

kisüzemi baromfitartás nem kapott kellő támogatást, így az élőbaromfi export-szállítások elmaradtak. Ez volt az utolsó élőbaromfi-szállítmány, amit vasúton Magyarországról kivittek.

1966-ban újból megindult az élőbaromfi szállítása. Olasz cégek saját pótkocsis gépkocsikkal jöttek a magyar bronzpulykáért. A gépkocsik eleinte fából készült ketrecekkel jöttek, de néhány év múlva könnyű, műanyagból készült ketrecekkel voltak felszerelve, s egy-egy alkalommal 10—13 tonna baromfit vittek el. A következő években már élő gyöngyöst és házinyulat is szállítottak.

Az államosítás után a baromfifeldolgozó vállalat feladatai között szerepelt a budapesti piacnak élőbaromfival való ellátása is. Ennek a feladatnak úgy tettek eleget, hogy — a hideg évszakot kivéve — hetenként több gépkocsi csirkét vagy tyúkot szállítottak föl. A pesti szállítások napján a piacokról behozott állatokat mindjárt osztályozták, és amelyik megfelelt a pesti piacnak, azt tiszta ketrecbe rakták. Ezután *vizes darát* szórtak szét a ketrecükben. A gépkocsik rendszerint este 10 órakor indultak és hajnalban érkeztek a Nagyvásártelepre. A vállalatiak ezeket a szállításokat tehernek tartották, mert ősszel, a nagy árufelhozatal idején hiányoztak a Pesten lévő gépkocsik. Az ötvenes évek végétől kezdve a fővárosiak igénye csökkent az élőbaromfi iránt, s így a hatvanas évek elején ezek szállítása megszűnt.

10. A baromfi feldolgozása

A baromfi hagyományos feldolgozása alatt azok levágását, kopasztását, begyézését, belezését, hűtését, formázását, osztályozását, bontását és csomagolását értjük. Orosházán az utóbbi 20 évben a feldolgozási műveletek bővültek, a termékválaszték is nagyobb lett. Gyártanak már konyhakész baromfitermékeket, baromfikonzerveket és a baromfihúsból készült vörösárut.

Államosítás óta az egyes műveletek igen sokféle változáson mentek át. Korábban az üzemekben minden műveletet kizárólag kézzel végeztek, ma már gépek segítségével dolgoznak. Régen évtizedek teltek el, míg egy megszokott feldolgozási módot egy jobbal fölcserélték. Az üzem tulajdonosának nem volt érdeke a korszerűsítés, mert sok és olcsó munkaerő állt rendelkezésére. A mai üzemekben a 10 éves gépek és technológiák már réginek számítanak. Ma állandóan újítani kell, hogy a gyár versenyképes maradjon termékével a piacon, és gazdálkodása eredményes legyen.

a) A vágás

Az elvéreztetést maga a vágó végezte, vagy irányította. A 20-as évek végéig a vágók kizárólag férfiak voltak. A csirkét és tyúkot ülve vágták. A vágó bal oldala mellett egy láda volt, amelybe a vágásra kerülő baromfit tették, míg a jobb oldali ládában a tollat gyűjtötték. Lába előtt az elvéreztető edény, a *véres*

bödön állott. (69. sz. kép.) Az elvéreztetés a nyaki erek átvágásával történt. Az ipari tevékenység kezdetén csak késsel vágta, 1912-től ollót is használtak. Az olló alkalmas volt arra, hogy a szájnnyíláson keresztül eljussanak vele a nyaki erekhez.

Az 1900-as évek eleje óta a levágásra szánt baromfit kábították. Mindezt azzal magyarázták, „hogy az állat ne érezzen, és könnyen adja le a tollát”. A legrégebbi kábítási mód az volt, hogy a *vágó* a lábából kivett csirke tarkótájékára ütést mért egy seprűnyél vastagságú fadarabbal, *klopfával*. A 30-as évektől kezdve agyvelőszúrással is kábították. Ezt a francia kábítási módszert a GALLUS című baromfi-tenyésztési lap már 1881-ben ismertette.⁶⁷ Az ollót a szájpapláson keresztül, a szem alatt, a koponyaualap felé irányították, és azt a nyúltagyba szúrták. Mindkét módszer kellő gyakorlatot és figyelmet igényelt. Rossz kábítás esetén az állat vergődött, és „nehezen adta le a tollát”. 1951-től kezdve kézzel működtethető elektromos kábító készüléket használtak. Az 50-es évek végén megkezdtek a fölsőpálya alatti kábítást. A horogra függesztett baromfi fejét keresztülvetik egy vízzel telt tálcán, amelyben elektromos áram kering. Az áram másik pólusát függesztőhorgon keresztül a csirke lábához vezetik. Az így elért elektromos hatás után beáll a kábulat.

A vágó a kábítás és az erek átvágása után a csirkét az elvéreztető edény fölött tartotta, s amíg az állat vérzett, a nagy testtollakat marokra fogva eltávolította, majd egy-két fogással a szárnytollakat is kitépte (ezt nevezték *ruffolásnak*) (70. sz. kép.) Ezen előkopasztás után a csirkét az elvéreztető edény előtt lévő kasha dobta, ahonnan a *belező* szedte ki.

A tőkés üzemekben a levágásra szánt csirkét, tyúkot a kopasztók hozták be a hizlaldából. „Hárman voltak egy bandában”, ők egyszerre mentek ki az állatokért. Egy szedte ki a ketrecből, kettő pedig hordta. Kétszer fordultak 10—10 csirkével, amivel a vágóláda meg is telt. A behordásért a tulajdonos nem fizetett, ezért a kopasztók sokszor szaladva mentek a hizlaldába, hogy a fizetett munkából le ne maradjanak. Különösen télen volt rossz ez a munka, mert bemelegített helyükről könnyen öltözve ötször-hatszor is ki kellett menniük a hizlaldába.

1949-től a kopasztópálya felszerelése óta a vágók ollóval véreztették el a kistestű baromfiakat. 1982-ben egy vágógépet állítottak be a felsőpályához, amelynek legfontosabb része egy villanymotorral hajtott körkés. A horgokon függő és kábult állapotban lévő csirke, tyúk vagy a gyöngyös fejét a pálya először két vezetőlécc közé, majd a körkéshez húzza. A körkés a nyak bal oldalán a bőrrel együtt a nyaki ereket is átvágja.

A kövér libát és kacsát a legtöbb üzemből a sovány baromfitól elkülönítve, szín alatt vagy *félereszben* vágta le. E vágóhely felszereléséhez egy kamposzögekkel ellátott gerenda és egy vályú tartozott. Ebbe a helyiségbe 15—20 libát vagy kacsát tereltek be, ezek szárnyát *összecsavarták*, hogy a vágás alatt ne vergődjenek. Ezután az állatok két lábát egy-egy madzaggal összehurkolták és a horogra akasztották. Egy rövid bottal kábították és *külső vágással* a nyaki ereket átvágták. Vérüket vályúba fogták fel, majd a vérző állatok szárnyát feloldották. Elvérzés után a vágóhelyiségen kívül padokra vagy ládákra tették, és gyökérkefével lemosták a lábukat. (62. sz. kép.)

A kövér állatok vágásának ezt a módját még az államosított üzemben is folytatták. 1951-től kezdve azonban a felsőpályás és gőzös feldolgozásra tértek át. (71. sz. kép.) Ez a pálya eleinte szakaszosan, 2—3 percenként 10 horognyit haladt előre, majd 1955-ben folyamatosan működővé alakították át. 1972-től az elvérzett libák tollának lazítását meleg vízbe merítéssel érik el. Korábban a gőzölés is ezt a célt szolgálta.

A pulyka elvéreztetésének egyik módja a fojtás. Ez ma már csak elbeszélésekből ismert, de az 1950-es évek előtt többnyire ezt alkalmazták. Az angol vevők kívánsága szerint a részükre szállított pulykát nem a nyaki erek külső átvágásával, hanem belső szakításával véreztették el. A pulykafojtáshoz nagyon egyszerű felszerelés kellett. Elég volt egy embermagasságban vízszintesen felerősített gerenda, amelybe 15—20 erős szeget vertek, s arra egy-egy hurkot akasztottak. A fojtást rendszerint egy-két ember végezte, de ha sok volt a munka, négy ember dolgozott együtt. Húsz pulykát hajtottak be egy sarokba, szárnyukat *lecsavarták*, majd a szögeken lógó hurokba akasztották a lábukat. A vágó végezte a kábítást és a „*fújtást*”. Egyik kezével a nyak felső részét, az első nyakcsigolya tájékát, míg másik kezével a pulyka fejét fogta, majd szétfe-szítette, csavarta és húzta. Ennek során a nyakcsigolyát tartó szalagokkal, izmokkal együtt a nyaki erek is elszakadtak, s a vér a fej mögött a bőr alatt gyűlt össze. A vágó egyik segítsége a szárnytollakat tépte, a másik a nagy testtollakat szedte, míg a harmadik az elvérzett pulykát oldozta. (47. sz. kép)

A többi külföldi és belföldi piacra szánt pulykát nem fojtották, hanem véreztették. Emlékezet szerint az első világháború előtt az elvéreztetéshez már ollókat használtak. A pulyka-vágóhely rendjére és tisztaságára kevés gondot fordítottak. A testtollakat még csak gyűjtötték, de a szárnytollat és a nyakból kifolyó vért taposták és azon jártak.

Voltak olyan üzemek is, ahol a pulykákat nem hajtották be a vágóhelyre, hanem ezeket is a kopasztók hordták be. Két-három pulykát vettek föl a hátukra és úgy vitték a 30—40 méter hosszú udvaron keresztül. A nagy testű és vergődő állatok cipelése nehéz munka volt. A kopasztók e munkáért külön bért nem kaptak, mert a munkáltatók a behordást a kopasztáshoz tartozó mozzanatnak tekintették.

A gyöngyös vásárlására csak október végén és november hónapban került sor, részben mert a kifejlődéséhez ennyi idő szükséges, részben mert vadként, belesen szállították, amihez hideg idő kellett. Eleinte a gyöngyös vágásával és feldolgozásával nem sok munka volt. Az angol export nem követelte meg a vágást, általános gyakorlat szerint 3 gyöngyösnek egy-egy lábát hurokba fogták, felakasztották és úgy *húzták ki a nyakát*. Sokszor már a piacon megfojtották őket. Különösen akkor, ha sok baromfit vásároltak s a kocsikon kevés volt a ketrec. A fojtást úgy is végezték, hogy 5—6 gyöngyös nyakát összefogták, körülkötötték zsineggel és fölakasztották. Ezután a lábukat erősen megrántották, amitől a nyaki erek szétszakadtak.

A gyöngyöst nem kopasztották, a ládába tollasan, papírral takarva csomagolták. (72. sz. kép.) Az 1930-as évektől kezdve Anglián kívül más országokba is exportálták s ettől kezdve a csirkefeldolgozási módot követték.

A baromfifeldolgozás gépesítéséig a baromfi begyének eltávolítása, *begyezé-*

se, hasonlóan a bél eltávolítása, *belezése* is a vágók felügyelete alatt történt. A századforduló táján csupán a csirkét beleztek, a többi állatot belesen szállították. A tyúkot azért nem beleztek, hogy a bélel együtt a bélháj is benne maradjon. Idővel azonban — föltehetően a fülledés miatt — fokozatosan megkövetelték, a kövér liba és kacsá kivételével, a többi baromfi belezését is.

A régi üzemekben minden vágó előtt egy-egy begyező-belező asszony kapott helyet, aki a vágó előkopasztott csirkéjét átvette, ölébe tette és a nyak háti részén a bőrön bemetszést végzett. E nyíláson keresztül ujjával a begyet körülfejtette és kihúzta, majd a nyelőcső két végét levágta. Belezésnél a kloaka falát ujjával átszakította, majd ezen a nyíláson a beleket kihúzta s a lábánál lévő beles vödörbe engedte. A belező az epés belet a zúzógyomornál szakította el és bélcsonkot nem hagyott a hasüregben. A második világháború után sokan kampók segítségével húzták ki a beleket, de azok gyakran nem a kívánt helyen szakadtak el. A belezést nem szívesen csinálták, egyrészt a szennyeződés miatt, másrészt azért, mert a „forró bél égette az ujjakat”. Az állandóan nedves ujj bőre a szűk végbélnyílásban könnyen fertőződött is. A gyakorlott belező ujjait felváltva használta. Munkájukat az üzem tulajdonosai megbecsülték, ezért őket is állandó munkásként alkalmazták.

A Hódmezővásárhelyről átkerült Fleissigéknél nem volt belező, aki a vágó által előkopasztott csirkét átvette. Ott a kopasztók beleztek és begyezték is. A begy nyílását otthonról hozott tüvel és cérnával be is varrták. Ezenkívül a csirke szárnyát fölcsavarták s a lábát a szárny mögé húzták.

Ezeket az időigényes munkákat is a kopasztási díjért kellett elvégezniök. A bél részére külön edényt itt nem használtak. A kihúzott begyet és belet a kopasztók maguk mellé a toll közé engedték.

A kopasztás gépesítése után néhány évig a belezés-begyezés még hagyományos módon történt. 1954-től kezdve ezt is gépesítették és vákuum segítségével távolították el a beleket oly módon, hogy a kloakára helyezett csövön keresztül a vákuum a beleket a hasüregből kiszippantotta, miközben a csirke a felsőpályán haladt tovább. 1964-től kezdve a baromfit a felsőpályán a kopasztás után bontották és zsigerelték is, ennek során a beleket kézzel szedték ki a felvágott hasüregből.

1972-ben két új zsigerelőpályát állítottak be. Az I. sz. pályához 3 kloakavágó készüléket (pisztoly) szereltek föl, amely emberi irányítással a csirke végbelét körülvágta. A pályán továbbhaladva a csirke hasfalát késsel fölmetszték s ezen a nyíláson a zsigerelő gép a hasi szerveket kiemelte. 1985-ben ez a pálya új gépeket kapott. A holland Stork gyár új karusszal zsigerelő gépe „még többet tud”, tökéletesebb. Maga vágja körül a végbelet, felvágja a hasfalat és kiemeli a zsigereket. Ez a gép azonos testméretű állatok esetében végez pontos munkát. Most erre a pályára közepes nagyságú csirkét akasztanak s ehhez állítják be a gépet.

A vágóvonalon 7000 csirke vágható le óránként s ehhez a darabszámhoz kell igazodnia a két zsigerelőpályának. A zsigerelőgép teljesítménye 4000 db/óra. Másik gép helyett a II. sz. pályán a kézi zsigerelés egészíti ki a 7000 darabos teljesítményt. Erre a pályára kerülnek a közepesnél kisebb és a közepesnél erősebb csirkék. Itt a végbelet kézzel irányítható kloakavágó vágja körül, a

hasfalat késsel vágják fel és kézzel emelik ki a zsigereket. Ez a módszer réginek tűnik, de itt most ez a legjobb, mert a változó csirkenagysághoz a gép nem tud alkalmazkodni. Ezt a pályát használják még a tyúk és más baromfifaj zsigerelelésénél is. Ezek vágása során a vágópálya sebességét a zsigerelevonal teljesítőképességéhez állítják be.

b) A kopasztás

Az egykori üzemekben a baromfi kopasztása kizárólag kézzel történt. A hosszú padokon sorban ülő asszonyok és lányok ölbe véve kopasztották a csirkét, tyúkot s a pulykát. (73. sz. kép.) Breznyikné — Poór Julianna emlékezete szerint 1912-ben még a kövér libát és kacsát is ölben kopasztották s megtisztítva az előttük lévő üres padra tették. Az úgynevezett *kopasztóládák* — amelyek mellett állva szedték le a tollat — csak a 20-as évek elején „jöttek divatba”.

A baromfit a belezőktől egy *kihordó asszony* vitte 5—6 darabonként s tette a kopasztók mellé a tollra. Amelyik kopasztónak az előző kihordásból még maradt kopasztani valója, annak nem adott, de a háta mögötti falra krétával egy vonalat húzott, ami azt jelentette, hogy a kopasztó egy fordulóból kimaradt. Később a megkopasztott baromfi számát írták fel a falra s munka után összeadták. A vágás napján a hűtőben is megszámlálták a *darabszámot* s ha ez kevesebb volt, akkor a hiányt a munkásokéból vonták le. Ez a fajta számolás sok félreértésre adott okot s ezen csak az segített, amikor áttértek a *blokkal* való elszámolásra.

A 30-as években papírból készült blokkal fizettek. A 40-es években vékony bádoglemezből zsetonokat használtak, amelyek baromfifajonként más-más formájúak és nagyságúak voltak. Ezekre a lemezdarabokra még a tulajdonos nevének kezdőbetűit is beleütötték. A Baromfiértékesítő Nemzeti Vállalat alumíniumból veretett a megkopasztott baromfi számát és faját megjelölő érméket. Az 50-es évek elején kerek formájú, de különböző nagyságú és színű forint és fillért jelölő műanyag érme került használatba. A csoportnormák és a csoport-bérezések bevezetése után az érmék fölöslegessé váltak.⁶⁸

A baromfit a vevő kívánsága szerint különbözőképpen kopasztották. A második világháború előtt a csirkénél s tyúknál a fej és a szárnyhegy tollasan maradt. A libánál és kacsánál a fejet, valamint a szárny két izületét nem kopasztották. Pulykánál a fejtollat, valamint a marabu tollat a csípőn hagyták, hogy „a bőr színe le ne menjen”. Ismerték még a „milánói kidolgozást” is a tyúknál, amelynél a faroktollak egysorban legyezőszerűen megmaradtak. A munkások ennek kopasztását nem szerették, mert több volt vele a munka s a telepek tulajdonosai ezt külön nem fizették. A 30-as években a belföldi piacokra már teljesen megkopasztott baromfit is szállítottak.

A kezdő kopasztóknak az idősebbek mutatták meg a kopasztás fogásait, s aki a fogásokat nem sorban végezte, lemaradt a többiektől. A gyorskezü asszonyok kétszer annyit is megkopasztottak, mint a lassúak. Egyes kopasztók pedig azért kopasztottak sokat, mert a vágók kivételeztek velük. Tudták, hogy a *jó csirke*

könnyebben kopasztható, mint a sovány. A síma és fényes tollú pulyka is könnyebben adja a tollát, ezért feleségeiknek és jó ismerőseiknek ezeket adták. Ez az előnyjuttatás sok találgatásra, pletykálkodásra adott okot és sokszor a vágót és a kopasztót „hírbehozták”.

A kövér liba kopasztásánál nem kivételeztek, mert erre nem volt alkalom. Levágás után a libákat hosszú padokra vagy felfordított ládákra rakták sorban, s a kopasztók csak a sorból szedhettek. (62. sz. kép.) A 20-as évek előtt a *kiszárnyazást* is a kopasztók végezték, ez nehéz munka volt. Miután a padok mellett kiszárnyaztak, még a „bögyéből is kihúzták a kukoricát”. Majd helyükre vitték és ölben kopasztották. A 7—8 kg-os libákat ölben tartani és forgatni fárasztó volt. Ugyanakkor a tollat kasokba gyűjtötték, s ha azok megteltek, zsákokba tömték. A 20-as évek elején olyan csípőmagaságú ládákat készítettek, amelyeknek tetejére kétoldalt deszkát szögeztek s ezeken kopasztottak. Bár állva kopasztottak egész nap, a munka könnyebbé vált, s a tollat is egyenesen a ládába engedték. Egy-egy lánál általában 8—10 asszony kopasztott. Egyik-másik üzemben a ládák végeire, valamint a két oldalára kisebb ládákat szegelték, s ezekbe külön szedték a pihét. Egy-két láda néhány évig még a felsópálya fölszerelése után is megmaradt. Ezeken nyírták, szedték ki a tokokat azokból a libákból, amelyeket a horgokon nem tudtak megkopasztani. Itt varrták össze a szétszagotott bőrrészeket is.

A tokos, nehezen kopasztható liba sok gondot okozott az exportőröknek és a munkásoknak. A bicskával, vagy „kaszahegyével” való tokkiszedés legtöbbször a bőrfelület szakadásához s ezzel a minőség csökkenéséhez is vezetett. Steinbergerék már az első világháború előtt a tokos libákat vizes ruhákba csavarták s utána meleg vasalóval megvasalták. Azt tapasztalták, hogy a gőz hatására a tokok könnyebben kiszedhetők. Ezt a módszert jónak tartották és évtizedeken át így kopasztottak. Bernardinelliék nem engedélyezték a libák vasalását, feltehetően azért, mert kevesebb libát vágtak s csak a jó minőségű, kevésbé tokos állatokat vásárolták. A gőzölés helyes eljárás volt, ezt bizonyítja az is, hogy az 1951-ben megszerkesztett, gőzölésen alapuló nagyüzemi libakopasztó-berendezés bevált.

A kereskedők nagyon szigorúan vették a kövér áru kopasztását. Azt az asszonyt, akinek munkájával nem voltak megelégedve, néhány napra hazaküldték. Ez akkor nagy büntetés volt, hiszen máshol nem lehetett munkát kapni. Horváth Józsefné még 30 év távlatából is visszaemlékszik arra az 5 napra, amikor hazaküldték azért, mert a libáról a fonálszerű tollacskákat nem távolította el. Az 50-es évek közepétől az ilyen apró pihe maradványokat palackos butángázzal, kézi lángszórával pörzsölik le a horgokon függő libákról.

A 30-as években nemcsak a kopasztást, de az egyéb üzemi munkát is igen kezdetlegesen végezték. Bernardinelli és társai üzemében közel 40 éven át a kopasztószínből a libákat külön e célra rendszeresített talicskákkal szállították. Egy-egy talicskára 8—10 libát tettek s 30—40 m-es úton tolták a hűtőkamráig.

A megkopasztott csirkéket a *kiszedő* vette át az asszonyoktól és úgy tette a *kiszedő asztalra*, hogy azok fejfelé lógnak. Össze-vissza egymásra nem rakhatták, mert a bőrt bevértezte a szájníylásból szívárgó vér. Ezután a baromfi szájából a vért kicsapták s mellét *klopolták*, azaz a mellcsontját betörték. Régi

művelet ez a baromfiszakmában, amit akkor csináltak, ha a csirke mellhúsa vékony volt és a csont feltűnően kiállt. Ilyenkor az 50—60 cm hosszú és 3—4 cm vastag fával a mellcsontra sújtottak, a mellcsont eltörött, kiemelkedése megszűnt s a csirke jobb minőségűnek látszott. Ezt a munkát tréfásan „hizlálásnak” is nevezték.

Az I. világháború előtt minden sovány baromfi *bögyét varrták*. A nyakon összevarrták azt a bőrvágást, amelyen keresztül a begyet kihúzták. A varrást a kiszedőasztalnál mindig a soron következő kopasztó végezte. Ennek külön neve is volt és *varró-soros*-nak hívták. Utoljára az 50-es évek elején varrták a pulykák begyét, egy külföldi vevő kívánsága szerint.

Ha ezzel a munkával végeztek, akkor a csirkéket kasba rakták és két asszony, a két *kas-soros* a hűtőbe vitte. A 20-as évektől kezdve a kasok helyett faládákat használtak. A láda két oldalán két-két vaskarika volt. Ezekbe dugták a rudakat és úgy vitték mint a saroglyát; egy asszony a láda előtt, egy pedig mögötte. Az effajta ládákat a két rúddal együtt *trógli*-nak hívták és 1949-ben használták utoljára. Mint a többi soros munkákért, a kas-sorosoknak sem járt külön díjazás.

1950-től kezdve a kopasztást gépekkel segítik. Megépítették a felsőpályát, amelyen a láncokat hajtó fogaskerekek betonba ágyazott vasoszlopokon forogtak. Alatta egy 5—6 méter hosszú, vízzel telt *forrázó-kád* és egy úgynevezett *nagyoló kopasztógép* állott. (Nevét onnan kapta, hogy a tollnak csak egy részét verte le a baromfi testéről, nagyolta.) A pályán elhelyezett horgok 60—70 cm-re voltak egymástól s csirkéből óránként 700—900-at továbbítottak. A levágott baromfi először egy lemezzel körülvev elvéreztető kádon, utána az 52—54 C°-os vizet tartalmazó forrázókádon és végül a kopasztógépen ment át. A kopasztógépben két egymással szemben forgó tengelyen 25—30 cm-es gumikorbácsok helyezkednek el, amelyek forgás közben a köztük elhaladó baromfiról a toll egy részét, a „nagyja tollát” leverték. (74. sz. kép.) Ezután a horgokról leszedték s a padokon ülő asszonyokhoz vitték, ők megkopasztották, majd letették azokat az előttük lévő üres padra. Itt az *átvevő* ellenőrizte a kopasztás minőségét és a baromfit továbbadta a belező asszonyoknak, akik a terem végén lévő széles asztal mellett, kis széken ülve végezték munkájukat. A kibegyezett és kibelezett baromfit visszarakták az asztalra, a kiszedett begyet és belet pedig a mellettük lévő vödörben gyűjtötték. Összel, amikor sok baromfit vágtak, 4—6 belezőre is szükség volt.

A következő években a műszakiak a gépi kopasztás tökéletesítésén és a termelékenység növelésén dolgoztak. Így először is meghoszábbították az *elvéreztető kád* és a melegvizes kád hosszát azért, hogy a baromfi tökéletesen elvérezzen, és a tolla a hosszabb áztatással jobban „lazuljon föl”. Rájöttek, ha a kádak vizét szivattyúval mozgásba hozzák, a meleg víz a tollak közé jobban behatol s a kopasztógép gumiujjai még több tollat vernek le. A pálya elején beállították az elektromos kábító berendezést és a szárnytollat kiszedő tépőgépet. (75. sz. kép.) A régi *nagyológép* után még két újabbat állítottak be, hogy minél kevesebb toll maradjon a baromfin. A nyak és a fej tollát ezek a gépek nem verték le, ezért a fejet és nyakat még külön, egy kis térfogatú, másfél méteres hosszúságú melegvizes kádon vezették keresztül. Utána egy kis ko-

pasztógép rövid gumiujjakkal ellátott hengerei ezekről is leverték a tollat. A csirke eddig a szakaszig fejével lefelé csüngött. Itt most megfordították s a nyaka került a horogra és a szabaddá lett lábai jutottak egy melegvizes tartályba. A combok alsó részén maradt tollakat ezután még egy utókopasztógép, a *bokázógép* verte le, majd a gépsor utolsó tagja a láb pikkelyes részét távolította el. A vékony, fonálszerű tollakat fotocellás, gázlánggal működő, úgynevezett *pörzsölőgép* égette le. Vákuumos elszívó berendezéssel megoldották a baromfi gépi belezését is. (31. sz. kép) A combokon és a szárnyakon megmaradt tollak leszedéséhez már 6—8 asszony is elegendő volt, akiket nem is kopasztóknak, hanem *utántisztítóknak* neveztek. Az ötvenes évek végén a baromfinak ölben való kopasztása megszűnt. Az utántisztítók a pálya mellett állva és ülve is végezheték munkájukat.

Az újítási lendület során a régi egyszerű padokon is változtattak. Sokáig használatban voltak a kétpolcos padok, amelyek alsó polcára a kopasztásra váró, míg a tetejére a már *megtisztított* csirkét tették (76. sz. kép). Ennek elszállítása a kopasztóktól az osztályozó teremig is több újításon ment át. 1950-ben a megkopasztott és belezett baromfit eleinte kézben, később háromkerekű kiskocsival vitték az osztályozó terembe. Majd éveken át működött az a szállító szalag, amely a kopasztó közepén haladt keresztül s a csirkét a szomszédos osztályozó helyiségbe szállította. Végül a felsőpályát az osztályozó teremig hosszabbították meg és ott a baromfit a horogról levették.

1960-ban a kopasztótermet kettéválasztották. Az egyik részében voltak a zajos kopasztógépek, továbbá a kellemetlen szagot és gőzt árasztó forrázóká-
dák, a másik részében pedig a munkások, akik most már egészségesebb körülmények között dolgozhattak.

A liba és kacsza kopasztása egy külön teremben történt, ennek gépesítése a felsőpálya és a gőzölőkád megépítésével kezdődött. Utána is szinte minden évben történt valami ésszerűsítés, újítás, munkakönnyítés. Így meghosszabbították a felsőpályát, szárnytépő gépeket és fejkopasztó hengereket állítottak be. A gőzölőkádon átjutott libát a felsőpálya egy *nagyológépen*, majd egy nyakkopasztó gépen vitte keresztül. Ezután a dörzsölőgépekkel a testtollak nagyrészt leverték s ami még rajta maradt, azt a szalag mellett álló *utántisztítók* tépték le. Az apró pihetollakat és a szőrszerű tollacskákat palackos butángázzal kézi lángszórával pörzsölték le. A keletkezett hamut egy gumikorbácsos nagyológéppel és vízszugárral távolították el a bőrről. Ha a kopasztás minősége megfelelt, akkor a libát a horogról leakasztották s lábait egy mosó és tisztítógépen vezették keresztül. Majd *kinyomták a begyit*, szárnyait a hátára csavarták, a lábait gumigyűrűvel összehúzták és az előhűtőbe vitték.

1972-től a libák feldolgozása az előző technológiától abban tér el, hogy most a liba is a szállítóketrecekből közvetlenül a vágóvonalra kerül. A tollat forró vízzel lazítják. Egy roto-matic és egy forgótárcsás (hosszú és rövid gumiujjakkal felszerelt) kopasztógéppel szedik le a tollak nagy részét. A kézi utántisztítás után a zsigerelő pályára akasztják át úgy, hogy ettől kezdve a nyakánál fogva lóg. A lábakat levágják és tisztítják. A nyakbőrt átvágják és a nyelőcsövet eltávolítják. A vizes előhűtőn is keresztül viszik, majd a polcos kocsikon a levegős előhűtőbe tolják s 14—16 órai hűtés után bontják.

Az egykor igen nehéznek számító pulykakopasztást 1950-től kezdve gépek segítségével tették könnyebbé. A pulykákat először a *csirkevonalon* vágták, rendszerint az éjszakai műszakban. 1958-ban az átvevőszínből pulykakopasztó helyiséget alakítottak ki, s így a pulykát is a korábbi rendszeres éjszakai műszak helyett nappali műszakban lehetett vágni. A pulykakopasztó gépek sorbaállítás-a a csirkekopasztó gépekhez hasonlóan történt. Ez a pálya csekély változtatással pecsenyekacsa kopasztására is alkalmas volt.

A pecsenyekacsát a nagyológép után még kézzel is kopasztották, és utána beleengedték a paraffinos kádba. A folyékony paraffin a pecsenyekacsát teljesen körülvette, s amikor a felsőpálya a kádból kiemelte, vékony paraffin réteg maradt a bőr felületén. Ennek az volt a feladata, hogy megdermedve magába zárja a pihéket és a bőrből nehezen kihúzható tollképződményeket. A paraffin keményedését egy másik kádban hűtött vízzel siettették. Amikor a pecsenyekacsa ebből is kikerült, a rajta lévő merev paraffint egy nagyoló géppel leverték s ezzel a test felülete tiszta lett. Ezután a paraffint összegyűjtötték, felolvasztották és centrifugálás után újból felhasználták.

1970 óta nincs pecsenyekacsa-feldolgozás, mert az üzem felújítása előtt a régi épületet lebontották. Ettől kezdve a pecsenyekacsát a Békéscsabai Baromfifeldolgozó vágja.

A régi üzemek teljesítőképességét a vágók számából is föl lehetett mérni. A vágók normája csirkéből 100 db volt óránként. Egy-egy vágóhoz 8—10 kopasztó tartozott s ezek óránkénti teljesítménye:

csirkéből 7—13 db	libából 3 db
tyúkból 7—13 db	pulykából 5 db

A 40-es években a Bernardinelli cégnél 40—50 kopasztóasszony dolgozott, s hasonló volt a létszám a Magyar Mezőgazdák baromfifeldolgozó üzemében is.

Az 50-es évek közepén a kopasztógép segítségével egy asszony óránként csirkéből 16, libából 6, tyúkból 16, pulykából 6 darabot kopasztott meg.

1969-ben a pálya mellett dolgozó öt *utántisztító* asszony óránként 2000 csirkéről távolította el a megmaradt tollat. Így egy főnek a

csirkéből 400 db	libából 40 db
tyúkból 300 db	pulykából 40 db

a teljesítménye.

A kopasztógépek egyre tökéletesebb munkája során a baromfiakon kevesebb toll marad. 1978-ban az óránként levágott 4000 db csirke utántisztításához 4 asszony volt szükséges (77. sz. kép).

1985-ben a kopasztógép pályáján 7500 db csirkét vágunk le óránként. A gépekről lekerült csirke bőrén olyan kevés az apró toll, hogy azt egy utántisztító is leveregeti. A többi baromfinál a kopasztógép óránkénti teljesítményét és a kopasztáshoz szükséges személyek számát az alábbi táblázat mutatja.

	db/óra	utántisztítók száma
tyúk (kis testű a tojóházakból)	5000	3
tyúk (nagy testű a tenyészállományokból)	2500	3
pulyka (jérce)	2200	3
pulyka (kakas)	1200	3
kövér liba	600	15
húsliba	1000	25

A toll a feldolgozó üzemnek mindig értéket jelentett. A régi üzemekben szárazon kopasztottak. A tollat a kopasztóasszonyok gyűjtötték kasba vagy zsákba. A kast ketten vitték föl a padlásra, a zsákot pedig kötéllel húzták föl négyen.

A kopasztás gépesítése óta a vizes tollat centrifugálják és szárítják. Az első időben a tollszárító gépeket és a centrifugákat a kopasztóteremben állították föl. Működés közben a centrifuga nagy zajjal járt, ami nemcsak kellemetlen volt, de fárasztotta is az ott dolgozókat. A száraz szárnytollat és a libatollat nem kellett szárítani, ezért rögtön zsákba rakták és állócsiga segítségével a padlásra húzták, ahol a tollat raktározták. 1958-ban valamennyi tollas gépet átvitték a pulyka-kopasztóterem mellett épített tollszárítóba, és itt állították föl az új gépeket is. A kopasztógépek alól a vizes tollat kézi erővel és elektromos targoncával szállították ide. 1972-ben a tollszárító az új épületben kapott helyet, de néhány év múlva a csomagolóterem bővítése miatt a vasút melletti épületbe került. Ez időtől kezdve a toll áramoltatott vízzel jut a szárítóterembe.

Az 50-es évektől kezdve a növekvő baromfi-behozattal párhuzamosan emelkedett a feldolgozott toll mennyisége is. 1966-tól viszont csökkent a csirketoll iránti kereslet s ez már megmutatkozik a termelt mennyiségben is.

1953-ban	34 to	1971-ben	71 to
1956-ban	99 to	1976-ban	32 to
1962-ben	200 to	1980-ban	65 to
1966-ban	433 to	1984-ben	70 to

A toll szárítását, tárolását és szállítását szakember irányítja. (78. sz. kép.) A húszas években ezt az embert *tollmanipulánsnak* nevezték, most tollraktárosnak hívják. Az államosítás után a tollat további feldolgozás céljából a baromfi-par budapesti tollfeldolgozó üzeme vette át. A hatvanas évek végén Kecskeméten felépítették az ipar korszerű tollfeldolgozó üzemét s ettől kezdve oda szállítják.

c) A hűtés, osztályozás, csomagolás

Meleg időben a levágott baromfinál könnyen fordulhat elő káros elváltozás (fülledés, romlás), ezért a kár megelőzése érdekében a feldolgozó üzemek tulajdonosai mindig fontos feladatnak tekintették a hűtést. A múlt század

80-as évei előtt csak a késő őszi és a téli hónapokban vágta, amikor a hideg idő már megvédte az árut. Az 1880-ban letelepedett első exportőr melegebb időben is vághatott, mert berendezkedett a baromfihúsok hűtésére. Nagy jégvermeket építtetett s ezekben évenként 400 kocsi természetes jeget raktározott. A boltíves jégvermek téglából épültek, tetejükön földréteg volt és ezt még náddal is fedték. A jég és a boltív közét szalmával tömködték ki, hogy a levegő a jeget ne érje.

A jég elvermelése igen nagy jelentőségű volt, ettől függött a következő év munkája. A jeget az akkor még vízzel telt Kiss István-gödörből, Kissziből és Sintérgödörből szállították. Enyhébb tél idején naponta locsolták a jeget, „vízipuskákkal hizlalták” s amikor a vastagsága elérte a 10—15 cm-t, több csapat hozzáfogott a jégvágáshoz. Egy-egy csapatba 8—10 ember tartozott. Ezek közül kettő a jeget vágta csákánnyal, ez idő alatt 2 vagy 3 ember hosszú csáklyákkal az úszó jégtáblákat a jégmezőre húzta. A többiek innen a parthoz csúsztatták, ahol a nagyobb darabokat kézzel, a kisebbeket lapáttal rakták a lócsős kocsira. A kocsi oldalához deszkából készült magasítókat tettek, hogy több jeget tudjanak a kocsira rakni. A jégveremben a jeget apróra törték, megsózták, ami által az egész egy tömbbé fagyott össze.

A jégfordás több napig tartott, s befejezésének örült a kereskedő és örültek a munkások is. A kereskedő azért, hogy egész évre lesz elegendő jege, a munkások pedig azért, hogy nem kell a jég hátán fagyoskodniok. Az utolsó kocsi rakodásánál az emberek pálinkát kaptak és kiment hozzájuk a rezesbanda is. Hazafelé az utolsó jégkocsit ének- és zeneszóval kísérték.

1910-ben Hódmezővásárhelyen a Bauer malomban megépítették a környék első jéggyárát. Meleg időben Steinbergerék naponta 2—4 tonna jeget is hoztak onnan lovaskocsival. Orosházán mesterséges jeget jóval később, csak a 20-as évek közepén kezdtek gyártani a Tóth malomban. Ettől kezdve az orosházi baromfi-kereskedők innen hordták a jeget.

A háború évei alatt a baromfifeldolgozó üzemeknél is állítottak fel jéggyártó berendezést, amelyet érdekes módon itt is *jéggyárnak* neveztek. Az államosítás után a jéggyárát bővítették, mert a feldolgozáshoz, a hűtővagonok jeleléséhez egyre több jégre volt szükség, s ezenkívül a lakosság, valamint a vendéglátóipar igényét is a baromfifeldolgozó elégítette ki. Az új berendezéssel 6 tonna jeget gyártottak naponta. Még így is előfordult, hogy Szegedről kellett jeget hozni, hiszen 1 vagon jégtartályába 2—2,5 tonna jégre volt szükség.

Az üzem évi jégtermelése az 50-es évektől kezdve a következőképpen alakult:

1953-ban	440 t	1962-ben	1083 t
1956-ban	821 t	1967-ben	749 t
1958-ban	1017 t	1969-ben	501 t
1961-ben	1367 t		

Az 1962-től mutatkozó csökkenés egyik oka az, hogy évről-évre egyre több kamion jön az áruért, amely maga biztosítja a nulla C° alatti hőmérsékletet. 1964-ben az üzem is megvásárolja az első hűtős gépkocsit (79. sz. kép) (A 4 hengeres Csepel-dízel nyerges vontató teherbírása 6 t volt. A hűtőkompressz-

szort egy 4 hengeres Volkswagen motor hajtotta.) Az 1970-es évektől kezdve a vágott baromfi és egyéb baromfitermék nagy részét Budapestre is csak hűtős gépkocsik szállítják. (80. sz. kép.) A hizlaldák megszűnésével a dara hűtéséhez sem kellett és a hűtőszekrények elterjedésével lecsökkent, sőt meg is szűnt a lakosság jégigénye is. A 80-as években a jégből egyre kevesebb mennyiségre volt szükség, ezért a vállalat a táblás jég gyártását 1984-ben beszüntette.

Amíg nem voltak hűtőházak, addig a melegben levágott és megkopasztott baromfit a *jégpince* állványaira helyezték. A jégpince a jégveremnek fallal elválasztott része, amely a hideget a nyitott ajtón keresztül a jégveremből kapta. Itt tartották az árut, amíg le nem hűlt, majd utána csomagolták. A hideg idő beálltával már a kopasztó melletti kamrák is megfeleltek hűtés céljára.

Az I. világháború után egyes külföldi piacokon a fagyasztott baromfit „kezdték keresni”, ezért itthon is szükségessé vált a hűtőházak építése. Az első hűtőházat 1925-ben Steinberger János építette, amelynek falait parafával szigetelték. A hűtőház hossza 18 m, szélessége 10 m, magassága 3 m volt. Két kamrából állott s egyszerre 2—3 vagonnyi árut tudtak benne hűteni. A hűtőgépről csak annyit tudunk, hogy állókompresszoros volt.

Bernardinelli és társai cégnél 1931-ben épült a hűtőház, amelyben 2 db fekvőkompresszoros, 30 000 kcal/óra teljesítményű GANZ-gyártmányú hűtőgép működött. (81. sz. kép.) A hűtőgépeket meghajtó áttétellel egy 30 LE-s villanymotor hajtotta. Melléje beépítettek egy 40 LE-s Diesel motort is, amely áramszünet esetén forgatta a kompresszort. Az előhűtő 6 × 6 m-es, a nagyobbik fagyasztókamra 8 × 8 m-es, a kis fagyasztó 6 × 4 m-es volt. A GANZ-gyártmányú hűtőgép nevére az egyik kamrát Ganz-kamrának nevezték. Ennek neve még az 1940-ben történt hűtőházi bővítés és az 1949. évi nagy átépítés után is megmaradt s „Ganz-folyosó” változatban volt használatos 1970-ig, az újabb átépítésig.

1940-ben a Hangyával társult Bernardinelli bővítette hűtőházát, és a régi gépekhez két új 100 000 cal/óra teljesítményű „Sabroe” típusú gépet szereltett be.

A Fleissig testvérek 1936-ban az egykori, 1913-ban épült palagár épületét hűtőházzá alakították át. Ez volt a Fortuna-telepi hűtő, amelyet közel 50 évig használtak. A két fekvőkompresszoros Alfa-gyártmányú 2 × 15 000 kcal/óra teljesítményű hűtőgép 1982-ig üzemelt. (82. sz. kép) A gépek két fagyasztókamrát és egy előhűtőkamrát láttak el. Ma az épületben csomagolóanyagot tárolnak.

A Klein- és László cég által 1937-ben épített hűtőház és a gépi berendezés hasonló az előbbihez. A hűtőt 1973-ig használták. (83. sz. kép)

A hűtőházak megépítése után a baromfit nem jégpincékben, hanem a hűtőházakban hűtötték. Ezekben közel a mennyezetig érő polcokat állítottak fel. A Fortuna-telep hűtőházában olyan állványokat készítettek, ahol a legalsó polc volt a legkeskenyebb, fölfelé a polcok szélesedtek, hogy a baromfiból a vér ne csöpögjön az alatta lévőre. (84. sz. kép.)

A hűtést megelőzően, a hullamerevség beállta előtt a baromfit formázták, *dresszírozták*. A szárnyakat, a lábat és a baromfitörzset úgy alakították, hogy az tetszetős legyen és jól lehessen csomagolni. A baromfi szárnyvégét a hátára

csavarva rögzítették az egész szárnyat. A combokat felnyomva, a lábakat is körömmel a szárnyba akasztották a háti oldalon. Ehhez akasztották a meghajlított lábakat is. Ezután sorba rakták a polcokon, *ültették*. (85. sz. kép.) Kihülés után még aznap vagy a következő napon osztályozták, ládába csomagolták és a fagyasztókamrába vitték.

A 30-as években még maradt néhány külföldi piac, mely megelégedett a dermesztett áruval is. A dermesztést úgy végezték, hogy a fagyasztókamrában csak a ládák sarokléceit rakták egymásra, s így a ládák teteje szabadon maradt. Ezután a nyitott ládában lévő baromfira a hűtő ventilátoraival „ráfújták a hideget”. Néhány óra múlva az áru felülete megkeményedett, de mielőtt megfagyott volna, a ládák tetejét leszögezték. Az ilyen fajta árut Ausztrián kívül Svájcba és Angliába is szállították. A dermesztett áruból azonban egyre kevesebb lett a megrendelés, s a II. világháború idején csak fagyasztott baromfit igényeltek. A 60-as években az olasz vevők újra dermesztett pulykát vásároltak, de ezt már nem vagonokban, hanem hűtőgépekkel felszerelt gépkocsikkal szállították.

1950-ben a Bernardinelli féle régi előhűtőt 8 × 15 m-es nagyságúra kibővítették és benne rögzített állványokat állítottak fel. Mivel az állványok közötti utak sok helyet foglaltak el, ezért alig egy év múlva olyan létraszerű állványokat készítettek, amelyeknek a polcait összetolhatták. A hűtőtér így is kevésnek bizonyult, ezért lécekből majd fémből készült egymásra rakható láda nagyságú *bölcsöket* (rekeszeket) gyártottak és ezekbe tették a csirkét. Azonban ez sem oldotta meg a hűtés gondját, mert a hűtőgépek a kívánt hőmérsékletet, a + 4 C°-t csak 8—12 óra alatt érték el.

1955-ben az előhűtő helyén megépítették a „gyors előhűtő alagutat”. Ennek a nagy teljesítményű ventilátorai a baromfi hűtését meggyorsították. A hűtőalagútban forgóvillás kerekeken mozgó, polcos kocsikat használtak. Ezekre a kopasztóteremben rárakták a baromfit és azzal együtt az alagútba tolták. A következő kocsik az előttük lévő folyamatosan beljebb-beljebb nyomták s két-három óra múlva a lehűlt baromfi az előhűtőalagút másik végére érkezett.

Az őszi nagy baromfifelhozatalok során a gyors előalagút is kicsinek bizonyult. Ezért előfordult, hogy a pulyka egy részét az ún. „csillaghűtő”-ben (a csillagos ég alatt, vagyis a szabadban) hűtötték. A szabadban hűlt áru hátránya, hogy sötétebb színű, *barnább* lett. A hűtőházi fehérebb áruhoz szokott vevők ezt már kifogásolták.

1965-ben megépítették a vizes előhűtőt a felsőpályával együtt. Olyan hosszú pályát alakítottak ki, amely a *sovány baromfit* a kopasztó-zsigerező teremből a mosókádon, majd a két darab 7 m-es hűtőkádon keresztül a 20 m-re lévő csomagolóterembe vitte. Miután itt a horgokról a baromfit leszedték, a pálya üresen jutott vissza a kopasztóba.

A kádak közepén lévő kettős lemezfal között lehűtött sólé keringett s hűtötte le a kádak vizét. A pálya egy-egy kád fölött kétszer haladt el s a horgokon lévő baromfit közel félóraig úsztatta a hideg vízben. Ebben a 0 C°-os vízben a baromfi + 4 C°-ra hűlt le, s mire a 20 m-es szakasz végére ért, részben meg is szikkadt. A vizes előhűtés egyik előnye az volt, hogy a sovány baromfi nem foglalt helyet az amúgy is kicsi léghűtéses termekben s több hely maradt a

kövér baromfi részére. A másik előnye, hogy a vágás után 2 óra elteltével a baromfi hőmérséklete már osztályozható, csomagolható vagy darabolásra alkalmas állapotra hűl le.

A vágott baromfit — eltekintve az 1951—55 közötti évektől — mindig a hűtés után minősítették. A minősítés során az egyes egyedeket kézbe véve alaposan megvizsgálták s a piaci követelményeknek megfelelően osztályozták. A vizsgálat kiterjedt az állat tápláltságára, egyedi súlyára, az elvéreztetés mértékére, a feldolgozás minőségére és az esetleges sérülésekre.

Ez a munka nagy szakmai ismeretet és pontosságot kívánt, ezért az osztályozók a kereskedők bizalmi és a legjobban megfizetett szakemberei voltak. Nem véletlen, hogy az egyik üzem tulajdonosának, Klein Ignácnak a felesége is sokat dolgozott a libák osztályozásánál.

Az 1930-as évektől 1950-ig az osztályozást a hűtőállványok előtt álló, egy 3 m hosszú és 1 m széles, rekeszekre osztott asztalnál végezték. (84. sz. kép.) A baromfit az állványokról leszedve az osztályozó kezébe adták, s ő minőség szerint az egyes rekeszekbe rakta. Ezekből a rekeszekből az asztal másik oldalán álló mérlegelő annyit szedett ki a mérlegre, amennyit egy ládába kellett becsomagolni. A bemért súlyra a fagyasztási és tárolási veszteség pótlására az apadósúlyt is rászámították.

A polcokon sorba rakott vágott baromfi fejét és nyakát papírba csomagolták, hogy a kicsepgő vér az árut ne szennyezze.

Az előhűtött baromfit fülledés veszélye nélkül csomagolták, nem kellett tartaniok attól, hogy a *hasfala megzöldül*. A múlt század végén a baromfit kosárba csomagolták. A kosár aljára vizes forgácsot tettek, arra került egy sor jég, majd a papírba csomagolt baromfi. Csirkéből 3 sort tettek a jégréteg közé, s utána a kas tetejét zsákanyaggal varrták be.

Hogy a fűzfavesszőből készült kasok mellett mikor kezdték a ládákat használni, nem tudjuk. 1929-ben Dimák Józsefné még csomagolt ilyen vesszőkosarakba, de ezt az árut már csak Budapestre szállították. Azt is tudjuk, hogy a 20-as években a kasokat még visszafuvarozták. Akkoriban történt az a szerencsés baleset is, amikor egy rakodómunkás a tehergépkocsin üres kasban ülve elaludt, majd egy kanyarban a kassal együtt kiesett s az árokba borult. A gépkocsivezető csak félóra múlva vette észre, hogy a rakodója eltűnt. Visszafordult s amikor az emberére rátalált, ő már kassal a hátán ballagott hazafelé. Mivel mindez egy örökös mókamesterrel történt, a baleset vidám történetként maradt fenn.

A kosarak helyett beszerzett ládába eleinte a kosarakhoz hasonlóan jég közé rakták a szállítandó baromfit. A hűtőházak felépítése után megszűnt az ilyenfajta csomagolás, kivéve a libamáját és — a polietilénből készült tasakok bevezetéséig — a libamellet. A libamáját elszállítás előtt ma is jég közé csomagolják. A hatvanas évek közepén a fából készült májas ládákat műanyag-ládák váltották fel.

A faladákat pergamen vagy pergamenpótló ún. zsírpapírral bélelték. A papír mérete olyan volt, hogy visszahajtvá az árut is betakarta. A baromfi egyedeket csomagolatlanul helyezték el a ládában, de az exportra szánt áru sorai közé 10—15 cm széles papírszeleteket tettek. Csirkéből, tyúkból 20 kg-t, libából,

pulykából 60 kg-ot mértek a ládába. Külföldi piacokra mindig új deszkákból készült ládákban szállítottak, míg belföldre jobbára csak használt ládába csomagoltak.

A láda gyalult végdeszkájára gumibélyegzővel rányomták a benne lévő baromfi súlyát és a baromfi fajtát (általában a német nevének kezdőbetűit pl. JH = Junghühner = csirke). Középre az exportáló cég neve, államosítás után a Terimpex címerképe került. A gumibélyegzős Terimpex-felirat gyakran elmosódott. A tőkés üzemekben a címerképek minőségére jobban ügyeltek, tetszetősebbek voltak, mert azokat egy elektromos sütőkészülékkel beleégették a fába. Bernardinelliék 1942-ben már többszínnyomású, két harcias kakast ábrázoló címkéjüket ragasztották a ládavégekre. (64. sz. kép.) A Terimpex a hatvanas évek végén kezdte használni a színes címkéket.

Az 1960-as évek elején megkezdték a baromfi csomagolását polietilén és a hőre zsugorodó fóliatasakokba. Az első időben ezek a tasakok szintelenek voltak, de néhány év múlva 3—4 színnyomással, a vevők kívánsága szerint különféle feliratokkal és rajzolatokkal készültek. (132. sz. kép, 133. sz. kép.) Ezek egy részét a Tiszai Vegyi Kombinát állította elő, más részét maga a külföldi vevő küldte.

1960 előtt az egy ládában lévő csirkék között 10 dkg-os eltérést a piac elfogadott, de az egyre erősödő verseny szükségessé tette, hogy az eltérés 5 dkg-nál ne legyen több. Ezért 1960-ban bevezették a *dekázást*, ami abból állt, hogy az egy minőségi osztályba tartozó csirkéket egy számlapos mérlegen egyedenként lemérték. Ezt a műveletet megkönnyítették és meggyorsították azzal, hogy 1977-ben holland gyártmányú MOBA súlyosztályozó gépet állítottak be.

Ekkor szereztek be egy Crayovac-Grace gyártmányú forróvizes zsugorító gépet is, ezzel fölöslegessé tették a régi zsugorító berendezést, mely minden műveleti szakában kézi erőt igényelt és balesetveszélyes volt. A zsugorfóliába csomagolt csirkéket egy drótból készült kosárba rakták, majd kézzel beengedték a 92 °C-os forró vízbe. A fólia összehúzódása után ismét kézi erővel kiemelték és kiborították a csomagoló asztalra. Az új gépnek a munka könnyítésén kívül még az is javára írható, hogy a 84 °C-os vízzel és zártságával kevésbé melegíti a csomagolótermet és kevesebb gőzt bocsát ki.

A kasok után a faládák ideje is lejárt. A 60-as évek végén a faládák helyett egyre több hullámkartonból készült láda került forgalomba. Az exportáru számára egy ideig a kemény anyagú „páncélkartont” is használták. A belföldi piacra szánt baromfit a gyengébb minőségű, csak egyszeri használatra alkalmas ún. *eldobó* ládába kezdték csomagolni.

A 70-es évek elején a belföldi papírládák új versenytársat kaptak, forgalomba kerültek a műanyag rekeszek. Mind a két ládafajtára jellemző, hogy teherbírása kisebb a faládáknál. A műanyag rekeszek elterjedését elősegítette a baromfi darabolása, mert a darabolt termékek a kis rekeszekben is elfértek. A rekeszek lyukacsos fenéklapja és oldalfalai a fagyasztást tették könnyebbé. Évekig használhatók, ezért olcsóbbak. Könnyű mozgathatóságáért a kereskedelem dolgozói kedvelik. A rekeszek használata mosótermék építését, mosó- és fertőtlenítő berendezések beállítását tette szükségessé.

d) Bontás-zsigerelés, darabolás, konyhakész termékek és konzervek gyártása

Az ötvenes évek közepén a nyugati piacokon járó magyar külkereskedelmi üzletkötők azt tapasztalták, hogy a piacokon csak úgy tudunk megmaradni, ha a baromfiipar fokozatosan áttér a bontott baromfi előállítására. A piaci versenytársak bontott baromfit kínálnak, amit a vevők szívesebben vásárolnak.

Ebben a feldolgozási módban nemcsak a begyet és a belet távolítják el, hanem a fejet és a lábvégeket is. A hasüreg megnyitása után az összes zsigert kiemelik (zsigerelik). A csirkénél ezt a feldolgozási módot Amerikában kezdték először alkalmazni, ezért a kereskedelmi életben sokáig nálunk is amerikai kidolgozásról beszéltek. Orosházán a Fleissig-cég volt az első 1937-ben, ahol már ezzel a módszerrel dolgoztak. A munkások nagyon örültek neki, mert a levágott csirkefejet és lábat hazavihették.

A második világháború utáni években könnyű volt a baromfi értékesítése, mert mind a külföldi, mind a belföldi piacon mindent eladhattak. A vágott áru mellett naponta nagy mennyiségű élő csirkét és tyúkot szállítottak a budapesti vásárcsarnokba. Budapesten ekkor még kevés volt az élelem, ezért a háziasszonyok a baromfi kopasztását is vállalták. A külföldi vevő is ebben az időben fizetett legtöbbet. Az akkori szűkös időben a göngyölegre sem fordítottak nagy gondot. 1951-ben egy külföldi vevő a használt ládába csomagolt gyengébb minőségű, belföldi fogyasztásra szánt tyúkokat is megvásárolta. Igaz, ebben segített az akkor elkészült gyorsfagyasztó is, mivel a mínusz 40 C°-on fagyasztott áru szép sárga színű volt. Az addig ismert lassú fagyasztásnál a baromfi színe sötétebb maradt.

Az ötvenes évek végére a gazdasági élet rendezése után a baromfival szemben itthon is megnöttek a követelmények. Élő baromfit egyre kevesebben vásároltak, sőt még a vágott tyúk eladása is nehézségekbe ütközött. Már látszott, hogy a baromfifeldolgozásnak mindinkább a baromfi bontására és a konyhakész termékek gyártására kell fordítania figyelmét.

Az 1959-ben elsőként létesített budafoki darabolóüzem után 1960-ban Orosházán is kialakítottak egy 200 négyzetméter nagyságú, a zsigerelés és darabolás céljára szolgáló munkatermet. (33. sz. kép.) Külön felsőpályát szereltek a zsigerelés és külön a darabolás részére. A zsigerelő pálya mellett alumínium asztalok álltak, amelyek hideg és meleg vizet biztosító lábvezérlésű forgócsapokkal voltak ellátva. Itt történt a húsvizsgálat, az epe leválasztása, a zúza tisztítása, a légcső eltávolítása és itt vágták le a baromfi fejét és lábát. Az asztalok mellé állították be a zúzamosó gépeket is. A daraboló felsőpályánál levágott combot, mellet, az aprólékot és a far-hátat külön-külön szállítószalagra tették, ott műanyag tasakba rakták, majd mindezt egy hosszú szalagon összegyűjtötték. Ezután minden tasakot megmértek, s a minőséget, súlyt, az árat feltüntető címkét a tasakba tették és végül lezárták. Ekkor helyezték üzembe a Crayovac típusú légtelenítő és záró berendezést, amelyet a hőre zsugorodó (saraan) tasakba csomagolt csirkemell és comb csomagolásánál használtak. (34. sz. kép.)

1965-ben a baromfifeldolgozást tovább korszerűsítették. A vizes hűtés számára a feldolgozó épülethez egy termet építettek, beállították a hűtőládákat és beszerelték a felsőpályát. A célszerűségnek megfelelően a bontást-zsigerelést a feldolgozás vonalán előre hozták, s ettől kezdve ezt közvetlenül a kopasztás után végzik. Ez a változtatás újabb technológiai feladatot követelt, azonnal hűteni kellett a hasüregből kiemelt májat és szívet. A hűtést először jéggel oldották meg, majd 1976-ban 3 tolócsigás vizeshűtőt (Spin-Chiller-t) állítottak be. Ezek közül az egyik a májat és a szívet, a második a megtisztított zúzát, a harmadik a levágott nyakat hűti.

1965 és 1969 között a csirke, tyúk és pulyka darabolását átmenetileg a húsüzemben oldották meg. 1972-ben az új feldolgozó emeleti részén kapott két hűthető munkatermet. Az egyikben darabolnak, a másikban a csomagolás folyik. (101. sz. kép.)

A csirke, tyúk és pulyka darabolása a baromfifeldolgozás történetében egy új fejezetet jelentett, mivel ezzel megkezdődött a konyhakész termékek gyártása. A kis tételekben induló darabolás az évek során egyre bővült. Jelenleg a daraboló pályán óránként 2 000 csirkét dolgoznak föl, ami a napi vágási mennyiség 30%-át jelenti. 1985-ben a levágott csirke 17%-át darabolták. A pulykának 58%-át exporttermékként, 41%-át konzervüzemi alapanyagként darabolják, s csupán 1%-át csomagolják egészben. A pulykamellet a vevő kívánsága szerint szeletelve 0,5 kg-os és 0,33 kg-os súlyban tálcákra is csomagolják.

A késztermékek között kell szólnunk a tyúk, valamint a pulyka melléből és combjából készült tömbhúsról (blokkhús) is. Ezt a terméket a vállalat 1963 és 1970 között gyártotta. A feldarabolt tyúk és pulyka mellét, combját forrásponthig hevítették, leőrözték, kicsontozták (pulykánál a combból az inakat is kihúzták), azután fémlemez közé 5 kg-os tömbökbe csomagolták és fagyasztották. Ebben az időben a nehezen eladható tyúkot így értékesítették. Nemcsak az orosházi, hanem más vállalatoktól átvett vágott tyúkot is daraboltak. Az angol és a nyugatnémet vevők a tömbhúst hajó- és gyermekkonyhák részére vásárolták. 1963-ban 4 tonna, 1967-ben 310 tonna tömbhúst gyártottak. 1970 után ezeket a húsokat a szárnyaspástétom konzervbe dolgozták be. (21. sz. kép.)

Legfiatalabb késztermék a „hétvégi csirke”, amely fűszerezve kerül a lamézott alu-ételtálcába, amelyben meg is süthető. Tartalma 2 comb és egy fél mell. Tömege: 500 g. 1983-ban 20 tonnát, 1985-ben 60 tonnát szállítottak belföldi fogyasztásra.

A darabolás termékeit az első években polietilén és hőre zsugorodó tasakokba csomagolták, ezek mellett 1967-ben megkezdtek a tálcára való csomagolást. Az első tálcák préselt papírból készültek, majd a 70-es évek közepén megjelentek a polisztirol alapanyagú, könnyű tálcák s ezek vannak használatban ma is. A tálcákat befedő és lezáró műanyagfólia az első években teljesen szintelen volt, később különböző feliratokkal és színes rajzokkal ellátott fóliát is kezdtek használni. A tálca aljára ráhajtott fólia melegítéssel összetapad, ezáltal lezárja a terméket. A fólia összeolvasztása elektromos árammal fűtött szállítószalagon történik, miközben egy lemezzel körülzárt térben halad keresztül. (Üzemi használatban Crayovac hűtőalagútnak hívják.) 1977-ben egy USA-Holland

gyártmányú automata zsugorítógépet is beállítottak, amely a fóliát önműködően a tálcára hajtogatja, majd melegítéssel lezárja.

A máj, szív, zúza és a nyak csomagolására 1973-ban egy Johnson gyártmányú gépet (Pakomatik) szereztek be. Ez a gép a 25 cm széles fóliaszalagot közepén V alakban meghajlítja, majd ráhelyezik az aprólékot, azután összczesukódó fémtányérokka a fóliaszéleket összezárja és melegítéssel összeragasztja.

1984-ben a konzervüzemben fölöslegessé vált HÄMMERLE virsli-csomagológépet állították be különböző aprólék csomagolására. Ez a gép fóliából tálcákat képez s ezekbe rakják bele az előre lemért 0,5 kg súlyú aprólékot. A tálcák tetejét a gép ugyancsak műanyagfóliával fedi és melegítéssel összezárja. A gép teljesítménye óránként 1 400 talca.

A libák bontásával, a libamáj kivitelével az orosházi kereskedők már a múlt század 70-es éveiben foglalkoztak. Erre találunk utalást a Békés megyei Gazdasági Egylet 1876. évi gyűlésének anyagában.¹² Az ötven évvel ezelőtti libabontásokról már többet tudunk. 1933-ban a Presser-cégnél a darabolt libát és a májat külön szállították, úgyszintén a tepertőt és az olvasztott libaszirt is. A későbbi években a Klein és László-cég, majd a 40-es években a Magyar Mezőgazdák üzeme is foglalkozott libafeldolgozással.

Libákat az ötvenes években is bontottak, ez azonban csak az ún. „májra való bontás” volt. Előhűtés után azokat, amelyekben nagy májat reméltek, kiválogatták és bontásra adták. Általában a jól hizottakat szedték ki. Egy időben hosszú tűszerű eszközzel is kísérleteztek, amikor próbaszúrásokat végeztek a liba bordaíve alatt s ha a tű rovátkolt része májszövetet hozott ki, akkor nagy májúnak tartották. A máj kiszedése után a hasi nyílást összeszorították, a libát ládába csomagolták és a *fagyasztóba* vitték. Ez a bontási mód még nem jelentette konyhai késztermék előállítását. A kiszedett májat jég közé csomagolták s a budapesti májüzembe szállították. A 60-as évektől kezdve a kecskeméti és a békéscsabai gyárban gyűjtötték össze a májat, és onnan vittek a Ferihegyi repülőtérre. 1985-től az orosházi vállalat is közvetlenül szállít májat a külföldi vevőknek.

1963-ban a vágóhíd átvétele után a vágócsarnok nagy méretű felsőpályáját, berendezéseit leszerelték, s helyükbe a libadarabolást szolgáló felsőpályát és a hozzá kapcsolódó szalagsorokat állították be. Ez a darabolópálya 1973-ban bekerült a nagytelepre s az egykori csirkekopasztóban kapott helyet, ahol külön teremben van a zsigerelés, a májosztályozás és a darabolás. (86. sz. kép.)

1963 előtt a libákat asztalokon bontották. Minden libát külön kézbevettek és miután kizsigerelték, ismét kézzel továbbították. A kézbevett liba bontása és zsigerelése egy személynek a feladata volt. Az új technológia szerint a libákat horogra akasztják s a tovahaladó felsőpálya mellett kiszedik a májat, szívet, zúzógyomrot és a hájjal együtt a beleket. Majd levágják a combokat, a mellet, az apróléknak számító far-hátat és nyakat. A felsőpályához csatlakozik 3 szállítószalag, amelyekre az egyes húsokat rakják külön-külön. A szalagokon a libacombot, libamellet az előírás szerinti formára nyesik, majd a szalagok végén csomagolják.

Nehéz eldönteni, hogy a felsőpálya megkönnyítette-e a libadarabolók munkáját. Igaz, nem kell emelgetni a 7—8 kg-os libákat, most viszont a pálya

sebessége diktálja az ütemet s ez sem könnyű. A gépek melletti libadarabolással megnőtt az üzem teljesítménye. A 60-as évek végén a gépek mellett 400 libát daraboltak óránként s az őszi hónapokban — amikor a társtelepekről is hoztak libát — gyakran 8 órán át *mentek a gépek*. Ma a pálya óránkénti teljesítménye 600 db, de a darabolási napokon ez a munka 2—3 óránál nem tart tovább. (86. sz. kép.) A hatvanas években darabolt libák számáról és a fontosabb termékek mennyiségéről az alábbi táblázat ad tájékoztatást:

Év	Libák száma	Pácolt-füstölt libamell (tonna)	Jegelt libamell (tonna)	Libazsír (tonna)
1963	100 000	37	50	210
1965	265 000	104	100	620
1967	218 000	128	50	490
1970	197 000	104	40	550

A libadaraboló pálya kiépítésével egyidőben gondoskodni kellett a + 10 C°-os pácolóterem kialakításáról, a vágóhídi füstölő bővítéséről és az elszállításra váró füstölt libamellek hűthető tárolásáról. Az első években tölgyfából készült 200—300 literes hordókban és kádakban pácolták a libamelleket. 1977-ben a pácolás részére üvegszálal polisztirol kádakat szereztek be. A pácolási idő kezdetben 6—7 napig tartott, s ezt a 70-es évektől kezdve egy új eljárással 3—4 napra csökkentették.

A zsírfeldolgozás részére is külön munkatermeket biztosítottak s azokat gépekkel és különböző eszközökkel látták el. A zsírsütőben kettősfalú üstöket állítottak be, s a kész zsír továbbítására szivattyút szereltek be. A zsírulepítőben csapokkal felszerelt alumínium kádak kaptak helyet. A zsírcsomagolóban helyezték el a zsiregyneműsítő (egalizáló) és a zsírpoharazó gépeket. (87. sz. kép.) Az étkezési tepertő válogatásához és az ipari tepertő préseléséhez is külön munkatermet biztosítottak.

Az elmúlt 23 év alatt a zsírok csomagolásánál is sok változás történt. Az 1960-as évek közepén csak a 25 kg-os faláda és a benne elhelyezett papírszak volt használatos. A 60-as évek végén kezdték meg a kisméretű zsírdobozok töltését. Ezek műanyagból készültek, fedővel ellátott, 200 és 250 g-os *zsírpoharak* voltak, amelyeket a nyugatnémet vevő a saját árujához küldött Orosházára. A hazai műanyag dobozok megjelenése után a konzervüzem a hazai piacot is ellátta dobozos libazsírral. A hetvenes évek közepén a papírszakokat polietilénzsakok váltották fel, majd az évtized végén a faládák szerepét a kartondobozok vették át. 1984-től műanyagból készült kis méretű vödörök is forgalomba kerültek, amelyekbe libazsírban 850 g-t, baromfizsírban (tyúk és pulyka hájából, vastag zsírszöveveiből kisütött zsír) 800 g-t töltenek. Valamennyi ládat és zsírdobozt a töltés után a hűtőteremben 24—48 óráig hűtik és az elszállításig tárolják. A libazsírban és a füstölt libamellnek Nyugat-Németország a legnagyobb vásárlója.

A vágóhíd átalakítását követő első év eredményei biztatást adtak ahhoz, hogy a vállalat a húszüzemi tevékenység mellett a baromfikonzervek előállításával is kísérletezzen és rátérjen azok gyártására. A cél érdekében Piroska Jenőt

bízták meg az üzem vezetésével, aki a konzerviparban ismert szakteknitely volt. Ő már az államosítás előtt Budapesten a Soroksári úton lévő baromfikonzerv-üzemében jó eredményeket ért el, ott azonban az államosítást követően a konzervgyártást megszüntették.

A hetven éves Jenő bácsi Orosházára hívta művezetői munkakörbe a hatvan éves Elekes Miklóst, egykori művezetőjét. A két idős szakember 16 év után nagy szakmai becsvággyal fogott hozzá a konzervgyártáshoz, s néhány év alatt 14 féle konzerv receptjét állították össze. (24. sz. kép.) Ezek közül a legfontosabb és amit még ma is gyártanak: a libamájkrém, szárnyaspástétom, szárnyaspástétom libamájjal, libamájnaturel (vagy natúr libamáj) 1/2 kg-os és kisebb dobozokban is. Az 5 kg-os dobozban (bidon) lezárt libamáj a raktár számára készült és alapanyagként szolgált a libamájkrém és egyéb pástétomok készítéséhez azokban a hónapokban, amikor a konzervgyártáshoz nem kaptak friss libamáját. Kedvelt termék volt a tyúkhús erőleves-sűrítmény, amelynek a neve az évek során többször változott. Nagy mennyiségű erőleves-sűrítményt állítottak elő a tömbhúsgyártás során. 1966-ban csak 1/10-es dobozokba töltötték, de hamarosan a kevesebb munkával járó 5 kg-os dobozokban hozták forgalomba. A vendéglátóipar ilyen töltésekben kérte és az összes termelést átvette. 1984-től erőleves nem állítanak elő.

Kiseb tételekben néhány vagonnyit gyártottak a francia termékként ismert libamájpatéból, libamájparfaitból, libamájérmékből (mászeletek dobozban) és libamáj-blokkmignonból. 1/5-ös dobozokban előállítottak 4 féle rouládot is, így: libamájrouládót, libamájrouládót szarvasgombával, csirke-, tyúk- és pulykarouládot. A hazai piacon ezek a termékek a magas ár miatt nem találtak elegendő vevőre. A gazdasági válság miatt a nyugati piacokon is csökkent a kereslet a drága készítmények iránt. Előállítottak olcsóbb terméket is, ilyen volt a sólet, amely libahúsból és fűszeres lében főzött babból készült.

A libamájkrém és a szárnyaspástétom itthon is kedvelt termék, de ezzel a konzervvel elsősorban a külföldi vevőnek, a Szovjetunióknak az igényeit elégítik ki.

A konzervgyártás kezdetén néhány fontosabb termékből az alábbi mennyiséget gyártották (tonnában):

Év	Libamájkonzerv	Pástétomok	Erőleves
1965	15	—	—
1966	78	90	8
1967	114	480	10
1968	87	882	33
1969	68	619	69
1970	79	709	40

A konzervgyártás első próbálkozásai egy-két asztalon, a tömbhúsgyártó teremben folytak. A dobozokat egyenként kézzel töltötték és lábpedálos géppel zárták le. A konzervek hőkezelésére egy kis méretű 150 literes kettős falú sterilizálóüst szolgált. A konzervgyártás céljára 1967-ben építették fel az I. sz.

csarnokot, (36. sz. kép) a II. sz. csarnok a tömbhúsgyártás céljára épült és 1968-ban lett kész. (37. sz. kép.) A konzervcsarnok megépítése, valamint az új gépek beszerzése után a termelés könnyebbé és biztonságosabbá vált. A fél-automata gépeket a teljes automata gépek követték. Érdemes sorra vennünk a konzervüzem fejlesztésére fordított beruházások évenkénti összegét is.

Év	Ft
1964	243 000
1965	760 000
1966	2 392 000
1967	2 588 000
1968	1 397 000
1969	3 145 000
1970	4 452 000

A konzervüzem első munkásai azok a húsipari szakemberek voltak, akik nem fogadták el a gyulai vágóhidra szülő áthelyezést, hanem inkább Orosházán maradtak. A nagy állatok vágásával és a feldolgozásával foglalkozó mészárosoknak és henteseknek eleinte szokatlan volt a viszonylag kis testű 8—10 kg-os liba vagy az 1 kg-os csirke darabolása, de lassan hozzászoktak az új környezetben. Alapító tagoknak számítanak a „nagytelepről” átkerült művezetők, csoportvezetők és néhány munkás is. A konzervgyáriak többsége új munkásként került ide. Érdekes, hogy az őszi idényben a felvételek alkalmával a jelentkezők főképpen a konzervüzembe kérték alkalmazásukat, a nagytelepen nem szívesen vállaltak munkát. Ezt az üzemet a munkások az alapanyag miatt tisztábbnak és az itteni munkát könnyebbnek tartották.

1968-ban Piroska Jenő a Baromfiipari Országos Vállalat (BOV) Kutató Laboratóriumába került s ettől az időtől kezdve a tölteléken áru előállításával foglalkozott. A helyére került ifjabb szakemberek a két főtermék, a libamájkrém és a szárnyaspástétom gyártása mellett újabb konzerveket is előállítottak. Ezek közül az ismertebbek (zárójelben a dobozok töltési súlya g-ban): Camping krém (70), üdülőkrém (70), Újházi tyúkhúsleves (420), szarvaspörkölt (420), vaddisznópörkölt (420), tarajpörkölt (200), csirkehús gombamártással (420), csirkepaprikás (420) és gyöngytyúk-pástétom (70). (88. sz. kép.) A pácolt füstölt libamell gyártásán kívül pulykamellnek pácolásával és füstölésével is kísérleteztek.

Az 1970-es évek végén a vállalat tervbe vette, hogy termékbővítés céljából — a már hagyományosnak számító termékek mellett — baromfi tölteléken árut és baromfivirslit is fog gyártani. Állami hitellel hozzáfogtak a II. sz. csarnok átalakításához, bővítéséhez és a termék előállításához szükséges gépek beszerzéséhez. 1981-ben minden elkészült, megkezdődhetett a gyártás és a próbaértékesítés. Az áru bemutatkozása jól sikerült. A kisebb boltok és a nagy áruházak megrendelése biztatást adtak arra, hogy még 1982-ben a baromfivirslivel rokon termék, a baromfipárizsi gyártásával is elinduljanak. Kisebb mértékben ugyan, de kedvezően alakult a baromfitölteléken termék családjához tartozó szárnyasfelvágott, a pulykafelvágott, a pulykajava és a mortadella piaci fogadtatása.

Az új termékekből 1982-ben 800 tonnát, 1985-ben pedig 1 400 tonnát termeltek. Az 1 400 tonnán belül az ORSI néven ismert baromfivirslis mennyisége meghaladja az 50%-ot. 1983-ban a fóliatálcás csomagoláson kívül a baromfivirslit üvegbe is csomagolják azzal a céllal, hogy annak eltarthatósági idejét meghosszabítsák. 1985-ben ebből 100 000 db-ot értékesítettek a belföldi piacon. Ugyancsak ebben az évben 3 új terméket is előállítottak és megkezdtek a forgalmazását. Ez a három termék a következő: a csipős baromfifelvágott, a sajtkrémes baromfifelvágott és a sajtos baromfifelvágott.

1982-ben az Országos Műszaki Fejlesztési Bizottság pályázati felhívására a vállalat is jelentkezett azzal a szándékkal, hogy a libamáj alapanyagú konzervtermékcsalád gyártmányait szeretné továbbfejleszteni. A pályázatot és az OMF B anyagi támogatását elnyerve 1983—1985. között a vállalat foglalkozott a libamáj alapanyagú naturel, roulád és pástétom jellegű konzervek fejlesztésével, receptek kidolgozásával és olyan technológiák kialakításával, melyek alkalmazásával a gyártott termékek minősége megfelel a tőkés (elsősorban a francia) piac fogyasztói szokásainak is. A kutatás célja továbbá olyan csomagolóanyag és csomagolási technológia kiválasztása, amely megfelelően reprezentálja a különböző termékeket és kielégíti a tőkés piac igényeit. Vizsgálta a hazánkban eddig nem alkalmazott fajansz és porcelán alapanyagú csomagolóanyag igénybevételének lehetőségét, továbbá ilyen edények hazai gyártását.

Az új konzervek közül ki kell emelni a tépőzáras dobozban előállított natúr libamájat, libamájpürét, a libamájblokkot, a libamájparfaitet és a libamáj szeletet. (135. sz. kép.) Az új konzervekhez tartozik még a „pulykasonka” és a „kakassonka” is.

e) Fagyasztás, a fagyasztott és konzervgyári termékek szállítása

Az első világháború után a külföldi piacokon megnövekedett az igény a fagyasztott baromfi iránt. Ezért az orosházi baromfi-kereskedők sorra építették a hűtőházakat, hogy a vevők kívánságának, a kor követelményének ők is eleget tudjanak tenni.

Az első hűtőházak fagyasztókamráiban a fagyasztás lassan történt. A nyitott ládákat egymás fölött úgy helyezték el, hogy a levegő szabadon átjárhasson közöttük. Csirkének két napra, pulykának, libának három napra volt szüksége a teljes *átfagyáshoz*. Fagyasztás után a ládák tetejét leszögezték és egymásra *stószba* (oszlopba) rakták.

A hűtőház biztonságot jelentett az üzem tulajdonosának. Nem kellett tartania a romlástól s azon kívül még a piac lehetőségeit is kihasználhatta. Rendszeres gyakorlat volt, hogy az év végén levágásra került apró csirkéket a hűtőkamrában külön tárolták s tavasszal, amikor *magas volt az ára*, primőr áruként eladták.

Az államosítás után a baromfiipar vezetői látták, hogy az átvett hűtőgépek teljesítménye nagyon alacsony, ezért 1949-ben az első beruházási keretből

hozzáfogtak egy új rendszerű fagyasztónak, a *gyorsfagyasztónak* a megépítéséhez.

Az 1950-ben elkészült gyorsfagyasztó téglalap alakú, mintegy 14 m hosszú, 4 m széles és 2,5 m magas volt. A közepén beállított deszkafal két keskeny kamrát hozott létre. A falak vastagságát (hőtartókéességét) a parafából és bitumenből készült 20 cm vastag hőszigetelő lapokkal növelték. A vasút felőli végében helyezték el az elpárologtatót és a nagy teljesítményű ventilátorokat. Ezekkel szemben mindkét kamra végén egy-egy szigetelt ajtót állítottak be. Az ajtókon belül 1,5 m-nyire egy vasfüggöny zárta le a két kamrát. Mindkét kamrába egy-egy sín párt építettek be, amelyen 15 kocsi „forgott”. A két sín párt mindkét végén egy-egy méteres szakaszon csak egy sín párt volt, ami 4 kerékhez volt erősítve, s ez, egy-egy kocsi rakománnyal, áthúzható volt egyik sín párról a másikra. A jobb oldali sín páron villanymeghajtásos tolórúddal betolták a ládával megrakott kocsit, de előzőleg a tulsó végén a jobb oldali sín párról az utolsó kocsit a bal oldali kamrába húzták át, egy a kamrán kívülről kezelhető szerkezettel. A már megrakott kocsit (ált. 300 kg áruval) egy tolórúd segítségével a vasfüggönyön belül tolták. A kiszedést azzal kezdték, hogy a bal oldali kocsisort gépi erővel egy kocsi hosszúsággal az ajtó felé tolták. A legelső kocsiról a ládákat leszedték, majd ismét megrakták előhűtött baromfival és áttolták a jobb oldali sín párra. Így mentek a kocsik körbe-körbe. Egy kocsi körforgása 8 óráig tartott. A kiszedett baromfi mínusz 35 C°-os volt, amit innen a mínusz 20 C°-os tárolóba vittek. (89. sz. kép.) A gyorsfagyasztó teljesítménye napi 15 tonna volt.

A beruházásra fordított összegből 6 db 100 000 kcal/óra teljesítményű hűtőkompresszort is beszerettek, s ezzel lehetővé vált a kétfokozatú gyorsfagyasztó megvalósítása. A kompresszorokat a budapesti Röck gépgyárban, a későbbi Április 4-e gépgyárban állították elő. (90. sz. kép.)

A baromfifeldolgozás és a konzervgyári termékek növekedése szükségessé tette egy másik gyorsfagyasztó beállítását is. Ezt 1969-ben építették s hasonló elv szerint működött mint az első. Különbség csak annyi volt, hogy ennek kocsijai 400 kg árut vittek be a fagyasztóalagútba.

1970-ben ismét növelték a hűtőház fagyasztóterét azzal, hogy két kisebb hűtőkamrát fagyasztókamrává alakítottak át. Ezt a III-as és IV-es számú fagyasztókamrát — a ventilátorok erős hangja miatt — a hűtősök és a hűtőgépek egymás között az egyiket tigrisnek, a másikat bölénynek hívták. Nevezték „álló fagyasztónak” is, mert a fagyasztásra kerülő 15—20 tonnányi árut egyszerre rakták be (sakktabla szerűen, utat hagyva a mozgó hideg levegőnek), és 36 óráig a fagyasztókamrában állni hagyták. Ez idő alatt a maghőmérséklet a mínusz 28 C°-ot érte el. Azután a ládák tetejét *leszögezték*, a kartondobozokat a fedelükkel lezárták. Az árut a nagy tárolóba vitték, ahol hézagmentesen egymásra rakták.

Mivel ez a fagyasztási módszer sok embert kötött le, ezért 2—3 év elteltével változtattak rajta. A csomagolóteremből kijövő ládákat, kartondobozokat rakodólappal tették, majd léceket helyeztek az egyes sorok közé. A rakodólappal sarokdeszkáira vasból készült merevítőket erősítettek s ezzel *rakoncákat* alakítottak ki, amelyeknek az volt a rendeltetésük, hogy megtartsák a ráhelyezett

másik rakodólapot a rakományával együtt. A ládával megtelt rakodólapot beszállították a fagyasztókamrába és egymásra rakták. (91. sz. kép.) A fagyasztási idő lejártával ismét emelővillás targoncával a rakodólapokat leszedték, fajta és minőség szerint szétválogatták, rakodólapokra tették s olajnyomással működő kézi emelővel a nagy tárolóba vitték. (92. sz. kép.)

Az átépített alagútban és a kamrákban éveken keresztül zavartalanul fagyasztottak, amikor a közel 40 éves hűtőtároló falai megrepedtek. Bizonyosra vehető, hogy a repedések még a háború alatt az 1944 évi októberi bombázások során kezdődtek. A repedések miatt a hűtőház falát oszlopokkal támasztották meg, a mennyezetet pedig aládúcolták. A lebontás előtti évben, 1979-ben még a szokásos évi leállással járó karbantartást sem merték elvégezni. Attól tartottak, hogy a fölengedtetés során a jég összetartó ereje megszűnik, s akkor a mennyezet és a falak beomlanak.

Ilyen körülmények miatt kellett az új hűtőház fölépítéséről gondoskodni. A hűtőház építéséről, a berendezéseiről részletes leírást a „II. Baromfifeldolgozás 3. Az államosítástól napjainkig” című fejezetben találunk. Először 700 tonnás tárolót terveztek, de a pénzügyi nehézségek miatt a tervet megváltoztatták, és így az új hűtőház csak 400 tonnás tárolóval készült. (44. sz. kép.)

Ha az 50—60 évvel ezelőtt fölépített orosházi hűtőházakat a maival összehasonlítjuk, akkor megállapíthatjuk, hogy a hűtőgépezet, a gépek teljesítménye sokat fejlődött. Emellett érdemes megvizsgálni azt is, hogy a hűtőházban dolgozók munkája, munkakörülményei mennyire változtak.

Az egykori hűtőházakban a munkások a saját ruhájukban dolgoztak. Az államosítás óta a vállalat biztosítja a meleg ruhát, sapkát és a lábbelít.

Ma a vagonok, vagy a kamionok *berakását* csak a hűtőházban dolgozók végzik. Régen a vasút melletti cégeknél gyakran előfordult, hogy a vasúti hűtőkocsi rakodáshoz az üzem más munkahelyéről a hűtőbe irányították a munkásokat. Az akkori és az ottani szokás szerint a hűtőből a hátukon, vagy a vállukon hordták ki a ládákat a vagonokba. Az 50—60 kg-os ládák cipelése a férfiakra várt, míg a könnyebbeket a nők vitték. Sokszor 15-en, 20-an is rakodtak és vonultak a ládákkal egymás után sorba. Nemcsak a ládák voltak nehezek, de fáztak is, mert sokan a melegebb munkahelyről vékony ruhában mentek a hűtőházba.

A város más részén működő, a vasútállomástól távolabb eső üzemekből a régebbi időben lovas kocsival, a 20-as évektől kezdve tehergépkocsival hordták az árut a vagonokba. (93. sz. kép.)

Az államosítás utáni két évtizedben gyakran előfordult, hogy egy-egy külföldre irányított hűtővagont egy másik baromfifeldolgozó vállalattal közösen raktak meg. Ilyenkor is gépkocsival fuvarozták egymáshoz az árut. (94. sz. kép.) A konzervgyári termékek egy része szintén gépkocsival jut ki a vagonokhoz.

A társadalmi tulajdonba vett üzemben megszűnt a háton és vállon való ládahordás. Az első időben három kerekű, helyben forduló kiskocsival húzták ki a ládákat a hűtővagon ajtajához, ahonnan két férfi egy-egy ládat közösen emelt föl és nyújtotta a vagonban lévő rakodóknak.

Később megkönnyítette a rakodást az olajnyomással működő kézi emelőko-

csi és az emelővillás targonca. A rakodólapokon lévő ládákat emelőkocsival húzták ki a hűtőből. Onnan az emelővillás targonca a vagonhoz vitte és annak belsejébe beemelte.

1982 óta az új hűtőházban a tolóállványokon tárolt kartonokat egy nagy teherbírású, 5 m magasra felnyúló emelővillás targoncával leemelik és a hűtőház ajtaján kívül leteszik. Innen pedig egy kisebb emelővillás targonca viszi a szállító járműhöz.

A szállítónak a vagon megrakása előtt vagy után arról is kellett és kell még most is gondoskodnia, hogy az áruja minden károsodás nélkül érkezen meg a megrendelőhöz. A múlt század végén és a század elején a szállításra kerülő baromfit jég közé csomagolták s úgy adták föl a vasúton. Kezdetben csak közönséges teherkocsiban szállítottak. Jégtartállyal felszerelt hűtős vasúti kocsik 1910 körül kezdtek forgalomba jönni. Régen a kisebb tétéleket darabárúként adták fel, de 35 mázsa baromfi szállítása esetén olcsóbb volt, ha külön vasúti kocsit rendeltek. 60 mázsa vágott baromfihoz 40 mázsa jeget tettek. Fagyasztott baromfi szállításánál a vagonok hűtésére kevesebb jégre volt szükség, 100 mázsa áruhoz 20—25 mázsa jeget raktak.

1964-től 1984-ig a vevő kívánsága szerint a táblás jég mellett még *szárazjeget* (kockákká sajtolt szénsavhó) is tettek a vagonokba, közvetlenül a ládák vagy a kartonok tetejére. 1984-től sem táblás jeget, sem az ún. szárazjeget nem használják, mert egy új eljárással a kartondobozokra cseppfolyós széndioxidot engednek. Itt a szabaddá váló széndioxidból hópelyhek keletkeznek, amelyek megvédik az árut a fölmelegedéstől.

Az ötvenes évek végén az Élelmezésügyi Minisztérium utasította a baromfi-feldolgozó vállalatokat, hogy a felvásárlási körzetükben lévő szociális intézményeket: napközi otthonokat, iskolai konyhákat baromfi hússal és tojással lássák el. Eleinte csak ponyvával letakart, majd a hatvanas évektől kezdve zárt gépkocsival szállították ki a megrendelt árut, hetente egy vagy két alkalommal. Ez a szállítási mód később — az üzletek hűtőpultokkal való ellátása után — az élelmiszerboltokra is kiterjedt. (102. sz. kép.)

1981 után az orosházi vállalat a töltelékes árunak, a baromfikonzervnek, a baromfi darabolási terméknek, esetenként a fagyasztott baromfinak az értékesítése érdekében az ország több ipari központjába, vidékére túrajáratot rendszerezített. Hetente kétszer indul a pécsi túra, mely eljut Pécsen kívül Mohácsra, Dombóvárra, Villányba, Beremendre és Siklósra is. Áruját 20 boltban helyezi el.

A veszprémi túrát hetente egyszer indítják. Terítési ideje két nap, s ezalatt Tatabányát, Oroszlányt, Ajkát, Zircet, Pápát, Balatonfüredet, Fűzfőt és Várpalotát érinti. Nyáron a Balaton-környéki településekre is szállít árut.

A győr-soproni túra a drágább libamáj-készítményeket viszi és 16 helyen értékesíti.

A hatvani túra útvonala: Szolnok, Jászberény, Jászapáti, Abádszalók és Túrkeve.

A miskolci túra érinti Leninvárost, Tiszafüredet, Mezőkövesdet, majd Nyíregyházát is.

Budapestre a pénteki nap kivételével minden nap szállítanak árut.

A bihari túra Komádin kívül Szeghalom, Füzesgyarmat és Vésztő helységekből is megfordul.

A Békés megyei túra a megyei városokon és községeken kívül esetenként Hódmezővásárhelyre és Makóra szállít.

Említést érdemel, hogy a konzervüzem a szegedi klinikák részére meghatározott fűszerezettségű és összetételű baromfiparizsit, baromfivirslit gyárt és szállít.

11. Tojásfeldolgozás

a) Lámpázás

A piacon vásárolt tojasokat csak egy-két héten át lehetett *originál tojásként*, súlyosztályozás és átvilágítás nélkül termelői tojásként szállítani a fogyasztókhoz. A tojás romlékony áru, állása során is változásokon megy át, ezért szükséges a feldolgozása. A feldolgozás módját a tojás minősége, az üzem technikai felszereltsége és a felvevő piac kívánsága szabta meg.

A feldolgozás *lámpázással* kezdődött. A lámpa fénye adott képet a tojáshéjnak és a tojás alkotó részeinek állapotáról. Meggyőződhetek a légkamra és a tojássárgája nagyságáról, elhelyeződéséről, színéről, valamint a tojásban előforduló idegen anyagokról.

A múlt században a kereskedők a tojást petróleum lámpánál vizsgálták. Horganyzott bádogból olyan csövet készítettek, amelybe a lámpa belefért. Majd a fényforrás irányában a tojásnál valamivel kisebb lyukat vágtak, s az itt kiszóródó fénynél egyenként világították át a tojasokat.

A villanyhálózat kiépítése után a készülék formája maradt, csak a fényforrást váltotta fel az elektromos égő. Ezeket a lámpákat még ma is használják egyes átvevőhelyeken, az átvételre kerülő tojasok ellenőrzésénél, valamint az üzemen osztályozás után, amikor a késztermék-ellenőr szűrőpróba ellenőrzést végez.

A régi kereskedők a kora tavasszal vásárolt tojást egy-két hétig nem *lámpázták át*, hanem *originál tojásként* szállították a hazai és a külföldi piacokra. Megfigyelésük szerint ebben az időben a tenyésztőktől csak friss tojást kaptak. Ekkor volt a tojásnak a *legjobb ára* s a tenyésztők nem raktározta, nem vártak magasabb árat. Nagyon kevés volt a *kieső*, minőségileg kifogásolt tojás, ennyit a nagyvárosi piac még elfogadott.

Az idő fölmelegedése és a tavaszi kotlóültetések után szükségessé vált a tojasok lámpázása, mert lehetett találni köztük régi, több hetes, különböző hibájú, sőt záptojásokat is. A húsvéti ünnepek után még főtt tojás is előkerült. Exportra csak a jó minőségű, tiszta, ép tojást szállították, ami oda nem kerülhetett, a *kiválogatottakat* Budapesten értékesítették, a rosszat a sertésekkel etették meg.

Az ügyes kereskedő arra törekedett, hogy értéktelen, vagy kisebb értékű