ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
И КОНСТРУКТОРСКИЙ ИНСТИТУТ МЯСНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ (ВНИКИМП)

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИНСТРУКЦИИ

по консервному производству (Общие инструкции. Мясо тушеное, каша с мясом)

Раздел I

Москва 1990

gost.e-ecolog.ru

УТВЕРЖДАЮ

Зам.начальника управления по производству и переработке продукции животноводства Госагропрома СССР

А.Ф.Игнатенко

"4" июля 1989 г.

И Н С Т Р У К Ц И Я

по подготовке, наполнению и укупорке консервной тары

Для приготовления мясных и мясорастительных консервов используют тару, отвечающую требованиям действующей нормативно-технической документации.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА

Хранение пустой тары
Сортировка
Санитарная обработка банок
Подготовка крышек
Наполнение банок
Укупорка банок
Контроль и мойка банок с продуктом

ХРАНЕНИЕ ПУСТОЙ ТАРЫ

Консервную тару (банки и крышки) хранят в чистых, сухих, хорошо вентилируемых складах на поддонах или штабелем.

При хранении на поддонах банок в вертикальном положении, каждый ряд их перекладывается горизонтальными прокладками (картонными, пластмассовыми или алюминиевыми). Допускается хранение банок в горизонтальном положении без прокладок и поддонов.

Склады для хранения пустой тары должны быть оборудованы необходимыми средствами для погрузочно-разгрузочных работ.

В процессе транспортировки и штабелирования консервной тары не допускаются удары ящиков, приводящие к деформации или бою банок.

СОРТИРОВКА

Контрольной проверке подвергают каждую партию банок, поступающих в технологический цех на соответствие действующей нормативно технической документации.

При сортировке металлических банок и крышек удаляют деформированные, с неправильной подвивкой краев, ржавчиной, пропусками уплотняющей пасты и другими дефектами.

Перед сменой определяют среднюю массу пустых банок партии путем контрольного взвешивания на технических весах не менее 50 банок.

Металлические банки выборочно или в потоке контролируют на герметичность с помощью воздушных или воздушно-водяных тестеров.

При сортировке стеклотары отбирают бой, с трещинами, насечками, подпрессовкой на венчике горла, стрелками на дне и другими дефектами. Банки поворачивают дном и встряхивают для удаления осколков стекла. Кроме того, в этом же положении "внутреннюю" поверхность банки обрабатывают сжатым воздухом в течение 2-3 сек при давлении воздуха 2-3 атм. Процесс удаления осколков может быть механизирован и осуществлен на конвейере. Участки сортировки стеклотары перед мойкой и обработкой изолируют между собой, а также моечного отделения, перегородкой легкого типа. Порожние ящики очищают от остатков загрязнения и стекла только за пределами производственного цеха.

САНИТАРНАЯ ОБРАБОТКА БАНОК

Проверенные на герметичность металлические банки моют горячей водой при температуре не ниже 80°С и обрабатывают острым паром в течение 10-15 с при условии подачи воды и пара на внутреннюю поверхность банок.

Стеклянные банки после сортировки промывают 2 % щелочным раствором и дважды промывают горячей водой - первый раз при температуре воды 60-65°С и давлении струи 3 атм, второй раз - при температуре воды 80-85°С.

При использовании холодной стеклотары ее прогревают до 20°С, после чего направляют на мойку. Загрязненную стеклотару предварительно замачивают в растворе, состоящем из смеси моющих

средств: 2,5-3 % каустической соды, I,2-2% силиката натрия (жидкого стекла) и I,0-I,5% тринатрийфосфата. Продолжительность замачивания 2-3 мин при температуре 50-60°С.

Новую чистую стеклотару допускается мыть горячей водой без замачивания с двукратным ополаскиванием.

Подаваемые на участок фасовки металлические и стеклянные банки не должны иметь остатков конденсата.

ПОДГОТОВКА КРЫШЕК

Крышки для стеклянных банок обрабатывают острым паром и хранят в открытом виде не более I0 минут.

Крышки для металлических и стеклянных банок маркируют в соответствии с требованиями действующей нормативно-технической документации. Рекомендуемый состав краски: нигрозин - 20, этиловый спирт - 30, этилцеллозольв - 60, дихлорэтан - I0 (весовых частей).

НАПОЛНЕНИЕ БАНОК

Подготовленное согласно технологическим инструкциям на консервы сырье закладывают на специальном оборудовании или вручную в стеклянные или металлические банки. Контрольное взвешивание наполненных банок проводят не менее трех раз в смену. Отклонение в массе нетто консервов должно соответствовать требованиям ГОСТ I3534 "Упаковка и маркировка".

УКУПОРКА БАНОК

Укупорку банок производят немедленно после наполнения.

Банки с продуктом укупоривают на вакуумзакаточных машинах или других закаточных машинах. Для обеспечения в банках достаточного уровня вакуума, который в камере закаточной машины должен быть 300-500 мм ртутного столба.

Закаточный шов должен быть герметичным, гладким без наката, подрезов, морщин и иметь утолщение в месте пересечения продольного и поперечного швов. Паста не должна выступать из под закаточного шва.

Качество работы закаточных машин проверяют не менее трех раз в смену для каждого патрона. Рекомендуемый способ: в пустые банки вводят 5-6 капель серного эфира, закатывают их и опускают в горячую воду (температура 80-85°С) или направляют на специальный аппарат.

По выделению или отсутствию пузырьков воздуха и паров эфира судят о герметичности закаточного шва.

КОНТРОЛЬ И МОЙКА БАНОК С ПРОДУКТОМ

Проверку наполненных банок на герметичность производят непосредственно после процесса закатки выборочно или в потоке в соответствии с требованиями "Инструкции о порядке санитарно-технического контроля консервов на производственных предприятиях, оптовых базах, в розничной торговле и на предприятиях общественного питания", утвержденной Минздравом СССР.

Выявленные до стерилизации негерметичные банки с продуктом немедленно вскрывают, содержимое переносят в подготовленные банки, а количество взрезанных банок и крышек актируют.

Потери банок и крышек при изготовлении консервов (регулировка оборудования, проверка на герметичность, тепловая обработка и другие операции) не должны превышать 0,25 % от общего объема выработанной продукции.

После закатки банки при необходимости подвергают мойке при температуре 40-50°С для очистки их поверхности от остатков продукта и направляют на стерилизацию.

Продолжительность процесса от закатки до начала стерилизации не должна превышать 30 минут.

СОГЛАСОВАНО
Зам.начальника отдела заготовок, переработки скота, птицы и производства мясной продукции Госагропрома СССР
Е.Гутник

СОГЛАСОВАНО
Директор В.И.Ивашов

Зав.лабораторией технологии и систем машин консервного производства
Е.А.Орешкин

ОГЛАВЛЕНИЕ

	стр.
I. По разделке, обвалке и жиловке мяса в консервном производстве	I
2. По подготовке, наполнению и укупорке консервной тары	9
3. По стерилизации мясных консервов в автоклавах периодического действия	I3
4. По сортировке консервов и использованию консервов с производственными дефектами	28
5. По упаковке и складированию консервов.	3I
6. Говядина тушеная	36
7. Свинина тушеная	47
8. Баранина тушеная	58
9. Говядина тушеная. Свинина тушеная, поставляемые для экспорта.	69
I0. Каша с мясом.	80

Технологические инструкции и нормы расхода сырья, помещенные в настоящем сборнике, действуют взамен утвержденных ранее.

Заказ 238 Тираж 200
Формат 60x84/I6 - 5,75 п.л. - 5,98 уч.-изд.л.

Механизированное множительное производство ВНИКИМПа

gost.e-ecolog.ru