

Országos Szárazárugyártási Ankét Szegeden

1964. március 19 – 20.

B Á T Y A I J E N Ő

Szeged Városi Minőségvizsgáló Intézet

Az MTESZ szegedi Intézőbizottsága, a Szakszervezetek Csongrád megyei Tanácsa és a József Attila Tudomány Egyetem Szakszervezeti Bizottsága által szervezett Technika Hónapja rendezvénysorozat keretén belül, a Húsiipari Tröszt és a MITE Húsiipari Szakosztálya közös rendezésében Szegeden, 1964. március 19 – 20-án Országos Szárazárugyártási Ankétot tartottak.

Az Ankét megnyitóját *Regős Béla*, a Húsiipari Tröszt igazgató főmérnöke tartotta. Megnyitójában megköszönte a rendezők sokrétű és eredményes munkáját, majd ismertette az Ankét célját, mely szerint a következő évekre meg kell határozni a szárazárugyártás módját és irányát. Régebben a gyártás inkább csak a tapasztalati eredmények alapján haladt előre, napjainkban azonban már át kell térni a tudományos kutatásokon alapuló technológiára. Az új utak keresése és alkalmazása egyre sürgetőbb, hiszen 1980-ban 2000 vagon szálamit állítanak elő Magyarországon.

Az Ankét első témaköre a szárazárugyártás nyersanyagkérdései köré csoportosult. A tárgykör vitavezetője, *Bihali Andor*, az Országos Sertéshizlalási Vállalat igazgatóhelyettese ismertette az 1954 – 1963. évek eredményeit, azt a jelentős fejlődést, mely szerint 1963-ra a szálamitermelés háromszorosára, a gyulai kolbász termelés pedig ötszörösére emelkedett az 1954-es év termeléséhez viszonyítva.

Vincze László, az Állattenyésztési Kutató Intézet főmunkatársa korreferátuma ismertette, hogy közbúvághidjainkon az évente levágott 2,6 millió sertés húsának mintegy 30%-ából készítenek töltelékárut. Ebből a húsiipari igénye kétszáz ezer 170 kg átlagsúlyú, különleges minőségű szálamisertést. Beszámolt a tenyésztési és keresztezési kísérleteikről. A süldőztetési kísérletek azt igazolták, hogy az állandó és alkalmi legelők minőségétől, a süldőztetés időtartamától, a tartás szintjétől függően az átlag 44 kg súlygyarapodás eléréséhez 29 – 90 (19 – 33%), átlag 47 kg kukoricaértéknek megfelelő táplálóanyagot vettek fel a süldők a legelők egyébként elvesző anyagából. Hizlalási kísérleteikben azt tapasztalták, hogy a süldőztetés során megszerzett előny fokozódott, és 38 – 75 kg kukoricaérték megtakarítással zárult sertésenként a legeltetettek javára. Vágási és feldolgozási kísérleteikből kiderült, hogy 5 – 7%-kal adtak több színhúst a keresztezettek, mint a mangalicák. Az élősúlyukhoz viszonyított exportminőségű (25% víztartalmú) száلامي kitermelésük a 21%-ot (mangalica 17%) is meghaladta.

A korreferátum több éve folyó kísérleti eredményekről számolt be, s végül ismertette a köz- és devizagazdálkodási előnyöket, amelyek a húsiipar eddiginél egyenletesebb, a célnak megfelelőbb nyersanyagellátását, de ugyanakkor számos mezőgazdasági nagyüzem érdekeit is szolgálják.

A szálamigyártás nyersanyagával kapcsolatos minőségi és mennyiségi kívánalmakkal *Kralovánszky U. Pál*, az Állattenyésztési Kutató Intézet főmunkatársának korreferátuma foglalkozott. A rövid történeti áttekintés után ismerteti a szálamigyártásra alkalmazott élő állattal és a sertéshússal kapcsolatos követelményeket (víztartalom, vízvesztései viszonyok, izom zsírtartalma, a hús színe és rostossága.) Az élő állattal kapcsolatos követelmények ismertetése során kitért a fajta, a kitermelési viszonyok, az életkor és a hizottsági fok tárgyalására. A hús minőségi kérdései közül a víztartalmi viszonyok a legfontosabbak, azonban nem játszhat döntő szerepet, mert az izomszövetben a víz és a fehérje aránya erősen állandó (1 : 3,2 – 1 : 3,6). A vízvesztesség ütemében tapasztaltak eltérést. Nyoma-

tékkal felhívta a figyelmet a szalámi színe és a pH közötti összefüggésre, ami nagy mértékben függ az állatok vágás előtti állapotától, a hús aprítottságától és a levegőn való állás időtartamától. Megállapította, hogy a régen inkább kedvelt mangalica helyett gazdaságosabb húsertést alkalmazni a szalámigyártásnál. A jelenlegi anyagnorma előírások szerint 1 vagon téliszalámi előállításához hozzávetőlegesen 310 db 160 kg-os mangalica vagy 250 db húsertés szükséges. Természetesen a mangalica vagy a mangalica keresztezett sertéseket nem kívánják kizárni a szalámigyártásból.

Megállapította végül, hogy a szalámigyártás nyersanyagellátását, miután nem minőségi kérdés, hanem mennyiségi, továbbmenően feldolgozás-technológiai viszonyok döntik el, végeredményében közgazdasági megfontolások alapján szükséges megoldani.

A vita során a felszólalók a termelés emelkedésével bekövetkező választék-bővülésről, a hús abszolút víztartalmáról, a fehérje-zsírhiányad fontosságáról, a nyersanyagellátás problémáiról beszéltek.

Az Ankét résztvevői a nap folyamán megtekintették a Szegedi Szalámigyár klimatizált toronyépületét.

Az Ankét második témakörében, amelynek vitavezetője *Körmendi László* (Országos Húsipari Kutató Intézet) volt, az aprítás előtti kezeléssel több korreferátum foglalkozott.

Kovács Ferenc, a Budapesti Húsipari Vállalat Szalámigyára gyártásvezetőjének korreferátumából kiderült, hogy a csurgatásnál 8 – 10% vizet távolítanak el a nyersanyagból. A csurgatott nyersanyagból készült szalámi érzékszervileg, konzisztenciája, metszslapja alapján jól megegyezett a kontrollminta tulajdonságaival. Fontosnak tartja a liofilizálást, amelynek eredményeképpen a paszta víztartalma 8 – 10%-kal csökkenthető és a konzisztencia kedvezően alakul.

Kassai Dezső és *Nemes Katalin*, az Országos Húsipari Kutató Intézet munkatársai korreferátuma a szaláminyersanyag hagyományos előkészítésével kapcsolatos kísérletekről számolt be. Megállapították, hogy a belbetöltés előtti súlyvesztéseket a hűtők klímaviszonyai annyira befolyásolják, hogy ezek jelentősen felülmúlják részben az előhűtés elhagyásából, részben a csurgatás elhagyásából észlelhető különbségeket. A paszta vízelvétele szempontjából a csurgatásnak szerintük nincs értelme, legfeljebb az üzem számára egy biztonsági tartalékot jelenthet a csurgatóban felhalmozott hús. Kísérletek bizonyították, hogy a szikkasztó nem a vízelvételt szolgálja, hanem a kellő konzisztencia beállítását, hűtés segítségével. Szerintük a vízelvételt csakis a hagyományostól eltérő klímaviszonyokkal és eljárással lehetne fokozni. Érzékszervi vizsgálataik azt mutatták, hogy sem a meleg-hideg, sem a csurgatott és szikkasztott, vagy csak szikkasztott húsból előállított szalámitételek minősége között nincs különbség.

Gärtnerné Nyitrai Gertrud, a Budapesti Húsipari Vállalat Szalámigyára mérnökének a „meleghúsból és liofilizált hús felhasználásával készült szalámi technológiája és minőségi bírálatá” című korreferátuma megállapította, hogy liofilizált hús felhasználásával lehet gyártani szalámiféléket. Liofilizálás alkalmazásával a paszta induló víztartalma jelentősen csökkenthető. A liofilizált húshoz keverendő csak fagyasztott húsook előkészítésénél a paramétereket pontosan meg kell határozni. Az évszakok is jelentős hatással vannak a szalámi minőségére. Eddigi kísérleteiket a továbbiak során felülvizsgálják méretben kívánják folytatni. A szárazáru-gyártás töltelékanyagának kondicionálásával *Almási Elemér*, a Központi Élelmiszeripari Kutató Intézet főmunkatársa foglalkozott. A csurgatás és szikkasztási folyamatokat nem tartja a legmegfelelőbb eljárásoknak a paszta nedvességtartalmának csökkentésére. Részletesen ismertette a szikkasztás hibáit és nehézségeit. A liofilizálás alkalmazását csak úgy tartja jónak, ha a paszta készítésére kerülő összes húsmennyiséget liofilizálják. Így a hús felületén csak 1 – 2 mm vastag szivacsréteg képződik. Ismertette a liofilizálás kétféle útját, majd a KÉKI

saját konstrukciójú liofilizáló berendezését tárgyalta. Végül megadta a liofilizált húsból készült szalámik minőségi eredményeit is.

Hárs Ferenc, a Csongrád megyei Húsipari Vállalat gyártásvezetője a csurgatást szükségesnek tartotta. Kiemelte a csurgatás előnyeit, majd rámutatott a pasztakeverés helyes megválasztására és pontos betartására.

A harmadik témakör a füstölés, érlelés és klimatizálási folyamatokkal foglalkozott, amelynek vitavezetője *Kárpáti György*, a MITE főtitkárhelyettese volt.

Imre László, a Budapesti Műszaki Egyetem adjunktusának korreferátuma, amely a szalámigyártás szárítástechnikai fejlesztésének és lehetőségeinek összefüggéseivel foglalkozott, igen élénk és eredményes vitát váltott ki. Tárgyalta a szárítástechnikai fejlesztéstől várható eredményeket, a fejlesztés célkitűzését, a fejlesztés módjának befolyását az alkalmazható megoldásokra. A szárítástechnikai fejlesztés műszaki megoldási lehetőségei közül a hússzikkasztás, a füstölés (előkezelő alagút!), az érlelés tárgykörét is felvette korreferátumába. Fontosnak tartja a szalámiszállítás és akasztás gépesítését és megadja az alkalmazható kivitelezéseket.

Kárpáti György, *Nemes Katalin* és *Zukál Endre* (Országos Húsipari Kutató Intézet) korreferátuma a szalámiérlelés hőfok és páratartalom intervallumának meghatározásával foglalkozott. Megállapították, hogy az érlelés klimatikus viszonyainál nincs kitüntetett tendencia. Vizsgálataik alapján kimondták, hogy az új klímaberendezéseknél elegendő, ha a hőmérséklet 8 – 14 °C között, a relatív páratartalom 75 – 95% között változtatható.

Marton József, a Csongrád megyei Húsipari Vállalat Szegedi Szalámigyára tervezőjének korreferátuma a klimatizált toronyépület szalámigyártásra való alkalmazását ismertette. Megadta a toronyépület pontos leírását, tárgyalta a szalámikezelő berendezést és fejlesztésének további lehetőségeit.

Élénk szakmai figyelmet és szerteágazó vitát váltott ki *Kovács Ferenc*, a Budapesti Húsipari Vállalat Szalámigyára gyártásvezetőjének korreferátuma, aki a különböző színvonalú füstölők és érlelők összehasonlításával és azok paramétereinek vizsgálatával foglalkozott. Sürgős feladatnak határozta meg a füstölők műszaki állapotának kívánt mértékre való fejlesztését, hogy a technológiai előírásnak megfelelő hőmérsékleti értékek biztosíthatók legyenek. Az érleléssel foglalkozva megállapította, hogy lényegesen problémamentesebb, mint a füstölés, bár ezen a területen is vannak tennivalók a minőség állandó értéken való tartása érdekében.

A negyedik tárgykör a belső anyagmozgatás, expedálás, amely talán egyre sürgetőbb problémákat vetett fel és gyors megoldásokat kíván a húsiparban.

Sárközy Rudolf (Budapesti Húsipari Vállalat Szalámigyára) korreferátuma a Budapesti Húsipari Vállalat Szalámigyarában alkalmazható belső anyagmozgatási, expedálási problémákat vetette fel. Ehhez szorosan kapcsolódott *Zsoldos C. István* (Budapesti Húsipari Vállalat Szalámigyára) korreferátuma.

Csizik István a Szegedi Szalámigyárban felmerülő belső anyagmozgatási problémákat tárgyalta és bebizonyította azok megoldásának óriási gazdasági és munkaegészségügyi hatásait.

Foltányi József és *Moró Géza* (Országos Húsipari Kutató Intézet) a szalámigyártás gépesítésének alapvető problémái közé sorolták az anyagmozgatást, amely jelentős munkaerőmegtakarítást is jelent. A korreferátum jó megvilágításban adta vissza a meglevő állapotok felvethető anyagmozgatási lehetőségeit (akasztólapok, villás emelőtargonca).