

G O S P O D A R K A *mieśna*

miesięcznik



TREŚĆ: Przemysł mięsny w ostatnim kwartale realizacji planu sześcioletniego — A. KOŁARSKI. **PRODUKCJA I TECHNIKA:** Problematyka techniczna przemysłu mięsnego — E. WESOŁOWSKI. Dyscyplina inwestycyjna w świetle uchwały Rady Ministrów — B. MACHNICKI. Ocena wykorzystania transportu przez CZPMięs. — J. BUSIAKIEWICZ. Wpływ asortymentowego wykonania produkcji wędlin na kształtowanie się kosztów produkcji — M. MIĄC. **RACJONALIZACJA:** Wykorzystanie puszek formatu mandolinowego do gotowania szynki prasowanych — M. MISZTAŁ. **EKONOMIKA I PLANOWANIE:** Zagadnienie dokumentacji w przemyśle mięsnym — B. KRÓLIKOWSKI. Bojączki współpracy przemysłu mięsnego z MHM — Z. Rudzki. **PYTANIA I ODPOWIEDZI. Z DOŚWIADCZEŃ ZAGRANICY:** O lepsze wykorzystanie surowców i postępu technicznego w przemyśle mięsnym — P. S. i J. T. Postęp w rozwoju przetwórstwa mięsnego — P. S., Prototypownia maszyn i urządzeń technicznych z węgierskich pomysłów racjonalizatorskich przemysłu mięsnego w Budapeszcie — W. PEZACKI. **WIADOMOŚCI ZE ŚWIATA. Z DOŚWIADCZEŃ ZAKŁADÓW MIĘSNYCH:** O właściwe ustawienie pracy KT — J. ADACH. **Z DOŚWIADCZEŃ NAUKI:** Ustalenie właściwego dodatku wody do kutowania podczas produkcji wędlin — A. GROSMAN. **STRESZCZENIA:** Badania nad zastosowaniem fosforanów w produkcji kielbas — P.S. Badania nad wodnistością i występowaniem galarety w szynkach puszgowanych — J. G. **WIADOMOŚCI BIEŻĄCE**

Wydawnictwo Przemysłu Lekkiego i Spożywczego

Rok VII

Warszawa, listopad 1955

Nr 11

Krajowa narada aktywu gospodarczego przemysłu mięsnego

W dniu 26 września 1955 r. odbyła się w Warszawie krajowa narada aktywu gospodarczego przemysłu mięsnego. Celem tej narady było dokonanie oceny pracy przemysłu mięsnego za okres ubiegłych 6—8 miesięcy oraz wytyczenie kierunków i metod pracy w IV kwartale dla zabezpieczenia wykonania zadań 1955 roku.

W referacie dyrektora Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego ob. J. Kozłowskiego omówione zostały osiągnięcia minionego okresu na odcinku produkcji wskaźników techniczno-ekonomicznych i finansowych.

Tezy ilustrowane były materiałami poszczególnych zjednoczeń i zakładów mięsnych. Dokonano analizy przyczyn niewykonania w pełni obniżki kosztów i akumulacji, podkreślając, że główną przyczyną zaistniałych braków na tym odcinku jest nieprzestrzeganie proporcji założonych w planie, jak również nieprzestrzeganie planu asortymentowego. Odnośnie dalszej pracy należy iść w kierunku:

a) przygotowania technicznego i organizacyjnego do IV kwartału, b) zabezpieczenia dalszego wzrostu wskaźników techniczno-ekonomicznych, szczególnie dotychczas niewykonanych, c) umocnienia dyscypliny wykonania planu asortymentowego, d) dalszej kompleksowej analizy zadań produkcyjnych, e) dalszego wzrostu produkcji eksportowej, f) umocnienia odcinka bhp i ppoż., g) walki o dyscyplinę pracy.

W dyskusji, w której wystąpiło wielu przedstawicieli terenu, wysunięto następujące wnioski:

1. Przejsć na transakcję kupna-sprzedaży z chłodniami.
2. Ograniczyć klasy mięsa z trybowania.
3. Opracować plan TPF-1956 do końca 1955 r.
4. Utworzyć dwuletnie technikum mięsne.
5. Opracować szczegółowy plan modernizacji zakładów z uwzględnieniem potencjału produkcji spółdzielczości.
6. Zabezpieczyć powiązanie planu skupu bekoni z produkcją bekoni.
7. Wydać ostateczną instrukcję magazynową.
8. Zabezpieczyć na odcinku planowania w planach operacyjnych zadania TPF.
9. Rozszerzyć formy walki o ochronę mienia socjalistycznego.
10. Zlikwidować zbędną sprawozdawczość.
11. Umocnić dyscyplinę organizacyjną.
12. Umocnić dyscyplinę technologiczną.
13. Zrejonizować ubój w powiązaniu z chłodniami.

14. Powiązać akumulację i zysk w asortymentach produkowanych.

Tow. Zajdow, wskazując na szereg pozytywnych elementów w pracy przemysłu mięsnego, podkreślił, że są jednokierunkowe. Nadal występuje marnotrawstwo, nie idzie się szerokim frontem, niedostatecznie wykorzystuje się doświadczenia konferencji partyjno-ekonomicznych, nie przenosi się osiągnięć jednych zakładów na inne. Tow. Zajdow szczególnie mocno podkreślił konieczność wzmocnienia walki o ochronę socjalistycznego mienia.

Dyskusję podsumował Generalny Dyrektor MPMięs. i ML. tow. Kratko, wskazując na to, że w dotychczasowej pracy przemysłu uwypukla się kierunkowość wysiłku, jak również niezajęcie się w pełni jakością produkcji.

Przyczyną tego stanu rzeczy jest: samouspokojenie aparatu, brak kontroli, a przede wszystkim kontroli kompleksowej, tolerancyjny stosunek do zaniedbań, niepełne realizowanie zasad wprowadzonej struktury przemysłu w wyniku niewiary w zjednoczenia i częstego wykonywania za nie pracy, niedoprowadzenia do majstrów zadań na odcinku wskaźników i kosztów.

Tow. Kratko wskazał na konieczność rozszerzenia form współpracy między poszczególnymi ogniwami przemysłu, podkreślając, że dotychczas nie wykorzystywano należycie biuletynów. Również czasopismo „Gospodarka Mięsna” powinno być wykorzystane jako forma współpracy. „Gospodarka Mięsna”, aby mogła sprostać temu zadaniu powinna bardziej żyć problemami nurtującymi przemysł mięsny.

Odnośnie zadań przemysłu mięsnego na IV kwartał stwierdza się opóźnienie w przygotowaniach. Należy ustalić, że w okresie 1—15.X. br. wszystkie jednostki przeprowadzą kontrolę przygotowań do IV kwartału.

Tow. Kratko szczegółowo omówił znaczenie uchwały Nr 446/55 Prezydium Rządu w sprawie usprawnienia administracji państwowej i gospodarczej — i przebieg jej realizacji w poszczególnych zjednoczeniach.

W zakończeniu tow. Kratko podkreślił brak udzielenia w czasie narady odpowiedzi na wiele z wysuniętych problemów, co jest niedopuszczalnym lekceważeniem. Wobec powyższego wszystkie departamenty powinny natychmiast przystąpić do omawiania tych problemów i szybkiego ich rozwiązania.

Ocenę pracy przemysłu oraz wnioski dla dalszej pracy zostaną omówione na naradach wojewódzkich w bieżącym miesiącu.

J.G.

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

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

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

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

Zamówienia i wpłaty na prenumeratę przyjmują: na wsi listonosze i placówki pocztowe, a w miastach wyłącznie placówki pocztowe.

Prenumerata wynosi: rocznie 84 zł, półrocznie 42 zł, kwartalnie 21 zł. Cena pojedynczego egzemplarza 7 zł.

Mgr ALEKSANDER KOLARSKI

Min. Przem. Mięs. i Ml. w Warszawie

Przemysł mięsny w ostatnim kwartale realizacji Planu Sześcioletniego

W przemyśle mięsnym, podobnie jak to ma miejsce niemal we wszystkich przemysłach przetwarzających produkty rolnicze, występuje w bardzo ostrej formie zjawisko sezonowości.

Wiadomo powszechnie, że IV kwartał w przemyśle mięsnym jest okresem nasilenia. Zjawisko wzmożonej produkcji w tym kwartale dotyczy bodaj że wszystkich działów produkcji mięsnej, w najostrzejszej jednak formie występuje w produkcji rzeźnianej, o czym świadczy zestawienie opracowane na podstawie faktycznych cyfr dotyczących uboju w latach 1953 i 1954.

Podane zestawienia zawierają dane ujęte w skali całego kraju. Jest rzeczą oczywistą, że w skali województw, a zwłaszcza w niektórych zakładach produkcyjnych, nierytmiczność dostaw przybiera znacznie drastyczniejszą formę.

Wpływ na złagodzenie tych nierównomierności wywiera w pewnym, nieznacznym stopniu aparat skupu, tj. Centralny Zarząd Obrotu Zwierzętami Rzeźnymi poprzez wykorzystanie własnych baz żywca oraz odpowiednie skoordynowanie dostaw i odbioru z Państwowych Gospodarstw Rolnych, spółdzielni produkcyjnych i tuczarń oraz prowa-

Okres	Trzoda		Bydło		Cieleta		Owce		Konie	
	1953 r.	1954 r.	1953 r.	1954 r.	1953 r.	1954 r.	1953 r.	1954 r.	1953 r.	1954 r.
	w p r o c e n t a c h									
I kwartał	23,7	22,3	23,8	25,5	27,2	26,7	11,5	7,5	27,8	38,4
II kwartał	24,7	25,9	16,1	16,8	41,0	39,2	15,2	15,3	10,9	7,5
III kwartał	16,9	22,4	19,5	17,7	18,4	22,0	19,1	24,4	11,2	6,1
IV kwartał	34,7	29,4	40,6	40,0	13,4	12,1	54,2	52,8	50,1	48,0

Nierytmiczność dostaw i związana z nią nierytmiczność w produkcji rzeźnianej występuje znacznie ostrzej w poszczególnych miesiącach ostatniego kwartału, tygodniach i dniach.

Dla przykładu podaję kilka cyfr dotyczących przebiegu dostaw w IV kwartale ub. r.

O k r e s	Trzoda	Bydło	Owce	Cieleta	Konie
w p r o c e n t a c h					
IV kwartał 1954 r. w stosunku do roku	29,4	40,0	52,8	12,1	48,0
w tym: w stosunku do IV kwartału:					
październik	30,8	28,4	36,4	38,1	8,0
listopad	37,7	43,8	42,6	35,9	35,2
grudzień	31,5	27,8	21,0	26,0	56,2
w stosunku do miesiąca	.				
tydzień 4—9.X.	19	19,0	23		13,0
tydzień 25—30.X	34	32,0	27		41,0

dzenie bieżącego skupu od indywidualnych rolników; wpływ ten wywiera również przemysł mięsny w drodze umiejętnego i racjonalnego posługiwania się buchtami przyrzeźnianymi (magazyny żywca), a przede wszystkim w drodze precyzyjnej pracy dyspeczerskiej.

Niemniej jednak stwierdzić należy, że w zjawisku sezonowości odzwierciedla się bezpośrednio biologiczny proces wytwórczości zwierzęcej i że w związku z naturalnością i prawidłowością tego zjawiska — obciążanie aparatu skupu odpowiedzialnością za jego skutki przez wielu przedstawicieli przemysłu mięsnego — jest niesłuszne i ma wybitnie charakter usprawiedliwiania przyczynami niezależnymi własnych błędów, wynikłych z nieprzygotowania się do sezonu.

Z zadaniami produkcji rzeźnianej IV kwartału i uzyskiwaniem z tej produkcji — w stosunku do bieżących potrzeb konsumpcyjnych — nadwyżkowej masy towarowej łączą się ściśle zadan-

nia przemysłu mięsnego na odcinku utrwalenia nadwyżek.

Na czoło tych zadań wysuwa się akcja zamrażania i składowania mięsa w chłodniach. Przeprowadzenie wymienionej akcji wymaga rokrocznie od całego przemysłu, a szczególnie od służby dyspozytorskiej ogromnego wysiłku i precyzności w pracy, co wynika z niekorzystnego zestawienia lokalizacji nadwyżek produkcji rolnej ze zdolnościami technicznymi, zarówno produkcyjnymi jak i magazynowymi. Obrazują to jaszkrawo następujące dane w ujęciu procentowym:

Województwo	Podaż żywcą rzeżn. w 1954 r.	Zdolności produkcyjne rzeźniacze	Możliwość mrożenia mięsa	Możliwość składowania mięsa
Warszawskie	10,85	5,33	13,14	12,59
Bydgoskie	8,73	9,06	12,94	10,77
Poznańskie	13,29	11,47	8,39	7,35
Łódzkie	6,65	3,35	2,52	1,42
Kieleckie	5,46	0,36	13,14	16,56
Lubelskie	9,46	8,35	8,09	11,21
Białostockie	3,78	0,41	8,09	8,88
Olsztyńskie	4,99	1,28	7,07	7,92
Gdańskie	3,58	6,64	2,02	3,35
Koszalińskie	3,36	1,62	—	—
Szczecińskie	3,07	5,20	0,56	0,31
Zielonogórskie	2,99	1,87	—	—
Wrocławskie	6,04	14,32	4,04	5,86
Opolskie	3,99	6,88	5,05	3,95
Stalino-grodzkie	2,42	18,37	6,06	2,82
Krakowskie	5,28	3,12	2,83	2,86
Rzeszowskie	6,06	2,37	6,06	4,15

Wymowa zestawienia tych cyfr nie daje jeszcze pełnego poglądu na całokształt trudności przemysłu mięsnego w realizacji corocznych zadań IV kwartału. Nie opisując wszystkich trudności, należy z ważniejszych wymienić problemy związane — z utrwaleniem względnie wygospodarowaniem cennych, a łatwo psujących się artykułów ubocznych uboju, podrobów, a szczególnie mózgów, krwi, gruczołów — oraz z przerzutami surowców do produkcji eksportowej itp.

Pokonanie wszystkich trudności, przy jeszcze niedostatecznie wyposażonych pod względem technicznym zakładach produkcyjnych, niewystarczającym często parku samochodów-chłodzi — jest sprawą bardzo trudną. Dlatego też przemysł mięsny corocznie przeprowadza akcję przygotowania zakładów do zwiększonych zadań w IV kwartale, przy czym główny nacisk przygotowań położony jest na następujące odcinki:

1. Zwiększenie pojemności i przygotowanie techniczne magazynów żywca, ramp wyładowniczych stałych i ruchomych, wag pomostowych, wózków transportowych, zabezpieczenie zapasów karmy i ściółki dla zwierząt oraz środków dezynfekcyjnych (wapno, soda).

2. Zapewnienie pełnej zdolności hal ubojowych w drodze zahamowania remontów i doprowadzenia do porządku maszyn i urządzeń: szeciiniarek, podnośników, wind, wózków biegowych,

kleszczy, elektrycznych aparatów „Radical“, noży, tasaków itp. — ewentualnie uruchomienie nowych maszyn i urządzeń, np. do mechanicznego skórowania bydła i trzody, zaopatrzenie się w odpowiednie ilości ubrań ochronnych, butów, itp.

3. Przygotowanie chłodni przyrzeźnianych do przyjęcia maksymalnych ilości mięsa z uboju w drodze zwolnienia powierzchni od innych towarów tam złożonych, ewentualnego usunięcia klatek, zakończenia remontów aparatów chłodniczych, naprawy kolejek itp.

4. Przygotowanie pozostałych pomieszczeń produkcyjnych ze szczególnym uwzględnieniem rozbieralni i trybowni oraz wyposażenie tych działów m. in. w sprzęt potrzebny do produkcji mięsa w blokach, jak formy aluminiowe, stojaki do mrożenia, skrzynie, kartony, papier; wprowadzenie w życie wniosków racjonalizatorskich, zaleconych do rozpowszechnienia itp.

5. Zabezpieczenie wykonania zadań na odcinku zatrudnienia w drodze zagwarantowania sobie w okresie nasilenia pracowników z innych organizacji jak MHM, ZSS, CRS — przez porozumienie się w tej sprawie z miejscowymi władzami politycznymi i administracyjnymi, a niezależnie od tego podniesienie wiadomości fachowych własnych pracowników, szczególnie — uboju, szniarni i trybowni; zakończenie urlopów pracowniczych itp.

6. Przygotowanie do stanu używalności wszelkich pomieszczeń socjalnych, jak szatnie, natryski itp., doprowadzenie zakładu do zadowalającego stanu z punktu widzenia przepisów sanitarno-weterynaryjnych.

7. Przygotowanie zakładu na odcinku zabezpieczenia mienia socjalistycznego, sprawdzenie stanu ogrodzeń, bram, przeprowadzenie instruktażu straży przemysłowej itp.

8. Zapewnienie wykonawstwa zadań planowych zarówno pod względem ilości jak i jakości oraz asortymentu, przy równoczesnym zachowaniu dyscypliny wykonania wszystkich wskaźników techniczno-ekonomicznych; zorganizowanie służby dyspozytorskiej na wszystkich szczeblach.

Doświadczenia lat ubiegłych, a szczególnie 1953 roku — uczą, że zalecenia te nie zostały przez wszystkie zakłady wprowadzone w życie, że akcja przygotowania do zadań IV kwartału nie na wszystkich odcinkach dała pożądane rezultaty.

Gospodarka państwowa w IV kwartale 1953 r. niezależnie od przyczyn obiektywnych poniosła również z winy przemysłu mięsnego poważne straty w wyniku marnotrawstwa surowca mięsnego, uszkodzeń skór, padnięć (Zakłady Mięsne w Bydgoszczy i Wrocławiu), niewykorzystania podrobów i krwi itp. Wskutek niewykonania tylko wskaźników wydajności poubojowej w zakładach podległych Centralnemu Zarządowi Przemysłu Mięsnego powstała rzeczywista strata około 2000 t masy mięsno-tłuszczowej, przedstawiającej wartość ponad 40 mln zł.

W roku 1954 nastąpiła poważna poprawa na tym odcinku. Poprawa ta, to nie tylko wynik

zmniejszonych — w stosunku do roku 1953 — dostaw żywca, ale przede wszystkim — wynik lepszego przygotowania się przemysłu do zadań IV kwartału wskutek szeroko prowadzonej akcji politycznej w związku z Uchwałami II Zjazdu Polskiej Zjednoczonej Partii Robotniczej oraz zobowiązaniami podejmowanymi przez załogi na konferencjach partyjno-ekonomicznych.

Po raz pierwszy chyba w historii przemysłu mięsnego wykonano, a nawet przekroczono w IV kwartale planowane wskaźniki wydajności poubojowej. Niemniej jednak i w tym okresie popełniono szereg błędów, z których za najpoważniejszy należy uważać fakt skoncentrowania wysiłków na kluczowym wprowadzie, ale jednym zagadnieniem wydajności poubojowej — przy równoczesnym zaniedbaniu innych odcinków również ważnych z punktu widzenia gospodarczego. Potwierdza to kompleksowo przeprowadzona analiza wyników IV kwartału 1954 r., a m. in. przykłady podane w zestawieniu wykonania wskaźników wydajności poubojowej uzysku sadła, otok i krwi w stosunku do planu w listopadzie i grudniu 1954 r.

Zakłady mięsne	Wydaj- ność po- ubojowa	Uzysk sadła	Uzysk otok. wieprz.	Uzysk krwi
	w procentach			
Warszawa	100	101	89,8	82,0
Olsztyn	100,4	87,7	89,6	89,0
Koszalin	100,2	93,7	74,0	95,8

W roku bieżącym przygotowania do IV kwartału przebiegały wprawdzie planowo, niemniej jednak, jak to wskazała narada zespołu Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego, odbyta w pierwszej dekadzie października, ani jedno zjednoczenie, mimo wyraźnych w tym kierunku zaleceń, nie poczuwało się do obowiązku zameldowania o gotowości do wykonania zadań. Dyskusja przeprowadzona w czasie tej narady ujawniła, że były jeszcze poważne braki i zaniedbania, o których kierownictwo poszczególnych zjednoczeń i zakładów nie zawiadomiło Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego. Meldowano w czasie narady m. in. o braku aparatów do głuszenia i aparatów „Radical”, o braku kotłów (Zakłady Mięsne w Łodzi, Wałbrzychu), żelatyny, itp. Przytoczone fakty świadczą o niedostatecznym jeszcze docenianiu ważności akcji przez niektóre zjedno-

czenia i zakłady. Przyczyna tego stanu rzeczy — w pewnym stopniu — to dająca się odczuć niewiara kierownictwa zjednoczeń, a może nawet i Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego, w możliwość wykonania dostaw żywca w zaplanowanej wysokości na IV kwartał. W wyniku narady i przeprowadzonej kontroli gotowości zakładów niewątpliwie nastąpiła poprawa. Stwarza to techniczne możliwości potrzebne do wykonania nałożonych zadań, przy równoczesnym wykonaniu planowanych wskaźników techniczno-ekonomicznych.

Wykonanie tych zadań nie wyczerpuje jednak wymogów, jakie przed przemysłem mięsnym stawia w IV kwartale br. partia i rząd. Kierownictwo zakładów, zjednoczeń i Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego wspólnie z podstawowymi organizacjami partyjnymi i organizacją związkową powinno doprowadzić do świadomości całej — bez wyjątku — załogi, że podstawowym obowiązkiem na każdym stanowisku pracy jest pełne wykorzystanie surowca w każdej postaci, jak mięso, podroby, krew, tłuszcze, gruczoły, skóry itp. likwidacja marnotrawstwa i pomoc w wykrywaniu nadużyć, staranna obróbka surowca, uzyskiwanie i przekraczanie norm wydajności, stałe podnoszenie jakości produkcji i zdecydowana walka z brakoróbstwem.

W drodze właściwej organizacji pracy, precyzyjności służby dyspozytorskiej należy zlikwidować niepotrzebne przerosty, by wpłynąć wydatnie na obniżenie kosztów własnych produkcji. Trzeba skoncentrować wysiłki na wykonaniu planów we wszystkich rodzajach produkcji, a w miarę możliwości dążyć do przekroczenia planów produkcji eksportowej oraz mrożenia mięsa w blokach.

Na etapie IV kwartału roku 1955 nie może być mowy o faktach, jakie miały miejsce w identycznym okresie roku 1954, a w szczególności o wykonaniu niektórych wskaźników techniczno-ekonomicznych, przy równoczesnym zaniedbaniu pozostałych. Mobilizacja i walka o obniżkę kosztów, o jakość i ilość produkcji musi być prowadzona w roku bieżącym na szerokim froncie i przynieść w efekcie rezultaty, jakich od przemysłu mięsnego oczekuje całe społeczeństwo. Trzeba, by kierownictwo i załogi zakładów przemysłu mięsnego miały pełną świadomość, że od wyników wykonania zadań obecnego okresu zależy nie tylko wykonanie planu poszczególnych miesięcy, kwartału i planu całego roku, lecz chlubne czy niechlubne zakończenie Planu 6-letniego w przemyśle mięsnym.

*Pracownicy przemysłu mięsnego
podnoście nieustannie stan sanitarny
i estetykę miejsca pracy*

Produkcja i technika

Inż. EDWARD WESOŁOWSKI

CZPMięs. w Warszawie

Problematyka techniczna przemysłu mięsnego

Na progu planu pięcioletniego wydaje się celowe postawienie przed aktywnym przemysłu mięsnego zagadnień problematyki technicznej, która ma odegrać wielką rolę w pracy i rozwoju tego przemysłu w okresie pięciolatki. Składają się na to następujące względy:

1. Przemysł mięsny w okresie Planu 6-letniego uporządkował niektóre odcinki, a przede wszystkim: a) podniesiono dyscyplinę wykonania planów doprowadzając do stałego ich wykonywania, b) uporządkowano odcinki technologiczne, c) doprowadzono do wykonywania planowej obniżki kosztów — stworzono więc podstawy planowego rozwoju i pracy przemysłu.

2. Wykonane w Planie 6-letnim nakłady na modernizację i mechanizację zakładów miały charakter wstępny, a nie powszechny, niemniej jednak opracowano metody i niektóre rozwiązania modernizacji i mechanizacji takich odcinków produkcyjnych, jak uboju, przetopu tłuszczów i innych. To może stanowić podstawę, która pozwala na przystąpienie w planie pięcioletnim do powszechnej modernizacji na wielu odcinkach.

3. Poważne nakłady inwestycyjne, jakie będą dokonane w planie 5-letnim w przemyśle mięsnym, nie pójda w kierunku masowego nowego budownictwa, lecz w kierunku wykrycia i wyzwolenia ukrytych, a istniejących rezerw w przemyśle, w kierunku likwidacji wąskich przekrojów i ustalenia w ten sposób potrzebnych zdolności produkcyjnych.

4. Wynikające z powyższych wytycznych zadania na odcinku modernizacji i mechanizacji w ujęciu procentowym w stosunku do całej produkcji przedstawiają się następująco: modernizacja i mechanizacja uboju trzody chlewnej powinna stanowić 63%, — uboju bydła 61%, — uboju cieląt 53%, — rozbioru mięsa 37%, — wytopu tłuszczów jadalnych 95,4%, — produkcji konserw 23%, — produkcji szynek 18%.

Ponadto wprowadzona będzie na szeroką skalę produkcja nowych asortymentów, jak wyrobów garmażeryjnych, suszonej krwi i plazmy, produktów otrzymywanych w drodze przeróbki artykułów poubojowych, nowych rodzajów produkcji ubocznej oraz powiększona będzie produkcja mięsa w blokach. Są to zadania bardzo poważne, wymagające przede wszystkim przygotowania się do ich wykonania i opracowania planu działania.

Na wstępie warto zastanowić się nad tym czy w przemyśle mięsnym są ukryte rezerwy produkcyjne, zwłaszcza wobec faktu, że wiele zakładów jest przeciążonych i pracuje w bardzo złych warunkach sanitarnych, higieny i bezpieczeństwa pracy oraz że przemysł na przestrzeni ostatnich lat wykazywał stały poważny wzrost produkcji.

Rezerwy w przemyśle mięsnym są i to może nawet dość znaczne, lecz ich wykrycie uwarunkowane jest zrealizowaniem zadań postępu technicznego. Można postawić śmiało twierdzenie, że jedynie w wypadku realizacji postępu technicznego wykryte zostaną istniejące jeszcze rezerwy zdolności produkcyjnej. Potwierdzają to niektóre zakłady swoimi osiągnięciami, jak np. szynkarnie w Bydgoszczy i Krotoszynie, wędliniarnie w Bydgoszczy, Warszawie, smalcownie w Płocku, Krakowie, Tarnowie, Dębicy, gdzie wykryto znaczne rezerwy i uzyskano korzyści w drodze mechanizacji i modernizacji.

Sprawa przejścia na produkcję dwuzmianową jest drugim zadaniem, które przemysł mięsny powinien rozwiązać w pięciolatce. Już obecnie na niektórych odcinkach prowadzi się produkcję na dwie zmiany (np. wędliny, tłuszcze top.), ale przeważnie produkcja ta prowadzona jest kosztem wielkich wysiłków i nakładów, złych warunków produkcji i pracy, obniżenia warunków sanitarnych i bhp.

W ciągu planu 5-letniego należy osiągnąć wyższy stopień wykorzystania maszyn i urządzeń w zakładach mięsnych. Problematyka techniczna obejmuje następujące odcinki: inwestycji, mechaniki, postępu technicznego, bhp i wynalazczości.

Analizując dotychczasową pracę na poszczególnych odcinkach nasuwają się następujące uwagi:

1. Inwestycje. Nie wykonano rozbudowy Zakładów Mięsnych w Lublinie, Płocku, a w Zamościu nie ukończono budowy nowej fabryki mięsnej. W Lublinie i Płocku inwestycje potrwały jeszcze dwa do trzech lat w ciągu nowej pięciolatki. Wykonano natomiast inne inwestycje, a mianowicie szynkownię w Szczecinie, Wrocławiu, Bielsku. Równocześnie koszt tych inwestycji wzrósł niewspółmiernie i to zarówno w stosunku do kosztów planowanych jak i ustalonych w dokumentacji projektowo-kosztorysowej.

Oddane do eksploatacji inwestycje w wielu przypadkach zostały przyjęte i ocenione przez teren bardzo krytycznie, a nawet poszczególne rozwiązania zostały skrytykowane jako wyraźnie złe. Przykładem mogą być Zakłady Mięsne w Poznaniu i Szczecinie. We Wrocławiu oddano do eksploatacji szynkownię, ale w tym samym obiekcie pozostaje nadal do wykończenia oddział konserw, a mogłoby to być zrobione niewielkim nakładem sił i środków.

Niezależnie od niewykonania w terminie dokumentacji, poważnym powodem opóźnienia realizacji inwestycji było niewłączanie się pracowników produkcyjnych do tych prac. Zjawiskiem nagminnym, występującym w przemyśle jest fakt, że sprawa nowych inwestycji jest sprawą zaled-

wie kilku ludzi w Centralnym Zarządzie Przemysłu Mięsnego ewentualnie w resorcie. Natomiast teren nie włącza się do inwestycji, zajmując pozycję wyczekującą, zaś po oddaniu obiektu do eksploatacji rozpoczyna się krytyka tego co zostało wykonane.

Obserwujemy w terenie zjawisko nienaturalne, a mianowicie pracownicy inwestycji mało wykazują troski o potrzeby zakładów, zajmując nieraz pozycję komórki usługowej w stosunku do produkcji, pozostawieni samym sobie w rezultacie zamykają się w świecie przepisów i poleceń jednostek nadrzędnych. Zjawisko to bardzo szkodliwe i niepokojące jest również wynikiem złej pracy komórek nadrzędnych. Objaw ucieczki personelu produkcyjnego i technicznego od zagadnień inwestycyjnych powinien ustąpić. Jeżeli uwzględnić, że przemysł mięsny nie ma doświadczeń na odcinku budowy zakładów, że nie są mu również udostępnione w dostatecznej mierze wzory przodujących krajów, a zwłaszcza Związku Radzieckiego, to jest zrozumiałe, że jedynie przy pełnym udziale całego aktywu gospodarczego łącznie z majstrami i przodującymi robotnikami racjonalizatorami jest możliwe osiągnięcie poprawnych rozwiązań w nowym budownictwie.

Zasadę tę należy zrozumieć i realizować. Wprowadzenie jej w życie pozwoli na przyspieszenie tempa budowy, lepsze rozwiązania techniczne i pogłębienie wiadomości oraz kwalifikacji ludzi z terenu. Ażeby uzyskać pełne włączenie się terenu do prac inwestycyjnych trzeba teren zapoznać z planami inwestycyjnymi.

Plan pięcioletni inwestycyjny został opracowany ogólnie przez Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego w wyniku wytycznych ustalonych przez Ministerstwo Przemysłu Mięsnego i ML. Wydaje się nieodzowne przekazanie terenowi odcinkowych planów inwestycyjnych w celu ich przeanalizowania. Jedynie wnikliwa analiza dokonana przez teren może również odsłonić dodatkowe źródła ukrytych rezerw produkcyjnych, które w efekcie mogą dać poważne zmniejszenie potrzeb inwestycyjnych. Do pracy tej należy przystąpić możliwie najszybciej, dokładnie badając celowość i potrzebę nowych inwestycji, szukając dróg i rozwiązań innych, a przede wszystkim możliwości zastąpienia inwestycji przez wykrucie nowych rezerw produkcyjnych w zakładach istniejących. Należy również przeanalizować koszt inwestycji, prawidłowość lokalizacji, przydatność gruntu i szereg innych elementów, które mają wpływ na obniżenie kosztu.

2. Remonty. Celem remontów jest utrzymanie obiektów, sprzętu produkcyjnego, maszyn i urządzeń w pełnej zdolności i przydatności produkcyjnej. Niezależnie od tych zadań w myśl obowiązujących przepisów należy w ramach przeprowadzanych remontów kapitalnych wprowadzać postęp techniczny, modernizację i mechanizację oraz realizację wniosków racjonalizatorskich.

Pod względem wartości remonty kapitalne, średnie i bieżące odpowiadają albo nawet przewyższają nakłady inwestycyjne. Jeżeli tak poważne kwoty są wydatkowane na zabezpieczenie na-

szych obiektów i urządzeń, to pracownicy przemysłu mają obowiązek dobrze zastanowić się nad tym, w jaki sposób kwoty te zostają wykorzystane oraz czy nie mogą one przyczynić się do wzrostu zdolności produkcyjnej, modernizacji i mechanizacji. Niestety należy stwierdzić, że remonty traktowane są po macoszemu i z brakiem należytego zrozumienia. Dokonuje się w przemyśle poważnych prac o charakterze renowacji, np. hal ubojowych, szlamiarni, wędliniarni, szynkowni, smalcowni i innych obiektów, ale nie zawsze uwzględnia się postęp techniczny. Złym przykładem mogą być Zakłady Mięsne w Mysłowicach, a mianowicie w projekcie remontu kapitalnego hali uboju nie wzięto pod uwagę modernizacji, a wręcz przeciwnie wprowadzono rozwiązania gorsze niż poprzednio. Dobrym przykładem jest natomiast praca Zakładów Mięsnych w Bydgoszczy na odcinku remontu szynkowni i wędliniarni, gdzie w wyniku remontu kapitalnego uzyskano poważną modernizację tych oddziałów — a co za tym idzie — poważne polepszenie warunków pracy i zwiększenie wydajności. Przykład Zakładów Mięsnych w Bydgoszczy potwierdza słuszny kierunek nakreślony przez Ministerstwo Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego, a dotyczący konieczności wyszukiwania ukrytych rezerw produkcyjnych w istniejących zakładach. W wyniku nakładów inwestycyjnych i remontów w Zakładach Mięsnych w Bydgoszczy zmodernizowano względnie modernizuje się większość odcinków produkcyjnych, a mianowicie ubój trzody i bydła, szlamiarnię, szynkownię i wędliniarnię, oraz smalcownię. Wybudowano stację „trafo“. Można powiedzieć, że w poważnym zakresie zrekonstruowano zakład, uzyskując dostępne nowoczesne i poprawne rozwiązanie techniczne niewspółmiernie niższym kosztem, niż gdyby budowano nowy zakład.

Zainteresowanie remontami przez służbę produkcyjną jest jeszcze mniejsze niż inwestycjami. W zakresie przeprowadzanych remontów personel produkcyjny ma do spełnienia poważną rolę bezpośrednio biorąc udział przy ustalaniu kierunków postępu technicznego przez włączanie się do opracowywania dokumentacji, a w każdym razie jej opiniowania i zatwierdzania oraz uczestniczenia w trakcie wykonywania remontów. Należy zaniechać dotychczasowej praktyki polegającej na pozostawianiu przeprowadzania remontów wyłącznie mechanikowi. Dokumentacja powinna być akceptowana przez personel produkcyjny zakładu i zjednoczenia. Wykonawca dokumentacji powinien otrzymać wytyczne i kierunek od personelu produkcyjnego.

3. Gospodarka maszynami. Gospodarka maszynami jest odcinkiem pozostawiającym najwięcej do życzenia. Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego i resort dokonały w ostatnich latach wielkiego wysiłku, przydzielając zakładom dużą ilość maszyn. Dzięki temu wycofano niemal zupełnie z przemysłu maszyny przestarzałe, małe z ręcznym napędem, a zastawiono je na maszyny duże, wydajne z indywidualnym napędem. Niestety nie uzyskano właściwych rezultatów. Maszyny w zakładach nie mają odpowiedniej opieki i ulegają dewastacji. Maszyny stare i małe w wie-

lu wypadkach zbyt pochopnie wycofano z produkcji i pozostawiono na powietrzu bez zabezpieczenia, dopuszczając do ich dalszej dewastacji.

W Rembertowie stare i małe, lecz dobre maszyny, wycofane z produkcji na skutek otrzymania maszyn nowych, leżą pod płotem nie zabezpieczone. Zwraca na to uwagę ludność Rembertowa wskazując na niedbalstwo państwowej instytucji. Wypadek w Rembertowie nie jest odosobniony.

Importowane maszyny nie są instalowane, uruchamiane i wykorzystywane, na przykład zamykarki Parker, etykieciarki, noże do skórowania i inne, które od dłuższego okresu czasu nie są zainstalowane w zakładach. Teren niechętnie odnosi się do nowych maszyn, o ile ich nie zna. Nawet jeżeli maszyny te wprowadzają postęp, teren określa je jako nieprzydatne, twierdzi, że bez nich wykonuje się pracę szybciej. Świadczą o tym następujące przykłady:

1. Sprowadzono specjalne noże tarczowe do skórowania bydła, nowoczesny sprzęt gwarantujący w 100% zlikwidowanie uszkodzeń skóry; aby mogły one dobrze pracować, trzeba je było odpowiednio włączyć do operacji ubojowych. Zakłady nie zadały sobie trudu, w rezultacie oceniono je jako nieprzydatne.

2. Importowano maszynę Wexonia do oddzielania skórek od słoniny i tłuszczu wieprzowego. Maszyna — wydawałoby się — pożyteczna, gdyż czynności te wykonywano dotychczas ręcznie, na skutek czego oddzielanie tłuszczu nie było dokładne (dużo tłuszczu zostawało na skórkach). Przy praktycznym zastosowaniu zakłady pochopnie wydały decyzję, że ręcznie wykonuje się te prace lepiej i szybciej. Nie wzięto pod uwagę, że do obsługi każdej maszyny trzeba nabyć pewnej wprawy, aby uzyskać największą wydajność. Nie zadano sobie również trudu nad ustaleniem, w jakim oddziale produkcyjnym najlepiej będzie wykorzystywać maszynę (czy w rozbieralni, czy w smalcowni), jak również nie uwzględniono prawidłowego włączenia maszyny do taśmy roboczej dla uzyskania najlepszych rezultatów.

3. Importowano poważną ilość nadziewarek dozujących, jednak żadna z nich, jak dotychczas, nie jest używana zgodnie z przeznaczeniem, tj. jako dozująca. Aparaty dozujące są wykręcone i dewastują się w magazynie. Gdy Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego przy pomocy fachowca z Bytomia uruchomił nadziewarkę w Warszawie z okazji Festiwalu, zakłady nie korzystały z niej tłumacząc się, że szybsze jest ręczne odkręcanie batonów. Znowu nie uwzględniono zasady, że w celu uzyskania maksymalnej wydajności maszyny, trzeba osiągnąć pewną wprawę.

Oto kilka przykładów złej pracy zakładów. Przykładem jak należy postępować z nowymi maszynami może być fakt zakupu maszyn na MTP. Zakupione maszyny zainstalowano w zakładach i przeprowadzono na nich komisyjne próby produkcji. Pouczono personel mający je obsługiwać. Rezultat — maszyny ocenione są przez zakłady jako bardzo dobre i pożyteczne.

Organizacyjnie gospodarka maszynami nie jest właściwie ustawiona. Część maszyn należy do pło-

nu inwestycji, a część do pionu produkcji. To jest również jednym z powodów istniejącego stanu. Gospodarka maszynami wymaga poważnego uzdrowienia. Zwróciło nam na to uwagę Ministerstwo Kontroli. Do tej pracy powinni być wciągnięci pracownicy wszystkich szczebli, bo jedynie wspólny wysiłek może dać gwarancję powodzenia. Zakłady mięsne, personel produkcyjny powinny otoczyć maszyny specjalną troską — majstrowie, brygadziści, robotnicy obsługujący maszyny, nie tylko służba mechaniczna, powinni być odpowiedzialni za stan i jakość pracy maszyn oraz rozumieć potrzeby maszyn i wiedzieć do czego nie wolno dopuścić.

Gospodarka maszynami uregulowana jest zarządzeniem Przewodniczącego PKPG z dnia 9.X.1954 r. oraz zarządzeniem Ministra Nr 300 z dnia 27.XI.1954 r. Formalnie zarządzenia te są realizowane, lecz w rzeczywistości nie dostrzega się troski o maszyny. Polepszenie sytuacji na tym odcinku wymaga dokonania poważnych prac, a mianowicie:

1. Trzeba powołać w zjednoczeniach komisje robocze złożone z przedstawicieli służby mechanicznej, służby produkcyjnej i przedstawiciela zakładów.

2. Zadaniem komisji powinno być skontrolowanie stanu maszyn w zakładach, ustalenie potrzebnej zakładowi ilości maszyn, w oparciu o wykonywaną produkcję, oraz postawienie zjednoczeniu wniosków, dotyczących przydziału maszyn potrzebnych zakładowi.

3. Komisje powinny postawić wnioski personalne odnośnie ustalenia odpowiedzialnych ludzi za stan maszyn w poszczególnych oddziałach produkcyjnych.

4. W wyniku pracy komisji zjednoczenia powinny dokonać formalnego przydziału maszyn do dyspozycji zakładów i zatwierdzić odpowiedzialnych ludzi.

5. Zjednoczenia powinny zaewidencjonować we wszystkich podległych zakładach maszyny zbędne, rozeznaczyć ich stan oraz wyznaczyć z nich te, które pozostaną do dyspozycji zjednoczenia i stanowić powinny rezerwę na wypadek awarii lub konieczności wymiany maszyn.

6. Zjednoczenia powinny zająć się specjalnie maszynami zbędnymi, przeznaczonymi do upłynienia, doprowadzając je do stanu używalności, zabezpieczając je oraz dysponując nimi według decyzji Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego.

7. Zjednoczenia powinny dopilnować upłynienia maszyn przeznaczonych na złom.

8. Zjednoczenia powinny przystąpić do uruchomienia wszystkich aparatów dozujących przy nadziewarkach.

Niezależnie od powyższych wytycznych i prac, które powinny być jak najszybciej wykonane, istotnym jest również fakt, że koszt remontów maszyn, przeprowadzanych przez wykonawców obcych (państwowych i spółdzielczych) jest bardzo wysoki. Natomiast remont dokonany własnym przemysłem kosztuje o wiele taniej. Większość

zakładów posiada niewielkie warsztaty przyzakładowe, których wyposażenie jest wprawdzie skromne, niemniej jednak warsztaty te mogą wykonywać mniejsze roboty w zakresie remontów bieżących a nawet średnich.

Wydaje się słuszne rozwinięcie akcji maksymalnego wykorzystania warsztatów przyzakładowych do przeprowadzania remontów maszyn i urządzeń. Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego wytypował na IV kwartał br. 6 warsztatów przyzakładowych w celu wprowadzenia planowej pracy na odcinku remontów. W następnej kolejności w warsztatach tych zostanie wprowadzony system pracy akordowo-premiowy. W roku 1956 Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego w miarę przyznanych środków inwestycyjnych dokona zaopatrzenia warsztatów przyzakładowych w potrzebne maszyny robocze i sprzęt. Wszystkie te wysiłki pozwolą na prowadzenie planowej pracy w warsztatach przyzakładowych w roku 1956, wyposażenie warsztatów w odpowiedni sprzęt, uporządkowanie tego odcinka, objęcie jego planem, co w rezultacie przyniesie znaczne korzyści przemysłowi.

4. Energetyka. Energetyka obejmuje: gospodarkę ciepłą, elektryczną, chłodem, wodą i ściekami. Najlepiej przedstawia się gospodarka chłodem, którą w ciągu kilku lat uporządkowano dokonując wymiany sprężarek i koniecznej aparatury, tak że w chwili obecnej nie grożą nam większe awarie.

Gospodarka ciepła wykazuje pewne osiągnięcia, wyrażające się zwiększonym spalaniem mułu i przerostów w wysokości 7,2% spalanego węgla oraz wzrostem oszczędności paliwa w wysokości 7% za okres I półrocza br. Gospodarka w magazynach węglowych uporządkowana jest częściowo. Niedostateczny jest jednak w dalszym ciągu postęp na odcinku instalacji aparatury do zmiękczenia wody, do podgrzewania wody, przegrzewania pary, uzyskiwania kondensatu, instalacji podmuchów. Popelniano dotychczas błęd, a mianowicie w wypadku budowy względnie wymiany kotłów nie przeprowadzano ich modernizacji, co miało miejsce w Zakładach Mięsnych w Elblągu i Szczecinie. Na odcinku oszczędnego spalania węgla przodują zjednoczenia: poznańskie, stalinogrodzkie, szczecińskie, pozostają zaś w tyle zjednoczenia: wrocławskie, warszawskie, krakowskie. Niedostateczną moc produkcyjną w stosunku do potrzeb wykazują kotłownie Zakładów Mięsnych we Wrocławiu, Łodzi, Gdańsku, Warszawie, Krakowie, co jest również przyczyną złej gospodarki cieplnej.

Gospodarka energią elektryczną wykazuje poważne braki, wynikające z przestarzałych i zużytych instalacji elektrycznych istniejących w zakładach, z braku właściwej opieki i nadzoru. W nowych inwestycjach również nie bierze się pod uwagę względów oszczędności. Stwierdzone zostały fakty zainstalowania silników o mocy dwukrotnie wyższej od potrzebnej (np. w chłodni Zakładów Mięsnych w Poznaniu). W rezultacie zakłady poniosły poważne straty, wynikające z płacenia kar konwencjonalnych na skutek zbyt

niskiego współczynnika $\cos \phi$. Za okres I półrocza 1955 r. kary osiągnęły kwotę około 627 tys. zł, wzrastając o 168 tys. zł w stosunku do okresu analogicznego w 1954 r. Wzrosły również bonifikaty o około 53 tys. zł, co jest wynikiem poprawy pracy na tym odcinku w niektórych zakładach. Zasluguje tu na wyszczególnienie dobrze pracujące zakłady, choć do niedawna pracowały one jeszcze źle, a mianowicie zakłady mięsne w Lublinie, Rembertowie, Płocku, Ostrowiu, Krośnicy, Dębicy, Bielsku, Cieszynie, Chojnicach, Gdyni. Natomiast najgorzej pracują zakłady mięsne w Poznaniu, Wrocławiu, Brodnicy, Gdańsku, Łodzi, gdzie nie dostrzega się poprawy, lecz zauważono obniżenie uzyskiwanych wyników.

Gospodarka wodna leży niemal zupełnie odłogiem, a sytuacja na tym odcinku jest poważna. Większość zakładów odczuwa brak wody wskutek niedostatecznego zaopatrzenia z sieci miejskiej. Trudności mają niemal wszystkie zakłady woj. stalinogrodzkiego oraz Kraków. Istniejące studnie wyczerpują się względnie obniża się ich wydajność, co występuje na terenie zakładów w Łodzi i innych. Koszt wody jest wysoki, a wobec stosowania kar na tym odcinku niektóre zakłady, np. w Chorzowie płacą poważne kwoty (160 tys. zł miesięcznie) za przekroczenie limitu zużycia.

Gospodarka ściekami również nie jest uporządkowana. Rozpoczęto akcję budowy łapaczy do tłuszczu. Wybudowane prototypy nie zdały egzaminu.

Oceniając odcinek gospodarki energetycznej należy stwierdzić, że uporządkowanie jego będzie wymagało:

1. Opracowania planu dozbrojenia i zmodernizowania kotłowni przez zainstalowanie podmuchów, aparatury do zmiękczenia, podgrzewaczy do wody, przegrzewaczy do pary oraz wykorzystanie w większym stopniu kondensatu.

2. Opracowania planu wyposażenia zakładów w kondensatory statyczne w celu polepszenia współczynnika mocy $\cos \phi$.

3. Opracowania planu przebudowy przestarzałych instalacji elektrycznych.

4. Rozeznania sytuacji na odcinku gospodarki wodą i ściekami oraz opracowania planu koniecznych nakładów na tym odcinku, wychodząc z założeń budowy własnych studni, a tam gdzie nie można budować studni, budowy zbiorników wodnych i wieży chłodniczych.

Opracowanie planów powinno stworzyć możliwość dokonania nakładów inwestycyjnych w latach 1956, 1957, 1958. Instalacja kondensatorów statycznych wymagająca nakładów inwestycyjnych powinna być dokonana częściowo jeszcze w br. oraz z początkiem roku następnego w myśl wskazań Uchwały Rządu Nr 508 z dnia 2 lipca 1955 r.

Prace na odcinku kotłowni rozpoczęto. Dokonano podziału kotłowni wg kategorii, zaliczając do kategorii I kotłownie o powierzchni ogrzewalnej powyżej 80 m², do kategorii II — od 50 m² do 80 m² i do kategorii III — poniżej 50 m² powierzchni ogrzewalnej. Zależnie od wielkości kotła przeprowadzone będą odpowiednie prace w kotłow-

niach. Już w planie na 1956 r. powinny być zmodernizowane kotłownie: w Lublinie, Chojnicach, Tczewie, Sopocie, ewentualnie w Wałbrzychu i Wrocławiu; pozostałe kotłownie powinny być zmodernizowane w latach 1957 i 1958 r.

5. Postęp techniczny. Problematyka postępu technicznego częściowo została już omówiona, należy jeszcze dodać, że oprócz modernizacji i mechanizacji procesów produkcyjnych obejmuje ona również postęp w metodach technologicznych, postęp w nauce. Stąd wynika ważność oraz konieczność postawienia tych zagadnień nie tylko przed służbą techniczną, lecz również produkcyjną. Dotychczas postęp techniczny realizowany był przez odgórne ustalanie planów i zadań oraz przekazywanie ich do wykonania terenowi.

Mimo że Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego stawiał sprawę upowszechnienia postępu przez rozwijanie oddolnej inicjatywy, nie uzyskiwano na tym odcinku prawie żadnych wyników. Zakłady mięsne nie wykazywały do tej pory dostatecznej inicjatywy w tej mierze, a zjednoczenia ograniczały się niejednokrotnie jedynie do roli skrzynki pocztowej pomiędzy Centralnym Zarządem Przemysłu Mięsnego a zakładami. Ten stan rzeczy pogłębiany został przez brak zainteresowania w odniesieniu do zadań stawianych przez Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego. Trzeba tutaj ponownie wymienić i napiętnować fakty nieinstalowania maszyn dostarczanych zakładom w ramach modernizacji i mechanizacji, jak np. maszyna do czyszczenia nóżek cielęcych i nóg wołowych, — niewprowadzania pomysłów racjonalizatorskich i inne, które świadczą o tym, że nie było w zakładach i zjednoczeniach odpowiedniego klimatu i warunków do rozwoju postępu technicznego.

Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego mimo wskazań i wytycznych resortu nie potrafił w odpowiednim stopniu zainteresować tą tematyką pracowników terenowych. Nie potrafiono upowszechnić postępu technicznego. Niedostatecznie również pracowały terenowe organizacje techniczne w Bytomiu, Wrocławiu.

Wytyczony odgórnie plan postępu technicznego powinien być wzbogacony i upowszechniony wnioskami terenu, powinien stanowić w terenie indywidualny obraz potrzeb i możliwości danego zakładu. Trzeba przyjąć i zrozumieć zasadę, że postępu technicznego nie można realizować według odgórnie ustalonego schematu, lecz właśnie w dostosowaniu do każdego zakładu, do jego potrzeb i możliwości.

6. Bezpieczeństwo i higiena pracy. Bezpieczeństwo i higiena pracy oraz warunki socjalno-bytowe — to odcinek, który należał w przemyśle mięsnym do najbardziej zacofanych. Dokonano dużego postępu w zakresie produkcji, częściowo nawet i techniki, lecz na odcinku bhp. przemysł stoi w dalszym ciągu prawie na tym samym miejscu, co przed 10 laty. Zaniedbania te musimy nadrobić w bardzo krótkim czasie. W roku 1956 w ramach inwestycji dokonane będą poważne prace i włożone wysokie nakłady na bhp. W zakresie remontów powinno się uzyskać wyniki nie

mniejsze, ale równie wielkie. Największe jednak rezultaty powinno się osiągnąć w drodze realizacji obustronnych umów zakładowych, czego przykładem mogą być umowy zawierane ostatnio przez wiele zakładów, np. we Wrocławiu, Łodzi, Toruniu itp.

7. Wynalazczość pracownicza. Należy pamiętać o podstawowej zasadzie, że rozwój wynalazczości pracowniczej gwarantuje obniżkę kosztów. Niestety na tym odcinku są poważne zaniedbania. Praca komisji wynalazczości w wielu zakładach nie jest na właściwym poziomie. Komisje wynalazczości za I półrocze br. nie rozpatrzyły 150 wniosków. Komórki wynalazczości i kierownictwo zakładów nie wprowadziły w I półroczu br. w życie 678 pomysłów racjonalizatorskich. Plan ilościowy za pierwsze półrocze br. wykonano tylko w 47%, pomimo że wykonano plan wartościowy. Na IV kwartał br. postawione zostały konkretne zadania dotyczące nadrobienia zaległości. Plany kwartalne rozbito na operatywne plany tygodniowe, a konkretny udział i śledzenie uzyskanych wyników przez personel centralny i terenowy dają gwarancję ich wykonania.

8. Ochrona przeciwpożarowa. Ochrona przeciwpożarowa jest w przemyśle również zaniedbana. Świadczą o tym zaistniałe ostatnio poważniejsze wypadki pożarów i zaniedbań służbowych. W wyniku pożaru we Wrocławiu przemysł poniósł duże straty w wysokości kilkuset tysięcy zł. Ostatnio miał miejsce poważny pożar w Gnieźnie, powstały na skutek niedbalstwa pracowników. Straty określane są wstępnie na 300 tys. zł, a winnych czeka proces sądowy. W zjednoczeniu warszawskim stwierdzono fakt zatajenia wypadku pożaru w Rembertowie.

Przeprowadzane kontrole wykazują wiele uchybień i zaniedbań w stosunku do obowiązujących przepisów. Kierownictwo zakładów, mające bezpośredni wpływ na dobór służby przeciwpożarowej, jest również w obowiązku służbę tę należyście ustawić, dokonując właściwego doboru fachowych kadr. Nie powinny już obecnie zachodzić wypadki, co miało miejsce ostatnio w Warszawie, że na stanowisko inspektora ochrony przeciwpożarowej w zjednoczeniu — a więc na stanowisko, które powinno być obsadzone oficerem służby przeciwpożarowej — angażuje się człowieka bez żadnych kwalifikacji w zakresie ochrony.

* * *

Przystępując do wypełnienia nakreślonych zadań należy nie zapominać o podstawowej zasadzie, a mianowicie, że te specyficzne i fachowo-techniczne zagadnienia nie mogą być realizowane przypadkowo, bez planu i bez właściwej fachowej obsady.

Konieczne jest podjęcie wysiłków nad zrealizowaniem fachowej obsady stanowisk mechaników, energetyków, pracowników inwestycji, postępu technicznego, bhp i ppoż.

Występują jeszcze wypadki angażowania ludzi niefachowych, a w wypadku, gdy skierowuje się do zakładów fachowców — zakład po prostu odmawia przyjęcia. Są też tłumaczenia, że nie

można znaleźć fachowców. Są również przykłady poważnych wysiłków dokonywanych na tym odcinku przez zjednoczenia i zakłady. Przykładem może być zjednoczenie wrocławskie i Zakłady Mięsne we Wrocławiu, gdzie nie zawahano się przed dokonaniem poważnego oczyszczenia starego nieodpowiedniego personelu technicznego. Okazało się, że w krótkim czasie zgłosiło się wielu fachowców, co powinno być przykładem dla innych zjednoczeń i zakładów.

Pomimo że postawione zadania są poważne i będą wymagały wielkiego zbiorowego wysiłku obecnie przemysł jest w lepszej sytuacji niż w latach poprzednich, gdyż:

1) na odcinku tym zapewniona jest pomoc i zrozumienie naszego resortu,

2) na progu planu pięcioletniego zadania te mogą być postawione w formie skonkretyzowanej i planowej, w wyniku czego można ułożyć konkretne plany, które pozwolą lepiej i szybciej zadania te realizować,

3) na obecnym etapie przemysł jest w lepszej sytuacji niż na początku Planu 6-letniego, bowiem wskutek zwiększenia liczby wyższych uczelni obecnie przemysł dysponuje młodymi kadrami fachowych technicznych pracowników.

W tym stanie rzeczy warunki realizacji omówionych zadań są łatwiejsze.

Mgr BOLESŁAW MACHNICKI

Dyscyplina inwestycyjna w świetle uchwały Rady Ministrów

Olbrzymie nakłady, jakie przeznaczają nasze Państwo Ludowe na realizację rocznych planów inwestycyjnych w poszczególnych gałęziach gospodarki narodowej, powodują konieczność wzmożenia stałej troski nad działalnością inwestycyjną, która w efekcie zapewniłaby zgodność wykonywania planów inwestycyjnych zarówno pod względem rzeczowym jak i finansowym.

Zaostrzenie dyscypliny inwestycyjnej w świetle uchwały Nr 320 Rady Ministrów z dnia 29.IV.1955 r. jest wyrazem głębokiej troski i kontroli nad działalnością inwestycyjną, w szczególności w zakresie właściwej gospodarki limitami inwestycyjnymi i ich pełnego wykorzystania w danym roku kalendarzowym.

Nowa uchwała w sprawie dyscypliny inwestycyjnej obejmuje i określa zakres działalności biur projektowych, inwestorów, przedsiębiorstw budowlano-montażowych i dostawców oraz banków finansujących działalność inwestycyjną.

Zrozumiałą jest rzeczą, że praca wyżej wymienionych jednostek decyduje o celowości podejmowania działalności inwestycyjnej, o właściwym terminowym wykonaniu dokumentacji projektowo-kosztorysowej oraz o obniżce kosztów budowy poszczególnych inwestycji. Banki finansujące inwestycje, w zakresie przestrzegania dyscypliny inwestycyjnej w świetle nowej uchwały zostały wyposażone w daleko idące uprawnienia, a mianowicie od stosowania sankcji finansowych, aż do kierowania spraw związanych z łamaniem dyscypliny inwestycyjnej na drogę postępowania karnego w stosunku do osób winnych jej naruszenia.

Należy nadmienić, że nowa uchwała, anulując uchwałę Nr 27 Rady Ministrów z 24 stycznia 1951 r. w sprawie dyscypliny inwestycyjnej, jest wyraźnym i zdecydowanym pogłębieniem socjalistycznych zasad planowania. Ma ona na celu bardziej skuteczne przeciwdziałanie w łamaniu dyscypliny inwestycyjnej — ochronę naszej gospodarki przed nie przemyślaną, marnotrawną działalnością inwestycyjną.

W zakresie działalności służb inwestycyjnych Uchwała Nr 320 Rady Ministrów kategorycznie inwestorom zabrania:

1. Wprowadzania do planu inwestycyjnego tytułu inwestycyjnego o zakresie rzeczowym, którego wykonanie jest nierealne ze względu na ustaloną wysokość limitu w tymże tytule (zbyt niski limit, tzw. zaczepienie się o plan). Celem tego jest uniknięcie przeprowadzania zmian w planie inwestycyjnym w okresie jego realizacji przez ograniczanie lub zwiększanie limitów inwestycyjnych.

2. Inwestorom nie wolno przekazywać przedsiębiorstwom wykonawczym — w celu realizacji inwestycji — pełnej lub częściowej dokumentacji projektowo-kosztorysowej, która nie jest rozpatrzona przez komisję oceny projektów inwestycyjnych i zatwierdzona przez określoną władzę innymi przepisami. Oczywiście rozpatrzenie i ostateczne zatwierdzenie dokumentacji projektowo-kosztorysowej musi nastąpić przez właściwy szczebel komisji projektów inwestycyjnych (KOPI), w zależności od rozmiaru, zakresu oraz kosztu inwestycji. Regulują to przepisy w sprawie zasad i trybu sporządzania dokumentacji projektowo-kosztorysowej.

3. Inwestorzy obowiązani są przestrzegać terminu określonego w umowie z biurami projektowymi w sprawie dostarczania opracowanych i zatwierdzonych założeń do projektu oraz innych podkładów — danych potrzebnych do opracowania dokumentacji projektowo-kosztorysowej. Sprawa terminowego dostarczania założeń do projektu przez służby inwestycyjne biur projektowym leży przede wszystkim w interesie inwestorów, ponieważ decyduje to o szybszym opracowaniu dokumentacji technicznej i przekazaniu jej inwestorowi. Niedotrzymanie terminu przez inwestora w dostarczeniu założeń do projektu oraz innych danych potrzebnych do opracowania określonej fazy dokumentacji technicznej powoduje przesunięcie tych prac przez biura projektowe na okres późniejszy. Brak poczucia odpowiedzial-

ności przez służby inwestycyjne w dotrzymywaniu swych zobowiązań w stosunku do biur projektowych wpływa na opracowanie w późniejszym terminie dokumentacji technicznej, za co ponoszą pełną odpowiedzialność inwestorzy.

4. Inwestorom nie wolno zawierać umów, umów dodatkowych z przedsiębiorstwami budowlano-montażowymi ani wydawać zleceń na wykonanie zakresu rzeczowego inwestycji, dla realizacji której nie posiadają pełnego pokrycia w limicie inwestycyjnym.

5. Inwestorzy obowiązani są do terminowego opłacania faktur za wykonane na ich rzecz roboty, dostawy lub usługi inwestycyjne — oczywiście jeżeli zostały one wykonane zgodnie z umową jak i innymi przepisami obowiązującymi przedsiębiorstwo wykonawcze lub dostawcę.

Uchwała Nr 320 Rady Ministrów w zakresie działalności przedsiębiorstw budowlano-montażowych ustala również podstawowe zasady postępowania, których celem jest uniemożliwienie wykonywania inwestycji pozaplanowych, inwestycji nie posiadających dokumentacji projektowo-kosztorysowej jak i wykonywania zakresu rzeczowego, którego koszt przekracza limit inwestycyjny posiadany przez inwestora, a mianowicie:

1. Przedsiębiorstwom budowlano-montażowym nie wolno rozpoczynać robót inwestycyjnych, na które nie posiadają zawartej umowy z inwestorem i która nie jest przyjęta przez bank.

2. Przedsiębiorstwom budowlano-montażowym nie wolno wykonywać robót bez wymaganej i zatwierdzonej dokumentacji projektowo-kosztorysowej przez właściwy szczebel komisji oceny projektów inwestycyjnych lub bez zezwolenia wydanego przez odpowiednią władzę na wykonywanie robót bez dokumentacji technicznej, zgodnie ze zmianami, które zostały ostatnio wprowadzone do instrukcji PKPG Nr 98 na mocy Zarządzenia Nr 92, 93 z 15 czerwca 1955 r. Przewodniczącego Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego.

3. Nie wolno również przedsiębiorstwom wykonawczym wykonywać jakichkolwiek robót, które nie są objęte umową z inwestorem.

4. Przedsiębiorstwa budowlano-montażowe obowiązane są do wykonywania robót, których wartość nie przekracza określonego umową limitu finansowego.

W zakresie działalności dostawców uchwała Nr 320 Rady Ministrów zezwala na kierowanie faktur do inkasa jedynie w tym przypadku, jeżeli pewne jest, że przedmiot dostawy jest inwestycją. Omawiana uchwała Rady Ministrów zabrania kategorycznie wykonywania inwestycji pozaplanowych, określając tego rodzaju działalność jako przynoszącą szkodę gospodarce narodowej. W tej sprawie zobowiązuje ministrów oraz prezydium rad narodowych do podjęcia zdecydowanej walki ze zdarzającymi się tego rodzaju przypadkami.

W specjalne prerogatywy wyposażone zostały banki, których zadaniem będzie uniemożliwienie prowadzenia działalności inwestycyjnej pozaplanowej. W zakresie kontroli nad działalnością inwestycyjną nowa uchwała wprowadza zasadnicze

zmiany — obowiązki w dotychczasowym systemie kontrolnym banków finansujących inwestycje.

W celu utrzymania wysokości nakładów inwestycyjnych w ramach określonych Narodowym Planem Gospodarczym, nowa uchwała zabrania również angażowania środków obrotowych w inwestycjach pozaplanowych, oświadczając równocześnie, że nie będą podlegać refundacji ze środków inwestycyjnych. W związku z powyższym inwestorom nie wolno włączać wykonanych inwestycji pozaplanowych do planu inwestycyjnego lub zatwierdzić planów rzeczowo-finansowych inwestycji nie scentralizowanych albo pozalimitowych, legalizując w ten sposób inwestycje pozaplanowe. Przypadki legalizowania tego rodzaju nieplanowej działalności inwestycyjnej w dotychczasowej działalności miały niestety miejsce.

Oprócz powyższego, w przypadku stwierdzenia wykonania inwestycji pozaplanowych ze środków obrotowych banki zostały zobowiązane do zwrócenia się do inwestora centralnego, a jeśli chodzi o plany terenowe do prezydium wojewódzkiej rady narodowej o zablokowanie we właściwej części planu limitu inwestycyjnego w wysokości wartości wykonanej inwestycji pozaplanowej. Wymienieni inwestorzy obowiązani są w terminie 30 dni do zablokowania limitu inwestycyjnego na którymkolwiek przez siebie kontrolowanym tytule inwestycyjnym w wysokości wartości inwestycji pozaplanowej. W przypadku niedotrzymania terminu (30 dni) przez szczebel wyżej wspomnianych inwestorów, bank obowiązany jest z urzędu do dokonania odpowiedniej blokady limitu inwestycyjnego na resortowej lub wojewódzkiej rezerwie, a w przypadku braku lub nieposiadania rezerwy na którymkolwiek tytule inwestycyjnym — właściwej części planu centralnego lub terenowego.

O blokadzie limitu bank zawiadamia inwestora centralnego lub przewodniczącego prezydium wojewódzkiej rady narodowej, Państwową Komisję Planowania Gospodarczego oraz Ministerstwo Finansów. W przypadku stwierdzenia przez banki finansujące działalność inwestycyjną przekroczenia globalnego limitu tytułu inwestycyjnego lub objętego nim robót budowlano-montażowych, banki zostały upoważnione do potrącania premii w wysokości 100% dyrektorowi, głównemu księgowemu i kierownikowi służby inwestycyjnej jednostki organizacyjnej będącej inwestorem. Tę samą sankcję mają obowiązek stosować banki wobec dyrektora przedsiębiorstwa budowlano-montażowego, głównego księgowego i kierownika działu produkcji, jeżeli zostanie stwierdzone wykonanie przez przedsiębiorstwo wykonawcze robót przekraczających wartość określoną w umowie z inwestorem.

Niezależnie od wstrzymania premii bank zobowiązany jest zablokować część wypłaty na fundusz płac przedsiębiorstwa w zależności od przekroczenia limitu określonego w umowie z inwestorem.

Uchwała jednocześnie przewiduje prawo przysługujące właściwym ministrom lub przewodniczącym prezydiów wojewódzkich rad narodowych, w zależności od rodzaju planu (centralny czy tere-

nowy), wydania zlecenia bankowi o uchyleniu omawianych wyżej sankcji z tym, że w terminie 30 dni zostaną przeprowadzone odpowiednie zmiany w planie, które zalegalizują i umożliwią sfinansowanie przekroczenia limitu inwestycyjnego co do danego tytułu. Niezależnie od tego wspomniane władze obowiązane są do przeprowadzenia dochodzeń w sprawie przekroczeń również w terminie 30 dni. Jeżeli w tym terminie w planie inwestycyjnym nie zostaną przeprowadzone omawiane wyżej zmiany, bank zobowiązany jest potrącić 100% premii wspomnianym odpowiedniemu osobom i decyzja jego wtedy już jest ostateczna. Jeżeli w planie inwestycyjnym w danym roku nie jest możliwe przeprowadzenie zmian zmierzających do zalegalizowania przekroczenia limitu inwestycyjnego, inwestor obowiązany jest do zablokowania odpowiednich kwot na tymże tytule inwestycyjnym roku następnego — gdy inwestycja jest wieloletnia, a jeśli ma być wykonana w ciągu jednego roku — inwestor obowiązany jest do zablokowania odpowiedniej kwoty w wysokości przekroczenia limitu na jakimkolwiek innym tytule inwestycyjnym planu inwestycyjnego roku następnego.

Banki zostały uprawnione do stosowania sankcji pieniężnych tak długo, dopóki nie zostaną przeprowadzone zmiany w planie inwestycyjnym, które zalegalizują przekroczenie limitu, a uchylenie sankcji w tych warunkach nie może mieć miejsca.

Należy nadmienić, że nowa uchwała w sprawie dyscypliny inwestycyjnej w celu zapewnienia ry-

gorystycznego jej stosowania, zobowiązała Ministra Kontroli Państwowej w porozumieniu z Przewodniczącym Państwowej Komisji Planowania Gospodarczego do utworzenia stałej komisji, której zadaniem byłoby badanie przekroczeń dyscypliny inwestycyjnej. Jak wynika z treści omawianej uchwały zasadniczą problematyką jest uniemożliwienie prowadzenia bezplanowej działalności inwestycyjnej, której rezultatem są zbyt często niepowetowane szkody dla naszej gospodarki. Niezależnie od tego przez zapobieganie w przeprowadzaniu częstych zmian w planach inwestycyjnych będzie możliwe osiągnięcie stabilizacji planów inwestycyjnych, będących ważnymi czynnikami w zagadnieniu proporcjonalnego rozwoju różnych gałęzi gospodarki narodowej.

Przestrzeganie dyscypliny inwestycyjnej stanie się pomocnym czynnikiem w realnym układaniu naszych planów inwestycyjnych jak i w wykonywaniu ustalonych zakresów rzeczowych. Zdecyduje również o pełnym wykorzystaniu limitów inwestycyjnych w danym roku kalendarzowym, zlikwiduje objawy zamrażania ich, co jest bardzo ważną sprawą dla przyspieszenia obiegu naszych środków.

Sprawa przyspieszenia obiegu naszych środków i walka o wygospodarowanie jak największych oszczędności w budownictwie powinny się stać żelaznym prawem w naszej działalności inwestycyjnej, ponieważ są to zasadnicze składowe części zagadnienia procesu akumulacji, z kolei rozwoju naszego potencjału gospodarczego i wzrostu dobrobytu najszerzych mas pracujących.

JAN BUSIAKIEWICZ

CZPMięs. w Warszawie

Ocena wykorzystania transportu przez CZPMięs.

W przemyśle mięsnym szczególnie transport odgrywa pierwszorzędą rolę we wszystkich fazach działania, począwszy od skupu żywca poprzez produkcję aż do dystrybucji gotowych wyrobów dla szerokiego mas konsumentów.

Dobre opracowanie planów przewozowych powinno dać gwarancję zabezpieczenia właściwych środków transportowych do wykonania przewozów. Dobór środków transportowych musi uwzględniać ilość i rodzaj ładunku, żądane warunki transportu, odległość, termin dostawy i koszt przewozu.

W warunkach pracy przemysłu mięsnego plan przewozowy nie zawsze jest opracowany dokładnie, gdyż elementy na których się opiera, a przede wszystkim wielokrotność przewozów oraz wyliczenie własnego potencjału zdolności przewozowej nie zawsze mogą być ściśle wyliczone, co odnosi się specjalnie do planu rocznego.

W zestawieniu planów operatywnych, tzw. kwartalno-miesięcznych, występuje ponadto inna trudność, mianowicie brak właściwej synchronizacji terminów opracowania planu przewozów i planu produkcji oraz zbytu. Fakt, iż kwartalno-miesięczny plan przewozów jest opracowany przez jednostki oddolne na około 50 dni przed rozpoczęciem okresu planowanego, tj.

znacznie wcześniej niż plan zbytu, stwarza sytuację, iż już w swych założeniach plan przewozów narażony jest na duże nieścisłości.

Główne rodzaje środków transportowych używanych w przemyśle mięsnym podaje następujące zestawienie:

Rodzaj środka transportowego	Procentowy udział w przewozach w I półroczu 1955 r.
Tabor samochodowy własny	78,5 ogólnej masy towarowej
Tabor samochodowy obcy	5,5 ogólnej masy towarowej
Tabor konny własny	5,0 ogólnej masy towarowej
„ „ obcy	2,0 ogólnej masy towarowej
Transport kolejowy	9,0 ogólnej masy towarowej

Przytoczone dane wykazują, iż znaczna większość przewozów, bo aż 84%, wykonywana jest taborem samochodowym, 7% taborem konnym i tylko 9% wagonami kolejowymi.

Czy taki układ procentowy jest właściwy i korzystny dla przemysłu mięsnego zarówno z punktu widzenia doboru środków transportowych jak i kosztów transportu? Nie ulega wątpliwości, że nie.

Posiadany przez przemysł mięsny tabor samochodowy nie zapewnia odpowiednich warunków sanitarno-higienicznych oraz klimatycznych dla przewozu mięsa. Zaledwie 20% ogólnej ilości pojazdów stanowią samochody-chłodnie, podczas gdy rzeczywiste potrzeby byłyby zabezpieczone dopiero przy 60% samochodów w stosunku do ogólnej ilości pojazdów. Dostosowanie samochodów ciężarowych do przewozu mięsa jest na ogół prymitywne i ogranicza się do wybicia skrzyni pojazdu blachą, ułożenia krat drewnianych na podłodze skrzyni oraz założenia możliwie szczelnej plan-deki. Mięso ładowane jest w stosy, gdyż nie ma możliwości jego wieszania w samochodzie. Oczywiście, że transport mięsa takimi pojazdami może się odbywać jedynie na krótkich trasach.

Wagony-lodownie zabezpieczają lepsze pod każdym względem warunki transportu. Możliwość stosowania chłodzenia oraz wieszania mięsa na hakach zmniejsza niebezpieczeństwo zepsucia się towaru. O ile bardziej ekonomiczne jest wykonywanie przewozów taborem kolejowym w porównaniu z taborem samochodowym, wykazuje porównanie kosztów transportu 10 ton mięsa mrożonego na odległość 300 km, a mianowicie: koszt przewozu PKP — 2012,00 zł, PKS — 3383,30 zł, samochodami własnymi — 2760,00 zł.

Z kolei rozpatrzmy, jakie istnieją możliwości eliminacji transportu samochodowego i konnego na rzecz transportu kolejowego. Transport konny ogranicza się do przewozów o charakterze gospodarczym, jak przewóz: węgla, drzewa, paszy i nawozu, pewnej części odpadków poubojowych itp. Taborem samochodowym i PKP wykonywane są przewozy przede wszystkim mięsa i przetworów mięsnych w około 65% oraz żywca bekonowego i artykułów pomocniczych produkcji w około 28% ogólnej ilości przewożonej masy towarowej.

Przewozami, które mogą być wykonywane tylko taborem samochodowym, są:

1. Przewozy na krótkich odległościach, jak np.: rzeźnia-przetwórnia, stanowią one około 12%.

2. Przewozy surowca eksportowego stanowią około 18%. Wykonywanie tych przewozów taborem kolejowym jest niemożliwe ze względu na małe jednorazowe ładunki oraz konieczność szybkiej dostawy.

3. Przewozy żywca bekonowego — około 25%. Transport samochodowy daje możliwość utrzymania lepszych warunków w czasie przewozu, ułatwia dozowanie przewożonej trzody i jest szybki, przez co zmniejsza ubytki i uszkodzenia skóry żywca.

4. Przewozy wędlin, szczególnie wędlin nietrwałych, wyrobów wędliniarskich i kaszanek — około 15%.

Razem około 70% wszystkich przewozów musi być wykonywane taborem samochodowym. Ponieważ przewozy samochodami i PKP za I półrocze br. wynoszą łącznie 93% ogólnej ilości masy towarowej, wynika stąd, iż kolejami możemy przewozić 23%, a nie 9% jak dotychczas.

14% przewozów, to przewozy przede wszystkim mięsa świeżego i mrożonego, dokonywane na skutek dyspozycji interwencyjnych, wynikających z nierytmicznych dostaw żywca. Cechą charakterystyczną tych dyspozycji jest ich nagłość i konieczność natych-

miastowego wykonania. Ze względu na krótki termin dostawy korzystanie z usług PKP jest niemożliwe i siłą rzeczy stosuje się wtedy transport samochodowy, który jest wprawdzie szybszy, ale i znacznie droższy.

Wykonanie tych przewozów transportem kolejowym jest możliwe przy uwzględnieniu następujących warunków:

1. Dyspozycje przerzutu mięsa powinny być wydawane z takim wyliczeniem, by termin wykonania ich nie był krótszy niż 5 dni, przy długości przewozu do 300 km i 7 dni przy długości ponad 300 km.

2. Przerzuty mięsa powinny być wykonywane wagonami kolejowymi, doczepianymi do pociągów osobowych, wskutek czego termin dostawy przez PKP skróciłby się znacznie. W tym przypadku dyspozycje przerzutu na odległość 400 km powinny być wydawane na 4 dni przed terminem ich wykonania, a na odległość ponad 400 km — na 5 dni.

W omówieniu obydwóch warunków uwzględniono konieczność złożenia zamówienia na wagon-lodownię na 48 godzin przed żądanym terminem podstawienia wagonu. Ponieważ realizacja drugiego warunku jest raczej wątpliwa, gdyż po pierwsze — tylko część wagonów-lodowni dostosowana jest do ruchu przy pociągach osobowych, a po drugie — ściśle określenie ciężaru składu pociągu osobowego nie zawsze pozwala na doczepienie żądanej ilości wagonów towarowych, wydaje się słuszne, iż jedynie drogą przyspieszenia wydawania decyzji przerzutów mięsa i zwolnień z chłodni składowych na bieżące potrzeby można dojść do bardziej racjonalnego i ekonomicznego wykorzystania transportu.

Mówiąc o transporcie kolejowym, nie można zapominać o błędach i niedociągnięciach popełnianych tak przez nadawców jak i odbiorców przesyłek wagonowych. Zasadniczym mankamentem jest notoryczne przetrzymywanie wagonów kolejowych przy załadunku i wyładunku ponad terminy wolne od kar umownych, określone odnośnymi przepisami PKP. Przyczynami przestoju wagonów kolejowych są: 1) nieuzgadnianie pomiędzy dostawcą a odbiorcą terminu wykonania przewozu, 2) nieawizowanie odbiorcy o nadaniu wagonu, 3) nieprzygotowanie na czas dokumentacji towarowej, 4) brak brygad załadunkowych i wyładunkowych. W pierwszym półroczu przetrzymano ponad normy czasu wolnego od kar umownych 1734 wagony, tj. 4% ogólnej ilości przesyłek wagonowych oraz zapłacono 143 tys. zł z tytułu opłat za postoje.

Straty ponosi nie tylko nadawca i odbiorca towaru, ale i cała gospodarka narodowa, gdyż przetrzymywanie wagonów kolejowych ponad dopuszczalne normy powoduje zmniejszenie ich rotacji, a więc obniżenie wskaźnika wykorzystania taboru kolejowego. Szczególnie charakterystyczne są przestoje przy załadunku, w zasadzie całkowicie nie usprawiedliwione, gdyż załadunek dla załadowcy nie może być nigdy czynnością niespodziewaną i dlatego powinien być z góry w szczegółach przygotowany. Ostra walka na tym odcinku jest obowiązkiem wszystkich przedsiębiorstw i zakładów korzystających z usług Polskich Kolei Państwowych.

Sprawą wymagającą specjalnej uwagi jest kolejowy transport chłodniczy. Do przewozu towarów łatwo ulegających zepsuciu, a więc między innymi

mięsa i przetworów mięsnych w Polsce używamy:
1) wagonów-lodowni chłodzonych lodem wodnym,
1) wagonów-lodowni chłodzonych lodem suchym,
3) wagonów-lodowni chłodzonych za pomocą agregatu chłodniczego wspólnego dla kilku wagonów.

Najliczniejsze, a przeto najczęściej stosowane, są wagony chłodzone lodem wodnym typu SL — bez haków i typu SLM — z hakami do wieszania mięsa. Ze względu na „źródło zimna“, którym jest lód wodny zastosowanie tych wagonów jest praktycznie dość ograniczone, gdyż uzyskuje się w wagonie temperaturę od $+6^{\circ}\text{C}$ do $+8^{\circ}\text{C}$, przy temperaturze zewnętrznej $+20^{\circ}\text{C}$. Oznacza to, iż nie można przewozić tymi wagonami w okresie letnim towarów mrożonych, wymagających temperatury od -12°C do -18°C i przeznaczanych do dalszego składowania, gdyż mogą one ulec rozmrożeniu. Stwierdzić przy tym należy, iż ilość wagonów typu SLM jest zbyt mała, tak że w okresach szczytowego nasilenia przewozów mięsa świeżego przeznaczonego do mrożenia i dalszego składowania występują bardzo duże trudności transportowe.

Poważnym mankamentem jest w wielu przypadkach brak wentylatorów zapewniających wymianę powietrza wewnątrz wagonu oraz dostosowanie zbyt małej ich ilości do ruchu przy pociągach osobowych.

W wagonach chłodzonych suchym lodem zapewnione są doskonałe warunki klimatyczne dla towarów mrożonych, a ponadto występuje zmniejszona wilgotność, co ma duże znaczenie przy przewozie niektórych przetworów mięsnych. Wadą tych wagonów jest brak automatycznej regulacji temperatury, powodującej trudności i dość znaczne ryzyko w przypadkach potrzeby utrzymania temperatury wewnętrznej w pobliżu 0°C . Trudności w dystrybucji suchego lodu również ograniczają możliwości pełnego wykorzystania tego tak dobrego środka transportowego.

Wreszcie ostatnią grupę wagonów stanowią kolejowe zespoły chłodnicze, które, jak dotąd, są najpewniejszym i zapewniającym najlepsze warunki środkiem kolejowego transportu chłodniczego. Jednakże mogą one być stosowane jedynie w przypadkach masowych przerzutów, tj. w granicach 30—45 ton jednorazowego ładunku, a to ze względu na ilość wagonów tworzących zespół.

Postulaty, jakie można postawić Ministerstwu Kolei, a dotyczące opracowywania planu rozbudowy kolejowych środków transportu chłodniczego, są następujące: 1) zwiększyć ilość wagonów typu SLM, 2) zaopatrzyć wagony-lodownie w wentylatory, 3) przystosować wszystkie wagony-lodownie do ruchu przy pociągach osobowych, 4) wprowadzić do ruchu wagony-lodownie zapewniające utrzymanie temperatury wewnętrznej od -10°C do $+10^{\circ}\text{C}$ przy temperaturze zewnętrznej $+25^{\circ}\text{C}$, 5) wmontować haki do wieszania mięsa w wagonach kolejowych zespołów chłodniczych.

Przechodząc do omówienia transportu samochodowego w przemyśle mięsnym konieczne jest na wstępie porównać zestawienie planowanych współczynników techniczno-eksploatacyjnych z analogicznymi wskaźnikami osiągniętymi w I i II kwartale br. (obok).

W obydwóch kwartałach osiągnięte wskaźniki gotowości technicznej, wykorzystania taboru, średniego dobowego czasu pracy oraz średniej szybkości eksploatacyjnej są lepsze niż planowane, przy czym w drugim kwartale kształtują się one korzystniej niż w pierwszym. Świadczy to o podniesieniu stanu technicz-

Rodzaj wskaźnika	I kwartał		II kwartał	
	wg planu rocznego	wykonanie	wg planu rocznego	wykonanie
Współczynnik gotowości technicznej	70	70,6	73	74,6
Współczynnik wykorzystania taboru	56	54,5	58	59,8
Współczynnik wykorzystania przebiegu	68	64,9	69	65,7
Średni dobowy czas pracy	11,7	10,9	11,7	11,3
Średnia szybkość eksploatacyjna	10,1	10,7	11,1	11,3
Średnia odległość przewozu	25,1	24,3	27,5	26,9

nego taboru, lepszej organizacji przewozów i stopniowym zwalczaniu przestojów pojazdów przy załadunku i wyladunku. Niewykonanie jednak planowanego wskaźnika wykorzystania przebiegu wymaga bardziej wnikliwego doszukania się przyczyn, gdyż rzutuje ono poważnie na stopień wyzyskania zdolności przewozowej własnego taboru samochodowego.

Okazuje się, że główną przyczyną zaniżenia tego wskaźnika są wszelkiego rodzaju przerzuty interwencyjne, szczególnie na dalekich trasach. Przerzuty te z powodu zbyt krótkiego terminu na ich wykonanie nie mogą być przeprowadzone za pomocą transportu PKP. W wymienionych okolicznościach nie ma również czasu na zabezpieczenie ładunku na drogę powrotną. Przy tych przewozach przebieg z ładunkiem jest z reguły jednostronny. Mamy więc fakt znamieny, iż ta sama przyczyna paraliżuje możliwość dobrej organizacji przewozów i wyboru właściwego środka transportowego w ogóle, jak i ekonomicznego wykorzystania taboru samochodowego w szczególności.

Bardzo interesująco przedstawiają się wyniki działalności Zakładów Transportu utworzonych z dniem 1 stycznia br. w zjednoczeniach w Bytomiu, Łodzi i Warszawie.

Wyniki za I kwartał br. w tys. zł

1. Rentowność

Warszawa: zysk 332,8, w tym z tytułu przestoju 204,8, tj. 61,53%,
Bytom: zysk 696,8, w „ z „ „ „
275,5, tj. 39,53%,
Łódź: zysk 250,1, w „ z „ „ „
96,0 tj. 38,38%.

2. Koszt transportu za 1 km przebiegu wykonanego przez wszystkie pojazdy zakładów transportu wyniósł: Warszawa — 3,59 zł, Bytom — 3,59 zł, Łódź — 3,59 zł.

3. Koszt 1 tonokilometra wyniósł: Warszawa — 1,34 zł, Bytom — 1,32 zł, Łódź — 1,77 zł.

Zestawienie podane powyżej wskazuje wyraźnie, iż nowa forma organizacyjna służby transportu, polegająca na wyodrębnieniu jej w oddzielne przedsiębiorstwa na pełnym wewnętrznym rozrachunku gospodarczym, jest właściwą drogą rozwoju transportu w przemyśle mięsnym.

Samochodowy transport chłodniczy w przemyśle mięsnym odgrywa ważną rolę, gdyż powinien zabezpieczyć takie same warunki jak w czasie składowania i przechowywania mięsa oraz przetworów mięsnych.

Stan techniczny samochodów-chłodni nie jest dobry. Pojazdy bez wyjątku przeszły pierwszą naprawę główną, a większość z nich drugą i trzecią. Oczywiście rzutuje to w sposób dominujący na wskaźnik gotowości technicznej, który dla tej grupy pojazdów utrzymuje się na poziomie znacznie niższym od średniego wszystkich samochodów ciężarowych i wynosi nie więcej niż 68 do 69. Niezależnie od tego trudności w zaopatrzeniu w części zamienne oraz ogumienie powodują niejednokrotnie wycofanie z eksploatacji na dłuższy okres czasu samochodów uszkodzonych lub nawet technicznie sprawnych. Na marginesie warto wspomnieć, że ciągniki siodłowe Panhard w ilości około trzykrotnie większej eksploatowane przez PKS przy przewozie gruzu, ziemi i materiałów budowlanych mają o wiele lepsze zaopatrzenie w części zamienne i ogumienie niż te, którymi dysponuje przemysł mięsny, nie mogący tych pojazdów jako chłodni zastąpić jakimkolwiek innymi.

Wskaźnik gotowości technicznej samochodów-chłodni nie obejmuje stanu technicznego urządzeń chłodniczych, nie jest przeto wykładnikiem ich pełnej zdolności eksploatacyjnej. W praktyce okazuje się, że pewna ilość czynnych samochodów-chłodni ma nieczynne urządzenia chłodnicze, a tym samym nie spełnia właściwego zadania. Winę za to ponosi Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego, który do tej pory nie potrafił zorganizować zaplecza technicznego i sieci własnych warsztatów, mających za zadanie konserwację i naprawy tzw. małych urządzeń chłodniczych, m. in. urządzeń chłodniczych samochodów-chłodni.

Ze względu na zadanie przewozowe samochody-chłodnie uzyskują stosunkowo wysoki wskaźnik wykorzystania taboru, natomiast niski, bo około 57 do 60, wskaźnik wykorzystania przebiegu. W wielu wypad-

kach przy lepszej współpracy poszczególnych zjednoczeń i ściślejszej koordynacji przewozów przeciwbieżnych, można by zapewnić samochodom-chłodniom pełny ładunek w obie strony. Uniknęłoby się przez to wysyłania na tę samą trasę dwóch pojazdów jadących w tym samym dniu w przeciwnym kierunku. Z dużym powodzeniem można by skoordynować przewóz surowca eksportowego z przerzutami wędlin, których kierunki są często przeciwbieżne. Trudności, jakie w tym przypadku występują na skutek konieczności równoczesnego przewozu opakowania, tj. skrzynek do wędlin, można by usunąć poprzez wyposażenie zakładów w większe ilości skrzynek i przesyłanie ich jako opakowanie zwrotne transportem kolejowym bądź też przez zastosowanie do samochodów-chłodni otwartych przyczep 3-tonowych, przeznaczonych do przewozu tych skrzynek.

Ostatnim z omawianych zagadnień jest sprawa uzupełnienia i odnowienia samochodowego taboru chłodniczego. Punktem wyjściowym rozważań na ten temat jest stwierdzenie faktu, iż w Polsce nie produkujemy i prawdopodobnie nie prędko będziemy produkować samochody-chłodnie z mechanicznymi urządzeniami chłodniczymi.

Właściwym typowym rozwiązaniem może być w naszych warunkach jedynie i wyłącznie samochód-chłodnia, chłodzony za pomocą suchego lodu. Decyzja budowy takiego samochodu została powzięta przez właściwe czynniki w marcu 1953 r., jednakże jej realizacja postępuje bardzo powoli i w chwili obecnej nie jest jeszcze w pełni opracowana dokumentacja techniczna.

Najwyższy czas, by sprawa ta wyszła wreszcie z pracowni Biura Projektów Inwestycyjnych Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mł. i przyobiekła się w realne kształty w hali budowy nadwozi samochodowych.

Mgr MARIAN MIĄC

CZPMięs. w Warszawie

Wpływ asortymentowego wykonania produkcji wędlin na kształtowanie się kosztów produkcji

Na obecnym etapie rozwoju przemysłu mięsnego zadania przetwórci mięsnej nie mogą ograniczać się do wykonania ilościowego planu produkcji, jak również nie wystarcza dążenie do uzyskania najwyższej jakości produkcji.

Wykonanie i przekroczenie planów produkcji oraz zaspokojenie w pełni jakościowych wymagań konsumentów musi być realizowane przy równoczesnym zabezpieczeniu: 1) planowego — zgodnie z recepturą — zużycia surowca, 2) wykonania asortymentowego planu produkcji.

Wykonanie planu produkcji uzależnione jest przede wszystkim od otrzymania założonego w planie surowca i zużycia go do wyrobu zaplanowanego produktu. Każda zmiana założenia, czyli zmiana surowca oraz zużycie go do wytworzenia innego produktu zmienia plan produkcji w czasie jego realizacji.

Na planie produkcji oparty jest plan finansowy przedsiębiorstwa, tj. plan nakładów (kosztów surowca, robocizny materiałów pomocniczych itp.) i plan efektów finansowych (akumulacja, zysk).

Każda więc zmiana planu produkcji — podczas jego wykonywania — zarówno przez zmianę surowca jak i przez zmianę asortymentu produkcji musi zmienić plan finansowy przedsiębiorstwa.

Ponieważ produkuje się w celu osiągnięcia założonych efektów gospodarczych, społecznych, finansowych, dlatego produkcja musi mieć stale na uwadze założony plan gospodarczy i plan finansowy.

Obok tych ogólnych a podstawowych założeń produkcji, zmuszają nas do przestrzegania planu asortymentowego i inne względy, a mianowicie koszty produkcji.

Obniżka kosztów produkcji jest m. in. warunkiem obniżenia cen produktów i polepszenia bytu społeczeństwa.

Jak realizuje się tę walkę, jak warsztat wędliniarski wpływa na obniżkę kosztów produkcji?

Jeżeli ze 100 kg surowca o wartości 2000 zł mamy według planu wyprodukować 100 kg wędliny wartości 3000 zł, a wyprodukowaliśmy

102 kg wartości 3060 zł, to obniżyliśmy koszt wyprodukowania 100 kg wędliny o wartość wykonanych ponad plan 2 kg wędliny. Jeśli wyprodukowaliśmy tylko 98 kg, to zaplanowany koszt podnieśliśmy o 2 kg niewyprodukowanej wędliny.

W pierwszym przypadku zaplanowany koszt 1 kg wędliny w sumie 30 zł wykonaliśmy w sumie 29,40 zł za 1 kg i obniżyliśmy zaplanowany koszt własny produkcji, w drugim zaś — wykonaliśmy w sumie 30,60 zł za 1 kg i nie tylko nie wykonaliśmy planowej obniżki, ale podwyższyliśmy koszt 100 kg wędlin o 60 zł.

Przykład osiągania lub nieosiągania założonej wydajności produkcyjnej jest tylko drobnym elementem walki o koszty produkcji.

Przekroczenie wydajności, a więc dodatkowy zysk, może być łatwo i tylko pozornie osiągnięty, jeżeli użyjemy do produkcji surowca innego niż założyliśmy w planie.

Jeżeli w przetwórnii mięsnej zamiast mięsa o określonej jakości i klasie użyto mięsa znacznie lepszego, oczywiście droższego, to wprawdzie wydajność produktu może być nieco wyższa, lecz koszt surowca, a więc i koszt produktu podniesie się znacznie w stosunku do planowanego. Tak więc pozorne osiągnięcia przetwórnii — przekraczanie wydajności — zostają przekreślone na skutek podrożenia kosztów zużytego surowca.

Wiadomo, że przekraczanie planowanej wydajności nie jest wynikiem — głównie, a czasem wcale — użycia lepszego surowca, lecz następuje w konsekwencji lepszej organizacji pracy i wyższego poziomu technologii. W walce o obniżkę kosztów — osiąganie większej wydajności przy zastosowaniu lepszego surowca niż planowany nie może być przez majstrów praktykowane.

Przechodząc od tego przykładu do szerszego ujęcia zagadnienia kosztów produkcji i związane z nim planu asortymentowego stwierdza się ogólnie, że: 1) plan produkcji musi być wykonany według zaplanowanej ilości i rodzajów asortymentów, dla których ustalono koszty produkcji i akumulacji, 2) plan asortymentowy musi być wykonany w takiej ilości ton w każdym asortymencie, w jakim przewidziano to w planie, by wykonać co najmniej zaplanowaną obniżkę kosztów i akumulację.

Jeżeli w planie rocznym przyjęto — przykładowo — produkcję 40 asortymentów wędlin, po 1 tonie każdego gatunku, to nie wolno wykonać planu produkcji przez wyprodukowanie 10 asortymentów po 4 tony każdego gatunku, gdyż dla zaplanowanych asortymentów ustalono inne nakłady i inną akumulację. Nie wolno też w ten sposób realizować planu również ze względu na niewłaściwe zaopatrywanie rynku w niektóre tylko asortymenty wędlin.

Na przykład plan asortymentowy produkcji dla danego zakładu przewiduje wyprodukowanie w określonym miesiącu 100 ton wędlin we wszystkich asortymentach założonych w planie rocznym, na założeniu tym opiera się plan finansowy na dany miesiąc, tj. plan kosztów surowca, robocizny, wartość podatku, zysk dla zakładu, a zakład tymczasem produkuje 50 ton kiełbasy zwyczajnej; 20

ton szynkowej, 10 ton krakowskiej, 10 ton kujawskiej i po kilkaset kilogramów innych wędlin, pomija natomiast produkcję mortadeli, serdelków, parówek i innych asortymentów zarówno poszukiwanych jak i rentownych.

Odstępstwa od asortymentowego planu produkcji wywołują najszybszą reakcję wśród konsumentów, przejawiającą się niezadowoleniem wobec braku na rynku pożądanych gatunków wędlin. Narastanie w magazynach remanentów klas mięsa, których nie zużyto do produkcji przy ograniczonym asortymencie, jest następnym ujemnym skutkiem. W obawie przed zepsuciem ponadnormatywnych ilości mięsa stosowane bywają tzw. przeklasyfikowania, tj. zużywanie innych niż przewidziane klas mięsa do produkcji danego asortymentu kiełbas. Najpoważniejsze skutki niewłaściwego wykonania planu, tj. odstępstwa od asortymentowego planu przejawia się jednak po zaksięgowaniu kosztów produkcji. Okaże się, że zmieniła się wartość wsadu tych kiełbas, zmieniła się wartość robocizny (załoga może wyprodukować jednej kiełbasy znacznie więcej niż drugiej), zmienił się podatek, zmienił się planowany zysk, czyli zmieniły się niemal wszystkie elementy planowane. Mimo że wykonano ilościowy plan produkcji — zakład poniósł straty, nie odprowadzono do budżetu państwa zaplanowanej akumulacji.

Nie jeden z majstrów może zapytać, czy każdego dnia, a co najmniej w każdym miesiącu musi wyprodukować wszystkie asortymenty w ilości przypadającej na 1 miesiąc przy podziale roku na 12 części. Trzeba stwierdzić — że nie.

Plan roczny przewiduje zarówno asortymenty wędliny codziennie produkowane jak i asortymenty sezonowe, zarówno asortymenty zależne od wpływu sezonowego surowca (cielęcina w II kwartale, baranina w IV kwartale) jak i od popytu, asortymenty bardzo poszukiwane jak i nie poszukiwane, asortymenty o dużej i małej akumulacji, a także asortymenty planowo nierentowne.

Skoro stwierdziliśmy na wstępie, że produkujemy w celu wykonania planu i zaspokojenia potrzeb konsumentów, to nie tylko w każdym miesiącu, ale i każdego dnia należy produkować asortymenty wędlin poszukiwane przez odbiorców w ilości wynikającej z planu.

Jeżeli pewien asortyment, np. kiełbasa zwyczajna jest bardzo poszukiwana, lecz nierentowna, nie należy przekraczać ilości planowych tego gatunku, gdyż przekroczenie planu nierentownego asortymentu wędlin pogłębia deficyt.

Jeżeli pewien asortyment wędlin jest poszukiwany i rentowny, można i należy przekraczać jego planowe ilości — kosztem zmniejszenia produkcji innego asortymentu mniej poszukiwanego.

Jeżeli odbiorcy nie domagają się wędliny, którą musimy produkować, aby równomiernie zużywać surowce wszystkich klas, należy domagać się odbioru tego asortymentu w ilościach wynikających z planu. Gdyby ten asortyment wędlin był niechętnie nabywany, a produkcja jego również niekorzystna dla zakładu, można zmniejszyć jego ilość do ilości, na jaką jest zapotrzebowanie.

Naczelną zasadą dla majstra musi więc być produkcja na zapotrzebowanie rynku, bo dla niego produkuje, w uzgodnieniu z planem asortymentowym, który musi być realizowany.

Odstępstwo od planu jest możliwe, jeżeli wymaga tego zaopatrzenie rynku — bez szkody dla planu asortymentowego produkcji, bez pomniejszania planu akumulacji lub przy równoczesnej obniżce kosztów i powiększeniu akumulacji.

W zakładach mięsnych plany produkcji w ramach planu asortymentowego i opartego na nim planu akumulacji wykonywano w ten sposób, że w 1954 r. całą wartość nadwyżek, osiągniętą z uzyskania wyższej niż planowano wydajności produkcyjnej wędlin, pochłonęły straty spowodowane wykonaniem, niezgodnym z planem asortymentowym, wędlin nietrwałych. Cały wysiłek załóg zmierzający do podniesienia na wyższy poziom technologii produkcji unicestwiło bezmyślne dążenie do wykonania planu — tylko pod względem ilości.

W bieżącym roku wykonanie planu asortymentowego uległo pewnej poprawie, lecz w wielu jeszcze zakładach obserwuje się nadal produkcję bez planu.

W I półroczu 1955 r. wykonano w kraju ponad 10% kiełbasy zwyczajnej za dużo, natomiast o około 10% kiełbasy karczewskiej za mało. Wyprodukowano o około 8% kabanosów i o około 500% kiełbasy szynkowej za dużo, natomiast o około 20% za mało szynkę, baleronów, pole-dwic.

Biorąc pod uwagę fakt, że właśnie te wędliny, których ilości poważnie przekraczono (szynkowa, zwyczajna, kabanosy), są nierentowne choć mają duży popyt, widzimy, że łamanie planu asortymentowego pociągnęło za sobą niewykonanie zaplanowanej akumulacji i niewykonanie zaplanowanej obniżki kosztów własnych produkcji.

W jednym tylko Zjednoczeniu Przemysłu Mięsnego w Poznaniu niewykonanie 52 ton kiełbasy rzeszowskiej zaniżyło plan akumulacji o około 270 000 zł, a w Zjednoczeniu Przemysłu Mięsnego w Gdańsku niewykonanie 51 ton kiełbasy parówkowej zaniżyło plan akumulacji o około 470 000 zł.

Jeżeli weźmiemy pod uwagę ilość zużytego surowca do wykonanej produkcji, to stwierdzimy, że do prawie równej ilości produkcji wyrobów wędliniarskich w I i II kwartale br. zużyto w II kwartale o około 200 ton krwi mniej niż w I kwartale. Szczególnie jaskrawo zjawisko to wystąpiło w zjednoczeniach: we Wrocławiu, Krakowie i Opolu. Najbardziej prawidłowo na tym odcinku pracowało Zjednoczenie Przemysłu Mięsnego w Łodzi, choć i tu w III kwartale rysuje się niekorzystne zużycie krwi i jej pochodnych.

Podobnie nieprawidłową gospodarkę obserwuje się w zakresie zużycia włókniaka krwi. Włókniak stosuje się do produkcji niektórych asortymentów wędlin — niekiedy w zastępstwie innego surowca, np. krwi, lecz włókniaka nie należy zastępować np. w kaszance popularnej innym surowcem.

W I kwartale br. w zjednoczeniu warszawskim z planowanej ilości 20 ton włókniaka — w rzeczywistości wykorzystano do produkcji kaszanki po-

pularnej 3,2 tony, a w II kwartale zamiast 21 ton zużyto 1,3 tony.

W zjednoczeniu poznańskim w I kwartale zużyto 0,8 tony włókniaka zamiast 13,5 tony (przewidzianych zgodnie z planem i recepturą), a w II kwartale 0,4 tony zamiast 7 ton.

W zjednoczeniu stalinogrodzkim na zaplanowaną ilość 19 ton włókniaka zużyto w I kwartale 10 ton, w II kwartale — zamiast 17 ton — tylko 8.

Skoro w wymienionych i wielu innych zjednoczeniach i zakładach nie zużyto włókniaka w zaplanowanej ilości, choć wymagała tego receptura i plan asortymentowy produkcji, a włókniak był w dyspozycji, musiano użyć zamiast niego inny surowiec bez porównania droższy. W ten sposób łamano plan surowcowy, plan akumulacji, plan obniżki kosztów oraz podwyższano koszt wsadu surowca.

Analogicznie przedstawia się zagadnienie topienia tłuszczów, a mianowicie skutek zmiany wsadu do topienia, a zwłaszcza poważnie zwiększonych ilości słoniny, w bardzo wysokim stopniu podwyższono koszt wsadu, którego nie wyrównuje wartość dodatkowego smalcu uzyskana na skutek przekroczenia planowanych wskaźników wydajności.

Nawet gdyby przy produkcji kaszanki zabrakło włókniaka, postępowanie takie — aczkolwiek wydawałoby się usprawiedliwione — nie byłoby słuszne, gdyż w tym samym okresie czasu zakłady tych zjednoczeń wysyłały wagony włókniaka i skrzepów krwi do zakładów utylizacyjnych.

Jeśli przy tym weźmiemy pod uwagę nieprawidłowe zużycie skwarków i tłuszczu kotłowego do produkcji wyrobów wędliniarskich, to przekonamy się jak wiele można było zrobić w walce o obniżkę kosztów produkcji.

Skoro zgodnie z recepturą do produkcji 1 tony kaszanki popularnej należy użyć 77 kg włókniaka, a zużyto w I kwartale 28 kg, i w II — 30,1 kg; zamiast 38 kg skwarków, zużyto w I kwartale 22 kg i w II — 26,6 kg; zamiast 77 kg tłuszczu kotłowego zużyto w I kwartale 34,4 kg i w II — 31,3 kg — to niewykorzystanie tych surowców, a zastąpienie ich innymi musiało spowodować przekroczenie planu kosztów wsadu i planu obniżki kosztów, mimo znacznego w tym okresie przekroczenia wydajności produkcyjnej.

Przy wykonywaniu planu produkcji zgodnie z zapotrzebowaniem rynku i zgodnie z asortymentowym planem nie można produkować z tego surowca, który jest pod ręką lub który jest łatwiejszy do przetworzenia. Produkcja musi składać się z asortymentów potrzebnych na rynku, zgodnych z planem, a każdy asortyment wyrobów musi być wyprodukowany z surowca przewidzianego planem i recepturą.

Jakie są przyczyny tego ciągłego łamania dyscypliny zarówno w planie asortymentowym jak i technologicznym?

Wydaje się, że podstawową przyczyną jest niezajomość zadań planowych przez wykonawców tych planów, przez majstrów, brygadzystów, a także przez załogi.

Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego niejednokrotnie zaobserwował niewykonanie planów produkcji wędlin, wyrobów wędliniarskich lub konserw, a nawet planów uboju w bardzo drobnych ilościach — znacznie poniżej 1%. O ile w dużych zjednoczeniach trudne jest w tych przypadkach dopasowanie ilości produkcji wykonanej do zaplanowanej, gdyż wiele zakładów mogło poważnie przekroczyć plan, a wiele innych w poważnym stopniu jego nie wykonać, w wyniku czego saldo wykaże różnicę znikomą, mimo że zadania planowe mogły być znane majstrom, o tyle w zakładach mięsnych o jednej jednostce produkcyjnej, np. w Olsztynie, Koszalinie, Szczecinie i innych — niewykonanie planu miesięcznego w 200 do 500 kg w stosunku do wykonanych kilkudziesięciu ton jest dowodem nieodpartym, że plan nie był znany ani majstrowi, ani brygadziście, ani załodze, gdyż bez większego wysiłku mógł być wykonany nawet w ciągu ostatnich 2—3 dni miesiąca przy uniknięciu remanentów. Załoga nie zgodziłaby się zrezygnować z premii produkcyjnej wskutek niewykonania ułamka procentu planu.

Pierwszy zatem wniosek natury ogólnej dotyczy konieczności doprowadzenia planu w najdrobniejszych szczegółach do wykonawczej komórki. Znajomość planu rocznego, kwartalnego i miesięcznego a nawet dziennego pozwoli załodze być odpowiedzialnym wykonawcą planu i obrońcą zadań planowych. Dziś, wskutek nieznajomości planu, obojętne jest jeszcze załodze, czy produkuje

się kiełbasę krakowską, czy cytrynową lub serdelową, gdy tymczasem nie jest to kwestia obojętna z punktu widzenia wykonania planu asortymentowego i planu akumulacji. Przekroczenie jednego asortymentu może obniżyć koszty, przekroczenie drugiego zaś może je podwyższyć. Skoro załoga dowie się i zrozumie, że od wykonania asortymentów o zaplanowanej wartości produkcji i o zaplanowanym koszcie produkcji zależy fundusz zakładowy, remonty mieszkań pracowników, żłobki i przedszkola dla ich dzieci, domy wczasowe, wówczas będzie codziennie walczyła o wykonanie zaplanowanych asortymentów wyrobów i z tego surowca, który przewiduje plan, będzie śledziła przebieg wykonania miesięcznego planu, by po podsumowaniu ostatniego dnia miesiąca nie brakowało kilku kilogramów, które można było wyprodukować.

Wniosek drugi wynikający z dokonanej analizy, to konieczność uświadomienia całej załodze, że od codziennej produkcji każdego asortymentu, wyrobu zgodnie z planem asortymentowym zależy wykonanie planu obniżki kosztów, planu akumulacji, a wskutek produkcji prowadzonej niezgodnie z planem — nastąpi przekreślenie wszystkich wysiłków i osiągnięć produkcyjnych.

Obecny poziom załóg produkcyjnych przemysłu pozwala na to, by uczynić je świadomym i współodpowiedzialnym nie tylko wykonawcą, ale i współtwórcą planów asortymentowych produkcji.

Racjonalizacja

Wykorzystanie puszek formatu mandolinowego do gotowania szynek prasowanych

Poważną trudnością w zaopatrzeniu rynku w szynki gotowane prasowane jest brak form do ich gotowania, uzasadniony tym, że używane są formy wykonane z aluminium, a więc z surowca deficytowego i reglamentowanego.

Aluminium jako materiał dość miękki nie gwarantuje długotrwałej używalności formy; w szczególności bardzo szybko wykrusza się zębata (zęby), formy ulegają deformacji i pękają, a wykonanie ich jest dość skomplikowane. Wymienione trudności i wady stwarzają przeszkody w regularnym zaopatrywaniu w formy aluminiowe.

Po długotrwałych debatach — mechanik Zakładów Mięsnych w Lublinie ob. S. Kasperkowiak wspólnie z majstrem szynkowni ob. B. Polakiem i przy pomocy technicznej kierownika komórki wynalazczości ob. F. Nowaczyńskiego doszli do wniosku, że do gotowania szynek prasowanych można wykorzystać puszki formatu mandolinowego, podgustacyjne, przez zastosowanie odpowiedniego kosza-prasy wykonanego z płaskownika, z przyciskiem od góry. Po wykonaniu omawianego kosza-prasy poinsydawcy przeprowadzili próby, a następnie złożyli wniosek racjonalizatorski.

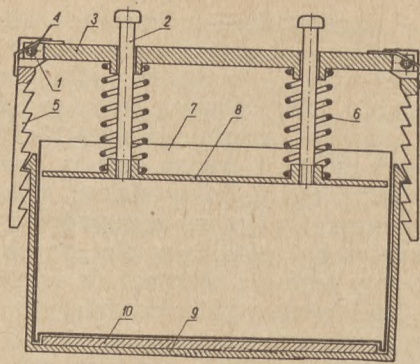
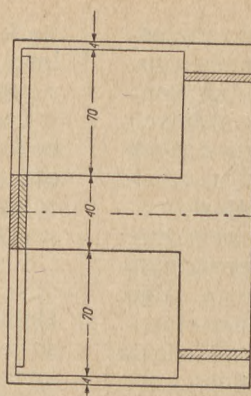
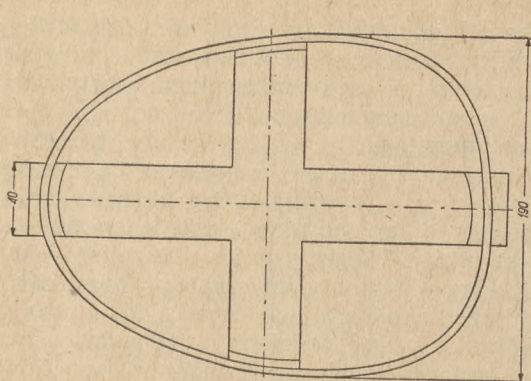
Sposób wykonania kosza-prasy wyjaśniają dołącznie zamieszczone rysunki.

Zastosowanie omawianego projektu daje następujące efekty:

1) eliminuje się materiał reglamentowany — aluminium; 2) przedłuża się używalność form do gotowania, ponieważ przy użyciu zaprojektowanego materiału wykluczone jest wykruszanie się zębatek; 3) skraca się czas gotowania szynki (a więc zmniejsza się zużycie węgla, zmniejszają się koszty produkcji), bowiem dotychczasowe formy były grube i pochłaniały dużo ciepła, a w projektowanych — płaszcz jest cienki wskutek czego zużycie energii cieplnej jest znacznie mniejsze; 4) szynki szybciej wystygają, również ze względu na różnicę grubości ścianek form.

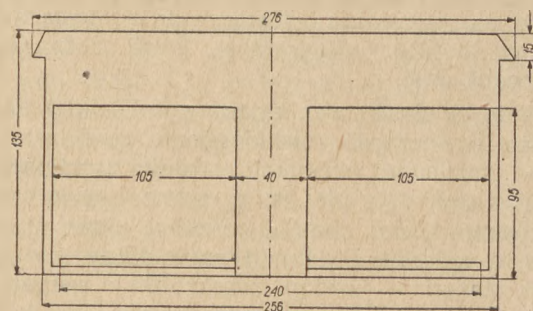
Projekt ten został przez Zakładową Komisję Wynalazczości przyjęty i zastosowany w praktyce, dając w dotychczasowych próbach rezultaty zadowalające.

Kosz-prasa posiada jeszcze jedną bardzo ważną zaletę, której nie podkreślono w opisie projektu. Mianowicie — sporządzone w dwóch wielkościach wg wymiarów puszek mandolinowych „A” i „G” pasują do wszystkich spotykanych wymiarów szynki bez potrzeby dokładania dodatkowych kawałków mięsa, niezbędnych do wypełnienia i umożliwienia sprasowania szynki w formie aluminiowej.



Rys. 2. Prasa do gotowania szynki.

1 — stworzeń, 2 — śruba, 3 — ramię dźwigni, 4 — sprężyna dźwigni, 5 — zębata, 6 — sprężyna dociskowa, 7 — puszka szynkowa, 8 — przycisk, 9 — kosz, 10 — wspornik.



Rys. 1. Kosz

kowana w wyżej opisany sposób, ma kształtną formę zewnętrzną i estetyczny wygląd przekroju.

Ze względu na istniejący w wielu naszych przetwórcach poważny brak form, omówiony projekt wydaje się być cenny, powinien więc znaleźć szerokie zastosowanie.

Marian Misztal

CZPMięs. w Warszawie

Od Redakcji

Zapraszamy komórki racjonalizatorskie zakładów oraz majstrów do wyrażenia opinii na temat opisanego pomysłu. Opinie opublikujemy.

W tym celu wystarczy obecnie użycie puszki mandolinowej odpowiedniego formatu, np. A-00 lub G-3. Szynka gotowana — prasowana, wyprodu-

Ekonomika i planowanie

BRONISŁAW KRÓLIKOWSKI

Zakłady Mięsne w Krakowie

Zagadnienie dokumentacji w przemyśle mięsnym

Codziennie życie każdego zakładu mięsnego składa się z wielu czynności pracowników zatrudnionych w nim, którzy za pomocą środków pracy przetwarzają podstawowy surowiec, jakim jest żywiec rzeźny, w półfabrykat, a ten z kolei w wyrób gotowy.

Wszystkie czynności gospodarcze muszą mieć swe odzwierciedlenie we właściwych dokumentach. Dokument w przedsiębiorstwie uspołecznionym jest więc rejestratorem czynności gospodarczych i jako taki stanowi on bazę wyjściową dla ewidencji, kontroli, sprawozdawczości, analizy ekonomicznej itd.

Zagadnienie dokumentacji w przemyśle mięsnym jest problemem bardzo poważnym i niestety nie postawionym jeszcze na należytych poziomach przede wszystkim z następujących powodów: 1) dokumentacja występująca w przemyśle mięsnym jest bardzo skomplikowana, co wynika z wielofazowości produkcyjnej oraz z bardzo liczego i różnorodnego asortymentu, 2) obowiązujące przepisy nie są jeszcze należycie przestrzegane w zakładach mięsnych, 3) brak wyczerpującej centralnej instrukcji regulującej dokumentację w przemyśle mięsnym.

Jak już wspomniano poprzednio, dokumentacja w zakładach mięsnych jest bardzo różnorodna, ogólnie można ją podzielić na dokumentację produkcyjną, ma-

gazynową, ubytków, obrotu towarowego, kosztów, finansową oraz pracy i płacy.

Najważniejsza jest dokumentacja magazynowa, produkcyjna i ubytków. W samej gospodarce magazynowej występują następujące rodzaje dokumentów: 1) dokumentacja żywca i pozostałych materiałów, 2) dokumentacja półfabrykatów własnej i obcej produkcji, 3) dokumentacja sprzedaży, 4) dokumentacja ruchu opakowań wypożyczonych, 5) dokumentacja ubytków i strat nadzwyczajnych.

W dokumentacji produkcyjnej występują przede wszystkim raporty produkcyjne wszystkich faz produkcyjnych. Ponadto dokumentacja w przemyśle mięsnym posiada szereg cech charakterystycznych, nie występujących w innych branżach, jak np. duża ilość drobnych ilości surowca i półfabrykatów, przerzucanych z fazy do fazy, co jest powodem olbrzymich ilości kwitów wagowych względnie innych dokumentów. Ilości te ujmowane są w zestawieniach zbiorczych i w globalnych pozycjach księgowane w kartotekach.

Należy zaznaczyć, że z dokumentacją związane są prawie wszystkie komórki organizacyjne i od jakości ich pracy w dużej mierze zależy poziom całości dokumentacji, która w zakładach mięsnych wykazuje jeszcze dużo braków.

Jednym z mankamentów dokumentacji w zakładach mięsnych jest brak udokumentowania wszystkich procesów technologicznych. Dla zobrazowania powyższego niech posłuży przykład dotyczący peklowni.

W większości zakładów mięsnych w 1954 r. i latach ubiegłych nie prowadzono raportów peklowania, względnie sprawę dokumentacji tej fazy rozwiązywano w różnych zakładach w sposób dowolny. Z tego powodu wyniki gospodarcze peklowni były różne. Przyrosty w peklowni przeważnie były znikome. W tych zakładach, gdzie pracowano uczciwie, brak przyrostu w peklowni miał swoje odbicie w wysokich wydajnościach produkcyjnych. Wprowadzenie w roku bieżącym w większości zakładów dokumentacji, opartej na raportach peklowni oraz kartotekach, zmusiło majstrów peklowni do radykalnej zmiany w ich stylu pracy. Każdy wsad do basenów jest oddzielnie udokumentowany. Również wyjmowanie ma swe odbicie w dokumentacji. Prowadzenie dokładnej dokumentacji, ściśle odzwierciedlającej proces technologiczny daje dodatnie rezultaty, a mianowicie umożliwia bieżące śledzenie wskaźników wydajności. Należy podkreślić, że te zakłady mięsne, które wprowadziły w 1955 r. właściwą dokumentację peklowni mogą poszczycić się osiągnięciami, wyrażającymi się obniżką kosztów własnych. Stąd jasno wynika, że dokumentacja powinna szczegółowo odzwierciedlać proces technologiczny.

Następnym czynnikiem, który w wielu zakładach przyczynia się do nieprawidłowości dokumentacji, jest jej nieterminowość. Istnieje generalna zasada, której wszyscy w naszym przemyśle powinni przestrzegać: wystawianie dokumentów należy przeprowadzać na bieżąco, tzn., że dokument, trzeba wystawić w momencie dokonania transakcji — czynności gospodarczej. Ma to duże znaczenie w naszym przemyśle, ponieważ nieprzestrzeganie tej zasady jest powodem częstych nadużyć. Wystarczy wspomnieć o fazie produkcji wędlin. Niejednokrotnie stosowano w zakładach tak zwany system opóźnionego wystawiania dokumentów. Raport produkcyjny sporządzano „od tyłu”, to znaczy po ustaleniu ilości wyrobu gotowego wyliczano wymaganą wydajność, następnie ustalano w oparciu o normy surowiec, opakowanie bezpośrednie i materiały pomocnicze. W ten sposób obliczony wsad wpisywano do raportu produkcji. Oczywiście taki system wystawiania dokumentów jest fałszerstwem, dowodzi o braku nadzoru personelu kierowniczego i jest jedną z dróg do szeroko zakrojonych nadużyć. Dlatego też terminowe — bieżące wystawianie dokumentów, tak ważne w naszym przemyśle, musi iść w parze z terminowym „spływem” dokumentów. Oznacza to konieczność ustalenia dla każdego rodzaju dokumentu drogi, jaką odbyć ma on w zakładach.

Nieterminowe i niewłaściwe wystawianie dokumentów powoduje również zaległości w pracach innych komórek, jak planowania, zatrudnienia, księgowości itd., zniekształca wyniki gospodarcze, jak również uniemożliwia właściwą bieżącą kontrolę zakładów. W każdym zakładzie mięsnym musi być dlatego opracowana przez pion głównego księgowego szczegółowa instrukcja o obiegu dokumentów, a jej przestrzeganie w życiu codziennym zakładu powinno być szczególną troską całego aparatu kierowniczego.

W celu podniesienia jakości dokumentacji w zakładach mięsnych personel wystawiający dokumenty powinien zwrócić większą niż dotychczas uwagę na stronę estetyczną dokumentów. Niejednokrotnie przy-

czyną nieczytelności, a tym samym pomyłek jest niechlujne sporządzanie dokumentów, które wyraża się w niewyraźnym pisanu cyfr, zatłuszczeniu, zabrudzeniu, w niewyraźnych kopiach itd.

W celu zmniejszenia nadużyć i utrudniania wszelkiego rodzaju kombinacji, zakłady mięsne powinny w pełni stosować przepisy dotyczące druków ścisłego zachowania.

Podano tu kilka ważnych zasad, których przestrzeganie przez szeroki zespół pracowników w zakładach mięsnych powinno przyczynić się do podniesienia poziomu dokumentacji.

Wobec różnorodności organizacyjnej naszych zakładów występują poważne trudności w opracowaniu centralnej instrukcji, dotyczącej obiegu dokumentów, ponadto istniejące instrukcje są już przestarzałe i nie ujmują wszystkich zagadnień prawidłowo. Mając na uwadze wymienione względy Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego w oparciu o zarządzenie Nr 241 Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego z dnia 31.VII.1953 r. w sprawie zasad ewidencji materiałów, towarów i wyrobów w przedsiębiorstwach i zakładach oraz uchwały Rady Działu Handlu i Przemysłu Spożywczego Prezydium Rządu Nr 6 z dnia 27.IV.1955 r. powołał zespół roboczy do opracowania instrukcji o obiegu dokumentacji magazynowej, produkcyjnej oraz ubytków w przemyśle mięsnym. Opracowanie i wydanie takiej instrukcji, które nastąpi z końcem bieżącego roku, powinno ujednolicić istniejącą dokumentację naszego przemysłu, podnieść jej jakość oraz rzetelność, a przede wszystkim zabezpieczyć w całej rozciągłości mienie społeczne. Przed zespołem roboczym stoi więc poważne zadanie.

Przy opracowaniu instrukcji o obiegu dokumentacji należałoby wziąć pod uwagę szereg momentów. Z uwagi na walkę o obniżkę kosztów własnych bardzo ważne jest ustalenie obiegu dokumentów w ten sposób, ażeby wyłączyć z obiegu dokumenty zbędne, do których przede wszystkim należą dokumenty dublowane. Wpłyne to nie tylko na oszczędność papieru, ale pozwoli na zmniejszenie aparatu administracyjno-biurowego. Proponuje się zmniejszenie do minimum poleceń sprzedaży, asygnat RZ i PW. Ważne jest wprowadzenie w obrocie wewnętrznym kwitów PM (przesunięcia międzymagazynowe), tzn. za pomocą jednego dowodu następuje wydanie i przyjęcie towaru oraz obliczenie manka transportowego. W komórkach zbytu, gdzie dokonuje się sprzedaży, fakturowanie powinno być połączone z wystawieniem żądań zapłaty, co pozwoli na zmniejszenie nakładu pracy w komórkach finansowych. Nowo opracowana instrukcja powinna również określić dokładnie technikę wypełniania dokumentów, osoby upoważnione do ich podpisywania itd. Celowe wydaje się również wprowadzenie wzorów podpisów dla osób dysponujących masą towarową.

Kilka tych uwag wskazuje, że przed zespołem roboczym, opracowującym nową instrukcję dokumentacji, leżą poważne zadania. Prawidłowe uregulowanie tego odcinka stworzy dalsze podstawy dla konsekwentnego realizowania walki o obniżkę kosztów własnych w przemyśle mięsnym.

Publikując niniejszy artykuł liczymy na ewentualne uwagi czytelników odnośnie zagadnień, które powinny być ujęte w nowej instrukcji. Uwagi te prosimy przysyłać pod adresem Działu Organizacji i Rewizji Rachunkowości Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego w Warszawie.

ZBIGNIEW RUDZKI

CZPMięs. w Warszawie

Bolączki współpracy przemysłu mięsnego z MHM

Mimo upływu kilku lat od wyodrębnienia sprzedaży detalicznej z przemysłu mięsnego, na przemyśle mięsnym w dalszym ciągu ciąży obowiązek nie mający ekonomicznego uzasadnienia, natomiast poważny wpływ na podwyżkę kosztów własnych przemysłu.

Sprawy, które poruszę, były już kilkakrotnie dyskutowane na szczeblu Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mł. oraz Ministerstwa Handlu Wewnętrznego i mimo że stanowisko Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego znajduje pełne poparcie swego resortu, współpraca z najpoważniejszą odbiorcą, jakim jest Miejski Handel Mięsem, pozostawia wiele do życzenia. Pomiędzy nieuzasadnionych strat, jakie z tego tytułu ponosi przemysł mięsny, sprawa właściwego ustawienia tej współpracy zawisła w zasadzie w powietrzu.

Pierwsze porozumienie zawarte pomiędzy CZPMięs. a CZMHM 7 września 1953 r. nakładało i precyzowało obowiązki przemysłu mięsnego w stosunku do detal, nie nakładając jednocześnie w zasadzie żadnych obowiązków na detal. O ile w pierwszym okresie istnienia detal mięsny jako samodzielny przedsiębiorstwa, organizacyjnie nieokrępnego i nie mającego doświadczenia na odcinku zaopatrzenia rynku, takie ustawienie współpracy było może w zasadzie słuszne, o tyle po kilku latach istnienia MHM obowiązki wykonywane za MHM przez przemysł powinny być z CZPMięs. zdjęte.

Zasadniczymi obowiązkami, które niesłusznie obciążają przemysł mięsny są sprawy opakowania transportowego oraz specyfikowania towaru dla każdego sklepu oddzielnego.

Zagadnienia te należy kolejno naświetlić.

Zawarte we wrześniu 1953 r. porozumienie nakładało na przemysł mięsny (§13) obowiązek dostarczania opakowania transportowego (skrzynek na masę mięsną w elementach oraz na wędliny), mimo że transport masy mięsnej z magazynów zakładów mięsnych do sieci detalicznej odbywał się i odbywa środkami transportowymi należącymi do detal, a sprzedaż zgodnie z zarządzeniem PKPG z dnia 26.VIII.1950 r. (Biuletyn PKPG Nr 20) odbywa się loco magazyn zakładów mięsnych. Od momentu załadowania na środek transportowy towar należy do odbiorcy, który obowiązany jest dbać o jego ochronę, zabezpieczenie i higienę w czasie transportu.

Nie tylko ten moment jest jednak decydujący w zagadnieniu do kogo powinno należeć opakowanie transportowe. Zasadniczym zagadnieniem jest to, co się z tym opakowaniem dzieje od momentu wydania go wraz z towarem z zakładów mięsnych. Zarządzenie Nr 313 Ministra Przemysłu Mięsnego i Mleczarskiego z dnia 29. X. 1953 r. ustala, że skrzynie do przewozu masy mięsnej w elementach stanowią opakowanie wypożyczane, które należy zwrócić w ciągu 1 doby z tym, że odbiorca przed zwrotem do dostawcy zobowiązany jest skrzynie oczyścić i odkazić roztworem sody.

Odbiorca za wydane z towarem skrzynie nie jest obciążony finansowo, lecz jedynie ewidencyjnie.

Takie ustawienie zagadnienia powoduje, że detal nie zwraca opakowań w terminie, wskutek czego ewidencja skrzyń wydawanych z towarem nie jest w za-

kładach mięsnych prowadzona bieżąco. Taki stan rzeczy wykorzystuje odbiorca, używając skrzynie do własnych celów (np. do przechowywania magazynowanej masy w sklepach itp.). Wobec tego, że skrzynie transportowe nie stanowią własności detalu i obsługa środków transportowych (konwojenci, kierowcy) nie ponosi odpowiedzialności za ich należyty stan i ilościowy zwrot dostawcy, skrzynie na skutek niewłaściwego obchodzenia się z nimi szybko ulegają zniszczeniu. Doprowadza to w efekcie do konieczności posiadania przez zakłady mięsne kilku kompletów skrzyń dla zabezpieczenia wydania towaru, ze względu na to, że niewiadomo czy detal skrzynki pobrane z towarem zwróci w terminie, czy też nie. Naraża to zakłady mięsne na duże nakłady finansowe, a gospodarke ogólnonarodową na marnotrawstwo surowca drzewnego.

Następnym zagadnieniem jest sprawa mycia skrzyń.

Odbiorca obowiązany jest przed zwrotem skrzyń oczyścić je i odkazić roztworem sody, wobec tego jednak, że zakłady mięsne obowiązane są myć skrzynie — detal nie oczyszcza i nie dezynfekuje ich przed zwrotem. Niejednokrotnie przywozi je do zakładów mięsnych zanieczyszczone, z robactwem, co jest niezgodne z przepisami obowiązującymi w zakładach mięsnych. Ponadto obowiązek mycia skrzyń zmusza przemysł mięsny do organizowania zmywalni skrzyń w każdym zakładzie mięsnym, nawet wtedy, gdy kilka zakładów zaopatruje MHM danej miejscowości (np. Warszawa), a tymczasem detal mógłby zorganizować jedną centralną zmywalnię skrzyń dla obsługi całego detal. Taki stan rzeczy, oprócz zbędnych dodatkowych kosztów inwestycyjnych czy remontowych, powoduje rozrzutność w zatrudnieniu przez organizowanie ekip do zmywania skrzyń w każdym zakładzie mięsnym i których należyte wykorzystanie zależy od tego, czy detal skrzynie zwróci w terminie, czy też nie.

Poruszone momenty wskazują na to, że skrzynki do przewozu mięsa w elementach i wędlin, jako opakowanie transportowe przy uwzględnieniu zasad sprzedaży loco zakład mięsny, powinny należeć do właściciela transportu, tzn. do detalu mięsnego.

W tym przypadku skrzynkami, jako integralnym wyposażeniem samochodu obowiązany byłby opiekować się stale obsługujący dany środek transportowy konwojent względnie kierowca. Gwarantowałoby to nie używanie skrzynek do innych celów i znaczne przedłużenie ich używalności oraz zlikwidowanie antysanitarnych warunków w zakładach mięsnych i uciążliwe, niejednokrotnie trudne do opanowania systemu rozliczeń wydawanych skrzyń detalowi.

Argumentacja, że przemysł piekarniczy czy piwowarski dostarcza towar w opakowaniu własnym nie wytrzymuje krytyki, ponieważ przemysł te względnie ich hurtownie dostarczają towar transportem własnym, na zasadach sprzedaży franco sklep odbiorcy.

Dalszym zagadnieniem, które wymaga omówienia, jest sprawa rozważania w zakładach mięsnych masy towarowej dla każdego sklepu oddzielnie i wystawiania — również dla każdego sklepu oddzielnie — specyfikacji ujmującej ilość każdego asortymentu, cenę jednostkową i wyliczoną wartość globalną danego

asortymentu. Wykonując te czynności przemysł mięsny ponosi duże straty.

W związku z tym istnieją dwie alternatywy, albo przemysł mięsny będzie rozważał i specyfikował masę towarową dla każdego sklepu jak dotychczas, albo będzie rozważał masę towarową na tzw. trasę (praktycznie 1 wzgl. 2 samochody) obejmującą pewną ilość sklepów, w globalnych ilościach asortymentów przeznaczonych na tę trasę, a rozważanie będzie następowało w każdym sklepie.

Wiele zagadnień z tym związanych wymaga uregulowania, a mianowicie:

1) wysokość marży dla odbiorców detalicznych, ustalona w okresie, kiedy detal mięsny organizacyjnie podlegał przemysłowi mięsnemu, utrzymana została po 1. 1. 1953 r. w tej samej wysokości, podczas gdy obowiązki i koszty przemysłu rozszerzyły się o rozważanie elementów na sklepy, paczkowanie, etykietowanie, plombowanie itp., toteż sprawa marży dla detalu wymaga bezwzględnej rewizji i nowego ustawienia;

2) mimo wprowadzenia systemu rozważania poszczególnych elementów mięsa dla każdego sklepu oddzielnie, zakładom mięsnym nie zostały przyznane ubytki na rozwagę. Magazyn mięsa porozbiorowego otrzymuje masę towarową do wydania w partiach kilkusetkilogramowych danego asortymentu, podczas gdy rozważanie tego towaru do skrzynek odbywa się w elementach, których waga jednostkowa (np. w elementach cielęcych) dochodzi niejednokrotnie do kilkudziesięciu dekagramów. Sytuację pogarsza fakt, że ważenie odbywa się na wagach dziesiętnych, przystosowanych do ważenia większych partii towaru, a detal sprzeciwia się ważeniu systemem narastającym do wypełnienia skrzynki i żąda ważenia każdej partii elementów dla danego sklepu oddzielnie, wskutek czego zakłady mięsne mają bardzo poważne nieplanowane ubytki.

Na odcinku wydawania specyfikacji towarowych zakłady mięsne obciążone są czynnością, którą w zasadzie powinien wykonywać odbiorca. Chodzi mianowicie o wyliczanie w specyfikacjach globalnej wartości każdego asortymentu. Faktem jest, że dla wystawienia faktury globalna wartość musi być przez dostawcę wyliczona. O ile jednak weźmie się pod uwagę, że czynności te muszą być wykonywane w trakcie wydawania towaru, w większych ośrodkach dla kilkuset skle-

pów, to sprawa wyliczania globalnej wartości staje się dla zakładów mięsnych problemem, tym bardziej że nie wszystkie zakłady mięsne wyposażone są w maszyny do liczenia, konieczna jest liczna obsada rachmistrzów, co przy nocnej pracy bardzo wyczerpuje pracownika, powoduje szereg pomyłek, a co najważniejsze — opóźnia wydanie towaru i powoduje przestoje samochodów.

Centralny Zarząd Przemysłu Mięsnego stoi na stanowisku, że do wydania towaru wystarczy specyfikacja ujmująca nazwę asortymentu, jego ilość i cenę jednostkową.

W zasadzie słuszniejsze jest rozważanie towaru w zakładach mięsnych niż w sklepach ze względu na higienę i terminowość zaopatrzenia sieci, jednak utrzymanie tego systemu wymaga uregulowania poruszonych zagadnień i odpowiedniego wyposażenia zakładów mięsnych.

Podane zagadnienia stanowią zasadnicze punkty nieuregulowane między przemysłem mięsnym a handlem mięsem i w zasadzie uniemożliwiają zawarcie porozumienia na zasadzie „równy z równym”. Kolegium Ministerstwa Przemysłu Mięsnego i Mł. w dniu 14 maja 1954 r. uznało stanowisko CZPMięs. w poruszonych sprawach za słuszne i zaleciło rewizję porozumienia z CZMHM z dnia 7.IX.1953 r. CZPMięs. wypowiedział to porozumienie 30 września 1954 r. na dzień 31.XII. 1954 r., opracował nowy projekt porozumienia i przedstawił go 22 stycznia 1955 r. Ministerstwu Przemysłu Mięsnego i Mł. Mimo szeregu konferencji wewnątrz resortu jak i z udziałem MHW do dnia dzisiejszego nie zdołano doprowadzić do uzgodnienia nowego porozumienia na skutek oporów MHW, dla którego stare porozumienie (wypowiedziane, ale obowiązujące na skutek braku nowego) jest wygodniejsze.

Wydaje się, że po upływie roku od wypowiedzenia starego porozumienia sprawa ta dojrzała do załatwienia i ostatecznego uregulowania współpracy z najpoważniejszym odbiorcą, jakim jest Miejski Handel Mięsem.

Uregulowanie poruszonych, a zasadniczych spraw oraz wielu innych, zawartych w projekcie nowego porozumienia, niewątpliwie poprawi i uzdrowi współpracę między CZPMięs. a CZMHM, jak również da poważne efekty ekonomiczne, obniży koszty własne przemysłu bez szkody dla detalu.

Pytania i odpowiedzi

Pytanie

Co to jest akumulacja, a co to jest zysk przedsiębiorstwa i jaki jest ich związek z obniżką kosztów?

Odpowiedź

Akumulacja finansowa przedsiębiorstwa przemysłowego — jako jedno z najpowszechniej używanych pojęć akumulacji¹⁾ — jest różnicą między kosztem własnym sprzedanej produkcji a sumą wpływów uzyskanych z tej sprzedaży. Łączna kwota akumulacji jest sumą kwot częściowych realizowanych na poszczególnych wyrobach, stanowiących różnicę między ich cenami zbytu a kosztami własnymi.

¹⁾ Pojęcie akumulacji używane jest ponadto i w innych znaczeniach, np. jako określenie całej części dochodu narodowego, powstałej po wypłacie płacy robotniczej pracownikom produkcyjnym.

Na przykładzie liczbowym ilustruje to tabela 1.

Sumy w rubryce 7 wyrażają jednostkową akumulację na poszczególnych

wyrobach, będącą różnicą między kosztem własnym (rubr. 3) a ceną zbytu (rubr. 5); sumy w rubryce 8 stanowią ogólne sumy akumulacji na poszczególnych

Tabela 1

Wyrób	Ilość	Koszt własny		Sprzedaż		Akumulacja	
		Jednostkowy	Ogółem rubr. 2 × 3	Cena jednost. zbytu	Ogółem rubr. 2 × 5	Na jedn. rubr. 5-3	Ogółem rubr. 6-4= = rubr. 2 × 7
1	2	3	4	5	6	7	8
A	100	20.—	2000.—	26.—	2600.—	6.—	600.—
B	200	10.—	2000.—	12.—	2400.—	2.—	400.—
C	400	8.—	3200.—	10.—	4000.—	2.—	800.—
Łącznie	×	×	7200.—	×	9000.—	×	1800.—

nych wyrobach, zaś w pozycji 3 teje rubryki wykazana jest łączna suma akumulacji finansowej przedsiębiorstwa.

nia produkcji i utworzenia funduszu zakładowego.

Przejmowanie przez budżet akumulacji, przeznaczonej na finansowanie

Tabela 2

Wyrób	Jednostkowy koszt własny	Planowany zysk	Cena fabryczna rubr. 2 + rubr. 2×3	Cena zbytu	Akumulacja		
			ogółem rubr. 5—2		w tym		
					podatek rubr. 5—4	zysk rubr. 4—2	
1	2	3	100	5	6	7	8
A	20.—	5%	21.—	26.—	6.—	5.—	1.—
B	10.—	5%	10,50	12.—	2.—	1,50	0,50
C	8.—	5%	8,40	10.—	2.—	1,60	0,40

Akumulacja finansowa przedsiębiorstw socjalistycznych stanowi podstawowe źródło tworzenia tzw. scentralizowanych funduszy społecznych, przeznaczonych na

zadań państwa, dokonywane jest w dwójakiej formie:

- podatku obrotowego,
- wpłat z zysku do budżetu.

Suma podatku obliczana jest przez

Tabela 3

Zakład	Jednostkowy koszt własny	Cena fabryczna	Cena zbytu	Akumulacja		
				ogółem rubr. 4-2	w tym	
					podatek rubr. 4-3	zysk rubr. 3-2
1	2	3	4	5	6	7
X	21.—	21.—	26.—	5.—	5.—	—
Y	19.—	21.—	26.—	7.—	5.—	2.—
Z	20,50	21.—	26.—	5,50	5.—	0,50

finansowanie wzrostu produkcji istniejących gałęzi przemysłu i na tworzenie nowych przedsiębiorstw oraz zaspokojenie zbiorowych potrzeb społeczeństwa o charakterze kulturalno-oświatowym, administracji, służby zdrowia, obrony narodowej itd.

zastosowanie odpowiedniej stawki podatkowej, przy czym zobowiązanie podatkowe powstaje w momencie dokonania sprzedaży.

W przemyśle mięsnym stosowana jest forma podatku obrotowego w postaci różnicy cen. Stawki podat-

W przemyśle mięsnym ceny fabryczne ustalane są w oparciu o przeciętne krajowe planowane koszty własne, tzn. że stawki podatkowe są jednakowe dla wszystkich zakładów w kraju, niezależnie od ich indywidualnych planowanych kosztów własnych.

Sposób obliczania cen fabrycznych i stawek podatkowych — w oparciu o założenia wyjściowe wyszczególnione w tabeli 1 podajemy w tabeli 2.

Ponieważ stawki podatkowe są niezmiennie dla wszystkich zakładów, to w przypadku, jeżeli poszczególne zakłady wykazują odchylenia od przeciętnego planowanego kosztu własnego, występuje zmniejszenie się względnie powiększenie ich zyskowności czy też tzw. rentowności.

Na przykład, jeżeli koszt własny wyrobu A wynosi:

- w zakładzie „X” — zł 21.—,
- w „Y” — „ 19.—,
- w „Z” — „ 20,50,

to akumulacja i zysk w poszczególnych zakładach będzie kształtowała się na poziomie podanym w tabeli 3.

Z danych tabeli 3 wynika, że różnica w poziomie kosztów własnych poszczególnych zakładów w stosunku do kosztów przeciętnych krajowych spowodowała zmiany w ogólnej sumie akumulacji (rubr. 5) i w zysku (rubr. 7), nie naruszając jednak wysokości stawki podatkowej. Jak już powiedzieliśmy, zobowiązanie podatkowe powstaje w momencie dokonania sprzedaży, przy czym podatek odprowadzany jest w wysokości stawki planowanej, niezależnie od tego, czy planowana akumulacja została osiągnięta, czy też nie.

Różna akumulacja i rentowność tych samych wyrobów w poszczególnych zakładach powoduje, że zarówno planowany ich zysk, jak i wykonywany kształtuje się na różnym poziomie, przy czym zakłady o wyższych kosztach własnych od przeciętnych krajowych mogą się okazać nawet jako nierentowne.

Ponieważ przedsiębiorstwo jest zainteresowane w osiągnięciu jak największego zysku, zaletą omawianej formy podatku obrotowego jest to, że oddziałuje ona mobilizująco na zakłady drożej produkujące, gdyż zakłady te starają się podciągnąć do poziomu przeciętnego, a nawet do poziomu zakładów produkujących.

W stwierdzeniu powyższym przejawia się bezpośredni związek między obniżeniem kosztów własnych a wzrostem akumulacji i rentowności przedsiębiorstwa.

Jeżeli np. nawiązując do przykładu z tabeli 2 uzupełnimy go dalszymi założeniami, że koszt własny wyrobu A obniżony zostanie o 5%, tzn. do zł 19.—, zaś koszt wyrobu B i C obniżony zostanie o 10%, tzn. do zł 9.— i zł 7,20, to zysk i akumulacja na każdym z nich będzie kształtowała się jak podano w tabeli 4.

Z zestawienia w tabeli 4 wynika, że rentowność (zysk) (rubr. 7) i akumulacja (rubr. 5) wzrosły dokładnie o wielkość obniżenia kosztów własnych.

Jeżeli zakład przekroczy planowaną sumę akumulacji, np. dzięki ponadplanowej obniżce kosztów, to ponadplanowa akumulacja nie zostaje przejęta do budżetu przez podatek obrotowy, po-

Schemat

Koszt własny		
Koszt własny	z y s k	cena fabryczna
Koszt własny	z y s k	podatek obrotowy
		a k u m u l a c j a

cena zbytu

nieważ stawki podatku nie podlegają zmianom w zależności od wykonania planu. W celu umożliwienia przejmowania przez budżet ponadplanowych nadwyżek akumulacji — stosowana jest forma wpłat z zysku do budżetu. Wpłata z zysku pobierana jest odmien-

nie od zysku osiągniętego w granicach planu, odmiennie zaś w przypadku zysku ponadplanowego. Regulują to specjalne przepisy w tym zakresie.

W uzupełnieniu powyższych wyjaśnień, nie wyczerpujących oczywiście w pełni poruszonych zagadnień, podajemy

schemat ujmujący w syntetycznej formie związki zachodzące między akumulacją, zyskiem i kosztem własnym. (patrz str. 22).

Tadeusz Pyzik

CZPMięs. w Warszawie

Z doświadczeń zagranicy

O lepsze wykorzystanie surowców i postępu technicznego w przemyśle mięsnym

Zadaniem pracowników przemysłu mięsnego, zwłaszcza w okresie wzmożonych dostaw, jest doprowadzenie do całkowitego wykorzystania produktów ubocznych na miejscu, przy czym obróbkę należy przeprowadzać bardzo szybko, ponieważ odłożenie jej choćby tylko na 1 dzień powoduje straty w surowcu, obniżenie jakości produktów, nadmierne zużycie pary, energii elektrycznej, itp.

Nie wykorzystane bieżąco produkty uboczne trzeba zamrozić i przeznaczyć do przetwórstwa w okresie między sezonami masowych dostaw. Przechowywanie produktów ubocznych w stanie zamrożonym, jak wiadomo, nie wpływa na obniżenie ich jakości.

Ponieważ ręczna obróbka produktów ubocznych jest procesem bardzo pracochłonnym, należy ją koniecznie zmechanizować we wszystkich kombinatach mięsnych. Tam, gdzie jest wystarczająca ilość przestrzeni produkcyjnej, trzeba wprowadzić zmechanizowane potokowe linie obróbki, podobnie jak to ma miejsce w moskiewskim, leningradzkim i niektórych innych kombinatach mięsnych.

Należy przypomnieć, że wprowadzenie linii obróbki produktów ubocznych w moskiewskim kombinacie mięsnym przynosi rocznie pół miliona rubli oszczędności i zwiększa wydajność produktów ubocznych o dziesiątki tysięcy kilogramów.

W roku 1954 wiele zakładów używało do celów technicznych baranie nogi, głowy i inne produkty uboczne mające dużą wartość spożywczą. Głowy wołowe nie trybowane powinny być kierowane do sprzedaży, a głowy wieprzowe — do wędzenia. Baranie ozory trzeba wyjmować z głów kierowanych do sprzedaży i używać je do produkcji konserw. Do przeróbki na konserwy należy również wyzyskać takie produkty jak nóżki wieprzowe itp. Produkcja tego rodzaju konserw, cieszących się na degustacjach dużym uznaniem, da dodatkowo miliony puszek i pozwoli lepiej wykorzystać zakłady produkcji konserw w okresie między sezonami.

Należy również rozwinąć na dużą skalę produkcję konserw mięsno-roślinnych.

Na odcinku produkcji tłuszczów konsumpcyjnych w chwili obecnej najbardziej efektywną jest metoda ekspulsyjna, podnosząca wydajność tłuszczu o 3% i wydajność pracy (dwukrotnie).

Cennym produktem spożywczym są również kości zwierząt rzeźnych, zawierające — w zależności od ich rodzaju — do 22% tłuszczu, 12% białka i konieczne dla odżywiania człowieka sole fosforowe i wapienne. Jednakże jedynie małe ilości kości zużywa się do celów konsumpcyjnych, co jest niedopuszczalne szczególnie dlatego, że po otrzymaniu z kości produktów spożywczych można je (w odróżnieniu od innego surowca) zużywać do produkcji kleju, żelatyny, mączki i artykułów powszechnego użytku.

W bieżącym roku konieczne jest zorganizowanie w każdym zakładzie mięsnym prawidłowego przechowywania kości. Należy w maksymalnym stopniu wykorzystać kości wszystkich rodzajów bydła do produkcji półfabrykatów i koncentratów.

W naszych kombinatach mięsnych z każdym rokiem wzrasta produkcja tłuszczów z kości. W 1954 r. wyprodukowano tłuszczów z kości 2,6 raza więcej niż w roku 1940, niemniej jednak jest to zacofany odcinek produkcji tłuszczowej. Przy gotowaniu kości w odkrytych

kotłach w ciągu 6 godzin otrzymuje się 40—50% tłuszczu; gotowanie kości w autoklawach trwa 4 godziny i daje do 75% tłuszczu, jednak równocześnie następuje duże zużycie pary (360 kg na jedną tonę kości), kość traci wiele substancji kleistych, wskutek czego nadaje się tylko do przerobu na mączkę, tłuszcz zaś nabiera zapachu rosółu.

Z wyżej wymienionych względów na szczególną uwagę zasługuje metoda opracowana przez Instytut Przemysłu Mięsnego, polegająca na otrzymywaniu tłuszczów z kości „na zimno”. Przy stosowaniu tej metody cały proces trwa nie dłużej niż 30 minut, a wydajność tłuszczu wynosi do 80%. Uzyskany w ten sposób tłuszcz przeważnie jest wyższego gatunku, o małej liczbie kwasowej (0,35 do 75) i odznacza się wysoką trwałością przy przechowywaniu. Poza tym zużycie pary, wody i energii elektrycznej jest dwukrotnie niższe niż przy uzyskiwaniu tłuszczu metodą cieplną.

Opisaną metodę należy sprawdzić w warunkach produkcyjnych i wprowadzić do przemysłu. Metoda ta polega na wykorzystaniu prądu wysokiej częstotliwości.

Instytut Naukowo-Badawczy ostatnio zmienił znacznie kierunek swej pracy, zaczął on zwracać większą uwagę na rozwiązywanie problemów mechanizacji, automatyzacji i intensyfikacji procesów produkcyjnych. Do najbardziej interesujących prac należy mechanizacja procesów konserwowania skór bydła i świń. Opracowano ciągłe, potokowe zmechanizowane linie dla dużych i średnich kombinatów, przy czym oprócz przyspieszenia zasadniczych czynności przewiduje się wprowadzenie mechanizacji przy transportowaniu skór, ich załadunku do solanki i podsuszaniu. Po wprowadzeniu tych urządzeń dział moskiewskiego kombinatu mięsnego będzie mógł skierować 44 robotników do innej pracy. Opracowano również metodę pneumatycznego zdejmowania skór po uprzednim ochłodzeniu tusz. Dzięki wprowadzeniu tej metody zostaną znacznie zmniejszone straty tłuszczu i mięsa.

Mięso, przeznaczone do produkcji kielbas parzonych, zazwyczaj pekluje się w ciągu 2—3 dni w temperaturze +4° C. Przy tak długich okresach peklowania potrzebna jest duża przestrzeń chłodnicza, co komplikuje stworzenie nieprzerwanych, zmechanizowanych linii. Stwierdzono, że przy lepszym rozdrobnieniu mięsa okres jego przetrzymywania w pekłowni można skrócić do 6—12 godzin. Jakość kielbasy otrzymanej w drodze stosowania tej metody jest znacznie lepsza.

Opracowuje się nową, zmechanizowaną linię obróbki świń, skracającą proces technologiczny i polepszającą jakość skór. Zamierza się wprowadzić usypianie świń przed ubojem za pomocą dwutlenku węgla. Opracowuje się i wypróbowuje maszyny do ciągłego potokowego produkowania mięsa i produktów ubocznych w opakowaniu, bada się możliwości zastosowania prądu wysokiej częstotliwości do gotowania wyrobów wędliniarskich i szynek.

Sprawa wykorzystania krwi do celów konsumpcyjnych nie przedstawia się zadowalająco. Koniecznością jest, aby w bieżącym roku ani jeden kilogram krwi nie poszedł do kanalizacji i aby co najmniej 15% krwi zużyto do celów konsumpcyjnych. Niejadalne odpadki można zużywać do produkcji pasz i produkcji wyrobów powszechnego użytku. W roku 1954 w bakińskim kombi-

nacie mięsnym wykarmiono ponad 12 tys. świń paszą zawierającą 50% odpadków niejadalnych. Przykłady racjonalnego wykorzystania odpadków produkcyjnych dla skarmiania żywca powinny znaleźć zastosowanie we wszystkich zakładach mięsnych.

Dobrze zorganizowana jest również w bakińskim kombinacie mięsnym produkcja artykułów powszechnego użytku. Produkuje się tu z mąki rogowej armatury dla aparatów telefonicznych i radiowych, oprawki itp. Mąka rogowa wykorzystywana jest do produkcji tych wyrobów również w kombinacie imienia Frunzego. Moskiewski kombinat mięsny ma wielkie doświadczenie w produkcji artystycznych wyrobów z kości i rogów oraz guzików z kości, kombinat ulan-udenski i gorkowski — w produkcji grzebieni, semipalatyński — różnych trzonków i szczotek, poławski — strun i rakiet tenisowych itp.

Kraj z każdym rokiem potrzebuje coraz większych ilości wartościowych produktów i przedmiotów, dlatego należy śміielej wykrywać znajdujące się w produkcji

rezerwy, uważnie śledzić wszystkie nowości i bezzwłocznie wprowadzać je w życie.

Ogromną rolę w najpełniejszym wykorzystaniu produktów poubojowych powinno odegrać socjalistyczne współzawodnictwo. Socjalistyczne współzawodnictwo zawsze odgrywało i będzie odgrywać wielką rolę w podnoszeniu wydajności pracy, w opanowaniu nowej techniki, w nieustannym rozszerzaniu i doskonaleniu produkcji. Upowszechnienie doświadczeń przodujących kolektywów i nowatorów produkcji, rozwijanie socjalistycznego współzawodnictwa, to zadania stojące przed przemysłem mięsnym dla dalszego powiększania produkcji, podniesienia jej jakości i obniżenia kosztów własnych.

(Opracowano na podstawie artykułu „Polnoszczu ispolzujem produkty pierierabotki skota” i artykułu A. Anfimowa „Nauka w pomoszcz proizvodstvu”, „Miasnaja Industrija” Nr 4, 1955 r.)

P. S. i J. T.

Postęp w rozwoju przetwórstwa mięsnego

(Skrót)

Rzecz technologii mięsa zmierza przede wszystkim w kierunku wzrostu wydajności, wyeliminowania braków, stworzenia lepszych warunków higieny i bezpieczeństwa pracy, uproszczenia obsługi maszyn i urządzeń oraz racjonalizacji linii przerobowych. Postęp w tej dziedzinie uwarunkowany był nie tylko czysto empirycznymi doświadczeniami praktyki, lecz również rozwojem nauki i techniki wypracowanej w instytutach naukowych. Rozwój technologii we wszystkich fazach przetwórczych nie jest jednakowy, gdyż przy rozpatrywaniu poszczególnych zagadnień przemysłu mięsnego uwzględnić trzeba warunki klimatyczne, lokalizacyjne i inne, mające duży wpływ na jakość przetworów i rentowność przedsiębiorstwa.

Urządzenia do rozdrobnienia. Skuteczność rozdrobnienia na wilku doprowadzona została do stanu, w którym dzięki uruchomieniu odpowiednich zestawów noży masę mięsną rozdrobnić można do cząsteczek wielkości 1 mm, a surowce trudne do rozdrobnienia nie wywierają niszczącego wpływu na te urządzenia. Konstrukcja automatycznych wilków szybko tnących umożliwiła przerob większych ilości surowca.

Ewolucja rozwoju kutra zmierzała do stworzenia takiego urządzenia, które by służyło do rozdrobnienia masy i równomiernego jej wymieszania oraz pozwoliło na lepsze zemulgowanie tłuszczu i bardziej równomierne wchłanianie wody przez mięso. Produkowane dzisiaj kutry, których konstrukcja oparta jest na nowoczesnym rozeznaniu znaczenia szybkości i kształtu noży oraz kształtu miski i przykrywy — służą zarówno do produkcji wędlin trwałych, parzonych i gotowanych, jak również do produkcji różnych emulsji. Kutry z automatycznym urządzeniem do usuwania masy, urządzeniami doprowadzającymi wodę i do poruszania masy stanowią nie tylko nowe rozwiązania konstrukcyjne, ale czynią zażość nowoczesnym warunkom higieny i skutecznie wpływają na zmniejszenie braków produkcyjnych.

Konstruujać „uniwersalny”, szybko tnący kuter wytknięto zupełnie nową drogę dla rozwoju przetwórstwa mięsnego. Kuter ten odbiega od dotychczas konstruowanych, gdyż przy nieruchomej misie zestawy noży pracują w pozycji pionowej. Obracanie rozdrobnionej masy umożliwia specjalna konstrukcja miski i odpowiednie umieszczenie noży. Możliwość dwustopniowego włączenia urządzenia pozwala na produkcję wszelkich gatunków wędlin. Należy nadmienić, że zarówno nowe kutry tnące i mieszające masę jak i szybko tnący kuter „uniwersalny” nie wymagają uprzedniego rozdrobnienia na wilku, gdyż same wykonują wszystkie te czynności, przy czym doprowadzają do prawie idealnego rozdrobnienia masy i zwiększają zdolność chłonięcia wody przez mięso. Konieczne przy tym jest zwracanie bacznej uwagi na proces kutrowania, gdyż zwiększona szybkość noży spowodować może niepożądane „przekutrowanie” farszu.

Z nowoczesnych urządzeń rozdrobniających wymienić należy „młynek koloidalny”, który szczególnie dobrze rozdrabnia surowce trudne do rozdrobnienia, jak skórki, żyły itp. Przy stosowaniu tego urządzenia należy zwrócić uwagę, by nie dopuścić do przegrzania masy rozdrabnianej.

Jakkolwiek opisane urządzenia spełniają swoje zadania, to jednak dotychczas brak jest urządzenia uniwersalnego, które mogłoby rozdrabniać różny surowiec i zastąpić zarówno działanie „młynka koloidalnego” jak i kutra.

Urządzenia klimatyzacyjne. Wprowadzenie automatycznie działających urządzeń, regulujących temperaturę i wilgotność w pomieszczeniach wymagających klimatyzacji, jak podczas produkcji wędlin trwałych i surowych, pozwoliło na uzyskanie towaru jednolitego i o wysokiej jakości. Biorąc pod uwagę, że wędliny podczas dojrzewania zmieniają stopień wilgotności względnej w pomieszczeniu — niezbędne jest takie regulowanie wilgotności, by stale utrzymywała się ona na określonym poziomie, korzystnym dla danego gatunku wędliny. Z tych też względów nie należy doładowywać świeżych partii towaru do pomieszczeń, w których odbywa się proces dojrzewania, innych partii wędlin. Urządzenia klimatyzacyjne nie powinny być zbyt duże; każdorazowo powinny być przystosowane do wielkości i rodzaju produkcji.

Urządzenia do gotowania przetworów mięsnych. Ostatnio coraz bardziej przyjmują się urządzenia do gotowania nasycyonym gorącym powietrzem, mające tę przewagę nad parzelnikami parowymi, że lepiej przenoszą ciepło, a więc skracają proces parzenia, podnoszą jakość produktów i zmniejszają ubytki podczas gotowania. Urządzenia stanowiące izolowaną, zamkniętą komorę, zużywają minimalne ilości energii. W Stanach Zjednoczonych wprowadzono kombinowane, przegrodzone urządzenia komorowe, w których odbywa się dojrzewanie, wędzenie i parzenie wędlin. Urządzenia te zmniejszają pracochłonność i podnoszą higienę produkcji.

Urządzenia do produkcji konserw. Znacznym postępem w tej dziedzinie jest wprowadzenie autoklawów rotacyjnych o dużej ilości obrotów. Przy sterylizacji konserw w granicach temperatur od 100 do 121°C skracają się czas ogrzewania w autoklawach rotacyjnych o około 60% w stosunku do autoklawów nieruchomych, stojących. Urządzenie to, na skutek skrócenia czasu oddziaływania ciepła na masę mięsną, pozwala podnieść jakość konserw (usunięcie posmaku konserwowego mięsa, utrzymanie aromatu mięsa), zwłaszcza jeśli konserwy produkowane są z surowca wrażliwego na działanie wysokich temperatur.

Z innych urządzeń i maszyn spełniających pożyteczną rolę w przemyśle należy wymienić napełniarki, dozujące określone porcje farszu przy równoczesnym działaniu

maszyny do odkręcania i wiązania, mające szczególne zastosowanie w produkcji jednakowej wielkości parówek w sztucznych osłonkach. Nowe rozwiązania konstrukcyjne stołów produkcyjnych oraz naczyń metalowych do mięsa pozwalają na utrzymanie odpowiednich warunków higieny w czasie produkcji. Naczynia zaopatrzone w nóżki, ustawione jedno na drugim, nie dotykają zabrudzonym dnem powierzchni mięsa drugiego naczynia.

Peklowanie. Poza ulepszonymi urządzeniami do nastrzykiwania solanki, które umożliwiają regulowanie jej ciśnienia i ważenie nastrzykiwanego produktu oraz urządzeniami próżniowymi, skracającymi czas peklowania, uzyskuje się ostatnio bardzo szybkie i właściwe przepiekowanie za pomocą urządzeń opartych na działaniu fal dźwiękowych (nie ultradźwięków), przenoszących jednolicie cząsteczki soli na peklowany produkt.

WINCENTY PEZACKI

WSR w Poznaniu

Prototypownia maszyn i urządzeń technicznych z węgierskich pomysłów racjonalizatorskich przemysłu mięsnego w Budapeszcie

Postęp techniczny węgierskiego przemysłu mięsnego stoi w centrum uwagi czynników kierowniczych. Za jedno z najważniejszych źródeł i bodźców tego postępu uważa się pracowniczy ruch racjonalizacji i wynalazczości. O natężeniu tego ruchu świadczy fakt, że już w roku 1953 wpłynęło 3400 wniosków racjonalizatorskich, które na planowanych 8 000 000 forintów oszczędności dały w rzeczywistości, tj. konkretnie uzyskanych oszczędności na sumę 5 000 000 forintów. Jeżeli wziąć pod uwagę, że cały węgierski przemysł mięsny liczy 19 zakładów przetwórczych, trzeba przyznać, że jest to bez wątpienia duży wkład w unowocześnienie przemysłu i urzeczywistnienie jego społecznych i ekonomicznych zadań.

W ocenie tego ruchu łatwo zauważyć można dwa niezmiennie charakterystyczne momenty. Stojąc na stanowisku, że ruch racjonalizatorski pomaga w wykonaniu planów i zwiększaniu produkcji, przemysł otacza go realną, rzetelną i wszechstronnie troskliwą opieką i pomocą. Z drugiej jednak strony uważa się, że najlepszy pomysł racjonalizatorski jest bezwartościowy, o ile nie sprawdzi się praktycznie jego konkretnej przydatności użytkowej.

Urzeczywistnienie dwóch tych koncepcyjnych założeń leży właśnie u podstaw uruchomienia samodzielnej prototypowni maszyn i urządzeń technicznych węgierskiego przemysłu mięsnego. Trzy podstawowe zadania tej prototypowni ujmują Węgrzy w sposób następujący:

1. Prototypownia zobowiązana jest do konsultacji wniosków racjonalizatorskich, tj. do pomocy racjonalizatorom w rozwiązywaniu i ulepszaniu rozwiązań technicznych ich pomysłów.
2. Prototypownia zobowiązana jest do wszelkich form pomocy praktycznej racjonalizatorom w przygotowywaniu i wykonywaniu rysunków technicznych itp.
3. Prototypownia zobowiązana jest do wykonania pierwszego prototypu maszyny czy urządzenia technicznego, przekazania tego prototypu do dyspozycji zakładu, z którego projekt wyszedł, śledzenia przydatności użytkowej w próbnym okresie korzystania z prototypu oraz do ewentualnego dalszego usuwania błędów konstrukcyjnych.

Jest rzeczą oczywistą, że możliwości wykonania tak ważnych i wielkich zadań prototypowni zabezpieczono przez odpowiednie środki finansowe i materiałowe, wyposażenie techniczne, osobowe oraz odpowiednią organizację.

Prototypownia jako samodzielny zakład uruchomiona została na terenie albuminowni w Budapeszcie. Mieści się ona w nowowybudowanym specjalnie w tym celu parterowym domku o powierzchni użytkowej około

Przyprawy. Zakażenie przypraw naturalnych jest często przyczyną szybkiego psucia się produktów. Odkazanie za pomocą promieni ultrafioletowych nie jest skuteczne. Zastosowanie suchych koncentratów przyprawowych, wyjaławianych podczas produkcji, nie tracących właściwości naturalnych przypraw, wydaje się problem ten rozwiązywać.

Opakowanie. Przezroczyste folie z mas plastycznych, znane pod nazwami celofanu, pliofilmu, polietylenu, saranu i in., znajdują coraz szersze zastosowanie. Ich zaletą jest podniesienie stanu higienicznego produktu, usprawnienie techniki sprzedaży, utrzymanie naturalnych cech (wygląd, zapach itp.) oraz zmniejszenie ubytków naturalnych produktu.

(Wg W. Gisske, „Die Fleischwirtschaft“; Nr 7, 1955 r.)

P. S.

100 m². Hala produkcyjna prototypowni jest wyposażona we wszelkie urządzenia małego, nowoczesnego warsztatu mechanicznego z dwoma nowoczesnymi obrabiarkami na czele. Pracuje w niej sześciu ludzi. Pracownicy ci jak i pozostały personel prototypowni są wysoko kwalifikowanymi, po prostu najlepszymi fachowcami w swoim zawodzie.

Prototypownia organizacyjnie podlega Dyrekcji Przemysłu Mięsnego w Ministerstwie Spożywczym, tj. odpowiednikowi naszego Centralnego Zarządu Przemysłu Mięsnego. Prototypownia pracuje na podstawie miesięcznego planu opracowanego razem z wymienioną Dyrekcją. Przy ustalaniu kolejności wykonania prototypów bierze się pod uwagę gospodarczą i techniczną ważność dla przemysłu oraz przewidywane korzyści zastosowania w praktyce. W wypadkach koniecznych i uzasadnionych Dyrekcja ma prawo zlecić wykonanie prototypu poza kolejnością. Wnioski na wykonanie prototypu napływają drogą urzędową poprzez zakłady. Racjonalizatorzy mają jednak prawo zgłaszać swe wnioski, względnie kontaktować się bezpośrednio z prototypownią.

W styczniu br. główną uwagę pracowników prototypowni pochłaniało wyprodukowanie napełniarki o ciągłym działaniu. Z uruchomieniem tej napełniarki wiąże Węgrzy wielkie nadzieje. Twierdzą oni, że za jej pomocą produkować będzie można nawet salami z lepszym skutkiem niż obecnie. Poza tym pracowano w tym okresie nad ulepszeniem maszyn do ściągania skór świńskich oraz wytwarzano pewną ilość noży z ochraniającymi do skórowania bydła oraz lamp naftowo-benzynowych do opalania świń.

Wyprodukowany przez prototypownię prototyp maszyny lub urządzenia technicznego zostaje przekazany do zakładu przetwórczego w celu sprawdzenia jego przydatności użytkowej. Z reguły pierwsze próby pracy z prototypem podejmuje zakład, w którym pracuje racjonalizator. Po okresie próby i ewentualnie ostatecznym zakwalifikowaniu do seryjnej produkcji tenże zakład troszczy się o tę produkcję. Od wyników prób przydatności użytkowej prototypu zależne są ekonomiczne korzyści racjonalizatora.

Nie ulega najmniejszej wątpliwości, że wiele cech prototypowni maszyn i urządzeń technicznych węgierskiego przemysłu mięsnego nosi charakter odpowiadający specyfice potrzeb i pracy tego przemysłu. Z nieminiejszą pewnością stwierdzić jednak można, że przeniesienie na teren polski koncepcyjnych chociażby tylko założeń tego pomysłu przyniesie polskiemu ruchowi wynalazczości pracowniczej przemysłu mięsnego wiele poważnych korzyści, a w pewnych wypadkach jest w stanie nawet go uzdrowić.

Wiadomości ze świata

ANGLIA

Zawarcie umowy angielsko-duńskiej na dostawę bekonu. W Londynie ukończono niedawno rozmowy w sprawie dostaw bekonu duńskiego w 1956 r. Zawarta umowa przewiduje roczną dostawę 208 000 ton bekonu. Ustalona cena wynosi 240 szylingów za 1 cwt (cetnar ang.) cif porty angielskie. Cena ta może być podwyższona, jeżeli notowania oficjalne bekonu na rynku londyńskim przekroczą 270 sh za 1 cwt. W tym wypadku cena za towar duński podniesie się o różnicę między 270 sh a ceną notowaną w Londynie w danym czasie.

Kontrahentem Danii jest angielskie Ministry of Food, które jedynie uprawnione zostało do zawierania umów importowych na artykuły żywnościowe. Zawarta umowa poprawia znacznie dotychczasowe warunki Duńczykom, gdyż poza nieznacznym podniesieniem ceny placonej w 1955 r. przewiduje wzrost jej na wypadek zmiany koniunktury.

Równocześnie rozpoczęły się w Londynie rozmowy delegacji polskiej w sprawie dostawy bekonu na 1956 r. Wnosząc z wyniku rokowań duńskich, spodziewać się należy, że Polska uzyska również korzystniejsze warunki na dostawę w roku przyszłym.

JUGOSŁAWIA

Jugosławia zmienia hodowlę trzody chlewnej. Aż do końca wojny światowej Jugosławia była terenem hodowli świń typu ciężkiego, słoninowego, rasy man-galica, karmionych kukurydzą. Świnie te znajdowały dobry i łatwy zbyty w Austrii, Czechosłowacji, a częściowo także w Niemczech. Włochy importowały je również do produkcji salami. Po wojnie wymienione rynki zbytu odpadły, Austria stała się prawie samowystarczalną, odpadły również Czechosłowacja i Niemcy. Równocześnie jednak obniżyło się zapotrzebowanie na tłuszcze, a podniosło — na chude mięso wieprzowe. Wobec tego Jugosławia postanowiła przerzucić swoją hodowlę na świnie typu mięsnego, pożądane na zagranicznych rynkach zbytu i nadające się poza tym do produkcji bekonów i szynki. Postanowiono również zmienić podstawę paszową i zastąpić kukurydzę zbożem i kartoflami.

W wykonaniu powyższego programu Jugosławia licząc od 1953 r. zakupiła ponad trzy tysiące świń rozplodowych w Anglii, głównie rasy wielkiej białej angielskiej, a częściowo berkshirów. Materiał hodowlany, pochodzący ze specjalnie wybranych farm, po gruntownych badaniach weterynaryjnych i szczepieniu, wyeksportowany został drogą lotniczą do Jugosławii. Angielskie świnie krzyżuje się ze świniami jugosłowiańskimi — mięsno-tłuszczowymi rasy moravka i rezekwa. Świnie otrzymane w wyniku skrzyżowania o ile będą odpowiednio karmione, powinny stanowić doskonały typ świń połączonych na zagranicznych rynkach odbiorczych.

MEKSYK

Kłopoty Meksyku z eksportem wołowiny. Meksyk jako poważny producent

bydła rogatego, posiadający znaczne nadwyżki produkcyjne mięsa, od kilku lat prowadzi eksport. W tym celu wybudowano w portach i na granicy Stanów Zjednoczonych rzeźnie eksportowe połączone z magazynami chłodniczymi. Do USA eksportowano również żywca w ilości około 400 000 sztuk bydła rocznie. Dostawy te jednak zostały ostatnio przerwane z powodu pryszczycy. Meksykański eksport znalazł się wobec tego w kłopotliwym położeniu i przerzucił się na eksport wołowiny mrożonej i konserw wołowych typu corned beef. Do nowych odbiorców meksykańskiego mięsa, które jest tańsze od argentyńskiego albo urugwajskiego, należą Peru, Anglia, Szwecja i Czechosłowacja.

JAPONIA

Wzrost hodowli owiec w Japonii. Japonia jest słabym konsumentem mięsa; ryby stanowią tam główną podstawę pożywienia białkowego. Obecnie rząd japoński postanowił zwiększyć produkcję mięsa przede wszystkim przez podniesienie pogłowia owiec w celu równoczesnego zwiększenia produkcji wełny.

Pogłowie owiec w Japonii wynosi około 70 000 sztuk. Według planu ustalonego przez japońskie Ministerstwo Rolnictwa pogłowie to powinno do roku 1960 podnieść się do 3 milionów.

Dążąc do tego celu Japonia zakupuje wysokowartościowy materiał zarodowy w Nowej Zelandii, a mianowicie owce rasy corriedale, odznaczające się dobrą wydajnością mięsa i pierwszorzędną wełną.

AFRYKA

Czarny ład wchodzi na światowe rynki mięsne. Najpoważniejszą rolę w międzynarodowym handlu mięsem z krajów zamorskich odgrywają Argentyna i Urugwaj w Ameryce Południowej, poza tym Australia i Nowa Zelandia. Ostatnio włączają się jako producenci i eksporterzy mięsa różne kraje afrykańskie.

Unia Południowo-Afrykańska rozwinęła poważnie przemysł mięsny, wybudowała rzeźnie eksportowe i chłodnie; wywozi głównie mięso wołowe i baraninę do Anglii oraz innych krajów europejskich. W celu podniesienia poziomu hodowli importuje się tak do Unii Południowo-Afrykańskiej jak i do innych krajów Afryki wysokowartościowe bydło zarodowe.

Wielkie postępy w podniesieniu ilości i jakości hodowli bydła rogatego i owiec poczyniono w Rodezji, Angoli portugalskiej i Kongu belgijskim. W Kongu np. na ogólną ilość pogłowia 820 000 sztuk bydła rogatego około 400 000 jest pochodzenia europejskiego. Rozbudowano tam również poważnie hodowlę świń i owiec. Nadwyżki hodowlane Konga zbywane są drogą eksportu mięsa do Belgii.

Abisynia, której pogłowie bydła rogatego wynosi niespełna 18 milionów sztuk i która w ostatnim dwudziestolecu uszlachetniła rasę bydła krajowego importem szlachetnego materiału zarodowego, szuka również zbytu

mięsa w eksporcie. Koncesję na założenie rzeźni eksportowej i fabryki konserw mięsnych otrzymało jedno z zagranicznych przedsiębiorstw z branży mięsnej, które tę fabrykę wybudowało w miejscowości Diredana. Eksport produktów mięsnych, głównie mięsa mrożonego, odbywa się przez porty Morza Czerwonego i skierowuje obecnie do Izraela i państw arabskich. Eksportuje się również konserwy wołowe. W ostatnich 2 latach eksport mięsny z Abisynii wzrósł trzykrotnie.

Wielką rolę odgrywa hodowla bydła rogatego w Kamerunie. Jest to kraina górska, obfitująca w rozległe pastwiska nadające się specjalnie do hodowli bydła i owiec. Niemcy, a następnie Francuzi zaprowadzili tam dobrze postawioną gospodarkę hodowlaną, opartą na doborowym materiale hodowlanym, importowanym z Europy.

W wyniku tych poczyniń uzyskano poważne nadwyżki mięsa, tak że okazała się potrzeba zorganizowania eksportu. W północnym Kamerunie, w miejscowości N'Goundere wybudowano więc nowoczesną rzeźnię i chłodnię. Wobec braku dróg i odpowiednich środków transportowych eksport kameruńskiego mięsa odbywa się transportem lotniczym, z lotniska położonego w pobliżu rzeźni do portów oddalonych o wiele setek kilometrów. Transport samolotowy dokonuje się w szczelnych komorach w temperaturze od +2 do +4°C do miejscowości Duala, Libreville i innych, gdzie przewiezione mięso składa się w chłodniach. Pojemność samolotów wynosi 3 do 8 ton. Miesięcznie eksportuje się w ten sposób ponad 80 ton mięsa. Eksport ten ma poważne szanse rozwoju.

Światowa produkcja mięsa. Według sprawozdania Ministerstwa Rolnictwa USA ocenia się światową produkcję mięsa w 1954 r. na ponad 40 mln. ton. Cyfra ta obejmuje produkcję 42 najważniejszych krajów rolniczych z wyjątkiem dalekiego wschodu i wykazuje wzrost o 3% w stosunku do roku 1953. Przyrost pogłowia i zwiększenie produkcji mięsnej notuje się głównie w krajach zachodniej Europy, w północnej Ameryce, Australii i Nowej Zelandii, natomiast zmniejszyła się produkcja w krajach południowej Ameryki. W roku bieżącym przewidywany jest dalszy wzrost produkcji, a szczególnie: w Australii, Nowej Zelandii, Stanach Zjednoczonych, Wielkiej Brytanii i Francji. Dotyczy on głównie mięsa wieprzowego. Poprawa sytuacji w produkcji mięsnej nastąpiła przede wszystkim w Anglii jako kraju największego niedoboru i importu mięsnego. Na skutek zwiększenia własnej produkcji Anglia pokrywa swoje ogólne zapotrzebowanie na mięso w 67%, podczas gdy w 1939 r. cyfra ta wynosiła zaledwie 50%. Zapotrzebowanie na bekon i szynki zaspokaja Anglia własną produkcją w 46%, podczas gdy przed ostatnią wojną pokrywała je zaledwie w 29%.

Z doświadczeń zakładów mięsnych

O właściwe ustawienie pracy KT

W myśli wytycznych nakreślonych przez Uchwałę Rządu Nr 446/55 z dnia 11 czerwca 1955 r., w odniesieniu jej do przemysłu mięsnego, a konkretnie do kontroli technicznej jako organu czuwającego nad jakością produkcji, należałoby zastanowić się nad pracą i wynikami pracy KT. Bezpośrednia obserwacja pracy KT w zakładach mięsnych nasuwa następujące spostrzeżenia, których uwzględnienie byłoby realizacją wspomnianej uchwały.

Duża liczba brakarzy i kontrolerów, mimo że stanowi wysoki procent w stosunku do załogi zatrudnionej bezpośrednio w produkcji, nie daje pożądanych wyników. Składa się na to wiele przyczyn. Główną przyczyną jest brak bezpośredniej łączności brakarzy z produkcją. Brakarze śledzą tok produkcji powierzchownie, tzn. koncentrują uwagę tylko na jakości, która przecież ma ścisły związek z ilością i organizacją pracy. Brakarze kontrolując produkcję wyłącznie pod względem jakości sprawiają wrażenie „tazików”, którzy mimo najszczerzejszych chęci nie są w stanie wnikać w całokształt produkcji, tym bardziej że sprzeczność jaka z konieczności wynika między produkcją a kontrolą (co jest winą obecnej organizacji pracy w zakładach) zmusza brakarzy do „wyrwania” pionowi produkcji wiadomości o całokształcie produkcji. Ze strony

produkcji można zanotować często tendencję zmierzającą do wprowadzenia w błąd brakarzy. W wyniku tego — spostrzeżenia brakarzy są opóźnione w stosunku do braków i usterek uchwyconych przez produkcję.

Wielu dobrych fachowców nie wykorzystuje się należycie. Świadome niedostrzeganie niedociągnięć pracy brakarzy i coraz większa odpowiedzialność składana na pion produkcji za jakość stwarza konieczność zatrudnienia brakarzy i kontrolerów zbędną pracą papierkową, która pozostaje bez wpływu na polepszenie jakości. Obrazowo przedstawiając tę sprawę można zauważyć w każdym dziale zakładów mięsnych zjawisko następujące: oprócz dwunastu pracowników fizycznych jest kierownik działu, jego zastępca, brakarz, majster, więc czterech ludzi, którzy stanowią 30% załogi, z których każdy jest świetnym fachowcem i których praca jest niepotrzebnie podzielona. Każdy z nich ma swój odpowiednik w postaci jednostki nadrzędnej oraz nieźmiernie rozbudowanej administracji.

Realizacja ww. uchwały, bez uprzedniej reorganizacji, a tylko przez przypadkowe zwolnienie pracowników spowoduje niczym nie zapelnione luki oraz rwący się, pozbawiony ciągłości tok pracy (zjawisko występujące w zakładzie).

Biorąc pod uwagę obecny poziom naszych pracowników, ich bezpośrednie zainteresowanie materialne (jednolita premia ilościowo-jakościowa) oraz odpowiednie przesunięcia w wyniku reorganizacji, można by na podstawie przytoczonego przykładu stworzyć następujący pion produkcyjny: w mniejszych działach — tylko kierownik, w większych — kierownik i jego zastępca (z odpowiedzialnością kierownika), którzy składaliby odpowiednie pisemne opisy swej pracy w dziale produkcji dotyczące ilości, jakości i strony organizacyjnej.

Aparatem kontrolnym, sprawdzianem byłby odbiorca, który mógłby potwierdzić wyniki pracy zakładów.

Sprawozdawczość produkcji i zbytu z uwidocznieniem ilości i jakości powinna zbiegać się w jednostkach nadrzędnych, tzn. w zjednoczeniu, Centralnym Zarządzie Przemysłu Mięsnego itd.

Istnienie służby KT jako zupełnie odrębnej komórki byłoby właściwe, jednak przy obecnie aktualnej organizacji nie spełnia ona swego zadania, gdyż działalność KT hamowana jest przez dział produkcji, a często i dyrekcję zakładów, czego można by uniknąć zlecając tę pracę działowi produkcji.

Inż. Jerzy Adach

Zakłady Mięsne w Tarnowskich Górach

Z doświadczeń nauki

Inż. ALFRED GROSMAN

Branz.Lab. Bad. Przem. Mięs. w Bydgoszczy

Ustalenie właściwego dodatku wody do kutowania podczas produkcji wędlin

Czynniki ograniczające dodatek wody do mięsa.

Dodawanie wody w produkcji wędlin ograniczone jest dwoma czynnikami: zdolnością wchłonięcia wody przez mięso i normą ustawową, określającą górną granicę zawartości wody w wędlinie.

Zdolność chłonięcia wody uzależniona jest od wielu parametrów natury fizycznej, fizyko-chemicznej i chemicznej. Do najważniejszych z nich należy zaliczyć: stopień rozdrobnienia mięsa, jego temperaturę, stężenie jonów wodorowych, budowę chemiczną mięsa zależną głównie od rodzaju zwierzęcia, jego konstytucji przedubowej, wyrebu oraz rodzaju substancji chemicznych dodawanych do mięsa w czasie przerobu.

Z szeregu prac zarówno krajowych jak i zagranicznych wyciągnąć można wiele wniosków co do oceny wodochłonności mięsa, kierowania wodochłonnością jak i praktycznego wykorzystania zdobyczy naukowych na tym polu w technice wędliniarskiej.

Zdolność chłonięcia wody przez mięso można wykorzystać tylko do określonej granicy. Granicą tą jest norma maksymalnej zawartości wody w gotowej wędlinie, ustalona odpowiednimi rozporządzeniami. Przekroczenie tej normy podlega karze jako fałszerstwo produktu żywnościowego. Produkowanie natomiast wędliny z zawartością wody poniżej normy powoduje stratę gospodarczą przemysłu, obniżając wydajność jego produkcji, jest więc rzeczą zasadniczej wagi, aby dodatek wody w procesie produkcji wędliny regulować możliwie

dokładnie, tak by nie przekraczać normy zawartości wody, zachowując przy tym jednakże normatyw wydajności.

W obecnym stanie techniki dodaje się wodę do wędliny na zasadzie orientacyjnych kryteriów opartych na indywidualnym wyczuciu pracownika. Konsekwencją tego stanu rzeczy są duże wahania w zawartości wody w wędlinach. Z uwagi zaś na nakładane kary za przekroczenia normy obserwuje się wyraźną tendencję do ustalania zawartości wody raczej na niskim poziomie, co w efekcie wywołuje duże straty przemysłu.

Na tym tle zagadnienie opracowania metody pozwalającej na regulację wody w wędlinie ma bardzo duże znaczenie praktyczne, mogące przysporzyć przemysłowi duże oszczędności. Próby rozwiązania tego zagadnienia są przedmiotem niniejszego opracowania.

Bilans wodny wędliny

Bilans wodny wędliny można przedstawić następująco: woda surowca + woda dodana = woda wędliny + straty wody podczas produkcji.

W przytoczonym równaniu mamy dwie niewiadome (woda dodana i straty wody) i z braku jakiejś innej znanej zależności nie możemy go rozwiązać. Można by próbować ułożyć drugie równanie na zasadzie wyprobowania znanej wydajności w produkcji poszczególnych wędlin; uzyskany wynik będzie jednak bardzo nieścisły z uwagi na szeroki zakres wydajności, który ponadto

obciążony jest różnymi stratami nietechnologicznej natury.

W tej sytuacji zachodzi konieczność posłużenia się bilansem wędliny surowej (bez strat). Bilans taki, w formie: woda surowca + woda dodana = woda wędliny, umożliwia wyliczenie wody dodanej, pod warunkiem, że będziemy dysponowali normą na zawartość wody w wędlinie surowej. Przygotowanie takiej normy musiałoby być oparte na znajomości różnicy zawartości wody między wędliną surową a gotowaną.

W celu sprawdzenia przydatności praktycznej tej koncepcji przeprowadzono doświadczenie z wędliną zwyczajną i serdelową parzoną. W 20 próbkach każdego z tych gatunków wędlin oznaczono zawartość wody w stanie surowym przed wędzeniem oraz po wędzeniu, parzeniu i ochłodzeniu. Z powyższego wyliczono różnicę w zawartości wody $R = \% \text{ wody wędliny surowej} - \% \text{ wody wędliny gotowej}$. Wartości te dla poszczególnych badanych wędlin średnio wynosiły: R zwyczajna = 9,15%, R serdelowa = 10,30%.

Na podstawie obliczonych danych ustalono prowizoryczną normę wędliny surowej. Biorąc do pomocy aktualnie obowiązujące normy oficjalne na wędliny gotowe, uzyskano prowizoryczne normy na wędliny surowe, przyjmując zasadę: $n = \text{norma oficjalna} + R$.

Dla badanych wędlin wynosiły one:

kiełbasa zwyczajna $n_z = 60,0 + 9,15 = 69,15$.

kiełbasa serdelowa $n_s = 64,0 + 10,30 = 74,30$.

Opierając się na prowizorycznych normach zawartości wody w wędlinie surowej obliczono dodatek wody do kutrowania na podstawie następującego wzoru:

$$X = \frac{100n - (ac + bd)}{100 - n} \quad \text{lub}$$

$$Z = \frac{100n - (ac + bd)}{100 - n} \cdot \frac{100}{a}$$

Znaczenie symboli jest następujące: a — % mięsa do kutrowania dla danego gatunku wędliny, b — % pozostałego mięsa, c — % wody w mięsie do kutrowania, d — % wody w pozostałym mięsie, X — dodatek wody do 100 kg mięsa użytego do produkcji danego gatunku wędliny, Z — dodatek wody do 100 kg mięsa do kutrowania.

Wyżej podane wzory wynikają z następującego rozważania bilansowego:

$$\left(\frac{a + b + X}{100} \right) n = X + \frac{ac}{100} + \frac{bd}{100}$$

$$\left(\frac{100 + X}{100} \right) n = X + \frac{ac}{100} + \frac{bd}{100}$$

$$100n + nX = 100X + ac + bd$$

$$X(100 - n) = 100n - (ac + bd)$$

$$X = \frac{100n - (ac + bd)}{100 - n}$$

$$Z = \frac{100n - (ac + bd)}{100 - n} \cdot \frac{100}{a}$$

Z powyższego: a oraz b — uzyskuje się z aktualnie stosowanej receptury, c oraz d — z analizy chemicznej, n — jest zmodyfikowaną normą, obliczoną jak wyżej podano.

Procent wody w mięsie do kutrowania i w pozostałym mięsie oznaczają się po ukończeniu procesu peklowania. Do analizy pobierano próby z kilku różnych miejsc każdego gatunku mięsa w stosunku, w jakim używa się poszczególne gatunki względnie klasy mięsa do produkcji danej wędliny.

W ten sposób pobrane próby mięsa wielkości około 2 kg przepuszczano przez wilczek trzykrotnie, każdorazowo mieszając dokładnie po mieleniu. Osobno przepuszczano mięso do kutrowania, a osobno — po wymieszaniu pozostałe gatunki mięsa przeznaczone do wyrobu danego

asortymentu wędliny. Zawartość wody oznaczano przez suszenie za pomocą promieni podczerwonych. Na podstawie powyższych rozważań przeprowadzono po 20 próbek dla badanych wędlin, uzyskując wyniki zawarte w tabelach 1 i 2.

Tabela 1

Zawartość wody w kiełbasie zwyczajnej ustalona w 69,15%, co odpowiada 60% w wędlinie gotowej

Nr próby	Rzeczywista zawartość H_2O w gotowej wędlinie	Odchylenia od wartości teoretycznej
1	61,8	+1,8
2	60,1	+0,1
3	61,6	+1,6
4	59,0	-1,0
5	59,4	-0,6
6	58,8	-1,2
7	59,2	-0,8
8	59,2	-0,8
9	58,5	-1,5
10	60,4	+0,4
11	59,9	-0,1
12	60,4	+0,4
13	61,0	+1,0
14	59,5	-0,5
15	59,5	-0,5
16	59,8	-0,2
17	60,8	+0,8
18	60,2	+0,2
19	61,0	+1,0
20	60,0	—
		+0,10

$$\Sigma x^2 = 15,69$$

$$S = \frac{\sqrt{\Sigma x^2}}{n - 1} = \sqrt{0,82} = 0,90$$

Tabela 2

Zawartość wody w kiełbasie serdelowej parzonej ustalona w 74,3%, co odpowiada 64% w wędlinie gotowej

Nr próby	Rzeczywista zawartość H_2O w gotowej wędlinie	Odchylenie od wartości teoretycznej
1	64,4	+0,4
2	63,8	-0,2
3	63,0	-1,0
4	63,4	-0,6
5	65,8	+1,8
6	63,9	-0,1
7	64,8	+0,8
8	64,9	+0,9
9	64,0	—
10	64,0	—
11	62,9	-1,1
12	63,5	-0,5
13	63,8	-0,2
14	64,8	+0,8
15	64,0	—
16	64,5	+0,5
17	63,8	-0,2
18	63,0	-1,0
19	64,2	+0,2
20	63,8	-0,2
		+0,3

$$\Sigma x^2 = 8,19$$

$$S = \frac{\sqrt{\Sigma x^2}}{n - 1} = \sqrt{\frac{8,19}{19}} = \sqrt{0,431} = 0,66$$

Przeprowadzone doświadczenia wykazują, że ustalenie poziomu wody w wędlinach było prawidłowe. Suma odchyień od założonej teoretycznie wartości jest rzędu dziesiątych procentu i nie ma praktycznego znaczenia.

Ważne wnioski wyciągnąć można ze zmienności odchyień od wartości teoretycznej. Są one w tym wypadku miarą błędu, który praktycznie popełnia się przy nastawianiu zawartości wody w wędlinie.

Biorąc średnio, błąd ten jest niewielki (około $\pm 1\%$). jednakże przy dłuższej produkcji należy liczyć się z nim. W danym konkretnym przypadku błąd ten może być oczywiście znacznie większy. Wielkość jego będzie zależała od stopnia pewności (prawdopodobieństwa), z jakim chcielibyśmy w naszej produkcji pracować. Jeśli przyjąć najczęściej stosowane prawdopodobieństwo 5:100, to wtedy błędy te wynosiłyby:

dla kielbasy zwyczajnej $s_{pr} = 0,90 \cdot t = 0,90 \cdot 2,086 = 1,88$,
dla kielbasy serdelowej $s_{pr} = 0,66 \cdot t = 0,66 \cdot 2,086 = 1,38$,

gdzie t są współczynnikami rozkładu statyst. wziętymi z odpowiednich tablic dla stopnia ufności 5:100.

Z przeprowadzonych obliczeń wynika, że gdybyśmy chcieli, aby wędliny nie przekroczyły zawartości wody określonej normą z prawdopodobieństwem nie większym jak 5:100, to musielibyśmy obniżyć obliczoną przez nas normę na wędlinę surową o 1,88% dla kielbasy zwyczajnej, zaś o 1,38% dla kielbasy serdelowej. Gdy-

byśmy zaś chcieli, aby przekroczenie normy oficjalnej wyrażało się prawdopodobieństwem najwyżej 1:100, to wtedy musielibyśmy przyjąć błąd większy, który wyliczymy:

dla kielbasy zwyczajnej $s_{pr} = 0,90 \cdot t_{01} = 0,90 \cdot 2,845 = 2,56$,
dla kielbasy serdelowej $s_{pr} = 0,66 \cdot t_{01} = 0,66 \cdot 2,845 = 1,88$.

Ustalilibyśmy więc normę na wędlinę surową o około 2,5% niższą dla kielbasy zwyczajnej i o około 2% niższą dla kielbasy serdelowej. Wtedy moglibyśmy gwarantować zawartość wody nie wyższą niż norma z prawdopodobieństwem 1:100, co daje już jednak bardzo duży stopień pewności i sądzimy, że można by się zadowolić prawdopodobieństwem 5:100, wówczas zawartość wody w surowej wędlinie mogłaby być ustalana odpowiednio wyżej.

Wnioski

1. Regulacja zawartości wody w wędlinie nie jest możliwa jedynie na podstawie normy oficjalnej określającej maksymalny % wody w wędlinie gotowej.

2. W celu regulowania zawartości wody w wędlinie potrzebna jest norma maksymalnej zawartości wody w wędlinie surowej.

3. Norma maksymalnej zawartości wody w wędlinie surowej umożliwi regulację wody z dowolnym współczynnikiem pewności.

Streszczenia

Badania nad zastosowaniem fosforanów w produkcji kielbas

W oparciu o obszerną literaturę fachową autor przedstawia na wstępie zagadnienie stosunku wody do białek mięsnych, podkreślając znaczenie wodochłonności mięsa i jego wpływ na jakość wyrobów mięsnych. Stwierdzając istnienie w mięsie wody „wolnej”, utrzymującej się w przestrzeniach międzywłóknkowych na zasadzie adhezji oraz wody „związanej”, połączonej z białkami chemicznie lub siłami elektrostatycznymi — autor wyjaśnia wpływ kutowania, stanu pH i zawartości soli w mięsie na zdolność wiązania wody. Specjalny wpływ na zwiększenie zdolności wiązania wody wywołuje dodatek różnych soli fosforanowych, zwłaszcza w obecności soli kuchennej. Dodatek 2% NaCl i 0,5% fosforanów zwiększa pięciokrotnie zdolność wiązania wody przez mięso w porównaniu z dodatkiem tylko 2% NaCl. Szczególnie korzystne działanie na zdolność wiązania wody wywierają polifosforany, które przywracają białkom mięsny ich naturalne właściwości wiązania wody, pęcznienia i rozpuszczalności, a nadto dosypane do masy kutowanej podnoszą cechy organoleptyczne produktu (lepkość, polysk, elastyczność), emulgują tłuszcz, co pozwala na równomierne rozłożenie go w masie kielbasianej.

Autor podaje teoretyczne uzasadnienie korzystnego działania fosforanów. Związane silnie z białkami jony magnezu i wapnia, łącząc się z fosforanami zwalniają rodniki hydrofilne białek, które mogą związać drobinę wody. Podobne uzasadnienie wiązania jonów Ca i Mg znalazło zastosowanie przy wytłumaczeniu zjawiska przeciwdziałania krzepnięciu krwi. Ponadto fosforany przesuwają pH mięsa w kierunku zasadowym, co również wpływa na lepszą hydratację białek.

Badania przeprowadzone w Niemczech Zachodnich stwierdziły nieszkodliwość dla zdrowia ludzkiego dodatku fosforanów, zwłaszcza sodowych, gdyż doprowadzenie do organizmu nadmiaru soli potasowych jest niewskazane. Dlatego preparaty zagraniczne znane pod nazwami „plasmal”, „glutamal”, „fibrisol” oparte są na sodowych solach fosforanowych.

Autor przeprowadzał doświadczenia nad wpływem dodatku tych trzech preparatów polifosforanowych, sprowadzonych z zagranicy oraz nad wpływem sodowego ortofosforanu dwuzasadowego ($\text{Na}_2 \text{HPO}_4$) na jakość kielbas.

Na podstawie dokonanych doświadczeń w skali laboratoryjnej i produkcyjnej odnośnie: a) wpływu użytych fosforanów na zmianę pH, b) wpływu dodatku 0,5% fosforanów na własności organoleptyczne tkanki mięśniowej, c) wpływu dodatku fosforanów na wiązanie wody przez tkankę mięśniową, d) wpływu dodatku fosforanów na straty wagowe mięsa przy ogrzewaniu w temperaturze 80°C — autor wyprowadza następujące wnioski:

1. Dodatek fosforanów, a szczególnie polifosforanów zwiększa zdolność wiązania wody, przy czym własność ta utrzymuje się w pewnym stopniu również po zdenaturowaniu białka w temperaturze 80°C.

2. Dodatek polifosforanów wpływa na poprawienie cech jakościowych produktu oraz zmniejsza straty wagowe powstałe w trakcie produkcji.

3. Użycie fosforanów do produkcji kielbas w ilościach do 0,5% wagi masy mięsnej jest korzystne, zwłaszcza jeśli w produkcji mamy do czynienia z surowcem o złych właściwościach wiązania wody.

(Wg E. Prost, *Medycyna Weterynaryjna*, Nr 8 — 1955 r.)

P.S.

Badania nad wodnistością i występowaniem galarety w szynkach puszkowanych

Autor omawia prace prowadzone w Zakładzie Higieny Produktów Zwierzęcych UMCS w Lublinie. Próby praktyczne przeprowadzono w Lubelskich Zakładach Mięsnych i uzyskano następujące wyniki:

1) stwierdzono, że na zasadzie barwy i procentowej zawartości wody ogólnej szynki surowej nie można wnioskować o ilości galarety i wilgotności (wodnistości) szynki puszkowanej, natomiast potwierdzono, że oznaczenia spoistości tkanki mięśniowej szynki surowej za pomocą tzw. „chwytu” zgadzają się na ogół z intensywnością wodnistości szynki puszkowanej;

2) pewną zależność stwierdzono między procentową zawartością wody wolnej¹⁾ w szynce surowej, a wilgotnością (wodnistością) szynki puszkowanej. Dane cyfrowe wskazują również na pewną zależność z % galarety;

3) pH szynki surowej wykazuje niezbyt regularną zależność z wilgotnością i % galarety gotowego produktu;

4) dodatek dwuzasadowego fosforanu sodowego ($\text{Na}_2 \text{HPO}_4$) w ilości 5% do solanki nastrzykowej i zalewowej powoduje zmniejszenie wilgotności szynki puszkowanej i wpływa na lepsze związanie plasterów szynki. Stwierdzono w 37,5% prób obniżenie % galarety o 0,1 do 0,8%, w 37,5% prób o 1,7 do 4,3%, natomiast w 25% prób — zwiększenie % galarety o 0,2 do 1,7%;

5) na zasadzie obserwacji (bez podania danych cyfrowych) autor stwierdza, że chłodzenie (w pomieszczeniu o temp. +6°C) uwędzonych szynki przed puszkowaniem wpływa na obniżenie % galarety w gotowym produkcie o około 2%.

(Wg E. Prost, *Medycyna Weterynaryjna*, Nr 10 — 1954 r.)

J.G.

¹⁾ Zawartość wody wolnej badano metodą uciskową.

Rozwój przemysłu mięsnego w planie 5-letnim

(Konferencja w Wydziale Przemysłu Lekkiego KC PZPR)

W dniu 3.X.1955 r. odbyła się konferencja na temat zagadnień związanych z 5-letnim planem przemysłu mięsnego. Charakter konferencji i przebieg obrad był nieco inny niż to ma normalnie miejsce przy organizowaniu tego typu konferencji. Przede wszystkim obecność świata nauki, członków Rady Naukowej Instytutu Przemysłu Mięsnego, obecność przedstawicieli PKPG, dyrekcji CZPMięs. i niektórych terenowych jednostek, dyrekcji Biura Projektów Inwestycyjnych, dyrektorów Departamentów Ministerstwa Handlu Wewnętrznego, dyrektorów CIS i Animex'u oraz kierownika, zastępcy i pracowników Wydziału Przemysłu Lekkiego KC PZPR — pozwoliła na przeprowadzenie wymiany poglądów w zakresie podstawowych problemów związanych z perspektywą rozwoju przemysłu mięsnego w następnych latach.

Na czoło dyskutowanych zagadnień wysunęły się sprawy techniki i mechanizacji oraz sprawy ekonomiki i organizacji przemysłu. Po syntetycznym przedstawieniu przez dyr. Grabowskiego głównych kierunków rozwoju przemysłu na najbliższe lata wyjaśniono w dyskusji szereg wątpliwości, które nasunęły się przy opracowaniu planu 5-letniego. Sprawa typu produkcji trzody chlewnej, mięsnej czy słoninowej, znalazła wyraz — w pogłębionych ekonomicznie wypowiedziach — sprowadzający się do forsowania w rolnictwie raczej hodowli trzody mięsnej. Sprawa przewozu żywca do uboju lub uboju na terenach zielonych została wyjaśniona w ten sposób, że w zależności od potrzeb konsumpcji, opłacalności dowozu (promień dowozu żywca około 80 km w ciągu najwyższej jednej doby), od możliwości wykorzystania ubocznych produktów na miejscu do spożycia lub przetwórstwa i szeregu innych dominujących czynników ekonomicznych, należy umiejscawiać zakłady w ośrodkach konsumpcji czy ośrodkach produkcji żywca. Podobnie przedstawia się zagadnienie budowy kombinatów z szeregiem profilów produkcyjnych czy tylko z profilem konsumpcyjnym, względnie budowanie małych czy dużych zakładów.

W każdym przypadku szczegółowa analiza ekonomiczna potrzeb danego rejonu, możliwości i opłacalności przerobu produkcji odpadkowej na miejscu lub opłacalności przewozu tych produktów, powinna decydować zarówno o lokalizowaniu zakładu jak i o jego typie. Wydaje się przy tym nie ulegać wątpliwości, że przerób-

ka krwi na miejscu (zamiast przewożenia krwi zakonserwowanej) np. w postaci plazmy oraz przeróbka kości świeżych na miejscu z wyciągnięciem tłuszczu, bulionu i gotowanego mięsa, żyl i ścięgien, jest najekonomicznym rozwiązaniem. Dopiero tak wygotowane kości można by przewieźć do centralnego punktu w celu produkcji osein, mączki itp.

Pełne potwierdzenie słuszności znalazła w dyskusji przewidziana w planie 5-letnim wysoka produkcja garmateryjna. Sprawa techniki i umaszynowania przemysłu, sprawa kierunku mechanizacji (importowane urządzenia o ruchu ciągłym do wytopu tłuszczu lub kotły otwarte krajowej produkcji plus dobre prasy hydrauliczne) były przedmiotem szczególnego zainteresowania dyskutujących.

Sprawa doszkalania zarówno młodych jak starszych kadr, zwłaszcza na odcinku mechanicznym i ekonomicznym, przy współudziale Instytutu również znalazła wyraz w wypowiedziach wielu profesorów i wydaje się być jedną z najpilniejszych spraw, domagających się rozwiązania u progu planu pięcioletniego przemysłu mięsnego.

Sz.

SPROSTOWANIE

W Nr. 10 — br. naszego czasopisma w artykule pt. „Maszyny i materiały pomocnicze dla przemysłu mięsnego wystawione na MTP w Poznaniu” (str. 8 i 9), popełniono błąd w umiejscowieniu pierwszych trzech ilustracji oraz w opatrzeniu ich nieprawidłowym tekstem.

Zamiast: Rys. 2. Wilk z podajnikiem po opróżnieniu, powinno być: Rys. 1. Wilk z podajnikiem przed opróżnieniem.

Zamiast: Rys. 3. Uniwersalny kuter-mieszarka-krajalnica, powinno być: Rys. 2. Wilk z podajnikiem po opróżnieniu.

Zamiast: Rys. 1. Wilk z podajnikiem przed opróżnieniem, powinno być: Rys. 3. Uniwersalny kuter-mieszarka-krajalnica.

OGŁOSZENIE

o wznowieniu prenumeraty na 1956 r.

Redakcja „Gospodarki Mięsnej” przypomina, że z dniem 10 grudnia br. mija termin zgłoszenia prenumeraty na rok 1956, względnie na jego I kwartał lub I półrocze.

Zamówienia i przedpłaty należy dokonać

na wsi: u listonosza lub we właściwym terenowym urzędzie pocztowym,
w mieście: w najbliższym urzędzie pocztowym.

WARUNKI PRENUMERATY

Opłata roczna wynosi	_____	84.— zł
„ półroczna „	_____	42.— „
„ kwartalna „	_____	21.— „
„ za 1 numer „	_____	7.— „

U w a g a: Zamówień czy przedpłaty na prenumeratę czasopisma w 1956 r. nie należy przysyłać ani do redakcji, ani też do wydawnictwa, bowiem kolporterem jest CKPiW „Ruch“, Warszawa, ul. Srebrna 12.