



АТЛАНТИС-ПАК

**Лидер Инновационных
Упаковочных Решений**



ОБОЛОЧКА АМИТАН ПРО-У

Технологический регламент



346703, Ростовская обл., Аксайский район, х. Ленина, ул. Онучкина, 72

Телефон горячей линии:
8 800 500-85-85 - для России
+7 863 255-85-85 - для стран ближнего и дальнего зарубежья

info@atlantis-pak.ru
www.atlantis-pak.ru

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Оболочка **АМИТАН Про-У** – однослойная оболочка с матовой поверхностью. Фактура поверхности имитирует внешний вид колбасных изделий в белковых оболочках.

Оболочка **АМИТАН Про-У** предназначена для производства всех видов вареных колбас, ветчин в оболочке, полукопченых и варено-копченых колбас вырабатываемых по технологиям, включающим копчение (обжарку с дымом).

Уровень проницаемости для паров воды и газов позволяет продукции в данной оболочке придать "тонкий" аромат и вкус копчения и минимизировать влаготери в процессе термообработки и хранения.

Оболочка **АМИТАН Про-У** изготавливается по оригинальной технологии из смесей высококачественных материалов искусственного и природного содержания.

Оболочка изготавливается в прямом и кольцевом вариантах, что дает возможность увеличить ассортимент выпускаемой продукции за счет разнообразия внешней формы колбас: кольца, полукольца, гирлянды

2. ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКЦИИ

2.1. Проницаемость для дыма. Проницаемая для дыма оболочка **АМИТАН Про-У** дает возможность проводить обжарку и копчение, что придает изделиям приятный специфический вкус и аромат копчения.

2.2. Высокая механическая прочность оболочки **АМИТАН Про-У** позволяет формировать батоны на высокопроизводительных автоматических и полуавтоматических клипсаторах, обеспечивая высокую скорость производства, стабильность форм.

2.3. Высокая эластичность оболочки позволяет наполнять оболочку **АМИТАН Про-У** с переполнением 10-12%.

2.4. Высокая термостойкость. Температурный диапазон использования оболочки **АМИТАН Про-У** существенно шире аналогичного показателя для целлюлозных и белковых оболочек. Оболочка устойчива не только к высокой температуре копчения (до 75-80°C), но и к ее продолжительному воздействию.

2.5. Микробиологическая стойкость. Оболочка не подвергается микробиологической порче. Используемые для производства оболочки **АМИТАН Про-У** полимеры, инертны к воздействию бактерий и плесневых грибов. Это сказывается на улучшении гигиенических характеристик как самой оболочки, так и готового изделия.



3. АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

Калибр прямой оболочки : 29-120 мм.

Калибр кольцевой оболочки : 29 – 51 мм

Цвета оболочки **АМИТАН Про-У**: бесцветный, светлого копчения, копчения, кремовый, красный, коричневый, светло-коричневый, темно-коричневый, оранжевый, красно-оранжевый, бордовый, розовый, вишневый, лосось.

В цветовую гамму оболочки могут вноситься изменения.

На оболочку наносится односторонняя или двухсторонняя печать. Количество цветов печати от 1 до 6. Возможно также нанесение полноцветной печати.

На кольцевой оболочке расположение печати возможно по внешней, стороне кольца. Возможно изготовление эксклюзивных заказов с расположением печати по внутренней или боковой стороне кольца - расположение печати должно указываться при размещении заказа.

Внутренний диаметр кольца **d** колбасных батонов в зависимости от степени переполнения оболочки относительно номинального калибра на готовом изделии может быть следующим (таблица 1):

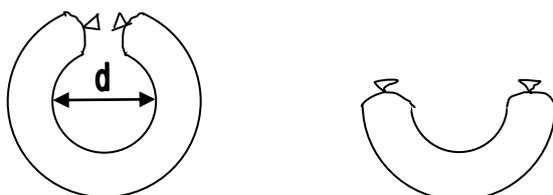


Таблица 1

Тип оболочки	Калибр оболочки, мм	Диаметр кольца колбасного батона, мм
Про-Уко	29-40	75-95 (90 -120)
	41-51	90-120

Поставка оболочки осуществляется в бухтах по 500 м, 1000 м или в гофрированном виде по 38 м или 50 м в гофроукле, для кольцевых оболочек – 31 м.

Возможно изготовление эксклюзивных заказов:

- по печати : запечатка в край;
- по гофрации: изготовление гофроуклы с петлей под задней клипсой;
- изменение длины и метража гофроуклы.



4. ТЕХНОЛОГИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

4.1. Хранение и транспортирование оболочки

4.1.1. Хранить оболочку в оригинальной упаковке в закрытых сухих, чистых помещениях, соответствующих санитарно-гигиеническим нормам, установленным для данной отрасли пищевой промышленности, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов, в отсутствие сильно пахнущих и агрессивных веществ, при температуре, не превышающей 25°C, и относительной влажности воздуха 50-60%.

4.1.2. Рекомендуется беречь оболочку при хранении и транспортировании от воздействия прямых солнечных лучей и высоких температур.

4.1.3. Вскрывать заводскую упаковку непосредственно перед использованием оболочки. Если целостность заводской упаковки при хранении была нарушена, то следует исключить возможность преждевременного намокания (увлажнения) оболочки во время дальнейшего хранения, так как это может привести к слипанию при высыхании и порывам оболочки в процессе ее использования.

4.1.4. Оболочку, транспортировавшуюся или хранившуюся при температуре ниже 0° С, перед использованием выдержать в оригинальной упаковке при комнатной температуре не менее суток.

4.1.5. Категорически запрещается бросать и подвергать ударам ящики с оболочкой.

4.1.6. Категорически запрещается складировать оболочку в рулонах без картонных прокладок между торцевыми частями.

4.2. Подготовка оболочки к использованию

Процесс подготовки оболочки **АМИТАН Про-У** к использованию заключается в следующем.

Заводскую упаковку необходимо внести в цех со склада хранения, поставив на сухую поверхность (пол, стол), затем вскрыть ее непосредственно перед использованием оболочки.

Замачивание необходимо производить в питьевой воде с температурой 20 - 25 °С. Не разрешается замачивать оболочку в горячей воде, так как в этом случае оболочка может усаживаться уже во время замачивания.

Рулонную оболочку сначала нарезают на отрезки, а затем замачивают с проливом внутрь рукава. При использовании гофрированных «кукол» оболочки **АМИТАН Про-У**, необходимо следить за тем, чтобы гофрированная «кукла» полностью находилась в воде. Вода должна свободно проникать внутрь гофрокуклы, вытесняя воздух.



Время замачивания - не более 5-10 минут **непосредственно перед наполнением и формовкой**.

После замачивания остаточная вода удаляется из рукава, и оболочка надевается на цевку шприца-наполнителя.

Следует замачивать столько оболочки, сколько требуется.

При соблюдении этих условий, оболочка приобретает высокую эластичность, что значительно облегчает процесс набивки и обеспечивает равномерность наполнения по всей длине батона.

4.3. Особенности фаршесоставления

При выработке вареных колбасных и ветчинных изделий, п/к, в/к колбас в оболочке **АМИТАН Про-У** количество влаги, добавляемой в фарш, остается таким же, как при использовании целлюлозных, белковых, вискозно-армированных оболочек.

При разработке новых рецептур по нормативной документации, при внесении дополнительной воды необходимо учитывать свойства влагоудерживающих компонентов -гелеобразователей (например каррагенаны, растительные белки, животные белки и т.д.) и следовать инструкции по их применению во избежание бульонных отеков.

4.4. Формовка колбасных изделий

Формовка оболочки **АМИТАН Про-У** начинается с осмотра оборудования и рабочего стола.

Во избежание травмирования оболочки, следует убедиться в отсутствии заусенцев на деталях оборудования, острых предметов, зазубрин, шероховатостей на рабочей поверхности стола.

Нельзя допускать трения о различные неровности торцевой части рулона в процессе работы с оболочкой.

Категорически запрещается штриковать батоны (прокалывать оболочку). При штриковке оболочка лопаается.

Отношение калибра набивки к номинальному калибру оболочки является важным фактором. При формовке колбасных изделий нужно стремиться к тому, чтобы оболочка была набита как можно плотнее, без попадания воздуха.

Наполнение оболочки **АМИТАН Про-У** фаршем рекомендуется производить с 10 ÷ 12 % переполнением (при использовании калибра 65 мм рекомендуемый калибр наполнения составит - 71,5 ÷ 73,0 мм).

При соблюдении рекомендуемого калибра наполнения обеспечивается хороший внешний вид готовой продукции, увеличивается фаршеёмкость, уменьшается риск бульонно-жировых отеков.



Для работы с кольцевой оболочкой (**АМИТАН Про-Уко**) могут использоваться автоматические и полуавтоматические клипсаторы. Для этого они должны быть оснащены шпагатоподавателем и специальным приемным лотком для колбасных кругов. Длина шпагата между концами колбас регулируется с помощью шпагатоподавателя.

Отсутствие в комплекте механизма шпагатоподавателя не является препятствием для работы с кольцевой оболочкой. Подача шпагата может осуществляться вручную. При работе на ручных клипсаторах шпагат подается в рабочую зону клипсатора со стороны гофроуклы и заклипсовывается вместе с оболочкой. При надевании на цевку оболочка должна быть ориентирована таким образом, чтобы образующиеся кольца не закручивались в сторону рабочих частей клипсатора и попадали на приемный поддон.

Используемая клипса должна обеспечивать надежный зажим концов батона и не должна травмировать оболочку (см. таблицу 2).

Рекомендуемые типы клипс

Таблица 2

Калибр	POLY-CLIP		ТЕХНОПАК		КОМПО	ALPINA
	FCA 3430 FCA 3441 FCA 3451 FCA 3461 FCA 3462	Полуавтоматические и ручные клипсаторы серия 500-600	Серия 200	Серия 400	Клипса серии В	Клипса шаг 15 шаг 18
29-65	15-7/4×1.25	524	210	175	B1	15-7/5×1.5
	15-7/5×1.5	528	410	370	BP1	15-7/5×1.75
	15-7/5×1.75	625				18-7/5×1.5
	18-7/5×1.5	628				18-7/5×1.75
	18-7/5×1.75					
70-120	15-8/5×1.5	632	212	175	B2	15-8/5×1.5
	15-7/5×1.5		220	200	BP2	15-7/5×1.75
	18-7/5×1.5		222	370		18-7/5×1.5
	18-9/5×2.0		410			18-9/5×2.0

4.5. Термообработка

Термическая обработка всех видов вареных, полукопченых и варено-копченых колбас в оболочке **АМИТАН Про-У**, вырабатываемых по технологиям, включающим копчение (обжарку с дымом), производится в универсальных термокамерах.



Режим термообработки каждый производитель выбирает индивидуально, так как решающую роль в этом процессе играют возможности оборудования.

Рекомендуется производить термообработку по классической схеме, включающей в себя стадии осадки продукта, прогрева продукта, подсушки, копчения и варки.

Подсушка должна начинаться при температурах 50 ÷ 55С. По мере протекания цикла подсушки температура постепенно повышается до 60 ÷ 65С. На этой стадии происходит коагуляция белков фарша и образование собственной «протеиновой корочки».

Далее следует стадия копчения при температурах порядка 70 ÷ 75С. На этой стадии происходит дальнейшее упрочнение корочки и ее окрашивание компонентами дыма.

Затем проводят варку при влажности воздуха 100 % и температуре 75 ÷ 80С до кулинарной готовности продукта.

Рекомендуется после процесса варки произвести небольшую подсушку в течение 5 ÷ 10 мин при температуре 65С.

Процесс подсушки и копчения оказывает самое существенное влияние на качество готового продукта. Регулируя температуру и продолжительность этих стадий, можно варьировать величину термопотерь, толщину образующейся корочки, а также цвет и вкус продукта.

Оптимальные условия термообработки достигаются в тех случаях, когда сушка, копчение, варка и охлаждение осуществляются в установках с программным управлением.

В качестве примеров приведены режимы термической обработки для колбас в оболочке **АМИТАН Про-У**:

Пример 1 (таблица 4). Камера Термостар 2-х рамная. Щепя-бук.

Продукция - вареная колбаса, Ø70 мм.(таблица 3)

Таблица 3

№	Шаг	Температура, °С	Время, мин	Влажность (задаваемая), %
1	Подсушка	550С	15	30
2	Подсушка	650С	15	20
3	Копчение	650С	20	50
4	Копчение	700С	20	60
5	Копчение	750С	20	70
6	Варка	780С	до 720С в центре	99
7	Подсушка	650С	15	01



Пример 2 (таблица 4). Камера Vemag 4-х рамная.

Продукция - п/к колбаса, Ø 50мм.

Таблица 4

Стадия процесса	T °C	Время мин.	Влажность %.	Скорость Вентилятора.	Влажность %. Фактическая
Подсушка	60	35	50	-	35-38
Обжарка с дымом	60	20	35	-	40
Обжарка с дымом	65	15	40	-	40
Копчение	70	35	40	-	45-50
Варка	80	до 72°C в центре	100	-	100
Вентиляция		7			
Сушка	65	15			
Душирование	-	до 25°C в центре	-	-	-

4.6 Охлаждение

После окончания процесса термообработки колбасы в оболочке **АМИТАН Про-У** необходимо немедленно охладить. Охлаждение можно осуществлять под проточной водой, под душем или разбрызгивателем с устройствами, задающими временные интервалы, до температуры в центре батона 25 ÷ 35°C. Охлаждение холодным воздухом применять нельзя. Необходимо исключить воздействие сквозняков на готовую продукцию до полного охлаждения, так как это может привести к образованию морщин на поверхности изделия.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие оболочки требованиям ТУ при соблюдении условий транспортировки и хранения на складах потребителя. Срок годности оболочки – 2 года с момента изготовления при условии сохранения целостности заводской упаковки.



346703, Ростовская обл., Аксайский район,
х. Ленина, ул. Онучкина, 72

Телефон горячей линии:
8 800 500-85-85 - для России
+7 863 255-85-85 - для стран ближнего и
дальнего зарубежья

info@atlantis-pak.ru
www.atlantis-pak.ru

