



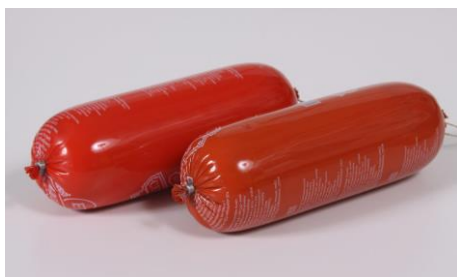
АТЛАНТИС-ПАК

Лидер Инновационных
Упаковочных Решений

оболочки **АМИТАН**

АМИТАН Про Стрейч
АМИТАН Про Синюга
АМИТАН Про Синюга Ко
АМИТАН Про-У Синюга
АМИТАН Про-У Синюга Ко

Технологический регламент



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Оболочки **АМИТАН Про Стрейч, Про Синюга, Про Синюга Ко, Про-У Синюга, Про-У Синюга Ко** – однослойные пластиковые оболочки, **проницаемые для коптильного дыма**, имитирующие натуральное кишечное сырье (Синюгу, пузыри, череву).

Оболочки предназначены для производства всех видов вареных колбас и ветчин в оболочке, вырабатываемых по технологиям, включающим копчение, что позволяет получать продукты с традиционными органолептическими характеристиками, свойственными продуктам в натуральных оболочках.

Оболочки **АМИТАН тип ПРО Стрейч, тип ПРО Синюга, тип Про Синюга Ко, тип ПРО-У Синюга, тип ПРО-У Синюга Ко** – однослойные пластиковые оболочки, проницаемые для коптильного дыма, имитирующие натуральное кишечное сырье (синюгу, пузыри, череву). Все типы оболочки изготавливаются из смесей высококачественных материалов искусственного и природного содержания.

2. ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКЦИИ

2.1. Преимущества оболочки

2.1.1. Использование оболочек **АМИТАН Про Стрейч, Про Синюга, Про Синюга Ко, Про-У Синюга, Про-У Синюга Ко** дает возможность увеличить ассортимент выпускаемой продукции за счет разнообразия внешней формы колбас (кольца, полукольца, гирлянды, пузыри и пр.)

2.1.2. Высокая механическая прочность оболочек позволяет осуществлять формовку колбасных изделий с использованием высокопроизводительных автоматических и полуавтоматических клипсаторов при высоких скоростных режимах.

2.1.3. Высокая эластичность оболочки позволяет достигать значительного переполнения относительно номинального калибра оболочки. Это снижает расход оболочки на 1 тонну готовой продукции в сравнении с обычными типами проницаемых оболочек.

2.1.4. Высокая термостойкость полимеров, используемых при производстве оболочек существенно расширяют



диапазон использования оболочки в сравнении с натуральными и белковыми оболочками.

2.1.5. Низкая проницаемость для кислорода и водяного пара обуславливает следующие преимущества:

- оболочки являются экономичной альтернативой натуральным, так как обеспечивают меньшие влагопотери при термообработке и хранении;
- прекрасный товарный вид готовой продукции (отсутствие «морщин») на протяжении всего срока годности;
- торможение окислительных процессов, приводящих к прогорканию жиров и изменению

2.1.6. Микробиологическая стойкость. Используемые для производства оболочек, **АМИТАН Про Стрейч, Про Синюга, Про Синюга Ко, Про-У Синюга, Про-У Синюга Ко** полимеры инертны к воздействию бактерий и плесневых грибов. Это сказывается на улучшении гигиенических характеристик как самой оболочки, так и готового изделия.

3. АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

Выпускаемые калибры:

- оболочка **АМИТАН Про Стрейч**: 35 – 65 мм;
- оболочки **АМИТАН Про Синюга, Про Синюга Ко, Про-У Синюга, Про-У Синюга Ко**: 50 – 80 мм

Для кольцевых оболочек внутренний диаметр кольца составляет 20 - 50 см.

Цвета оболочек – бесцветный, светлого копчения, копчения, оранжевый, розовый.

На оболочки, по выбору заказчика, может наноситься двухсторонняя одноцветная имитационная печать (два варианта Синюга1, Синюга2). Дополнительно возможно нанесение одно- или двухсторонней печати (количество цветов печати от 1 до 6), а также полноцветной печати.

Размещение печати на кольцуемых оболочках относительно кольца (по внутренней, внешней, боковой стороне или под углом 45° относительно внешней стороны) должно быть указано клиентом при размещении или согласовании заказа. По умолчанию печать наносится на внешнюю сторону кольца.

На оболочках **АМИТАН Про Синюга Ко, Про-У Синюга Ко** положение печати не регламентируется.

Поставка осуществляется:



- оболочки **АМИТАН Про Синюга Ко, Про-У Синюга Ко** – в рулоне: 100-800 м, в гофрированном виде – 25м;
- оболочки **АМИТАН Про Стрейч, Про Синюга, Про-У Синюга** – в рулоне: 500м, в гофрированном виде - 31, 38, 50м.

4. ТЕХНОЛОГИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОЛОЧКИ

4.1. Хранение и транспортирование оболочки

4.1.1. Хранить оболочки в оригинальной упаковке в закрытых сухих, чистых помещениях соответствующих санитарно-гигиеническим нормам, установленным для данной отрасли пищевой промышленности, на расстоянии не менее 1м 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. Транспортирование оболочек должно осуществляться при температуре, не превышающей +40 °С, попадание прямых солнечных лучей не допускается.

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

4.1.4. Категорически запрещается бросать и подвергать ударам ящики или упаковочную тару с оболочкой.

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

4.2. Подготовка оболочки к работе

Процесс подготовки оболочек к использованию заключается в следующем.

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

Замачивание необходимо производить в питьевой воде с температурой 25-30°C в течение 5-15 мин. 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» необходимо следить за тем, чтобы во время замачивания гофрированная «кукла» полностью находилась в воде. Вода должна свободно проникать внутрь «куклы», вытесняя воздух.

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, удалить лишнюю воду и оставить оболочку до следующей выработки в холодном помещении (в цехе) вдали от источников тепла и сквозняков. При повторном использовании необходимо повторить замачивание методом окупания.

При соблюдении этих параметров оболочка приобретает высокую эластичность, что значительно облегчает процесс набивки и обеспечивает образование формы батона **в виде шаров, пузырей, синюг.**

4.3. Фаршесоставление

При выработке вареных колбас и ветчин в оболочках количество влаги, добавляемой в фарш, остается таким же, как при использовании натуральных, белковых оболочек.

При разработке новых рецептов 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

Формовка оболочек 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 лопаётся.

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. Оболочка **АМИТАН Про Стрейч** разработана специально для изделий в форме **пузыря** и допускает значительное увеличение калибра набивки.

Наполнение оболочки **АМИТАН Про Стрейч** колбасным фаршем рекомендуется производить с 85-95 % переполнением.

Например, для оболочки 50 калибра в зависимости от конкретных условий производства (консистенции и структуры фарша, давления, применяемого при набивке и т.д.) калибр наполнения может варьироваться от 92,5 до 97,5 мм. В этом случае обеспечивается хороший внешний вид готовой продукции, увеличивается фаршеемкость, уменьшается риск бульонно-жировых отеков.

Набивка оболочки **АМИТАН Про Стрейч** может осуществляться несколькими способами:

1. Набивка отрезков оболочки, предварительно заклипсованных с одной стороны, установленным количеством фарша и затем заклипсованных с другой стороны батона. Надетый на цевку шприца отрезок оболочки набивается фаршем до заполнения. Сначала отрезки набивают при слабом торможении оболочки. Потом «притормаживают» оболочку, повышая давление фарша в оболочке и добиваясь, таким образом, рекомендуемого калибра набивки. Затем снижают давление фарша на оболочку, ослабляя торможение, и получают батон желаемой формы («пузыри» либо круглой, либо овальной формы). При таком способе набивки порционирование осуществляется «на глаз», увеличивается расход оболочки.

2. Набивка на автоматическом или полуавтоматическом клипсующем оборудовании гофрированного или не гофрированного рукава оболочки с одновременным порционированием и клипсованием концов батона. При таком способе набивки можно изготовить батоны, одинаковые по весу.



Количество фарша, подаваемого в оболочку, определяется калибром оболочки и желаемой формой продукта. Например, для оболочки 50 калибра при набивке 92,5 – 97,5мм вес продукта может составлять 800 – 1000г и в зависимости от длины батона продукт может иметь разную форму.

Необходимо учитывать дальнейшие влагопотери продукта во время термообработки, чтобы получить продукт желаемого веса.

Наполнение оболочек **АМИТАН Про Синюга, Про Синюга Ко, Про-У Синюга, Про-У Синюга Ко** фаршем рекомендуется производить с 30 - 50% переполнением (например, при использовании калибра 50 мм рекомендуемый калибр наполнения 65,0 – 75мм), в зависимости от консистенции и температуры фарша, давления, применяемого при набивке. Чем ниже температура фарша и плотнее консистенция, тем калибр наполнения будет меньше.

При ручной вязке колбас в оболочках **АМИТАН Про Синюга, Про Синюга Ко, Про-У Синюга, Про-У Синюга Ко** рекомендуется вязка шпагатом аналогично натуральной синюге, то есть с накидыванием и затягиванием петель через определенное расстояние.

При работе на автоматических и полуавтоматических клипсаторах с одновременным нанесением двух клипс следует принимать во внимание максимальный диаметр колбасного батона, который может пройти сквозь рабочую часть клипсатора. Если диаметр колбасного батона превышает допустимые нормы, то прохождение колбасного батона сквозь узел клипсования затруднено, как следствие, увеличивается вероятность травмирования оболочки, повышается износ оборудования.

Используемая клипса должна обеспечивать надежный зажим концов батона и не должна травмировать оболочку. Рекомендуемые типы клипс указаны в таблице 1.



Таблица 1

Калибр оболочки	POLY-CLIP		ТЕХНОПАК		КОМПО	ALPINA
	Клипса шаг 15 шаг 18	Клипса серии S	Клипса серии E	Клипса серии G	Клипса серии В	Клипса шаг 15 шаг 18
35-65	15-7-5×1.5 15-8-5×1.75 18-7-5×1.75	524 528 625 628	210 410	175 370	B1 B2	15-7-5×1.5 15-8-5×1.75 18-7-5×1.75
66-80	15-8-5×1.5 15-7-5×1.5 18-7-5×1.75	632	212 220 222 410	175 200 370	B2 BP2	15-8-5×1.5 15-7-5×1.75 18-7-5×1.5 18-7-5×1.75

4.5. Термообработка

Термическая обработка вареных колбас, ветчин в оболочке производится в стационарных камерах шахтного типа и универсальных термокамерах.

Режим термообработки каждый производитель выбирает индивидуально, так как решающую роль в этом процессе играют возможности оборудования (стационарная камера шахтного типа или универсальная термокамера).

Рекомендуется производить термообработку по классической схеме, включающей в себя стадии подсушки (цветообразования), 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 варки произвести небольшую подсушку 5-10мин 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 3 приведен режим термообработки, используемый для колбасных батонов 90 калибра.

Камера Vemag 2-х рамная, щепя ольха + бук.

Таблица 3

Стадия процесса	Колбасные батоны 90 калибра
Подсушка	55°С – 40мин
Копчение	60°С – 20мин
Копчение	65°С – 20мин
Копчение	70°С – 30мин
Варка	78°С – до 72°С в центре батона
Подсушка	65°С – 10мин
Термопотери	5-7%
Общее время	2часа 40мин

4.6 Охлаждение

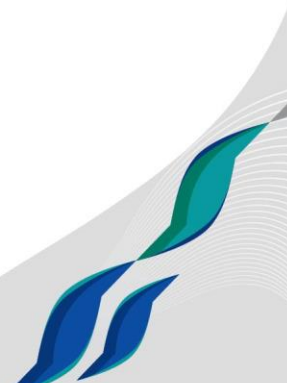
После окончания процесса продукцию в оболочках **АМИТАН Про Стрейч, Про Синюга, Про Синюга Ко, Про-У Синюга, Про-У Синюга Ко** необходимо немедленно охладить. Охлаждение можно осуществлять под проточной водой, под душем или разбрызгивателем с устройствами, задающими временные интервалы, до температуры 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 изделий.

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.





АТЛАНТИС-ПАК

ООО ПКФ «Атлантис-Пак»
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
www.atlantis-pak.ru
info@atlantis-pak.ru

