



АТЛАНТИС-ПАК

**Лидер Инновационных
Упаковочных Решений**



ОБОЛОЧКА АМИТАН ПРО

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** - однослойная оболочка с глянцевой поверхностью и средним уровнем проницаемости для паров воды, газов и копильного дыма.

Оболочка **АМИТАН Про** предназначена для производства всех видов вареных колбас и ветчин в оболочке, вырабатываемых по технологиям, включающим копчение (обжарку с дымом), что позволяет получать продукты с органолептическими характеристиками сходными с характеристиками продуктов в целлюлозных оболочках.

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

2. ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКЦИИ

2.1. Проницаемая для дыма оболочка АМИТАН Про дает возможность проводить обжарку и копчение, что придает изделиям приятный специфический вкус и аромат копчения, способствует образованию коагулированной белковой корочки и глянцевой поверхности продукта под оболочкой.

2.2. Высокая механическая прочность оболочки **АМИТАН Про** позволяет формовать батоны не только с использованием ручной вязки, но и на разных клипсаторах, обеспечивая высокую скорость производства. В отличие от целлюлозных оболочек, возможность травмирования оболочки клипсой значительно ниже. Скорость наполнения оболочки **АМИТАН Про** фаршем выше, чем у целлюлозных оболочек.

2.3. Высокая эластичность оболочки позволяет наполнять оболочку **АМИТАН Про** с переполнением на 13-15%.

2.4. Высокие барьерные свойства по кислороду по сравнению с целлюлозными оболочками, обуславливают 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 **АМИТАН Про** является экономичной альтернативой целлюлозным оболочкам, так как обеспечивает меньшие влагопотери при термообработке и хранении (практически установлено, что термические потери продукции в оболочке **АМИТАН Про** в сравнении с целлюлозными оболочками меньше в 2,0-2,5 раза). Паропроницаемость оболочки **АМИТАН Про** 2,0-2,5 раза ниже, чем у целлюлозных оболочек, и находится на уровне, позволяющем:



- достигнуть степени копчения колбасной продукции с образованием выраженного вкуса, аромата и коагулированной белковой корочки на поверхности колбас;

- снизить потери влаги при термообработке и хранении колбасной продукции в оболочке **АМИТАН Про**.

2.6. Высокая термостойкость полимеров, используемых при производстве оболочки **АМИТАН Про**, существенно расширяет температурный диапазон использования оболочки в сравнении с целлюлозными оболочками. 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 **АМИТАН Про** полимеры инертны к воздействию бактерий и плесневых грибов. Это сказывается на улучшении гигиенических характеристик, как самой оболочки, так и готового изделия.

3. АССОРТИМЕНТ

Калибр оболочки 50 - 120 мм.

Цвета оболочки **АМИТАН Про**: белый, бесцветный, бордо, вишневый, копчения, коричневый, красно-оранжевый, красный, кремовый, кремовый 1, лосось, махагон, оранжевый, розовый, светло – коричневый, светло-коричневый 1, светлого копчения, темно–коричневый.

В цветовую гамму оболочки могут вноситься изменения.

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

Для сравнения – оболочка Целлофан комплектуется вложенной между слоями этикеткой. Материалом этикетки может являться влагопрочный пергамент или белый целлофан. На этикетку по желанию заказчика может наноситься как одноцветная печать, так и многоцветная (до 4 цветов).

Исполнение оболочки **АМИТАН Про** осуществляется в рулонах:

1000м - калибры 50-90; 500м - калибры 91-120 или в гофрированном виде по 38 м или 50 м в гофроукле.

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 транспортировка 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°C.

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

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 слипанию при высыхании и порывам оболочки при разматывании рулона.

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

4.1.5. Оболочку, транспортировавшуюся или хранящуюся при температуре ниже 0° С, перед вскрытием и применением выдерживать при комнатной температуре не менее суток.

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

4.2. Подготовка оболочки к работе

Процесс подготовки оболочки **АМИТАН Про** к использованию 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.

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. При использовании гофрированных «кукол» оболочки **АМИТАН Про**, необходимо следить за тем, чтобы гофрированная «кукла» полностью находилась в воде. Вода должна свободно проникать внутрь гофрокуклы, вытесняя воздух.

Время замачивания не более 2-5 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. Если было замочено слишком много оболочки, то ее следует достать из воды (через 2-5 минут), удалить лишнюю воду и оставить оболочку до следующей выработки в холодном помещении (в цехе) вдали от источников тепла и сквозняков. В отличие от гигроскопичной оболочки Целлофан, которая по мере повышения влажности теряет свою прочность до 80%, легко растягивается и совершенно не пригодна для производства, повторное использование оболочки **АМИТАН Про** возможно, необходимо повторить замачивание, методом окунания.

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 и ветчин в оболочке **АМИТАН Про** количество влаги, добавляемой в фарш, остается таким же, как при использовании целлюлозных оболочек.

При разработке новых рецептур по нормативной документации, 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 бульонных отеков.

4.4. Формовка колбасных изделий

Формовка оболочки **АМИТАН Про** начинается 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.

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** фаршем рекомендуется производить с 13 – 15 % переполнением (при использовании калибра 65 мм рекомендуемый калибр наполнения 73 - 75 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 необходимо обращать особое внимание на качество данного перевязочного материала - при содержании в нем твердых включений, необходимо замочить шпагат для того, чтобы он размок и не травмировал оболочку.

Используемая клипса должна обеспечивать надежный зажим концов батона и не должна травмировать оболочку (см. таблицу 1).

Рекомендуемые типы клипс

Таблица 1

Калибр	POLY-CLIP		ТЕСНОРАСК		КОМПО	ALPINA
	Клипса шаг 15 шаг 18	Клипса серии S	Клипса серии E	Клипса серии G	Клипса серии В	Клипса шаг 15 шаг 18
50-75	15-7-4×1.25	524	210	175	В1	15-7-5×1.5
	15-7-5×1.5	528	212	370		15-7-5×1.75
	15-7-5×1.75	625	410			18-7-5×1.5
	18-7-5×1.5	628				18-7-5×1.75
	18-7-5×1.75					
76-120	15-8-5×1.5	632	212	175	В2	15-8-5×1.5
	15-7-5×1.5		220	200		15-7-5×1.75
	18-7-5×1.5		222	370		18-7-5×1.5
	18-7-5×1.75		410			18-7-5×1.75

4.5. Термообработка

Термическая обработка вареных колбас и ветчин в оболочке 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 подсушки (цветообразования), копчения и варки.

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

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



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

Рекомендуется после процесса варки произвести небольшую подсушку 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.

В качестве примера в таблице 2 дано сравнение термической обработки колбас в оболочке **АМИТАН Про** и колбас в целлюлозной оболочке.

Камера Vemag 2-х рамная, щепы ольха+ бук

Таблица 2

Стадия процесса	Наименование оболочки	
	АМИТАН Про	Целлофан
Подсушка	55°С – 30мин	55°С - 20 мин
Подсушка		60°С – 10мин
Копчение	60°С – 10мин	-
Копчение	65°С – 10мин	65°С – 15мин
Копчение	70°С – 10мин	-
Варка	78°С – до 72°С в центре батона	78°С – до 72°С в центре батона
Подсушка	65°С – 10мин	-
Термопотери	6%	15%
Общее время	1час40мин	1час25мин

4.6 Охлаждение

После окончания процесса термообработки колбасы и ветчины в оболочке **АМИТАН Про** 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 °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.



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

