

Új AGROMETÁL berendezések és technológiák a tejiparban

Magyarország 2004. május elsejei Európai Unió csatlakozása az élet minden területén számos változást jelentett. A szabályozók változása évek óta előre jelzi az átalakulás irányát, de a várható következményekről csak elképzelésekkel rendelkezünk.

A gazdasági változásokra vonatkozóan is több előrejelzés, becslés készült, hiszen a gazdálkodó szervezetek igyekeztek felkészülni a működésüket befolyásoló hatásokra. Problémát jelentett azonban, hogy a következő években néhány tényező alakulása előre csak hozzávetőlegesen jósolható meg, azaz nagy a környezeti bizonytalanság.

A tejfeldolgozást érintő főbb változások

Az input oldalon a tej, mint alapanyag bír stratégiai jelentőséggel, miután a termékenkénti önköltség mintegy 70–75%-a az alapanyag költsége. Ilyen módon – mezőgazdasági termék feldolgozásáról lévén szó – a tejágazat szereplőinek számolniuk kell az Európai Unió agrárszabályozás jelentette piaci változásokkal. Miután a tejtermelés mennyisége a kvótaszabályozás által meghatározott, a beszerezhető alapanyag mennyisége némileg korlátozott, így a tejtermeléssel foglalkozó társaságok – főként a nagyüzemi gazdaságok – az elmúlt évek során a nagy feldolgozók stratégiai partnereivé váltak. Az ő gazdálkodásuk, eredményességük alakulása így a feldolgozók működését is közvetlenül befolyásolja. Ezen a kiszolgáltatottságon kedvezően változtatott az EU csatlakozás nyújtotta beszerzési források bővülése.

Ez a tendencia más oldalról a tejtermelők kiszolgáltatottságát is tovább növelte mivel megjelent a hazai piacon mélyen a hazai önköltség alatti áron beszállított tej és tejtermékek széles választéka.

A feldolgozás folyamatát érintő főbb változásokat elsősorban az a tény indukálta, hogy a tej, mint alapvető élelmiszer, nagy társadalmi, és szociális jelentőséggel

bír, ennek következtében a minőségi és élelmiszerbiztonsági paraméterek igen szigorúak. Egyre nagyobb a hangsúly a környezetvédelmi kérdéseken is, az ilyen jellegű szabályozók változása jelenti a másik nagy kérdéskört. A magyar és az EU-s követelmények az élelmiszer-feldolgozás, a termékminőség paramétereit illetően az elmúlt években folyamatosan közeledtek egymáshoz, számos esetben a bevezetésre szolgáló türelmi idő végéig a csatlakozás időpontját adva meg.

Harmadrészt a kereslet, az értékesítés területén várható változások azok, amelyek alapvetően befolyásolják majd a termékserkezetet, és az eredményességet. Az export területén jelentős változást hozott az Európai Unió piacszabályozás, és ennek részeként az intervenció, valamint az export-támogatási rendszer bevezetése. A belkereskedeleme területén nem elsősorban a szabályozók megváltozása miatt kellett a környezethez alkalmazkodni, ha-

nem a határok megnyílásával párhuzamosan jelentkező veszélyekkel kellett szembenézni. Reálisan számolni kell az importtermékek térhódításával, valamint a kínálat növekedésével párhuzamosan az árak csökkenésével.

A tejfeldolgozókat az előzetes jelzések ellenére sokszerűen érte az EU-ból érkező termékek áradata és főleg azok a hazai árviszonyoktól esetenként lényegesen eltérő ára.

A hazai fogyasztók hajlamosak, hogy a beltartalom helyett sok esetben csak a termék ára, csomagolása alapján vásároljanak.

A kialakult helyzetben a piac új szegmenseinek kihasználása és a költségtakarékos – esetenként melléktermékekre alapozott termék-előállítás – jelenthet a feldolgozók részére új értékesítési lehetőségeket.

Arikotta, mint extra profit

A sajt és túrógyártás során keletkező savó kb. 4%-ban tartalmaz rikkotát, ami magas nedves-

ségtartalmú lágy sajt-ként definiálható.

A hagyományos technológiák a rikkotát szakaszos üzemben a savó, vagy a savó és tej kombinációjának hevítésével állítják elő. A 92 °C – 100 °C-ra hevített savót tejsav, vagy citromsav (esetleg más savak) hozzáadásával koagulálják, majd a koagulált savótúrót kinyerik és ezt követően további feldolgozásra, vagy értékesítésre kerül.

20.000 liter napi sajt-savóból 7-800 kg rikkotta állítható elő, ami jelenlegi piaci áron számolva 250-300 eFt extra árbevételt eredményezhet a feldolgozást végző üzemnek.

Az Agrometál folyamatos rikkotagyártási technológiája (ARS system)

Az Agrometál által kifejlesztett RG-5 és RG-10 5.000 l/h, illetve 10.000 l/h teljesítményű rikkotta gyártó berendezés kialakításánál messzemenően figyelembe vettük a folyamatos termelés, a takarékos energiagazdálkodás és a gyártás automatizálása követelményeit. A gyártás folyamatát az ábra szemlélteti.

A gyártásra előkészített savót 4 °C-on silóban tároljuk, reuperációs hőcserélőn keresztül 80-85 °C-ra előmelegítjük, majd forró vizes utómelegítővel 92-100 °C-ra hevítjük, ezt követően 12-15 percig hőntartjuk. A hőntartóból a savó tejsavval történő pH beállítását követően az ARS típusú rikkotta generátorba kerül, ahol valamennyi elemi részecske a 15 perces hőntartási idő alatt koagulálódik. A kicsapatott rikkotát mechanikus úton forgódobos szűrőbe juttatjuk, majd a szárazanyag beállítását követően csomagoljuk, illetve továbbfeldolgozásra előkészítjük. A továbbfeldolgozás speciális technológiákkal alkalmas pl. sajtermékek gazdaságosabb előállítására, vagy túróhelyettesítő termékként túródesszert, túrókrém, stb. gyártására.

Monostori Lajos
Agrometál Kft.

