pracy.

W przypadku niedopuszczalnego potrącenia należności z wynagrodzenia pracownika — ten ostatni może wystąpić do sądu o zasądzenie od zakładu pracy zwrotu bezprawnie potrąconej kwoty, tj. bez jego zgody.

Mgr Mieczysław Bogucki

Wiadomości bieżące

Wojewódzka narada w Gdańsku

Narady wojewódzkie, przeprowadzone we wszystkich zjednoczeniach przemysłu mięsnego w kwietniu i maju br., wykazały w świetle uchwał III Plenum KC PZPR dobre przygotowanie, koncentrując uwagę aktywnie na węzłowych zagadnieniach stojących przed zakładami w roku bieżącym. Na wielu odcinkach wyniki uzyskane za I kwartał br. w porównaniu z I kwartałem 1954 r. są zadowalające i rokują nadzieje przekroczenia zaplanowanych zadań, aby jednak zostały one spełnione, konieczne jest kolektywne analizowanie dziennej działalności poszczególnych oddziałów produkcyjnych i natychmiastowe przeciwdziałanie sprężonym błędom.

W podsumowaniu dyskusji na naradzie w Gdańsku Generalny Dyrektor Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mł. tow. Z. Kratko wskazał na szereg nowych momentów i metod pracy, które powinny ułatwić wykonanie zadań w roku 1955. Z referatu wygłoszonego na naradzie w Gdańsku przez dyrektora zjednoczenia tow. Banca oraz z obszernej dyskusji podajemy kilka ciekawych fragmentów wskazujących na metody stosowane przez załogi przy pokonywaniu trudności piętrzących się na odcinku uzyskiwania wskaźników, wywierających decydujący wpływ na obniżkę kosztów własnych.

Nieuzyskanie wskaźników wydajności krwi o 50 ton w 1954 r. oraz innych składników wchodzących do wydajności poubojowej w wadze bitej ciepłej kosztowało woj. gdańskie ponad 2 mln zł, mimo że wskaźniki wydajności poubojowej znacznie lepiej wykonywano niż w 1953 r. Zwrócenie bacniejszej uwagi ubojowców na ten odcinek pozwoliło w I kw. br. uzyskać wskaźnik wydajności krwi 101,9%.

Zaniedbany był również w 1954 r. odcinek uzysku jelit, np. zakłady w Elblągu uzyskiwały z każdej sztuki o 1 m jelit wieprzowych mniej niż to wynikało ze wskaźnika. W I kwartale br. zakłady te zajęły I miejsce, a zjednoczenie przekroczyło wskaźnik wydajności jelit o 8 000 m.

Niewłaściwa obróbka mięsa przy rozbiorach, zbyt dużo słoniny przy boczkach, mięsa przy kościach, złe wycinanie ogonów wołowych spowodowało straty w wysokości ponad 5 mln zł. Podobnie nie uzyskiwano wydajności tłuszczów topionych, np. w Gdyni straty z tego tytułu wyniosły 256 tys. zł. Energiczne przeciwdziałanie kradzieżom pozwala obecnie uzyskiwać górne granice wydajności. Usunięto również przyczyny podnoszenia się kosztu produkcji smalcu przez niedopuszczanie do wytopu słoniny. Praktykowane wytapianie słoniny w 1954 r. spowodowało tylko w zakładach w Gdyni ponad 1 mln zł. strat.

Ostra walka z kradzieżami i zniszczeniami w produkcji wędlin pozwoliła w I kwartale br. uzyskać nadwyżkę wędlin w stosunku do średnich wydajności na sumę 779 tys. zł. Współzawodnictwo między zakładami, zwłaszcza na odcinku szerokiego wachlarza produkcji eksportowej, pozwoliło doprowadzić np. produkcję szynki w skali zjednoczenia do uzysku 98% szynki pierwszego standardu. Osiągnięto to dzięki specjalnej uwadze, jaką poświęcono surowcowi dowożonemu. Nie wykonuje się jednak w dalszym ciągu wskaźnika wydajności ozorków i parówek w puszkach, o czym mówił w czasie narady majster konserw w Grabówku tow. Osowski. Nie jest ogólnie uregulowany sposób obliczania wydajności ozorków, toteż niektóre zakłady

obliczają ją w stosunku do surowca wraz z dodatkiem 20% żelatyny, uzyskując niesłusznie wysokie wydajności. Odgórnego uregulowania wymaga również wydajność parówek przed zapuszkowaniem, gdyż konieczne jest silniejsze ich podwędzenie dla uniknięcia późniejszych bombazy. Mówca podkreślił, że zużycie cyny na lutowanie 1 puszki, które dawniej wynosiło 3 g, obniżono w ostatnim czasie do 2 g. Odcinek bekonów, który przyniósł około 6 mln zł strat z tytułu zbyt dużych wysortów, zaniżenia planowanego wskaźnika na przyroście w peklowni oraz nie planowanego wysortu pobasenowego, który wyniósł w Kościerzynie 2,6%, a w Tczewie 2,5%, wymaga w bieżącym roku lepszej opieki zarówno ze strony kierownictwa zakładów jak i zjednoczenia. O niedostatecznej opiece ze strony władz zwierzchnich nad bekoniarnią w Kościerzynie mówił w dyskusji dyrektor tych zakładów. O niedostatecznym przygotowaniu fachowym asystentów kontraktacji i nie dość wnikliwym ich wpływowaniu na jakość żywca bekonowego mówił st. asystent zjednoczenia. Krytykował on regulaminy o uposażeniu asystentów. Asystent brał wszystkie sztuki, bo z ilością dostarczanych sztuk związane było jego uposażenie, stąd też i poważny procent wysortów. Obecnie trudno zaangażować dobrego asystenta. Mimo trudności, oceniając swoją pracę samokrytycznie, tow. Dejna zobowiązał się w roku bieżącym podnieść kl. I i II o 2% oraz zwiększyć ilość kontraktów dwukrotnie.

Odcinek jakości wymaga zarówno podniesienia na wyższy poziom pracy kontroli technicznej jak i wyrównania jakości w skali poszczególnych zakładów. Np. kielbasa żywiecka otrzymuje w Kościerzynie 100 punktów, gdy w Tczewie tylko 80 punktów. Kościerzyna uzyskuje w ocenie jakości produkcji za I kwartał br. I miejsce, a Tczew V. Z podniesieniem jakości i wydajności wędlin wiąże się w zakładach w Gdańsku konieczność szybszego zrealizowania pomysłu racjonalizatorskiego, polegającego na połączeniu hali rozbiorowej z peklownią. W trakcie narady przedstawiciel kierownictwa Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego przyrzekł przydzielić fundusze na zrealizowanie pomysłu.

W dyskusji, poza stwierdzeniem konieczności zorganizowania specjalnych kursów szkolenia zawodowego dla uczniów i czeladników oraz szkolenia ideologicznego dla średniego nadzoru, wysunięto szereg krytycznych uwag pod adresem kierownictwa zakładów i władz zwierzchnich, a również przedstawiono do rozpatrzenia szereg śmiałych dezyderatów i projektów. Krytykowano m. in. złe ustalenie cen i tak np. cena fabryczna polówki bez sadła wynosi 20,15 zł, a polówka bez sadła i szynka 20,40 zł, w zakupie cena 1 kg cieląt kl. II wynosi około 6 zł, a kl. III około 3 zł. Za tę ostatnią cenę dostawcy nie chcą sprzedawać, w wyniku czego małe są dostawy cieląt. Braki w planowaniu utrudniają właściwą gospodarkę, przy czym skrócenie terminu składania sprawozdań w 1955 r. powoduje zwiększenie papierkowej roboty i odciąganie służby księgowości od bezpośredniego kontaktu z oddziałami produkcyjnymi. Krytykowano również umowę z MHM, który przyjmuje słoninę tylko o odpowiednich wymiarach, wskutek czego pozostała ilość przeznaczona jest do przetopu, co

(Dalszy ciąg na 3 str. okładki)

powiększa koszty. Szereg krytycznych uwag kierowanych pod adresem dyrekcji zjednoczenia wysunął dyr. zakładów w Elblągu, tow. Kotlarz, stwierdzając, że zjednoczenie zbytnio faworyzuje inne zakłady, a za mało opiekuje się zakładami w Elblągu. Z konkretnych wniosków wysuniętych przez dyskutantów należy wymienić m. in.: usunięcie z zakładów Centrali Skór Surowych i przejęcie przez zakłady mięsne konserwowania skór, połączenie 3 i 4 grupy wędlin, utworzenie przy zakładach działu mycia i naprawy opakowań, przejęcie w Gdyni urządzeń do produkcji albuminy technicznej i produkowanie na nich, po przeróbce, plazmy suszonej, stworzenie katalogu norm pracy, zorganizowanie ośrodka szkoleniowego na terenie wybrzeża oraz szereg innych projektów, których realizacja usprawni pracę zakładów zjednoczenia gdańskiego.

Zjednoczenie gdańskie może się wykazać poważnymi osiągnięciami — mówił przedstawiciel Komitetu Wojewódzkiego PZPR. Obecnie zadaniem aktywu partyjno-gospodarczego i wszystkich pracowników jest utrzymanie do końca roku bieżącego wyników na tych odcinkach, na których są osiągnięcia i przeniesienie doświadczeń innych zakładów w kraju na te odcinki, gdzie zjednoczenie w Gdańsku ma jeszcze braki.

P.S.

Szkolą się młode kadry

Kurs dla przewodniczących kół ZMP — pracowników przemysłu mięsnego

(wywiad redakcji „Gospodarka Mięсна“)

Zarząd Główny ZMP w porozumieniu z Centralnym Zarządem Przemysłu Mięsnego zorganizował w dniach od 15.IV. do 6.V. br. kurs szkoleniowy dla przewodniczących kół ZMP — pracowników przemysłu mięsnego. Szkolenie młodego aktywu odbyło się w Szkole Organizacyjnej ZMP mieszczącej się w Wiązownie pod Warszawą.

Młodzież w liczbie 71 osób przybyła tutaj z różnych stron kraju reprezentując niemal wszystkie zakłady mięsne. Uczestnikom kursu zapewniono całkowite utrzymanie oraz pobyt w widnych, czystych pokojach b. pałacu Radziwiłłowskiego, który obecnie zajmuje Szkoła Organizacyjna ZMP. Na program szkolenia złożyło się oprócz 58 godzin wykładów, 39 godzin pracy samokształceniowej oraz 32 godziny dyskusji w grupach. Tematycznie na czoło programu kursu wysunięto zagadnienia dotyczące pracy wychowawczo-organizacyjnej, którym poświęcono 26 godzin wykładów, następnie zapoznano młodzież dokładnie z zadaniami stojącymi przed przemysłem mięsnym na rok 1955 — w ramach 17 godzin wykładów z zakresu zagadnień polityczno-gospodarczych, wreszcie w granicach 15 godzin wykładowych program nauczania podbudowano pewną sumą wiadomości światopoglądowych. Celem kursu było pouczenie o należytych współzysciu w kolektywie, wskazywanie właściwego stosunku do pracy oraz przyzwyczajanie do systematycznego samokształcenia.

Jaki jest ogólny poziom uczestników kursu? Jak się kształtuje współpraca z młodzieżą? — zapytujemy kierownika kursu, tow. Nowickiego.

Uczestnicy kursu — mówi tow. Nowicki — rekrutują się w przeważającej liczbie spośród młodzieży pochodzenia robotniczo-chłopskiego, o wykształceniu od niepełnego podstawowego do pełnego wyższego. Początkowo młodzież nie widziała właściwego celu pobytu, trudno było ją nakłonić do pracy. Po wybraniu zarządu sytuacja zmieniła się radykalnie. Trzeba zaznaczyć — podkreśla tow. Nowicki — że całą pracę, życiem organizacyjnym, kulturalnym i sportowym kieruje zarząd szkolny ZMP, wybrany spośród słuchaczy, składający się z 5 osób. Młodzież po zorganizowaniu się w 3 kolach ZMP zaczęła poważnie traktować naukę, przejawiać aktywność, żywo interesować się wykładami. W grupach seminaryjnych prowadzone są zebrania, które będą przykładem dla młodych aktywistów w organizowaniu zebrań przy zakładzie pracy. Podczas dyskusji często omawiane są problemy wychowawcze, traktujące o ideowym i moralnym obliczu członka ZMP oraz zagadnienia krytyki i samokrytyki.

Jaki jest program dnia? — pytamy.

Dzień rozpoczyna się pobudką o godz. 6³⁰ rano — objaśnia w dalszym ciągu tow. Nowicki — wykłady i zajęcia programowe wypełniają czas z przerwą obiadową do

godz. 18, tj. do kolacji, wieczory zaś poświęcone są zajęciom kulturalno-oświatowym. Od godziny 22³⁰ obowiązuje cisza nocna.

Jakie wykłady i zajęcia budzą największe zainteresowanie? — stawiamy następne pytanie.

Największe zainteresowanie młodzieży koncentruje się na pracy organizacyjnej i sprawach związanych z pracą zawodową — informuje nas tow. Nowicki.

Czy są uczestnicy kursu wyróżniający się swoją postawą? — pytamy.

Owszem są, do nich należy tow. Kurkowski z Zakładów Mięsnych w Radomiu, tow. Kowalski z Zakładów Mięsnych w Łodzi, tow. Linowiecki z Zakładów Mięsnych w Grudziądzu i inni — odpowiada tow. Nowicki.

Czy słuchacze są zadowoleni z kursu? Jakie korzyści dotychczas odnieśli? — pytamy.

Dzisiaj odbędzie się spotkanie dyrekcji Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego z uczestnikami kursu — będziemy więc świadkami ich własnych wypowiedzi — zakończył tow. Nowicki.

Spotkanie dyrekcji Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego ze słuchaczami kursu odbyło się w bezpośredniej, milej i ożywionej atmosferze. Pytania sypały się jedno po drugim. Często dotyczyły one współpracy ZMPowców z kierownictwem poszczególnych zakładów, nawiązując do zagadnień produkcyjnych, inwestycyjnych, surowcowych, sposobów ich rozwiązywania, spraw bytowych, a zwłaszcza mieszkaniowych, wreszcie kwestii odnoszących się do organizacji życia kulturalno-oświatowego przy zakładzie pracy.

Młodzież wykazała, że sprawy produkcyjne są jej b. bliskie, że w swoich zakładach pracy czują się współgospodarzami.

Udzielając odpowiedzi na postawione pytania tow. Kozłowski, dyrektor Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego m. in. stwierdził, że młodzi aktywiści poznają na kursie jakie mają obowiązki i prawa, będą więc śmielsi. Trzeba wzmocnić pracę polityczną z zalogami, a tym szczególnym momentem jest wzmocnienie współpracy POP z ZMP — powiedział tow. dyr. Kozłowski — życząc równocześnie młodym aktywistom powodzenia w przewycięzaniu wielu braków oraz niedomagań, które w 1955 r. należy usunąć.

Na zakończenie, z ramienia Zarządu Głównego ZMP, zabrał głos tow. Odrobiński podkreślając konieczność brania żywego udziału zarządów kół ZMP w życiu zakładów pracy.

J. M. T.

Z życia i osiągnięć rzeźni w Środzie

Rzeźnia w Środzie jest jednostką produkcyjną podległą Zakładowi Mięsnym w Poznaniu. Produkcja rzeźni opiera się na produkcji fabrycznej wędlin i wyrobów wędliniarskich.

Współzawodnictwo rozwija się wśród załogi bardzo żywiołowo. Świadczą o tym uzyskane wyniki. Przeciętne normy wydajności pracy w poszczególnych działach wynoszą: w trybowni 130%, w przetwórni 150% itp.

Ruch racjonalizatorski rozwinął się szeroko. Wprowadzając pomysły racjonalizatorów przebudowano wędzarnię, jedną komorę natryskową do schładzania przy produkcji taśmowej oraz zainstalowano komory parowe do parzenia wędlin. Zastosowanie pomysłów racjonalizatorskich przyczyniło się w dużej mierze do podniesienia jakości wędlin i wykonania planów miesięcznych i rocznych przed terminem. W hali uboju świń zainstalowana została winda mechaniczna do zawieszania półtuszy. Racjonalizatorzy naszej rzeźni za swoje pomysły wynagrodzeni zostali premiami.

Ostatnio załoga naszej jednostki interesuje się żywo zagadnieniami związanymi z podpisaniem nowej umowy zbiorowej. Na naradzie aktywu gospodarczego w dniu 6.IV.1955 r. wysunięto szereg wniosków i projektów, które ujęte zostaną w nowej umowie zbiorowej i przyczynią się do podniesienia jakości oraz wykonania przedterminowo planu produkcji.

Marian Słowiński

Korespondent Zakładów Mięsnych w Poznaniu

Nowe książki Wydawnictwa Przemysłu Lekkiego i Spożywczego

Mikrobiologia mięsa — A. M. Kozakow, tłum. Jerzy Majewski, Warszawa 1955 r., str. 204. Książka ta, przeznaczona dla inżynierów, mistrzów i techników, jak również dla lekarzy weterynarii pracujących w przemyśle mięsnym, ujęta w 5 podstawowych rozdziałów, zawiera wiadomości o szybkości rozmnażania się drobnoustrojów zależnie od warunków środowiska, o zakażeniach drobnoustrojami produktów poubojowych i przetwórczych oraz o ich wpływie na produkcję, o zasadach konserwowania produktów mięsnych, zawiera omówienie warunków sanitarnych w przetwórnictwie mięsa, podaje systematykę bakterii występujących w warunkach rzeźnianych i przetwórczych mięsa oraz badania bakteriologiczne i metody przeprowadzania ich w warunkach laboratoryjnych przemysłu mięsnego. Treść książki, bogato ilustrowaną tablicami i wykresami, zawiera wykaz piśmiennictwa.

Przygotowanie mięsa do produkcji wędlin — Władysław Nijaki, Warszawa 1954 r., str. 60. Treść książeczki, ujęta w 6 rozdziałów, zawiera podstawowe wiadomości o mięsie przeznaczonym do wyrobu wędlin, o czystości, jako koniecznym warunku pracy przy mięsie, o rozbieraniu tusz zwierzęcych, oddzielaniu mięsa od kości — tzw. trybowaniu, o klasyfikacji mięsa, soleniu i peklowaniu mięsa. Na zakończenie podano kilka tytułów książek z zakresu przemysłu mięsnego, których przestudiowanie przyczyni się do rozszerzenia wiadomości czytelnika. Omawiana książeczka przeznaczona jest dla pracowników nowozatrudnionych w zakładach przetwórczych przemysłu mięsnego.

Obsługa urządzeń do wytapiania tłuszczów — inż. Jan Ogulewicz, Warszawa 1955 r., str. 56. Broszurka, przeznaczona przede wszystkim dla pracowników rozpoczynających pracę przy wytapianiu tłuszczów w zakładach przemysłu mięsnego, ujęta w 5 podstawowych rozdziałów, zawiera ogólne wiadomości o tłuszczach, następnie o surowcu tłuszczowym przeznaczonym do topienia, o systemie wytopu tłuszczów i ich wydajności, o maszynach i urządzeniach używanych do wytapiania tłuszczów oraz o ich obsłudze z uwzględnieniem higieny produkcji i o jakości tłuszczu topionego, różniącego się cechami organoleptycznymi i fizyko-chemicznymi.

Produkcja konserw w opakowaniach szklanych — Marian Kamienny, Warszawa 1955 r., str. 151. Książka ta, ujęta w 10 rozdziałów, podaje ogólne wiadomości o konserwach i ich produkcji, szczegółowe wiadomości o opakowaniach szklanych do konserw, o wstępnych przygotowaniach opakowań szklanych i o ich zamykaniu z uwzględnieniem badań szczelności zamknięcia, o sterylizacji konserw w opakowaniach szklanych, o transporcie naczyń szklanych oraz konserw w tego typu opakowaniach, o magazynowaniu konserw w opakowaniach szklanych. Rozdział VIII zawiera szczegółowe omówienie produkcji konserw mięsnych w opakowaniach szklanych takich artykułów, jak golonka wieprzowa w galarecie, głowizna wieprzowa, flaki wołowe, pasztet popularny, pasztet luksusowy, baranina z ryżem podsmażana. W rozdziale IX mowa jest o konserwach drobiowych, a w rozdziale X — o konserwach rybnych w opakowaniach szklanych. Treść książki, ilustrowana tablicami, rysunkami i fotografiami, zamyka wykaz piśmiennictwa. Książka ta przeznaczona jest dla mistrzów i techników zatrudnionych w przemyśle konserwowym, może być również wykorzystana przez robotników wykwalifikowanych.

Zbiórka i wstępna obróbka skór zwierząt rzeźnych — Stanisław Medynski, Warszawa 1955 r., str. 126. Książka ta przeznaczona dla robotników przyuczonych i wykwalifikowanych, zatrudnionych przy obrobce zwierzętami rzeźnymi i w rzeźniach, ujęta w 6 podstawowych rozdziałów,

zawiera omówienie znaczenia skór surowych w gospodarce krajowej i kwalifikacji zawodowych pracowników mających na poszczególnych etapach pracy bezpośredni wpływ na jakość i ilość w produkcji skór surowych, charakterystykę skór surowych z uwzględnieniem budowy skóry, jej składu chemicznego, własności fizycznych, opisu i podziału skóry zwierzęcej, wpływu różnych czynników na budowę skóry, rodzajów skór, ich charakterystyki i przeznaczenia, wad i uszkodzeń skór surowych, omówienie przyczyn powstawania i sposobów zwalczania różnego rodzaju uszkodzeń skór w czasie transportowania i magazynowania zwierząt, zdejmowania skór z tusz i zapobiegania ich uszkodzaniu, konserwowania i magazynowania skór surowych oraz ich klasyfikacji. Treść, ilustrowaną rysunkami, fotografiami i tablicami, zamyka załącznik zawierający spis ważniejszych zarządzeń i przepisów oraz wykaz piśmiennictwa.

Higiena w zakładach przemysłu mięsnego i mleczarskiego — E. I. Wolpin, Z. W. Liubinskaja i O. M. Porwatowa, tłum. dr Janusz Osieński, Warszawa 1954 r., str. 114. W książce tej, ujętej w 10 rozdziałów i zaopatrzonej przedmową do wydania polskiego, zawarte jest omówienie podstaw higieny ogólnej, podstaw epidemiologii w zastosowaniu do przemysłu mięsnego i mleczarskiego, podane są ogólne wymagania sanitarne w stosunku do przemysłowych zakładów mięsnych i mleczarskich, omówiona jest higiena procesów technologicznych w zakładach przemysłu mięsnego, higiena uzyskiwania i przerobu mleka, zastosowanie zimna w przemyśle spożywczym, zatrucia pokarmowe, dezynfekcja, dezynsekcja i deratyzacja, podstawy higieny osobistej i badania lekarskie pracowników przedsiębiorstw spożywczych oraz ustawodawstwo sanitarne. W zakończeniu książki podano wykaz wykorzystanego piśmiennictwa. Książka ta przeznaczona jest dla mistrzów i techników zatrudnionych w przemyśle mięsnym i mleczarskim.

Utrzymywanie czystości w zakładach mięsnych — lek. wet. Jerzy Kochanowski, Warszawa 1954 r., str. 69. Broszurka ta, przeznaczona przede wszystkim dla osób rozpoczynających pracę w zakładach przemysłu mięsnego, a także dla pracowników już zatrudnionych, ujęta w 11 podstawowych rozdziałach, zawiera w przystępny sposób podane wiadomości o czystości, o jej celu, o przyczynach szybkiego psucia się mięsa, o ochronie czystości przez prawo PRL, o znaczeniu czystości w zakładach mięsnych, o osobistej czystości pracowników, o oczyszczaniu pomieszczeń, sprzętów i narzędzi podczas pracy, po jej zakończeniu oraz o oczyszczaniu okresowym i odkażaniu, o zachowywaniu czystości i przeprowadzaniu porządków na poszczególnych stanowiskach pracy i w poszczególnych oddziałach rzeźni, bekoniarni, przetwórnictwa wędlin i konserwiarni. Poza treścią, obficie i niekiedy humorystycznie ilustrowaną, omawiającą zagadnienie czystości w zakładach mięsnych, podane są w zakończeniu broszurki „Wskazówki oczyszczania i odkażania sprzętu i pomieszczeń”.

O bezpieczeństwie i higienie pracy w zakładach mięsnych — Józef Kozanecki, Warszawa 1955 r., str. 51. Treść książki, ujęta w 11 rozdziałów, opracowana bardzo przystępnie, podaje wiadomości o warunkach, z jakimi spotykają się w zakładach mięsnych osoby rozpoczynające w nich pracę, o sposobach prawidłowego dostarczania i przyjmowania żywyca w zakładach mięsnych, o zachowywaniu ostrożności przy uboju, przy pracy w jeliarni, w przetwórnictwie wędlin i smalcowni, w konserwiarni, w bekoniarni, przy pracach pomocniczych, w magazynach i chłodniach, o odzieży ochronnej, narzędziach pracy i urządzeniach socjalnych w zakładach mięsnych. Wiele ilustracji ożywia treść broszurki, w której zakończeniu podano „Kilka wskazówek dotyczących pierwszej pomocy w nieszczęśliwych wypadkach”, najczęściej spotykanych, jak skaleczenie, krwotok, upadki, oparzenia, zatrucie amoniakiem, rażenie prądem, omdlenia. Broszurka ta przeznaczona jest dla pracowników zakładów mięsnych, a przede wszystkim dla osób rozpoczynających w nich pracę.