

罐藏食物製造法

第一篇 通論

第一章 製罐法

造罐之材。多用鐵葉板。鐵葉板有二種。木炭製者與石炭製者是也。木炭製之鐵葉板。其性柔軟。而易屈撓。石炭製者。其質稍脆。而易破碎。前者應用於製罐蓋。或罐底。後者供製罐圍之用。蓋欲製罐底或罐蓋而用石炭製之物。則當在切出器械。(見本卷第十四章第二圖)衝拔之時。甚有困難之處。即鐵葉板之邊緣。往往有破碎之事也。雖然在數千枚之鐵葉板中。厚薄剛柔。自有不同。即木炭製者之中。有甚厚而比石炭製之物爲堅硬者。又石炭製者之中。亦有甚薄而柔軟者。故未製之先。因關於其種類之如何。而區別其板之厚薄。以各定其用處。但著者嘗親觀諸罐藏食物製造場。則似普通多賞用石炭製者。然苟欲造二磅容積以上之罐。罐圍固無論矣。即罐底罐蓋亦當使用石炭製之厚

板。否則其後熱之於蒸汽釜中。或煮沸於鹽水中。及在冷却之際。罐面必牛顯著之凹凸斑痕。大損其外觀。恐因此而有市價傾跌之虞矣。

鐵葉板類又因其廣狹如何。而有稱爲小板者。有稱爲大板者。大板不便於切斷。則以擇鐵葉板爲善。然在某種製造。亦有以大板爲勝者。小板每二枚可製一磅容積之罐三個。(罐圍罐蓋罐底等一切在內)每四枚可製二磅容積之罐五個。而小板一函之重量。凡七十五斤內外。其板數有二百二十五枚。其厚者一葉之重量。自四兩五錢至五兩五錢。薄者則不過自四兩乃至四兩三錢耳。

欲製罐底與罐蓋。則取質薄柔軟之鐵葉板。上於切出器械。而衝拔一次。但如製(蛇目蓋)則大蓋小蓋兩次分別拔取。衝拔之時。須觀度此鐵葉板之部分。使無切出零屑之消耗。

製罐圍則取質厚堅硬之鐵葉板。以定規計劃而標記之。務使不生無益之切

屑。乃可上於切斷器械。(見本卷第十四章第一圖)以切斷之。其尺寸因罐之大小而有不同。一磅容積之罐圍。縱三寸七分。橫幅(即罐之圓周)七寸八分九釐。二磅容積之罐圍。縱三寸九分七釐。橫幅九寸四分一釐。照此尺度則小板一葉可製一磅容積之罐圍三個。或可製二磅容積之罐圍二個。

如斯已切斷之罐圍。由單蓋或二重蓋之目的。而可以絡圓器(見本卷第十四章第三圖及第四圖)卷圓其形。但其兩邊之切端。當使甚相密著。而無上下互相齟齬之狀。是爲至要。

取已卷圓之罐圍而置於如後第十四章第五圖所示之模形器。(一名封鑷塗附器械)合其接縫。以鎮定器壓之。用小刷(如毛筆狀者)塗鹽化亞鉛液。(製法詳本篇第九章)於縫際。再以銅製之斧狀錐。在凹凸不同之處。注意使被流封鑷。(製法詳本篇第八章)惟封鑷苟塗抹不完全時。則其後置於鹽水中煮沸之際。有破裂之虞。此法即名片流。乃自古通行之方法也。又近來盛行

者。有一種兩流法。即流鐵後自模形器內取出。更在罐之內面。以竹筴狀錚平流封鐵於其接縫也。此法比前法稍爲複雜。然其後無破裂之憂。實可謂善良之法也。

欲附罐底。則取如右已卷縮之圓筒狀罐圍。由其一端之外方。嵌已衝於切出器械之罐底。以小刷塗鹽化亞鉛液於罐之內部。罐底罐圍接縫之周邊。乃入三角封鐵若干個。用馬爪狀銅錚輕押之。則罐之外側。罐底折邊與罐圍相重之接縫處。封鐵亦能流出。

若在蛇目蓋。則取如右已附罐底之罐。在其他端。從罐之內部嵌上罐蓋。而使與橫線相一致。乃如附罐底時。先以小刷引鹽化亞鉛液。而次被流封鐵。如上所說。乃製罐之概法也。凡無論罐底罐圍罐蓋。切斷後。經過數日。則必生赤鏽於其切口。有此赤鏽。則招罐內物品腐敗之原因。故預考其事業之盛衰。察需用之罐數。而始從事於製罐。不急急於切斷鐵板。乃極當注意之處也。