

Soós István Borászati Szakképző Iskola esti élelmiszeripari technikus képzésén tanulók szakmai kirándulása (2016. június 9-10.)



Tanulói létszám: 12 fő

Kísérő tanárok: Megyerdiné Hunyadi Katalin
Kamrás László

2016. június 9. (csütörtök)

1) Nyakas Pince – Tök

n y a k a s



Szakmai kirándulásunk első helyszíne a Nyakas Pince volt, ahol a pincészet vezetője, Nyúlné Dr. Pühra Beáta fogadott bennünket. A pincészetben Beáta fő feladatai közé tartoznak a borászat irányítása, minőségbiztosítás és a palackozó üzemeltetése. A pincészet rövid történelmi áttekintését követően annak egészét is megtekinthettük.

A pincészet alapanyagot biztosító szőlőterületei az Etyek-Budai borvidék budajenői és töki részén fekszenek, 10 km-es körzeten belül. A pincészet nevét a medencét átszelő Gerecse hegység nyúlványáról a Nyakasról kapta. Jelenleg mintegy 183 hektáron termesztnek elsősorban fehérszőlőt (92%). A terület legnagyobb részét az Irsai Olivér és a Chardonnay teszi ki, de említésre méltó még a Müller Thurgau, a Sauvignon Blanc és a Pinot Gris is. Ez az öt szőlőfajta a terület közel 75%-át fedi le. A borok elkészítéséhez felvásárolt szőlőalapanyagot is felhasználnak.

A pincészet korszerű technológia felhasználásával illat- és zamanyagokban gazdag, üde, reduktív fehérborokat készít. A technológia szakmai sarokpontjait a kéziszedés, a kíméletes szőlőfeldolgozás, a lehető leghatékonyabb musttisztítás, az alacsony hőfokon végzett fajélesztős erjesztés és az oxigén minél teljesebb kizárása képezik. Boraik főleg palackban, redukált környezetben érik el érzékszervi sajátságaik maximumát.



A borászat ma már több mint 13.000 hl bort képes feldolgozni és megfelelő körülmények között tárolni. 2002-ben vákuumtöltőgépet és címkézőgépet vásároltak, amely segítségével óránként 1.500 palackot képesek lepalackozni és felcímkézni, jelenleg már nitrogénvédőgáz adagolása mellett csavarzárással is. A palackok tárolására külön raktár szolgál. A kereskedelmi igényeknek megfelelően palackjaik kétfajta, 0,5 és 0,75 literes kiszerelésben kaphatók. A pincészet jelképe a ló, illetve Menádok típusú boroknál az amazonok. Mintabolttal, ászokpincével, valamint a vörösborászólók és a kiemelt fehér tételek feldolgozását lehetővé tévő kisleltárral is rendelkeznek.



Különleges minőségű boraikat 2009 óta Menádok sorozatban hozzák forgalomba. Ezen borok magasan jegyzett, nagyobb hozzáadott értéket képviselő borok, amelyek egyedülálló borélményt nyújtanak, magasabb alkoholtartalommal, komplexitással. 2012-ben a Nyakas márka elnyerte a legkiválóbb magyar márkákat elismerő MagyarBrands díjat.

A szakmai kirándulás során a pincészetben bemutatásra került: nitrogénpárnás hűthető/fűthető áztatótartály; mustülepítő tartály; tároló acéltartályok; kovaföld-, lap-, membrán- és vákuumdobszűrő; vákuumtöltő; palackozó; címkéző; prés nitrogéngázzal; ászokpince és a mintabolt, amely utóbbiban lehetőségünk volt a borkóstolás során megismert borok megvásárlására.

A szakmai kiránduláson megkóstolt borok: *Nyakas Rosé* (2015, azonos arányban: Kadarka, Pinot Noir, Kékfrankos, Merlot); *Budai Irsai Olivér* (2015); *Aligvárom* (2015, eltérő arányban: Irsai Olivér, Chardonnay, Rizlingszilváni, Szürkebarát, Sauvignon Blanc); *Budai Chardonnay* (2015), *Menádok Budai Chardonnay* (2011, reduktív technológia mellett fahordós érlelés), végül *Budai Sauvignon Blanc* (2011, édes, késői szüretelésű).



2) Martontej, Tejüzem – Ráckeresztúr



Első nap második helyszíne a PROGRAG – AGRÁRCENTRUM Kft. szarvasmarhatelepe volt, ahol a telep ügyvezető igazgatója, Bodó Ágoston fogadott bennünket. A telep méretét tekintve 1000 tehén és szaporulata elhelyezésére ad lehetőséget. A telepen az állatok elhelyezésére részben az uradalmi időkből származó épületekben, részben később épült szerfás épületekben van lehetőség. A tartástechnológia mindkét esetben kötetlen, növekvő almos, – egy kivétellel – külső etetőpályás takarmánykiosztásra alapozott. Hosszú évek óta a telep állományának egészségügyi státusza „ötös mentes”. Ez alapján az állomány, az IBR, BVD, TBC, LEUKÓZIS, BRUCÉLLÓZIS betegségektől mentes.

A szakmai kirándulás során a tehenészetben bemutatásra került: szarvasmarhák eltérő korcsoportjai és azok tartási módjai; az állatok takarmányozása; a fejőüzem és annak számítástechnikai háttere; a tejüzem, amelyben betekintheztünk a tej, tejszín, vaj, sajt készítés rejtelseibe. A telep bemutatását követően az ott készült kakaóval és madártejtel ajándékoztak meg bennünket.



A cég éveken át kizárólag nyerstej-előállítással és -értékesítéssel foglalkozott, azonban az elmúlt években a nyerstej-feldolgozás irányába fordultak, mivel tapasztalták, hogy a jó minőségű tejből készült alaptermékek kereslete megnőtt.

Célként tűzték ki, hogy kiváló beltartalmú tejük feldolgozása révén egy megbízható minőségű, mesterséges adalékanyagot nem tartalmazó termékcsaládot hoznak létre, amely a

Martontej nevet kapta. A következő termékeket gyártják: kefir, túró, tejföl, sajt, tej, nyerstej. A telepen van egy közvetlen értékesítésre szolgáló bolt is, ahol különböző tejtermékek megvásárlására volt lehetőségünk. Termékeik egyes budapesti piacokon is elérhetőek.



3) FEVITA – Székesfehérvár



Első nap utolsó helyszíne a Fevita Hungary Zrt. székesfehérvári üzege volt, ahol a cég kereskedelmi igazgatója, Kúthy László mutatta be nekünk a zöldborsó feldolgozást a beszállítástól kezdődően a fagyasztva tárolásig.

Az üzem 1967-től működik, akkor még a Hűtőipari Országos Vállalat gyáregységeként, majd a privatizáció után 1995-ös évtől kezdődően viselik a hazai piacon a Fevita márkanévet. A cég egyike Magyarország legnagyobb gyorsfagyasztásos tevékenységgel foglalkozó vállalkozásainak. A társaság fő tevékenysége a gyorsfagyasztott termékek előállítása, éves termelési kapacitásuk több mint 32.000 tonna, amelyet belföldi és export (18 európai ország, továbbá Oroszország, Jordánia) piacokon is értékesítenek.



A társaság által előállított termékeket megbízható magyar termelőktől, hazai alapanyagokból állítja elő. A társaság agrármérnökei a termelési ciklus ideje alatt (termőföldtől az asztalig) folyamatosan ellenőrzik a termelést, a beszállító partnert. Ennek köszönhetően a nyersanyagok a feldolgozás szempontjából a legoptimálisabb időben és minőségben érkeznek be az üzembe.

A termékek legfeljebb négy órával a leszedés után gyorsfagyasztásra kerülnek, így garantálva a természetes frissességet, a termékek vitaminokban és tápanyagokban gazdagok maradnak.



A termék gyorsfagyasztására az úgynevezett fluidizációs technológiát alkalmazzák, amely lehetővé teszi, hogy a hűteni kívánt termékek ne tömbökben, hanem egyesével fagyjanak meg. Alkalmos apróbb szemű zöldségek és gyümölcsök (pl. borsó, kukorica, boglyós gyümölcsök), valamint akár rákok, kagylók fagyasztására.

A fagyasztás nagyon rövid idő alatt megy végbe, anélkül, hogy a szemek sérülneek vagy veszítenének tápanyagtartalmukból, továbbá eredeti ízüket is megőrzik. A hűtőtérben (-32) – (-40) °C érhető el, extrém esetben ennél alacsonyabb hőmérséklet is lehetséges.

A legkevesebb súlyvesztést okozó eljárás. A leghatékonyabb (hagyományos fagyasztási technológiához képest, akár 30%-kal gyorsabb) és leggazdaságosabb fagyasztási technológia. Specifikusan az adott zöldség-, gyümölcsfajtára tudják beállítani a hűtési körülményeket.

A fagyasztott készterméket a szükséges osztályozást és válogatást követően különböző kiserelésekben különféle csomagolóanyagokba csomagolják.

Az üzemben világszínvonalú géppark működik, amelyek a legszigorúbb minőségi és higiéniai követelményeknek felelnek meg. A vállalat HACCP rendszert működtet a higiéniai követelményeknek megfelelően, amelyet saját laboratóriumi vizsgálatokkal napi szinten ellenőriz; és minőségirányítási rendszert épített fel (ISO 22000, ISO 9001, ISO 14001).

A Fevita Hungary Zrt. minőségbiztosítási és irányítási rendszere teljes egészében lefedi az alapanyagok felhasználhatóságát, gyártási folyamatok kontrollálását és a késztermék ellenőrzését. Minőségi, higiéniai és technológiai szempontok alapján minden évben teljes vizsgálati tervet készítenek, amelynek betartása garantálja a megfelelő minőség-ellenőrzést.



2016. június 10. (péntek)

4) Hungrana Kft. – Szabadegyháza



Szakmai kirándulásunk második napján elsőként a szabadegyházi Hungrana Keményítő- és Izocukorgyártó és Forgalmazó Kft. telephelyét és gyáregységeit látogattuk meg.

A gyárkomplexumhoz érve egy nagyon szép és modern portán vártuk a kísérő érkezését a gyár részéről. Rövid regisztráció után, a konferencia teremben megismerkedtünk a gyár történelmével, valamint a gyár által előállított termékekkel, sőt néhány terméket meg is kóstolhattunk.



A vállalat több mint száz éves múltra tekint vissza, kezdetben mezőgazdasági szeszgyárként és melasz előállító üzemként indult. Később üzemanyaggyártással foglalkoztak, majd a világháború alatt a gyárat hadiüzemmé minősítették, ahol glicerint gyártottak. A háború során a gyár 80%-a megsérült, majd az újjáépítés után államosították. Főleg etanolt, butanolt és acetont kezdtek gyártani, majd megjelent a kukorica, mint alapanyag, valamint elindult a szeszgyártás is. Készítettek konyakot, a népszerű Club 99 skót whisky-t, valamint egyéb ízesített szeszitalokat is. Az 1980-as évek elején elindult az izocukorgyártás, majd Magyarországon először itt indult meg a Coca-Cola gyártása. Az 1990-es években a gyárat privatizálták és nagy részben külföldi tulajdonba került. Folyamatos fejlesztés és bővítés jellemezte ezt az évtizedet és a gyártókapacitás is napi 1500, majd 3500 tonnára bővült.

Gyárlátogatásunk során megismerkedtünk a gyár különböző részegységeivel és gyártósoraival, amelyeket az alábbiakban vázlatosan felsorolunk:

- takarmánykukorica kamionos beléptető egysége,
- izocukor-előállító üzemegység, ahol megismerkedtünk a különböző F számú izocukrokkal, amelyek a fruktóz arányt jelölik. Megtudtuk, hogy ezeket az izocukrokat nagyvállalatoknak gyártják alapanyagként, például a Coca-Cola, szörpgyártók, gumicukor-gyártók és egyéb édesipari gyártók részére,
- kukoricakeményítő gyártósorával is megismerkedtünk, ahol ezt a fajta keményítőt zsákos kiszerezésbe csomagolják,
- a gyárban még előállítanak szőlőcukrot, folyékony dextrózt, maltodextrint, különböző alkoholokat, finomszeszeket és különböző takarmány alapanyagokat,
- bioetanol és biomassa előállításával is foglalkozik a vállalat.



A gyárlátogatás során betekintést nyerhettünk az előállítási folyamatokba, megismerkedtünk a különböző gyártási technológiákkal, a laborban végzett ellenőrző vizsgálatokkal és a

környezettudatos technológiai eljárásokkal. Összességében egy dinamikusan fejlődő, egy jól, hatékony és szigorú ellenőrzések mentén működő előállító üzem működését figyelhettük meg, amely sok magyarországi élelmiszeripari szereplő számára gyárt kiváló minőségű alapanyagokat, magyar kukoricából.

5) Haraszthy-Valleyo Pincészet – Etyek

Szakmai kirándulásunk második napján kissé már fáradtan ugyan, de rendületlen lelkesedéssel indultunk tovább a kirándulás utolsó állomására, a kiváló minőségű borairól híres Etyekre, ahol a Haraszthy-Vallejo Pincészetnél tettünk látogatást. Itt Pázmányi Dániel, a pincészet főborásza várt bennünket, aki első körben megismertette velünk a pincészet nem olyan messze visszanyúló történelmét, és nevének eredetét. A rövid ismertető után elindultunk a pincébe, ahol különböző technológiával, reduktív és tölgyfahordós érleléssel készült borokat kóstolhattunk. A tételek kóstolása közben, megtudtuk azt is, hogy, a nemrégiben látott szőlőültetvényekről, egész pontosan, milyen úton és módon kerül elénk az adott bor.



A pincészet hatalmas hangsúlyt fektet a megjelenésre, a minőségre, nem csak a palackban, hanem már a szüret, illetve a feldolgozás idején is. Így kizárólag megfelelően beérett, egészséges, válogatott szőlővel dolgoznak. Egyaránt készítenek fehér- és vörösbort is, ültetvényeiken mintegy hét szőlőfajta található.

A szakmai kirándulás során lehetőségünk volt különféle borok megkóstolására, amelyek a következők voltak: Sauvignon Blanc, Chardonnay (fahordóban és acéltartályban is érlelt), Öreghegy (összetétele: Chardonnay, Királyleányka, Zenit, Szürkebarát), Pinot Noir.



A borcsalád ismertetése és kóstolása után, továbbhaladtunk a palackozó felé, ahol évente megközelítőleg 120.000 palackot állítanak elő. A pincészet palackozója modern gépekkel van felszerelve, tiszta, és megjelenése tökéletesen passzol a pincészet képéhez.

Összességében a Haraszthy Pincészetnél tett látogatás jó benyomást keltett mindenkiben. Láthattunk egyedi megoldásokat, és egyedülállóan különleges, modern borospincét. Hallhattunk elképzelésekről, több évre szóló tervekről, amelyek egy részének megvalósulását már láthattuk is. A fejlesztés folyamatos. A pincészet nem csak borászattal, hanem gasztronómiával is foglalkozik. Kiváló panorámával rendelkező, igényesen kialakított éttermével és úszómedencéjével várja a kikapcsolódásra és borkóstolásra váró vendégeket. Aki kíváncsi és teheti, mindenképp látogasson el Etyekre a Haraszthy-Vallejo Pincészethez és egyedülálló élményben illetve látványban lesz része.



Budapest, 2016. szeptember 9.

Esti élelmiszeripari technikus képzés tanulói