

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

tojás ne kerüljön hozzá. A tojás külső állapotáról, színéről, héjáról, kongásáról és súlyáról: egybevetve, *fogásáról* következtetett a belső minőségre is. Napos időben a gyanús tojást nap felé tartva világította át s amit nem talált jónak, azt visszaadta a tenyésztőnek, de még így is került közé gyengébb minőségű.

A sárral és bélsárral szennyezett *piszkos tojásokkal* mindig sok baj volt. Ha a kereskedőnek határidős szállítási kötelezettsége volt s az ismerős tenyésztők csak sáros tojást tudtak átadásra felkínálni, nem sok választási lehetősége volt. Mivel sem a tenyésztő, sem a vásárló üzletfeleit nem akarta elveszíteni, átvette a sáros tojást is, amelyet azután megmosott. A *tojás mosásához* állott vagy friss, de nem hideg vizet használtak. Egyes kereskedők kevés sósavat is öntöttek a mosóvízhez, hogy a tojánhéj megőrizze hamvas fényét.

A piszkos tojások száma az esős idők beálltával emelkedett. A kezdetleges ólak környéke és az ólak belseje is sáros volt. A tyúk sokszor csak sáros helyen tojhatott, vagy ha a fészek tiszta is volt, a lábával sározta be a tojásokat.

A 30-as évek végén némi javulás mutatkozott, mert sok paraszti udvarban a követelményeknek megfelelő ólat építettek és a tojófészkek köré szalmát szórtak. Az 50-es, 60-as években a nagyüzemek megalakulása után ismét sok piszkos tojás került be az üzembe. Az egyéni állattartók nem tudtak szalmát beszerezni, ugyanakkor egyes nagyüzemek tojóházaiban is rosszak voltak a higiénias körülmények. Ezekből adódóan érthető volt az az intézkedés, amely a piszkos tojás átvételét megtiltotta.

b) A tojáslé készítése

A *tojáslé* készítése a tojásfeldolgozásban kisebb jelentőségű feladat, de elmaradhatatlan a többi munka mellett. A tojások mozgatása, lámpázása, osztályozása és csomagolása közben a vékonyabb héjúak könnyen repednek, horpadnak és törnek. Az átvilágítással töröttnek talált, *lámpatörött* és *horpadt* tojásokat általában a főváros piacain értékesítették. Ha a piac már nem vette fel, akkor feltörés után *tojáslét* készítettek belőle.

Régebben a Steinberger cégtől a szegedi mézeskalács-készítők vásárolták a horpadt és a *pecsétetes tojást*. (Ez utóbbinak a tojássárgája a hosszú tárolás és meleg miatt a héjához ragadt.) A cukrász iparosok a tojásokat a kereskedő telepén maguk törték fel és mézeskannákban szállították műhelyükbe. Kleinék a horpadt és törött tojások tartalmát frissen vagy fagyaszttva a helyi cukrászdáknak adták át, Presseréktől a telepi munkások vették meg.

1940-ben a Magyar Mezőgazdák és Bernardinelli üzemében megkezdték a folyékony tojáskeverék, a *melanzs* gyártását. A horpadt és repedt tojásokon kívül ehhez nagy mennyiségű ép héjú, friss tojást is felhasználtak. A feltört tojásokat poharakba engedték, megnézték, megszagolták, ami jó volt azt a vödörbe öntötték, majd egy edényben összekeverték. A tojásfehérje és tojássárgája egyneműsítésére a Bernardinelli cég *homogenizáló gépet* is beállított. (103. sz. kép.) Az így nyert *létojást* zsírpapírral bélelt ládába engedték meghatározott súlyban, majd megfagyasztották. A ládában megfagyott tojást *táblás tojásnak* is hívták. Ezekből ötöt-tízet ládába csomagoltak s exportra

szállították. A tojással dolgozó asszonyoknak e munkák ideje alatt kölnivíz és körömlakk használatát tiltották, nehogy az erős szagot „a tojás fölvegye”.

A második világháború után 1951-ben csak néhány hónapig gyártottak nagyobb mennyiségben fagyasztott létojást. Ezt az árufajtát az egészségre nézve teljesen megbízható és hosszabb ideig tárolható *tojáspor* kiszorította a forgalomból. 1968-ban a beszállított sok tojás egy részéből tojásport gyártottak. De mivel a porítóüzem az ütemet nem győzte, ezért ismét fagyasztották a létojást. A horpadt tojásokból naponta készült tojáslet formalinnal csírátlánították és a Pesterzsébeti Tojásporító Üzembe vitték fel.

A *folyós* vagy törött *tojások* közül a szennyezetteket külön gyűjtötték. Ezek egy részét a börgyáraknak adták el, a nagyobbik részét saját sertéseikkel etették fel. 1965-től az Állatfehérjét Feldolgozó Vállalat szállította el. A negyvenes évek előtt a városban lakó egyes állattartók az étvágytalan, fejlődésben lemaradt sertéseket folyós tojással igyekeztek *rendbehozni*. A szükséges tojást a baromfifeldolgozó üzemekből szerezték be.

c) A tojás osztályozása

Az első világháború előtt Orosházán *tojásosztályozó gép* nem volt, s a tojásokat súlyuk szerint nem osztályozták. A tőzsdén a tojást háromféleképpen jegyezték: első a bácskai minőségű (ez a legértékesebb, mivel a súlya is a legnagyobb), utána következett a tiszai (közepes nagyságú, idetartozott az orosházi tojás is) és végül az erdélyi minőségű tojás állott (ez többségében apró volt).

A szokásos tőzsdei követelmények szerint 1 vagon (= 100 láda = 144 000 db) tojásszállítmányban 10 %-nál több *kicsi* és *piszkos* tojás nem lehetett. A szokástól eltérően voltak különleges kikötések is, amikor kicsi és piszkos tojás nélkül vették meg az árut. Ezeket a tőzsdén *jobban jegyezték*, s a kereskedő több pénzt kapott értük. A tojásokat a csomagolás során válogatták, osztályozták, eközben kiemelték közülük a kicsit és a piszkosat. Az első világháború után a nyugati államokban tért hódított a tojások súly szerinti osztályozása. A magyar tojás osztályozás nélkül is sokáig állta a versenyt, értékessé tette sárgájának szép sötét színe, valamint az a kedvező helyzet, hogy tavasszal legkorábban, szinte primőrként jelent meg a külföldi piacon. Minden mennyiséget el tudtak adni s bizonyára ezzel magyarázható, hogy a tojásosztályozó gépek beszerzésével nem siettek.

Az orosházi kereskedők közül 1932-ben Presser Sándor alkalmazott először egy használt, asztalnagyságú, gurulós osztályozógépet. A készülék részei: a lejtőre állított csatorna és a benne elhelyezett billenős lapok. A csatornába rakott tojások súlyuknál fogva lefelé gurultak. A legelső billenőlapnál a 62 gr-os és az ennél nehezebbek billentek ki a csatornából, s az asztallap egy körüllecezett részére kerültek. A következő billenőlemeznél az 57 gr-os, azt követően az 52 gr-os és végül a legkisebb is elhagyta a csatornát. Ezt a kezdetleges gépet csak egy-két évig használták, ekkor is csak időnként.

1936-ban Fleissig Béla és Ferenc szereztek be egy forgóasztal formájú

osztályozó gépet. A rajta lévő apró tányérokba forgás közben rakták egyenként a tojásokat. Félfordulat után a tányérok alatt lévő, különböző magasságban kiálló szegek a tányérokból a tojásokat kibillentették, s azok külön-külön, a súlyuknak megfelelő rekeszekbe gurultak. (104. sz. kép.)

1939-ben a Magyar Mezőgazdák és a Bernardinelli cég is vásárolt tojásosztályozó gépeket. Ezek a villanymeghajtású gépek már görgős szállítószalaggal, tükörrel és bélyegző szerkezettel voltak felszerelve. Óránként 5000, ill. 10 000 db tojást osztályoztak. Az 5000 db-os gépen 2 db fából készült csatorna, a tízezresen 4 db volt egymás mellett, amelyekbe a tojásokat rakták. Innen a tojások a görgős szalagra, majd a gép fődarabjára, az emelőlécre gurultak. A Magyar Mezőgazdák 3 géppel, az olasz cég 2 géppel dolgozott. Ezek közül néhányat még az államosítás után is használtak. Teljesítő képességük magas színvonalon állt. „Benhil” gépeknek nevezték a Benz-Hilgers düsseldorfi gyártó cége nevé alapján.

Az államosítás után a tojásfeldolgozás — a korábbi időhöz képest — sokkal jobban előtérbe került, ami a tojás népelelmezési jelentőségével magyarázható. Régebben a lámpázás nélküli tojás a maga néhány %-os hibájával megengedett volt. Az ötvenes évek óta ezt sem a külföldi, sem a belföldi piac már nem fogadta el.

A magánkereskedelem idején a tojással való munkát általában a kopasztó termekben, vagy kisebb-nagyobb színek alatt végezték. A 60-as években a tojásfeldolgozás részére mintegy 500 m²-es terem állt rendelkezésre.

A tojásfeldolgozás jelentőségére utal az is, hogy 1954-ig az üzem egy 10 000-es és két 5000-es óránkénti teljesítményű géppel osztályozta a tojást. A tavaszi hónapokban azonban előfordult, hogy a naponta beszállított tojást egy műszakban nem tudták feldolgozni, ezért második műszakot is beállítottak.

1952-ig a tojásokat egy 10 m hosszú, 6 m széles elsötétített teremben lámpázták. A 7 lámpát külön kis asztalokra erősítették, s ezek mellett 14 asszony vizsgálta át a tojásokat. (A vizsgálathoz egy mozdulattal egyszerre 5 db tojást vettek kézbe és ügyesen cserélve, egyenként tartották a lámpa elé. Az ügyesebbek 6 darabot markoltak egyszerre, ami már valóságos zsonglőr mutatványhoz szükséges ügyességet kívánt.) Két kisegítő a szomszédos raktárból 3 kerekű kiskocsin hordta a tojást, s tette az asszonyok melletti asztalra. (105. sz. kép.) Ugyanitt volt a helyük a lécből készült *rekeszeknek*, ládáknak, amelyekbe az átvilágított tojásokat rakták *fajtánként*, minőség szerint külön-külön. Ha a ládák megteltek (általában 200 tojással), a kisegítők kocsira tették, s az export minőségű tojást a gépekhez, a többit egy másik raktárba tolták át. E raktár falai tele voltak minőség-megjelölést tartalmazó feliratokkal, mint pl. export A, export B, könnyű úszó, nehéz úszó, apró, lámpatorított, stb., mutatva azt, hogy melyiknek hol a helye. Ilyen feltételek mellett egy-egy lámpázó tavasszal a *jó tojásból* ezerötszázat, míg a későbbiekben az idő felmelegedése után a *rossz tojásból* csak 1000—1200-at lámpázott át óránként.

Az összegyűjtött export tojást a gépen *átgurították*. Az így szétválogatott árut ismét rekeszekbe szedték és a csomagolóterembe vitték, ahol súly szerint külön-külön rakták le a falon lévő, a tojás egyedi súlyhatárát grammban jelző 62—63, 57—58, 52—53 és 47—48 feliratok alá. Ezután ládába csomagolták,

de itt még soronként végigkocogtatták, s a töröttekét kiszedték. A kocogatófa ceruzavastagságú volt és száraz bükkfából készült. Csak a bükkfát tartották jónak, szépen csengő hangja miatt.

A tojásfeldolgozás addigi rendszere lassú volt, sok kézi munkát és nagy területet igényelt a kis teljesítményhez. 1952-ben átalakították a technológiát. A lámpázás után legnagyobb tömegben jelentkező azonos minőségű export, vagy belföldi tojást közvetlenül az osztályozó gépre vezették. A gépeket az elsötétített lámpázó terem fala mellé állították be, a falon vágott nyíláson át a görgős szalagot bevezették és a lámpázókig meghosszabbították. A görgős szalagra rakták fel a lámpázók a tojást, amely a sötét teremből közvetlenül és folyamatosan az osztályozó gépre került, ennek asztaláról történt a csomagolás a jól megvilágított teremben. E munkaszervezéssel egy lámpázó óránkénti teljesítménye 1600-ról 2100 darabra emelkedett.

1954-ben egy új 10 000-es géppel bővült a feldolgozó gépek száma. Ez a gép a Német Demokratikus Köztársaságból származott és bár új gép volt, működési elve és felépítése megegyezett a régi „Benhil” gépekkel.

Az ötvenes évek végén ismét előbbre léptek a tojásfeldolgozás műveleteinek gépesítésében. Ez időtől kezdve a lámpázó asszonyokhoz nem a kiszolgáló hordta a tojást, hanem egy végtelenített vízszintes gumi, majd vászonheveder szállította. Ezzel az újítással néhány ember munkáját géppel helyettesítették. A jó eredmény mellett hátránya, hogy a szalag a gyengébb lámpázóknak is ugyanannyi tojást szállított, mint a gyorsabb kezű, nagyobb teljesítményre képeseknek.

1965-ben három új gépet kapott az orosházi üzem. Ezek a nagy gépek holland szabadalom alapján Bulgáriában készültek. Alapelvük, elrendezésük megegyezik a „Benhil” gépekével. A tojások felrakása helyén a hat csatorna egymás mellett haladt, de a görgőknél egy válaszfal ketté osztotta őket, így végül is ikergéppé alakultak át, külön átvilágító, külön osztályozó és csomagoló asztallal.

Az egy sorban beállított gépekhez a raktárból egy 60 cm széles szalag szállította a tojásokat. A tálcán lévő 30 tojást vákuummal működő szerkezet egyszerre emelte le és tette át az ikergép hatos csatornájába, ahonnan az a görgőkre került. A hosszú görgőpályán tovahaladó tojásokat a görgők alatti tükrökből visszaverődő fény átvilágította. Ez a szakasz egy elsötétített fülkén haladt keresztül. A fény felett három sorban elhaladó tojásokat egy asszony figyelte, s a kifogásoltakat a görgőkről leemelte, majd egy különálló fényforrásnál pontosan átvilágította, s minőség szerint külön tálcákra helyezte.

A görgőkön maradt tojásokat a gép súly szerint osztályozta, majd ládába, vagy kartondobozokba csomagolták. Innen a kész ládát szállítószalaggal a raktárba továbbították.

Egy ikergép teljesítménye óránként 16 000 db volt. E gépeken a fehér héjú tojások könnyen átvilágíthatók, de a barna héjúakban levő hibákat nehezen vették észre, ezért a lámpázás az asszonyoktól megfeszített munkát kívánt. Nagy teljesítménye volt az előnye, a lámpázók pedig épp emiatt nem szerették.

d) A tojás tartósítása

A hagyományos módon tartott tyúkok tojástermelése elsősorban a tavaszi és a nyári hónapokra esik. Mivel a fogyasztók egész évben keresik a tojást, érthető, hogy ősszel és télen a keresettebb áruk közé tartozik. Tavasszal, amikor sok a tojás, olcsóbb, a hideg időszakban viszont többet fizetnek érte. Ezzel függ össze a tojás tartósítására irányuló régi törekvés.

A parasztemberek a kora őszi tojásokat hűvös kamrában a gabonamagvak közé tették, hogy megőrizzék a romlástól és később drágábban adhassák el. A kereskedelemben a tojástartósításnak igen régen gyakorolt módszere a *meszes vízbe* való berakás.

Orosházán Steinberger Salamon, az első tojásexportőr a múlt század 90-es éveiben már tartósított tojásokat. E célra ezer literes hordókat használt. 1910-ben a hordók helyett *bazinokat*, beton medencéket építtetett a pincéjében, amelyekbe 4 vagon tojást rakhatott be.

1928-ban a Klein és László cég a jelenlegi Október 6. utca 20. szám alatti portáján épített raktárt s az alatta lévő pincébe pedig három medencét. Egy ilyen ma is meglévő medence mérete 280 × 235 × 145 cm. A medence falából 80 cm nyúlik a talajba a padlószint alá. A vasbetonból készült fal 15 cm vastag, s a legerősebb cementből készült. Egy-egy medencébe átlag 105 000 darab tojás rakható.

1940-ben a Magyar Mezőgazdák Szövetkezete még négy medencét épített a három meglévő mellé, hasonló ürtartalommal.

A Baromfifeldolgozó Vállalat 1955-ben újabb medencéket alakított ki az ún. Fortuna-telepen, a hűtőház alatti pincében. Az itt készült kilenc medencébe közel 2 millió tojás rakható le. Ezen felül a vállalat még a kőbányai meszes pincékbe is szállított tojást, s így évente 5—6 millió tojás tartósításáról gondoskodott. Az ötvenes évek elején Makón a Rózsa-féle pincében raktak el közel 1 millió meszes tojást.

A tojástartósítás előkészületeit még az őszi hónapokban, vagy kora tavasszal mészoltással kezdték meg. Ügyeltek arra, hogy az oltott mész ne legyen csomós, hanem sima, jól vágható. Berakás előtt a medencét vízzel feltöltötték s 100 literhez 4 kg oltott meszet tettek. Ezután jól elkeverték, majd egy-két napig pihentették. Ily módon telített mészvíz oldatot nyertek. Az első világháború előtt szokásban volt az is, hogy a medencék megtöltése előtt, kisebb hordókban készítettek mészoldatot. Ha a víz teteje hártýasodott, a meszet jónak találták, s megkezdték a medencék *berakását*.

Klein Ignác kereskedőről beszélnek, hogy papírzacskóból valami kristályos anyagot szórt a mészoldatba. Az anyag nevét titkolta. Feltehetően konyhasó volt benne, mert más helyeken só-t hintettek a meszes vízbe.

A 40-es évek előtt általában a nehezen értékesíthető apró, kicsi és piszkos tojásokat rakták a mészvízbe. A piaci tojásokat a ládából kiszedték és egymáshoz *kocogtatták*. Összekocogtatáskor a repedt héjú tojások hangja elüt az ép tojásokétól. Ezeket kiszedték a többi közül. Mivel az a munka nagy csendet és figyelmet kívánt, *meszezés*kor mindig megkövetelték a csendet.

Az alkalmasnak talált tojásokat tésztaszűrőhöz hasonló, fémből készült nagy

kanálba rakták s ennek segítségével a vízbe eresztették. A tojások ezután lassan lesüllyedtek. A rosszak fölfelé igyekeztek, ezeket kihalászták. Egy-egy kanállal mintegy 50 tojás került be egyszerre a vízbe.

Az államosított üzemben is hasonlóan ment a munka, de a meszes vízbe a jobb minőségű tojásokat rakták. Lyukacsos kanál helyett rácsos ládába, *rekeszekbe* válogatták át a tojásokat. A tojásüzem művezetője ezt a kényes munkát saját maga végezte nagy figyelemmel, hogy minél kevesebb legyen a törés. A medence töltését felülről végezték. A meszes víz fölött két vastag deszkán hasalt a művezető, hogy közelebb legyen a tojásokhoz. A deszkákat a medence két szemközti falára akasztott rövid létrára tették és a rajta lévő két létrafokon állították alacsonyabbra vagy magasabbra. Először a medence négy sarkát töltötte meg és utoljára a közepét. A meszes víz ártott a kéznek, azért a berakó hosszú szárú gumikesztyűben dolgozott. Befejezéskor ügyeltek arra, hogy a tojás felett vízréteg maradjon. Eleinte naponként ellenőrizték a víz lúgosságát (pH-ját) és hőfokát. A méshártya kialakulása után csak hetente mentek le a pincébe. Vizsgálatkor az volt a fontos és megnyugtató, ha a méshártya összefüggően ép maradt s a mésvíz nem szivárgott el.

Ha a *mészbe* rakott tojások minőségével, valamint a medencével nem volt semmi baj, akkor a tojás kiszedésének időpontját a belföldi és a külföldi piac igénye határozta meg. Régebben az óvatos kereskedő két részletben adta el a meszes tojásokat. Az első részét az őszi hónapokban, a másik részét decemberben vagy januárban, esetleg februárban. E későbbi időpontban magasabb volt a tojás ára, de számolniuk kellett a faggyal, mert szállításkor sok tojás megfagyott és szétrepedt. Ha az idő enyhe maradt, több friss tojás került a piacra, ilyenkor a számítás nem vált be.

A második világháború után meszes tojást csak a belföldi piacra szállítottak. A kiszedést sokszor már szeptemberben megkezdték. Ekkor már nem üzleti érdek, hanem a fogyasztók folyamatos ellátása volt a cél.

A tojást kiszedését ugyanazokkal az eszközökkel végezték, mint a berakást. A meszes vízből kiszedett tojást rekeszekben hagyták, lecsurgatták, hogy megszáradjon. A tőkés gazdálkodás idején a megszáradt tojást csak csomagolták és máris a piacra szállították. Az államosított üzemben a csomagolás előtt minden meszes tojást lámpáztak. Ezek a lámpatörött-, horpadt-, foltos-, folyós- és záp-, közös néven *kieső tojások* az évenkénti lámpázási adatok szerint 2—3%-ot tettek ki. Ezen átvilágítások után csak fogyasztásra alkalmas tojások kerültek a piacra, s ezzel a fogyasztók régi kívánsága teljesült.

1945 előtt az akkori *tőzsdei szokvány* a ládánkénti 20—30 rossz tojást nem kifogásolta, s a tőzsdei bíróság sem minősítette hibának. Erről Steinberger János is így nyilatkozott, aki a Tőzsdei Bíróság egyik bejegyzett szakértője volt.

Az originált és a meszes tojást általában gabonaszállító vasúti kocsikban szállították. Télen a vagonokat szalmával kibélelték. Amikor pedig a MÁV már szigetelt falú hűtős kocsikat is forgalomba hozott, a tojást ezekben szállították. A második világháború után mintegy 10 évig — mivel ezen kocsik nagy része tönkrement — ismét gabonaszállító vagonokban szállítottak.

Az Orosházi Baromfifeldolgozó Vállalatnál 1964 óta nem raknak „mészbe”

tojásokat. E tartósítási mód fölött eljárt az idő. Egyszerű kezelhetősége, olcsósága mellett is hátránya volt, hogy a tojásfehérjéből hab nem verhető fel. Versenyársánál, a hűtőházi tojásnál ilyen hiba nem volt. A legnagyobb konkurrencia azonban a 60-as, 70-es években elterjedt, programozott megvilágítással folyamatos termelést biztosító nevelési technológia. Ennek segítségével az intenzív tojástermelő hibridek az évszakoktól függetlenül 280—290 darab tojást termelnek egy év alatt.

A hűtőházi tojástartósítás hazánkban 1908-ban indult meg a pesti nagy hűtőházakban. Az orosházi baromfi-kereskedők is szállítottak föl tojást bérhűtésre, s onnan is adták el. Csomagolás előtt a ládaanyagot és a faforgácsot szárították, nehogy a hűtőházban a nedves anyag penészedjen és a hűtőházi tojásokra is átterjedjen. Ügyeltek arra is, hogy a tojások szárazak legyenek. A csomagolást ha lehetett, napon végeztették. Hűtőházi tárolásra csak teljesen friss, hibátlan tojást raktak be. Sem repedt, sem piszkosat berakni nem volt szabad. A repedteket úgy ismerték fel, hogy a ládába csomagolt tojásokon soronként egy ceruzanagyságú fát húztak végig, s ahol a tojás törött vagy repedt volt, ott a kocogtató hang elütött a többiétől. A törött tojás pontos helyét ismétlő kocogtatással határozták meg, s azután a többi közül kiemelték.

Az államosítás után is vittek föl tojást a budapesti hűtőházba. 1968-ban a hűtőbe rakott tojások száma 3 700 000 darab. 1970-ben az osztrákok részére 11 vagon hűtőházi tojást exportáltak. Ettől kezdve sem a budapesti hűtőházba, sem a külföldiek részére hűtőházi tojást nem szállítottak.

12. Kiegészítő munkák. Elhelyezkedési és alkalmazási gondok

A mai fiatal, akinek a Baromfifeldolgozó Vállalatnál az év minden napjára van munkája és keresete, nehezen tudja már elképzelni az idény-, a *szezonmunkát*. Pedig néhány évtizeddel ezelőtt a munkások többségénél az idénymunka minden évben ismétlődött. Az akkori munkaalkalom szorosan összefüggött a hagyományos állattartással. A természetszerű baromfitartásnál a tavaszi hónapokban keltették a tojásokat, s a felnövekedő aprójószágok csak a nyári hónapoktól kezdve kerültek be vágásra. A piacra hozott baromfi mennyisége az őszi hónapokban volt a legnagyobb. Karácsony után csupán a tenyésztésből kislejtezetekre lehetett számolni. Az őszi csúcsidény után az üzemek tulajdonosai a munkások nagy részét elbocsátották, csak a törzslétszámot hagyták meg. A következő évben, amikor a felhozatal megnőtt, a munkáltatók az üzem kapujában álló munkára jelentkezőkből válogatták ki idénymunkásaikat.

A második világháború éve alatt, amikor kevés volt a férfi munkaerő, a Magyar Mezőgazdák üzeme 30 hold földet bérelt azért, hogy a férfi munkásokat akkor is foglalkoztatni tudja, amikor az üzemben nem volt munka.

Ugyanebben az időben a Hangya érdekltségű Bernardinelli és Dénes üzemekben gyümölcsvelőt készítettek s ezzel 200—300 főnek, főleg asszonyoknak