Лист 19 5

193

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС
рыбо-консервного цеха Обдорского Комбината Уралгосрыбтреста.

В процессе производства рыбных консервов в соусах и заливках имеют место следующие операции:

1. Приемка и взвешивание рыбы
2. Чистка чешуи
3. Разделка рыбы вручную
4. Мойка рыбы
5. Порционирование рыбы на куски
6. Посол рыбы
7. Подварка
8. Обжарка
9. Укладка рыбы в банки и заливка соусом
10. Закатка
11. Мойка банок с консервами
12. Стерилизация
13. Химическая чистка и мойка банок
14. Охлаждение
15. Выдержка в термостате
16. Этикетировка
17. Упаковка в ящики, маркировка и транспортировка.

При изготовлении натуралей в собственном соку §§ 6,7 и 8 не применяются, а вводится дача соли и др. специй, а также экспортирование.

Схема производства рыбных консервов.

Схема производственных моментов в порядке последовательности технологической подготовки и обработки основного и вспомогательного сырья и материалов и полуфабрикатов следующая:

1) Приемка и взвешивание поступающей на производство рыбсырья производится на приемочной пристани или рыбном складе № 15. Здесь устанавливаются десятичные весы (а), на которых взвешивается, предварительно рассортированная по сортам и породам-рыба, как поступающая непосредственно на производство в разделочное отделение (1) главного корпуса № 1, так и поступающая в запас не менее 2-х суточного запаса в ледник с выходом (2).

Поступление рыбы на производство производится механическим по ленточному транспортеру (б) с устройством накладного скребка для рыбы поступающей в ледник или выход или вагонетками по проволочно-канатной дороге.

Рыба идущая непосредственно с плота на обработку в рыборазделочный цех № 1 поступает с начала, либо на чешуйно отделительный станок № 2 в зависимости от сорта и породы рыбы, где чешуя собирается через впускные точки в ящики 4 шт.-4 навесных с мочевым ящиком 2 или непосредственно на конвейерный рыборазделочный стол 3 с небольшими бортиками попадая, сначала в особые ящики или корзины 18 шт. или в бункера № 4 (10 шт.) Станок как и конвейер приводится в движение электромоторами. По мере наполнения ящиков чешуей-тяжелая направляется в утилизационный цех 3 или в соответствующее отделение для выработки твердого и жидкого жира глутина (клея). Остальная рыба, точно также и рыба прошедшая через чешуеотделительный станок поступает на рыборазделочный стол 3, где первая очищается от чешуи с начала обрезками и дочищается ножами.

Третий процесс рыборазделочной операции-рубка голов, 4 процесс распорка брюха рыбы и выборка внутренностей.

5-й процесс-Отделение плавников бональных и позвоночника, а также обрезка (сдирка) филея от хребтовой кости, если это делается, если же филе не снимается и рыба укладывается в банки с костью, то 5-я операция отменяется и рыба поступает в бункер 5-а и б в порционную машину 5 (рыборезательная машина) приводимая в движение электромотором. Отходы от 3 процесса рыборазделочной операции банки (головы) поступают через течки в ящ под столы в особые ящики (8 шт.) и по мере наполнения направляются вагонетками или в утилизационный цех 3, съедобные же отходы могут поступать во 2-е отделение консервного завода (главного корпуса 1) где производятся варка и изготовление рыбных бульонов, отваров и экстрактов, если это предусмотрено программой в двухсотенных варительных котлах (фуснах).

Отходы от 4-го процесса рыборазделочной операции поступают в особые ящики, через устроенные в столах течки с воронками. Полученные отходы: кишки, мутарь, икра и пр. поступают на разборные столы где все отходы сортируются, причем: молоки, печень, икра внутренняя жир и проч. съедобные отходы поступают в варочные котлы, где изготовляются из них паштеты и др. рубленые полуфабрикаты, остальная часть, кроме мутаря в вагонетках направляется в утильцех.

3 Мелочная, а иногда таранная рыба поступает в посол для изготовления и тарани (соленая.) Мутарь отбирается отдельно и поступает после тщательной мойки для дальнейшего изготовления глутина.

Отходы получаемые от 5-й операции, позвоночная кость, махалки, плавники поступают через отверстия в столе и течки в особые ящики, которые в большей своей массе поступают после предварительной мойки в варительные котлы для получения кормущих бульонов экстрактов и наваров для супов и заливок.

Все костяные отходы после отвара как-то: банки от 3-го процесса и отходы от 5-го процесса поступают в утильцех на переработку в муку тук и жир.

194

В дополнение к этим процессам, в случае надобности, будет введен еще процесс между вторым и третьим процессами-мойка рыбы, и между 4 и 5 процессами - процесс очистки брюшной части рыбы от крови особыми скребками-лопатками.

С конвейерного стола рыба пропускается через рыборезательный станок (порционный) 5 приводимый в движение электромотором и затем поступает оттуда в ящик с решетчатым дном (7) где производится окончательная мойка рыбы и отсюда в решетках (6 шт.) поступает она в посолочные чаны 8-2 шт.

Просоленная рыба подносится к столам-этажеркам 9 (2 шт.) где раскладывается рыба в решетчатых противнях для стока рассола и некоторой просушки.

Просушенная рыба с проточнями передвигается самотеком по ползунам 10 в слуховое окно 2, где производится полировка рыбы в пшеничной муке через сетку (сито) на ползунах на особом столе №11.

Отполированная рыба укладывается в сетки и на этажерочных вагонетках 4-8 шт.) подвозится к обжарочным печам голого огня № 12, на 12 комфорок (очкст и на 2 борова при 1 дымоходе и трубе 13). В последующее время вместо огневой печи будут установлены паромасляные конвейерные печи с ваннами.

Обжаренная рыба из сеток выбрасывается в противны, стоящие на столах № 14 2 шт. где с рыбы стекает масло.

После стека и остывания рыба с противнями поступает на вагонетках-этажерках и укладочным столам № 15, имеющие желоба ползуны для пустых банок (16) которые в последствии должны будут переделаны в конвейерные столы, где производится раскладка первая и вторая заливка и укладка рыбы в банки. К этому же столу из склада жестяной тары (6) поступают пустые жестянные банки, идущие на мойку или протирку в ванну 17 и сушильно-сточный для просушки жестянок стол 18.

Просушенные банки поступают по верхним желобам ползунам-скольжением, пустые банки на укладочные сдвижные столики 19. Заливка производится в конце стола 15 или на отдельных столиках, являющихся дополнением стола 15, где производится вторая заливка и поступает к закаточным столикам 19 и оттуда после проверки и накрытия крышек поступают на автомат-вакуумные или воздушные закатки 4 шт 20. Закаточная банка поступает на ленточный конвейер № 21, который передает закатанные банки из 3 отделения в 4 -е отд. стерилизационное, где банки подвергаются контролю на герметичность и общий браккераж, а также предварительной мойке банок. Мойка консервов производится в теплой ванне № 22, а проверка на герметичность в теплых ваннах 23(4 шт.) Банки предварительно укладываются в автоклавные решетки, которые укладываются в автоклав. № 24 вместе с банками.

Стерилизованные банки поступают в № 5-е отделение химической чистки банок, где в двух ваннах № 24 и 25 производится химическая чистка посредством погружения автоклавных сеток в жирорастворяющую ванну 24 и 25 с паровой посредством монорельса и роликов и передвигает затем в ванны с проточной холодной водой 26-4 шт.

где производится отмывание банок от щелока и охлаждение банок или же это будет проделываться ручным способом в мелких сетках на 100 шт. банок в каждой. Охлажденные банки в автоклавных сетках по монорельсу или вагонетками транспортируются в термостатное отделение № 6, где укладываются в штабеля для выдержки. Выдержанные в течение от 10 до 14 дней банки поступают в этикетировочно-упаковочное отделение № 7 где производится этикетировка на этикетировочной автомат-машине 27.

При технологической обработке рыбы для консерв натурелей (в собственном соку) процессы № 6,7 и 8 уничтожаются, остальные процессы остаются за исключением процесса № 9, в котором уничтожается заливка соусов, но добавляется процесс 3- Добавлением операции выскребания крови с внутренней полости брюшины у рыбы. Изготовление мясных консерв, из оленины, дичи, а также разного рода рыбных и мясных паштетов в настоящей записке не разрабатывается детально, т.к. таковая обработка будет проводится в небольшом масштабе в тех же помещениях и на тех же машинах и станках и оборудовании с добавлением в будущем некоторого дополнительного оборудования не нарушающих общей установки производства, как по площади, так и в самом производстве технологического порядка.

В обварочно-соусном отделении № 2 - помещена пассир-машина 28 для протирки овощей приводится в движение от электромотора и 4 варительные котла с механическим размешиванием.

Техноук (Раковский)

Верно: