

BERECZ ARPÁD alezredes

## **Örlési és sütési szovjet szabványok**

(Szakcikkék nyomán.)

Tervgazdálkodásunk egyik leglényegesebb tényezője a szabvány, mert a szervezett, tervszerű termelés előnyei akkor mutatkoznak meg, ha elemei pontosan meghatározottak és nem gyakran változnak. A termelékenységi is függvénye a tipizálásnak. A tipizálás elősegíti a döntő műszaki javításokat, a termékek és munkafolyamatok egységessé tehetők, ezáltal a szabvány önköltségsökkentő tényezővé is válik.

A malom- és pékiparban a múltban a szabványosítás fel sem merült, mint tudatos fogalom. A malmokra vonatkozólag vannak jelenleg is kötelező gyártási előírások, ezek azonban csupán a kiörlési százalékokra és az előállított lisztek színére vonatkoznak.

A malomiparban a szabványosítás szükségessége a következő területeken lép fel sürgősen:

A gabona feldolgozásánál; egyik célkitűzésünk olyan típusmalmok felállítása, ahol az őrlőgépektől kezdve a munkafolyamatokon át a féltermékek, a késztermékek pontos előírásoknak, szabványoknak feleljenek meg.

A késztermékeknél mennyiségi tipizálás szükséges, vagyis az előállított fajták számának észszerű csökkentése. A szabványosítás keretében máris felszámoltuk a kapitalista malomipar kellemtelen örökségét, az értelmetlenül húszféle liszt előállítását.

Ilyen sokfajta lisztre nincs szükség, ezt csak a kapitalista gazdálkodás túlhajtott és egészségtelen konkurenciája termelte ki, nem a tényleges szükséglet.

A malomipari termékek minőségi szabványait egyelőre az évenként, vagy félevenként hivatalosan megállapított jellegminták, típusminták jelentik. Ezekhez a típusmintákhoz hasonlítja a malomüzem lisztjeit és a típusminták színének betartása kötelező.

A csomagolás szabványosításában is történtek már lépések. Megállapítottuk a malmi termékek lezsákolásánál használható zsákok méreteit, a termékek zsákolási súlyát, külön a lisztekre külön a hántolmányokra, melléktermékekre. Meghatároztuk a zsákcimkék méreteit, formáját, a rányomható szöveget, a zsákzárak (plombák) alakját, méretét, feliratát. Mérhetetlen előnye iparunknak, hogy ezen nagyjelentőségű munkánál átvehetjük a Szovjetunió e téren is kimagasló eredményeit.

A szovjet szabványokban nincs semmi, ami bizonytalan volna, nincs semmi megkerülhető, semmi kibuvó. A Szovjetunió óriási kiterjedése, mezőgazdasági termékeinek változatos gazdagsága az előállított lisztfajták és főleg kenyér- és süteményfajták sok változatát hozta létre.

Egyaránt megtaláljuk a háborús gazdálkodás okozta 99 százalékos kiőrlésű rozs- és búzaliszt előírásait, mint a békebeli búzakenyérliszt, tisztított rozsliszt, egyszeres búzaliszt, export búzaliszt, egynemű búzaliszt, keverékörlemények szabványleírásait.

A szovjet szabványosítás kiterjed a hántolmányokra is. Megtálaljuk a távolkeleti rizs és a középázsiai hántolt rizs szabványait is.

A szabványok ismertetik a vizsgálati módszereket is, kezdve a próbavétel módjától a kémiai vizsgálatok kivitelének legaprókelesabb leírásáig.

A magyar malomiparban a szabványosításnak csak kezdetleges halvány nyomait, a sütőiparban még ennyit sem állapíthatunk meg. Ezideig kizárólag a kenyerek színére (fehér, félféher, félbarna, barna) és súlyára vonatkozik. A sütőüzemeknek is csak házi előírásaik vannak a lisztek keverésére és a hozzáadott élesztő, só, stb. arányára nézve.

Lássuk, milyen szabványok vannak a Szovjetunióban a sütőiparra vonatkozóan.

Pontosan körül van írva a próbavétel. Hogyan lehet például egy körülbelül 30 tonna súlyú kenyértételből úgy átlag-



mintát venni, hogy annak alapján az egész tétel jellegét egységesen meg lehessen ítélni. Hány kenyeret kell minden polcról, kocsiból, ládából vagy kosárból kivenni és hogyan képezzük ezekből az átlagmintát. Mikor történhet a vizsgálat? Ez a sütést követően 3 óránál nem korábban és 12 óránál nem későbbben. Csak kivételes esetekben szabad később végrehajtani az analízist, de annak akkor is 30 órán belül meg kell történnie.

Megvizsgálendő a héj színe, íze, szaga, vastagsága, a bélzet állapota, lyukacsossága, rugalmassága. Megállapítandó a kenyér nedvességtartalma. A nedvességmeghatározás módszere is pontosan körül van írva, hogyan kell az analízis céljaira a kenyérszeleteket levágni, a levágott szeleteket összeaprítani és az előkészített 0.1 gr pontossággal kitarázott, fedővel ellátott, vagy fém mérőcsészékbe elhelyezni. A mintákat 145 Celsius fokra előmelegített Frinkler-féle szekrényekbe helyezik. A hőmérséklet most gyorsan leesik. Ezután 130 fokra kell emelni a hőmérsékletet és ennél a hőfoknál történik a kiszáritás, körülbelül 40 percet vesz igénybe. A csészéket ezután exszikátorban lehűtik és utána újból lemérik, de még az is elő van írva, hogy a minták kihűlés céljából nem maradhatnak két óránál hosszabb ideig az exszikátorban. Külön mintavételi módszer van rögzítve a 250 grammos és ennél kisebb súlyú kenyéرنél. Meghatározzák a kenyér savtartalmát. Érdekes módszerrel állapítják meg a lyukacsosságot, az adott térfogatban lévő lyukak százalékban kifejezett össz térfogatát. A meghatározás a következőképpen történik: a bélzetnek lyukacsosság szempontjából legjellegzetesebb részéből két henger alakú részt vágunk ki. Ez a művelet speciális készülékkel, vagy sablon szerinti késsel úgy történik, hogy szigorúan meghatározott térfogatú darabot kapjunk és hogy közben a bélzet ne deformálódjék. Az ismert térfogatú bélzetdarabot addig gyurjuk, amíg a lyukacsok el nem tűnnek és azután körülbelül 1 cm átmérőjű tömör golyókba formáljuk. A golyókat 0.5 cm fokozatos beosztással ellátott edénybe tesszük. Ez az edény egy bizonyos beosztásig, félig olajjal, vagy petróleummal van megtöltve. Az edényben lévő olajnak a kenyér behelyezése előtti és utáni szintkülönbsége alapján állapítják meg a lyukacsok nélküli kenyér térfogatát. Részletes leírásban van ismertetve a kenyérben előfordulható nehéz fémek (ólom, cink, réz) sói, timsó, valamint a higított sósavban nem oldódó maradékok jelenlétének kimutatása. Megvan állapítva a kenyérben esetleg jelenlévő festékanyagok kimutatása. Végül megvan állapítva, milyen módszerrel határozandó meg a kenyérben lévő oldhatatlan anyag (homok, stb.).

Pontos előírások szabják meg a legváltozatosabb kenyérfajtáknál, ilyenek a 99 százalékos kiőrlésű rozslisztből készült kenyerektől kezdve az ukrán kenyéren át a mazsolás fehér kenyérig és a fehér francia cipóig az osztályozást, a sütési módot, formában, vagy forma nélkül készül-e a kenyér vagy sütemény; a műszaki feltételeket. Ilyen műszaki feltételek a kenyér súlya, a külalakja, a héj vastagsága, a bél állománya, az íze, szaga.

Fel vannak tüntetve a fizikó-kémiai indexek.

A bél nedvessége legfeljebb — — — — — 49%

A kenyér lyukacssága legalább — — — — — 42%

A kenyér savtartalma legfeljebb — — — — — 11 savfok

A kenyér nem tartalmazhat betegségsímmertető jeleket, nehéz fémek sóit és timsót, idegen testeket.

Rendkívül érdekes és figyelemreméltó az egyik szabvány, mely előírja a kenyerek márkázásának, tárolásának, szállításának feltételeit. A tároló helyiségek előírásaiban pontosan megvan szabva a polcok mérete és az is, hogy a polcok külső részei milyen színű olajfestékkel legyenek befestve.

Nagyon megszívlelendő előírás a mi péküzemeink számára a tisztasági előírás. Évente legalább egyszer a tároló helyiségek falait újra kell festeni és a felszerelést át kell festeni. Évente legalább egyszer a tárolóhelyiségeket fertőtleníteni kell. Előírások szabják meg, hogy a kihűlt kenyereket hogyan kell a tárolóhelyiségben elhelyezni. A szállításnak minden módjára kiterjednek a szabványok.

Követnünk kell és fel kell használnunk nagy példaképünknek, a Szovjetunióknak ezen a téren is kimagasló és élenjáró eredményeit, hogy megteremtsük a malom- és sütőipar minőségi termelésének fontos előfeltételeit és ezzel is hozzájáruljunk a szocializmus építéséhez.

### A szerkesztő megjegyzései:

Magyarországon is be lehetne vezetni a sütőiparban a szabványrendszert, de akkor minden nagyobb városban, mezővárosban kenyérgyárakat kell felépíteni. A kisipart egészen ki kell kapcsolni a kenyérelőállításból, úgy ahogy a Szovjetunióban van.

A gyáraknak körzeteket kell megállapítani, ahová termelvényeiket szállítják.

Jelenleg Magyarországon a kisipar kezében van a kenyér előállítás nagyobb része. Így a szabványosítás bevezetése csak úgy volna lehetséges, ha a kiadott rendeletet szigorú ellenőrzés támasztaná alá.



Egységes irányítás és ellenőrzés alá kell vonni a létesítendő kenyérgyárakat (miniszteri irányítás), az egyéni felelősség kérdése mellett, úgy amint az a Szovjetunióban van.

Magyarországon jelenleg csak a fűtés van szabványosítva (szénkosarak), egyéb a sütőiparban nincs szabványosítva.

A lisztkeverés sincs mindenhol szabványosítva, mert a kiállítás is sokszor nem a keverés előírt mérete szerint történik.

Előfordul, hogy míg az ország egyik részén jó a keverési arány, addig az ország másik részén egészen más a keverési arány.

Ezt annak is lehet tulajdonítani, hogy a jelenlegi búza, rozs, árpa termelése még nem irányított és a kistermelőknek a termelvénye sosem olyan, mint a termelőcsoporté, vagy az állami gazdaságé.

Ezzel szemben a Szovjetunióban általában majdnem mindenhol egyforma a búza, rozs vagy árpa minősége.

A műhelyek tisztaságára volt egy rendelkezés, de a múlt rendszerben a pékek nem nagyon tartották be, azon egyszerű oknál fogva, hogy az ellenőrző személyeket megvesztegették.

A Szovjetunióban bevezetett szabványosítást a magyar viszonyokra is célszerű volna kiterjeszteni és a felmerülő akadályokat könnyűszerrel le lehet küzdeni.

A próbavételnek a Szovjetunióban lefolytatott eljárása a legjobb módszer úgy a kenyér, mint a sütőipar bármely termékének a megvizsgálására.

A közölt szovjet szabványokat a fent vázoltak figyelembevételével minden további megkötöttség nélkül alkalmazni lehet a magyar viszonyokra is, a rendelet kiadásánál büntető szankciókat is kilátásba kell helyezni.

