



АТЛАНТИС-ПАК

**Лидер Инновационных
Упаковочных Решений**



ОБОЛОЧКА ФИБРОСМОК

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 **ФИБРОСМОК** - это однослойная матовая оболочка с шероховатой фактурой поверхности. Внешний вид схож с вискозно - армированными оболочками.

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

Уровень проницаемости для паров воды и газов меньше, чем у других проницаемых оболочек. Продукция в данной оболочке имеет "тонкий" аромат копчения и минимальные влагопотери в процессе термообработки и хранения.

Оболочка **ФИБРОСМОК** изготавливается в прямом и кольцевом вариантах (**ФИБРОСМОК Ко**), 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 **ФИБРОСМОК** дает возможность проводить обжарку и копчение, что придает изделиям приятный специфический вкус и аромат копчения.

2.2. Высокая механическая прочность. Высокая механическая прочность оболочки **ФИБРОСМОК** позволяет формовать батоны на разных типах клипсаторов, обеспечивая высокую скорость производства. В отличие от белковых оболочек, возможность травмирования оболочки клипсой значительно ниже. Скорость наполнения оболочки **ФИБРОСМОК** фаршем такая же или выше, чем у белковых и вискозно-армированных оболочек.

2.3. Высокая эластичность оболочки. Высокая эластичность оболочки позволяет наполнять оболочку **ФИБРОСМОК** с переполнением 12-14%.

2.4. Высокие барьерные свойства по кислороду. Высокие барьерные свойства по кислороду по сравнению с натуральными, белковыми и вискозно-армированными оболочками, что обуславливает следующие преимущества:

- снижение окислительных процессов, в частности, прогоркание шпика;
- сохранность индивидуального аромата специй в готовом продукте на протяжении всего срока годности.

2.5. Низкая проницаемость для водяного пара. Оболочка **ФИБРОСМОК** является экономичной альтернативой натуральным, белковым и вискозно-армированным оболочкам, так как обеспечивает меньшие влагопотери при термообработке и хранении (практически установлено, что термические потери



продукции в оболочке **ФИБРОСМОК** в сравнении с белковыми и вискозно-армированными меньше в 2 – 2,5 раза).

2.6. Высокая термостойкость. Температурный диапазон использования оболочки **ФИБРОСМОК** существенно шире, аналогичного показателя для натуральных и белковых оболочек. Оболочка устойчива не только к высокой температуре копчения (до 80-85°С), но и к ее продолжительному воздействию.

2.7. Микробиологическая стойкость. Используемые для производства оболочки **ФИБРОСМОК** материалы, инертны к воздействию бактерий и плесневых грибов. Это сказывается на улучшении гигиенических характеристик, как самой оболочки, так и готового изделия.

3. АССОРТИМЕНТ

Калибр прямой оболочки: 29 - 80 мм.

Калибр кольцевой оболочки: 29-51 мм.

Цвета оболочки **ФИБРОСМОК**: бесцветный, копчения, кремовый, красный, светло – коричневый, светло – коричневый 1, коричневый, темно–коричневый, оранжевый, красно-оранжевый, бордовый, белый, светлого копчения, розовый, лосось, махагон, вишневый. 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 внутренней, внешней, боковой стороне кольца, расположение маркировки должно указываться при размещении заказа.

Поставка оболочки осуществляется в бухтах по 500 м или в гофрированном виде по 31 м или 38 м в гофрокукле. Возможно изготовление эксклюзивных заказов: - по печати: запечатка в край; - по гофрации: изготовление гофрокуклы с петлей под задней клипсой; изменение длины гофрокуклы; услуга R2U (оболочка, готовая к использованию).

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 сильнопахнущих и агрессивных веществ, при температуре не превышающей 25°С.



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

4.1.3. Вскрывать заводскую упаковку непосредственно перед переработкой 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 неравномерному увлажнению при высыхании и порывам оболочки при набивке.

4.1.4. Оболочку, транспортировавшуюся или хранящуюся при температуре ниже 0°C, перед вскрытием и применением выдержать при комнатной температуре не менее суток.

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

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

4.2. Подготовка оболочки к использованию

Процесс подготовки оболочки **ФИБРОСМОК** к набивке заключается в следующем.

Оболочку необходимо внести в цех со склада хранения, поставив на сухую поверхность (пол, стол), затем вскрыть заводскую упаковку непосредственно перед переработкой оболочки.

Рулонную оболочку сначала нарезают на отрезки, а затем замачивают. При замачивании гофрированных «кукол» оболочки **ФИБРОСМОК** необходимо следить за тем, чтобы гофрированная «кукла» полностью находилась в воде. Вода должна свободно проникать внутрь гофрокуклы, вытесняя воздух.

Замачивание необходимо производить в питьевой воде с температурой 20 - 25°C.

После замачивания оболочку отжимают, удаляя остаточную воду из рукава, и надевают на цевку шприца-наполнителя.

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

Гофрированная оболочка с услугой R2U (готовая к использованию), не требует замачивания и может перерабатываться сразу.

Необходимо замачивать столько оболочки, сколько требуется. Если было замочено слишком много оболочки, то ее следует достать из воды, отжать лишнюю воду и оставить оболочку до следующей выработки в холодном помещении (в цехе) вдали от источников тепла и сквозняков.



При повторном использовании оболочки необходимо повторить замачивание, сократив время до 2-3 мин.

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

4.3. Особенности фаршесоставления

При выработке вареных колбас, п/к и в/к колбас в оболочке **ФИБРОСМОК**, количество воды, добавляемой в фарш, остается таким же, как при использовании натуральных, белковых и вязкозно-армированных оболочек.

При разработке новых рецептур на в/к, п/к колбасы, по нормативной документации (ТУ), при внесении дополнительной воды, необходимо учитывать свойства и следовать инструкции по применению влагоудерживающих компонентов - гелеобразователей (например: каррагенаны, растительные белки, животные белки и т.д.) для избежания рыхлой структуры продукта и мягкой консистенции.

4.4. Формовка колбасных изделий

Формовка оболочки **ФИБРОСМОК**, должна начинаться с осмотра оборудования и рабочего стола.

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

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

В отличие от натуральной и белковой оболочки, батоны в оболочке **ФИБРОСМОК** категорически запрещается штриковать (прокалывать оболочку). При штриковке оболочка лопается.

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 **ФИБРОСМОК** фаршем рекомендуется производить с 12 – 14 % переполнением (например, при использовании калибра 45 мм рекомендуемый калибр наполнения 50,5 – 51,5 мм), в зависимости от консистенции и температуры фарша, давления, применяемого при набивке. Чем ниже температура фарша и плотнее консистенция, тем калибр наполнения будет меньше.



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

При ручной вязке колбасных батонов шпагатом, следует обратить внимание на качество данного перевязочного материала- при содержании в нем твердых включений, необходимо замочить шпагат для того, чтобы он размок и не травмировал оболочку.

Для работы с кольцевой оболочкой **ФИБРОСМОК Ко** могут использоваться автоматические и полуавтоматические кипсаторы. 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 1).

Рекомендуемые типы клипс

Таблица 1

Калибр	POLY-CLIP		TECHNOPACK		КОМПО	ALPINA	
	Клипса шаг 15 шаг 18	Клипса серии S	Клипса серии E	Клипса серии G	Клипса серии B	Клипса шаг 15 шаг 18	
29-55	15-7-4×1.25	524	210	175	B1 BP1	15-06-4×1.25	
	15-7-5×1.5	528				15-07-5×1.5	
	18-7-5×1.5	625				15-06-4×1.5	
	18-7-5×1.75	628				15-07-5×1.75	
		632				15-06-5×1.5	
	735	410	200		18-07-5×1.5		
		735				18-07-5×1.75	
60-80	15-8-5×1.5	628	210	175	B2 BP2	15-8-5×1.5	
	18-7-5×1.5	632	212				200
	18-7-5×1.75	638	220				370
		735	410				
		740					
						18-7-5×1.75	



4.5.Термообработка

Термическая обработка всех видов полукопченых и варено-копченых, вареных колбас, 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 (6-12 час), покраснения (прогрев продукта), подсушки (цветообразования), обжарки с копчением и варки.

Стадии покраснения (прогрев продукта) и подсушки должны начинаться при температуре 45°C - 50°C и при минимальной влажности воздуха. На этой стадии происходит коагуляция белков фарша и образование собственной «протеиновой корочки».

По мере протекания цикла подсушки температура постепенно повышается до 65°C. Далее, начиная с 65°C и до 75°C и влажности воздуха 50 – 60%, идет пошаговое копчение, что приводит к равномерному нанесению дыма на поверхность продукта.

При температуре копчения более 60°C можно проводить копчение с повышенной влажностью до 70-80% На этой стадии происходит дальнейшее упрочнение корочки и ее окрашивание компонентами дыма.

В отличие от белковых оболочек , где термообработка не должна превышать 70°C - 75°C ввиду того, что данные оболочки начинают разрушаться, продукцию в оболочке **ФИБРОСМОК** можно доводить до кулинарной готовности при температуре 80°C (используя не легкоплавкий шпик).

Также рекомендуется после процесса варки произвести небольшую подсушку 10-15 мин при температуре 65-70°C.

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

Следует отметить, что для получения традиционных органолептических показателей продукции в оболочке **ФИБРОСМОК** в процессе термообработки, в сравнении с белковыми и вязкозно-армированными оболочками, необходима корректировка терморежимов.

На первом шаге, необходимо включить дополнительно стадию сушки, для более плавного поднятия температуры греющей среды и температуры в центре продукта.



На стадии копчения - увеличить температуру (на 5°С) и временной режим, который зависит от конструктивных особенностей камеры и может колебаться в увеличении от 10 до 30мин.

Практически установлено, что термические потери продукции в оболочке **ФИБРОСМОК** в сравнении с белковыми и вискозно-армированными меньше в 2-2,5 раза.

В таблице 2 в качестве примера приведен режим термической обработки колбас в оболочке **ФИБРОСМОК** в сравнении с режимами термической обработки колбас в белковых и вискозно-армированных оболочках.

Камера Termostar 2-х рамная, щепы бук.

Таблица 2

Стадия процесса	Наименование оболочки		
	Фибросмок	Белкозин	Фиброуз
Подсушка	55°С -15мин	55°С - 20мин	55°С - 10мин
Подсушка	65°С -15мин	-	60°С - 10мин
Копчение	65°С-30мин– влажность = 50%	60°С - 50мин	65°С - 30мин
Копчение	70°С-20мин– влажность = 70%	-	70°С - 35мин
Копчение	75°С-30мин – влажность = 75%	-	-
Варка	80°С - до 72°С в центре батона	75°С - до 72°С в центре батона	75°С - до 72°С в центре батона
Подсушка	65°С -15мин	-	-
Термопотери	1,8%	7%	5%
Общее время	2час25мин	1час50мин	2час05мин

4.6. Охлаждение

После окончания процесса термообработки, колбасы в оболочке **ФИБРОСМОК** необходимо немедленно охладить. Охлаждение можно осуществлять под проточной водой, под душем или разбрызгивателем, до температуры в центре батона 25 - 30°С.

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.



Срок годности с услугой R2U (готовая к использованию) - 3 месяца с момента изготовления при условии сохранения целостности заводской упаковки. По истечении этого срока оболочка может быть переработана с замачиванием.



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

