

Наполненные банки заливаются подогретым до 50—60° С рафинированным растительным (подсолнечным, оливковым или же смесью их) маслом. Перед закаткой рекомендуется давать банкам минут 30—40 постоять; за это время часть масла впитается рыбкой и заполнит все образовавшиеся при укладке пустоты. После этого масло снова доливается до надлежащего уровня, и банки поступают на закатку.

Банки употребляются емкостью в 160 и 225 г нетто.

Соотношение масла и рыбы в банке по отношению ко всему содержанию должно быть: рыбы не менее 70% и масла—не более 25%.

После закатки банки проходят стерилизацию в автоклавах.

Формулы стерилизации для различных консервов в масле Украинским научно-исследовательским институтом консервной промышленности рекомендуются следующие:

Для скумбрии в банке весом 225 г]	10+105+10	при темп. в °С	105
» ставриды » » 160 »	10+ 50+10	» » » °С	108
» кефали » » 225 »	10+105+10	» » » °С	108
» султанки » » 160 »	15+ 65+15	» » » °С	108

После стерилизации банки охлаждаются водой, а затем протираются досуха и передаются на склад готовой продукции для хранения.

Этикетировка производится как вручную, так и машиной.

Лососина в масле. Этот вид продукта готовится из лососины холодного копчения, которая перед укладкой в овальные банки режется на тонкие ломтики, а затем укладывается слоями и заливается маслом. Наполненные банки закатываются и передаются в автоклавы на стерилизацию, которая производится при температуре 110—112° С.

Формула стерилизации 5 + 70 + 5.

Особенно хорошего качества получается продукт, если материалом служила свежая и хорошо прокопченая лососина. Масло применяется прованское и хлопковое, хорошего качества.

Норма масла на 454-г банку определяется в 70—80 г.

Дальневосточные сардины в масле. В Советском союзе этот тип консерва вырабатывается на Дальнем Востоке из упомянутой выше иваси. Рыбки после приема водяным элеватором-транспортёром или в небольших ящиках передаются в разделочное-отделение завода, где машиной удаляются голова и хвостовой плавник, а затем в разделанном виде они проходят барабанную мойку (скейлер) и передаются к укладке, т. е. весь технологический процесс до укладки в банки включительно проходит аналогично уже описанному нами процессу при изготовлении сардин в томате (см. стр. 127). Для расфасовки сардин употребляются банки следующих размеров (табл. 44).

Таблица 44

Размеры банок для сардин (в мм)

Наименование банки	Длина	Шарнира	Высота
235-г	116	87	30
210-г	150	81	23
165-г	116	87	28

После наполнения банки собираются в лотки по 5 шт. и ставятся на решота и на вагонетках поступают в квадратные сушильные камеры. Внутренние размеры сделанной из котельного железа камеры следующие: высота 1,4 м, ширина 1,7 м и длина 2,7 м. Единовременная емкость камеры 1 890 банок, но

library