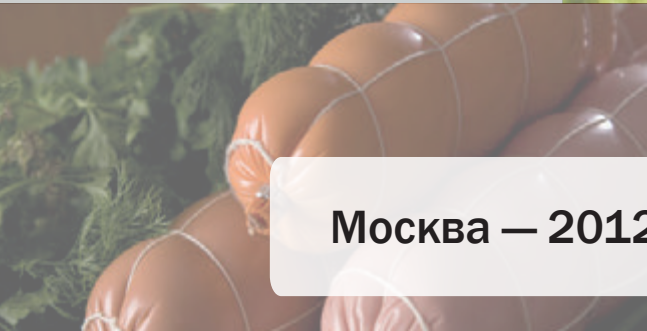


**КЛАСТЕР
КОЛБАСНЫХ ОБОЛОЧЕК И УПАКОВКИ
ДЛЯ МЯСНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**



Москва — 2012

[8]

Система АМИФЛЕКС® открыта в 1998 году

Система АМИФЛЕКС®

8 пятислойных парогазонепроницаемых оболочек для вареных, ливерных колбас и ветчин, паштетов, плавленых сыров и других пищевых продуктов

Система АМИФЛЕКС®

отвечает требованиям даже самых взыскательных мясопереработчиков

- большой выбор калибров и цветов
- оптимальный уровень адгезии оболочки к продукту
- возможность автоматической переработки оболочки на различных типах оборудования
- физиологическая безопасность
- минимизация потерь в весе во время производства и хранения
- увеличенные сроки реализации (до 60 суток)
- предпродажная подготовка оболочки (флексграфская печать, гофрация)



Мини



Т



Тс



Т ветчины



Е



Т Синюга



Н



Тко



АТЛАНТИС-ПАК

Телефон горячей линии: 8 800 500 85 85

E-mail: sales@atlantis-pak.ru

Всегда свежая информация о наших продуктах и услугах: www.atlantis-pak.ru

КЛАСТЕР
КОЛБАСНЫХ ОБОЛОЧЕК И УПАКОВКИ
ДЛЯ МЯСНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Москва – 2012

УДК 637.523

К-47

В кластере приведена информация о компаниях, присутствующих на современном рынке колбасных оболочек и упаковочных материалов для мясной продукции. Представлены данные компаний по ассортименту представляемой продукции на рынке, краткие технологические инструкции по ее применению и использованию на производстве, рекламные модули компаний и их контактные данные.

Электронная версия - на сайте www.vniimp.ru

Редакторы: А.Н. Захаров, канд. техн. наук,
М.В. Трифонов, канд. техн. наук, М.Д. Асхабова
Верстка: М.О. Василевский

Адрес ВНИИМПа:
109316, Москва, ул. Талалихина, 26
Тел: 676-95-11, 676-74-01 Факс: 676-95-51, 676-72-91
e-mail: info@vniimp.ru

Тираж 1000 экз.

Заказ № 45

Отпечатано в типографии ГНУ ВНИИМП
им. В.М.Горбатова Россельхозакадемии

©ВНИИ мясной промышленности, 2012

Оглавление

ВВЕДЕНИЕ.....	10
Искусственные оболочки.....	11
1.Полиамидные оболочки.....	11
Полиамидные оболочки и рекомендации по их использованию ООО ПКФ «Атлантис-Пак».....	11
АМИСМОК.....	14
АМИТАН Про	15
АМИТАН Про-А	15
АМИТАН Про-У	16
АМИТАН Про Стрейч, Про Синюга, Про Синюга Ко, Про -У Синюга, Про - У Синюга Ко.....	16
НАНОСМОК.....	17
ФИБРОСМОК.....	18
АМИТЕКС, АМИТЕКС Ультра.....	20
АМИТЕКС ЭЛИТА-С.....	22
АМИТЕКС Рондо 1	23
АМИТЕКС Экспресс.....	25
АМИТЕКС ОПТИМА	26
АМИТЕКС Сонет Шнур, АМИТЕКС Сонет Лента.....	27
АМИФЛЕКС ТСинюга,	29
АМИФЛЕКС ТкоСинюга, АМИФЛЕКСТко	29
АМИФЛЕКС Т, АМИФЛЕКС Тс, АМИФЛЕКС М, АМИФЛЕКС Е	30
АМИФЛЕКС Мини.....	32
АМИФЛЕКС Н	33
АМИФЛЕКС Те, АМИФЛЕКС Та.....	34
АМИФЛЕКС Т Ветчины	36
ЭКСТРАФЛЕКС и ЭКСТРАФЛЕКС Ко	37
Полиамидные оболочки для сосисок	38
Оболочка АйПил	40
АМИЛЮКС	41
АМИПАК	41
АМИЦЕЛ	42

Полиамидные оболочки и рекомендации по их использованию ООО «Лого Трейд»	42
ЛОГОПАК-Универсал.....	44
ЛОГОПАК-Смок.....	45
ЛОГОПАК-Лайт.....	46
Оболочка для сосисок Логолайн	49
Гасиор GSD SMOKE.....	51
Гасиор GSN SMOKE.....	51
Пентафлекс-Универсал.....	52
Пентафлекс–Экстра Н	53
Пентафлекс-Кранц	54
Пентафлекс-Шейп.....	55
Пентафлекс-Синюга Н.....	57
Пентафлекс-Оверстаф	58

Полиамидные оболочки и рекомендации по их применению ООО «ПОЛИ – ПАК КЕЙСИНГ»..59

Полиамидные оболочки для сосисок и сарделек	59
ЛУГА-БАР.....	60
Луга-Стар	64
Луга-Слип	65
Проницаемые полиамидные оболочки для колбас.	66
Однослойные проницаемые полиамидные оболочки.....	66
Луга-Лайт тип «Про» и «Про М»	67
Луга-Лайт Фибростар	67
Луга-Смок.....	68
Луга-Вит	68
Барьерные полиамидные оболочки для колбас.....	69
Пятислойные полиамидные оболочки	69
Луга-Микс.....	71
Луга-Фреш Н	72
Луга-Фреш Т.....	72
Луга-Фреш ТСинюга	72
Луга-Фреш ТГли	74
Луга-Фреш ТК Кранц	75
Луга-Фреш тип Шелк	75

Луга-Фреш тип Форм.....	76
Полиамидные оболочки и рекомендации по их применению ООО «НПО «Слава».....	77
Барьерные полиамидные оболочки	79
Лексалон.....	79
Лексалон тип ветчинный	79
Барьерная оболочка Каралон для сосисок	80
Дымопроницаемые полиамидные оболочки.....	83
Слава - Люкс тип L.....	84
Слава-Люкс тип R	85
Слава Люкс тип М ПРЕСТИЖ.....	86
ФИБРОЛЮКС	86
Слава – Люкс GРи Слава – Люкс GР1.....	87
Полиамидные оболочки и рекомендации по их применению ООО ТП «ФЛОРЕКС»	89
Нанолайф.....	90
Капрофайф	91
НАНОПРО	94
Капролин	95
Полиамидные оболочки и рекомендации по их применению ООО «Девро с.р.о.».....	96
MINISMOKE.....	96
2. Текстильные оболочки.....	99
Текстильные оболочки и рекомендации по их применению ООО «Лого Трейд»	99
Вискофлекс	99
Спатекс NCS	100
Спатекс VSC	101
Текстильные оболочки и рекомендации по их применению ООО «Колбасы и специи»	102
3. Коллагеновые оболочки	103
Коллагеновые оболочки и рекомендации по их применению ООО «Лого Трейд»)	103
Фабиос FG, FC.....	104

Фабиос FRb FGL.....	104
Кольцевые Фабиос FW и FWR	105
Коллагеновые оболочки (производитель «Девро») ..	107
Рекомендации по их применению.....	107
ООО «Девро с.р.о.» , ООО « Лого Трейд»	107
ООО « Колбасы и специи»	107
Кутизин	107
Кутизин 014	107
Кутизин AF	108
Кутизин CMQ (CRQ)	110
Кутизин FINE	112
Кутизин SELECT	113
Кутизин SPR	115
PREMIUM FRESH	115
RONDO-RA	116
Фабиос (Польша)	119
4.Целлюлозные оболочки	120
Целлюлозные оболочки и рекомендации по их применению ООО « Лого Трейд»	120
Целлофан (Производитель ООО « Лого Трейд»)	120
Дели Пак (Производитель Вискофан).....	121
Вини-Пак (Wienie-Pak).....	122
(Производитель Виско Типак).....	122
Целлюлозные оболочки и рекомендации по их применению ООО « Колбасы и специи».....	124
Пресижн (Франция)	124
ДЕЛИ ПАК(США)	126
5. Фиброузные оболочки.....	128
Фиброузные оболочки и рекомендации по их применению ООО «Лого Трейд»	128
FibrousBrilliant	130
FibrousSatin	130
Fibrous Regular.....	131

Fibrous XL.....	131
Fibrous Standard	132
FibrousMeatCling.....	133
FibrousEasyPeel	134
Нет-Кейсинг.....	135
Фиброузные оболочки и рекомендации по их применению ООО «Колбасы и специи»	137
Юниформ	137
Митлонн (Япония).....	141
Вискейз (Франция).....	142
Вальсродер («Кейс Тех», Германия)	142
Штрикованный фиброуз.....	144
Таблица фаршеемкости колбасных оболочек	145
Натуральные оболочки	146
СЕТКИ.....	155
Сетки и рекомендации по их применению	
ООО « Лого Трейд».....	155
Полиэтиленовая экструдированная рукавная сетка.	155
Сетки Логонет.....	156
Неэластичные сетки	157
Сетки ЛогонетКомби -1, Логонет комби-2, Логонет- Комби-3, Логонет трапеция, Логонет Кольчуга, Логонет Ромб, ЛогонетСоты,	157
Логонет Квадрат	157
Сетки Номанет Классик.....	157
Сетки Номанет STRING	158
Сетка Номанет Soft	159
Сетки и рекомендации по их применению	
ООО « РОСНЕТ».....	160
Сетка «Четырехугольник» неэластичная.	161
Сетка «Четырехугольник, полуэластичная».....	161
Сетка «ГОСТ».....	162
Сетка «Соты».....	164

Сетка «Ромб»	164
Сетка «Комби»	165
Сетка «Кольчуга»	165
Сетка «Порционная»	166
Сетка «Каприз»	166
Сетка «Парус»	167
Сетка «Черепаша»	167
Сетка «Ромб»	168
Эластичные формовочные сетки	170
Классик, Экстра, Микро	170
сетка «Дважды два»	170
Формовочная сетка «Стринг»	171
Сетки для кулинарии	172
Перевязочные петли для тушек птиц	174
Пакеты, пленки	175
Термоусадочные пакеты и рекомендации по их применению ООО ПКФ « Атлантис – Пак»	175
Пакеты АМИВАК	175
Пакеты АМИВАК НТ	176
АМИВАК МВЛ	177
АМИВАК МВ	178
Амивак МВ-7	179
АМИВАК ТВП	179
Пакеты и рекомендации по их применению компании ООО « Лого Трейд»	182
Фиброузные пакеты(производитель ООО « Лого Трейд») ..	182
Термоусадочные пакеты (производитель ПентоПак)	184
Термоусадочные пакеты ПентаТерм (производитель Пенто пак)	184
Термоусадочные пакеты ТНМ	185
Термоусадочные пакеты Креалон ML40	186
Пакеты и рекомендации по их применению ООО «ПОЛИ-ПАК КЕЙСИНГ»	187
Многослойные вакуумные пакеты (компания Poly-Pack)	187

Многослойные вакуумные пакеты Луга-Вак	188
тип ВП	188
Многослойные вакуумные пакеты Луга-Пак	188
тип ПП	188
Многослойные вакуумные пакеты Луга-Пак тип ДП...	189
Многослойные вакуумные пакеты Луга-Вак тип ТВП.....	191
Термоусадочные пакеты и рекомендации по их применению ООО «НПО « СЛАВА».....	192
Слава ТВ.....	192
Пакеты для упаковки продукции в МГС и вакуум	193
Слава ВБ.....	193
СЛАВА СБ	195
Пленки и рекомендации по их применению	
ООО « Лого Трейд».....	196
Пленки(Производитель Креалон)	196
Пленка Креалон FLO21.....	196
Пленка Варипак.....	198
Пленки Пентафуд	198
Целлюлозная пленка	199
Пленки gasiorUNIFILMF (GUF).....	199
Пленки gasior UNIFILMH (GEH).....	200
Коллагеновые пленки	200
Коллагеновая пленка (производитель ООО « Лого Трейд»)	200
Беккдорин.....	200
Пленки и рекомендации по их применению	
ООО «Девро с.р.о.» и ООО « Лого Трейд»	201
Коллагеновая плёнка (Производитель Девро).....	201
Пленки и рекомендации по их применению	
ООО «Лого Трейд» и ООО « Колбасы и специи» ...	202
Коллагеновая плёнка (Производитель Фабиос)	202
Плёнка Фабиос FE.....	202

ОБОЛОЧКИ ДЛЯ КОЛБАС

ВВЕДЕНИЕ

Колбасные оболочки играют большую роль при производстве всех видов колбасных изделий: они предохраняют колбасы от механических повреждений, загрязнений, проникновения влаги, микроорганизмов и воздействия других факторов, приводящих к порче продукта. Кроме того, оболочки придают колбасам определенную форму и размеры, удобные для технологической обработки и продажи в торговой сети.

Колбасные оболочки должны быть прочными, плотными, эластичными, устойчивыми к воздействию микроорганизмов, они должны выдерживать давление фарша и воздействие температур при термической обработке колбас. Оболочки, используемые при производстве копченых колбас, должны обладать хорошей газо- и влагопроницаемостью. При производстве вареных колбасных изделий и ветчин, наоборот, влагонепроницаемость должна быть минимальна для уменьшения потерь при термической обработке и хранении.

При производстве колбасных изделий применяют два типа оболочек: натуральные и искусственные.

Ниже рассказано о свойствах и применении оболочек различных видов. Следует отметить, что издание не претендует на полноту охвата всех видов оболочек, выпускаемых в мире.

Все рекомендации для производства колбасных изделий в натуральных и искусственных оболочках составлены с учетом материалов, представленных фирмами-производителями, нормативно-технической документации на колбасные изделия, действующей в Российской Федерации, технических условий на оболочки, результатов испытаний, требований санитарных норм.

Искусственные оболочки

1.Полиамидные оболочки

Полиамидные оболочки и рекомендации по их использованию

ООО ПКФ «Атлантис-Пак»

Сроки годности готовой продукции в полиамидных оболочках ООО ПКФ «Атлантис –Пак»

		Вид продукции	Условия хранения	Сроки хранения
1	Амисмок	Сардельки, шпикачки	+2 +6 С и вл 75%	Не более 7 суток
		Полукопченые, варенокопченые	+2 +6 С и вл 75%	45 суток
2	Амитан Про	Вареные колбасы	+2 +6 С и вл 75%	6 суток
3	Амитан Про-А	Вареные колбасы	+2 +6 С и вл 75%	
4	Амитан Про-У	Вареные колбасы	+2 +6 С и вл 75%	Не более 60 суток
5	Амитан тип Про Стрейч,тип Про Синюга, тип про Синюга Ко	Вареные колбасы	+2+4 С и вл.75%	6 суток
6	Амитан тип Про-У Синюга Ко,тип Про- У Синюга Ко	Вареные колбасы	+2+4 С и вл.75%	Не более 20 суток
7	Наносмок	Вареные колбасы	+2+4 С и вл.75%	
8	Фибросмок	Вареные колбасы	+2+4 С и вл.75%	30 суток
		Полукопченые, варенокопченые	+2+4 С и вл.75%	60 суток
9	Амитекс,Амитекс Ультра	Вареные колбасы	0 до 6 С вл. 75%	60 суток
		Ливерные колбасы	+2+4 С и вл.75%	15 суток
		Паштеты	+2+4 С и вл.75%	30 суток
10	Амитекс тип Элита-С	Вареные колбасы,паштеты,ветчины	0 до 6 С вл. 75%	До 90 суток
11	Амитекс Рондо 1	Вареные колбасы	0 до 6 С вл. 75%	До 60 суток

		Ливерные колбасы	+2+4 С и вл.75%	15 суток
		Паштеты	+2+4 С и вл.75%	30 суток
12	Амитекс Экспресс	Вареные колбасы	0 до 6 С вл. 75%	60 суток
		Ливерные колбасы	+2+4 С и вл.75%	15 суток
		Паштеты	+2+4 С и вл.75%	30 суток
13	Амитекс Оптима	Вареные колбасы	0 до 6 С вл. 75%	60 суток
14	Амитекс Сонет Шнур, Амитекс Сонет Лента	Вареные колбасы	+2+6 С вл. 75%	60 суток
15	Амифлекс Т Синюга, Тко Синюга,Тко	Вареные колбасы	+2+6 С вл. 75%	60 суток
		Ливерные колбасы	+2+4 С и вл.75%	15 суток
16	Амифлекс Т, Амифлекс Тс	Вареные колбасы	+2+6 С вл. 75%	60 суток
		Ливерные колбасы	+2+4 С и вл.75%	15 суток
17	Амфлекс Мини	Вареные колбасы.сосиски	+0+6 С вл. 75%	30 суток
18	Амифлекс Н	Вареные колбасы	+0+6 С вл. 75%	60 суток
		Ливерные колбасы	+2+4 С и вл.75%	15 суток
19	АмифлексТе Амифлекс Та	Вареные колбасы	+0+6 С вл. 75%	60 суток
		Полукопченые	+0+6 С вл. 75%	60 суток
20	Амифлекс Т ветчины	Ветчины	+0+6 С вл. 75%	60 суток
21	Амифлекс КО	Вареные колбасы	+2 +6 С и вл 75%	60 суток
22	Сосисочная АйПил	Сосиски	+2 +6 С и вл 75%	
23	Сосисочная Амилукс	Сосиски, сардельки	+2 +6 С и вл 75%	Сос.-7сут, сард.-9сут
24	Сосисочная Амицел	Сосиски, сардельки	+2 +6 С и вл 75%	Сос.- 5 суток. сард.- 7 суток
25	Сосисочная Амипак	Сосиски, сардельки	+0 +6 С и вл 75%	15 суток

Полиамидные проницаемые оболочки для колбас

1.Свойства и преимущества оболочек:

Проницаемость для дыма.
Высокая механическая прочность.
Высокая эластичность.
Высокие барьерные свойства по кислороду.
Низкая проницаемость для водяного пара.
Высокая термостойкость.
Микробиологическая стойкость.

2.Фаршесоставление

Одинаково для указанных ниже проницаемых оболочек.

При выработке вареных колбас, полукопченых и варенокопченых колбас в указанных ниже оболочках количество воды, добавляемой в фарш, остается таким же, как при использовании натуральных, белковых и вязкозно-армированных оболочек.

3.Подготовка оболочки: замачивание в воде

	Наименование оболочки	Температура воды	Время замачивания в отрезках	Время замачивания гофрированной оболочки
1	Амисмок тип СМ, тип СМК	20-25 °С	Без замачивания	
	Амисмок тип А, тип А-ко, тип С, тип С-ко	20-25 °С	1-2 мин.	
2	Амитан Про	20-25 °С	2-5 мин.	
3	Амитан Про-А	20-25 °С	30 мин.	60 мин.
4	Амитан Про-У	20-25 °С	5-10 мин.	
5	Амитан тип Про Стрейч, тип Про Синюга, тип про Синюга Ко	20-25 °С	5-15 мин.	
6	Амитан тип Про-У Синюга Ко, тип Про-У Синюга Ко	20-25 °С	5-15 мин.	
7	Наносмок	20-25° С	1-2 мин.	
8	Фибросмок	20-25° С	5-10 мин.	

4.Термообработка:

Термическая обработка всех видов колбас в проницаемых полиамидных оболочках, вырабатываемых по технологиям, включающим копчение (обжарку с дымом), производится в универсальных термокамерах.

Рекомендуется производить термообработку по классической схеме, включающей в себя стадии осадки продукта (4 - 12часов), прогрева продукта, подсушки, копчения и варки.

Подсушка - при температурах 55 - 60 °С. По мере протекания цикла подсушки температура постепенно повышается до 60 - 65 °С.

Копчение - при температурах 70 - 75 °С.

Варка - при влажности воздуха 100 % и температуре 75 - 80°С до кулинарной готовности продукта.

Рекомендуется после варки произвести подсушку в течение 5-10 мин. при температуре 65°С.

5. Охлаждение:

Одинаково для указанных ниже проницаемых оболочек.

Под проточной водой, под душем или таймером, задающим временные интервалы, до температуры в центре батона 25 – 35 °С.

Охлаждение холодным воздухом применять нельзя.

6.Хранение оболочек:

Оболочка должна храниться в оригинальной упаковке (температура не более 25 °С, относительная влажность воздуха 50 - 60 %).

Оболочку, хранившуюся при температуре ниже 0°С, перед применением выдержать в оригинальной упаковке при комнатной температуре не менее суток.

АМИСМОК

Назначение:

Оболочка **АМИСМОК** предназначена для производства всех видов полукопченых, варено-копченых колбас, сарделек и шпикачек, плавленых сыров вырабатываемых по технологиям, включающим копчение.

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки 29-90 мм , широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление: в соответствии с п.2.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3

Формовка колбасных изделий:

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

Наполнение оболочки **АМИСМОК** фаршем рекомендуется производить с 10 – 12 % переполнением в зависимости от консистенции и температуры фарша, давления, применяемого при набивке. Чем ниже температура фарша и плотнее консистенция, тем калибр наполнения будет меньше.

Термообработка: в соответствии с п.4.

Охлаждение: в соответствии с п.5.

АМИТАН Про

Назначение:

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

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки 50 - 120 мм. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление: в соответствии с п.2.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

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

Наполнение оболочки **АМИТАН Про** фаршем рекомендуется производить с 13 – 15 % переполнением, в зависимости от консистенции и температуры фарша, давления, применяемого при набивке.

Термообработка: в соответствии с п.4.

Охлаждение: в соответствии с п. 5.

АМИТАН Про-А

Назначение:

Оболочка **АМИТАН Про-А** предназначена для производства всех видов вареных колбас и ветчин в оболочке, вырабатываемых по технологиям, включающим копчение.

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки: 50 – 120 мм. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление: в соответствии с п. 2.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

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

Наполнение оболочки **АМИТАН Про-А** фаршем рекомендуется производить с 10 % переполнением.

Термообработка: в соответствии с п.4.

Охлаждение: в соответствии с п.5.

АМИТАН Про-У

Назначение:

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).

Ассортимент:

Калибр прямой оболочки: 29-120 мм.

Калибр кольцевой оболочки : 29 – 51 мм .

Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление: в соответствии с п.2.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3

Формовка колбасных изделий:

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

Наполнение оболочки **АМИТАН Про-У** фаршем рекомендуется производить с 10 ÷ 12 % переполнением.

Термообработка : в соответствии с п.4.

Охлаждение: в соответствии с п. 5.

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

Назначение:

Оболочки **АМИТАН Про Стрейч, Про Синюга, Про Синюга Ко, Про-У Синюга, Про-У Синюга Ко** – однослойные пластиковые оболочки, проницаемые для копильного 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.

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.

Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление: в соответствии с п.2.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка:

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

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

Наполнение оболочек **АМИТАН Про Синюга, Про Синюга Ко, Про-У Синюга, Про-У Синюга Ко** фаршем рекомендуется производить с 30 - 50% переполнением калибра. 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.

Термообработка: в соответствии с п.4.

Охлаждение: в соответствии с п. 5.

НАНОСМОК

Назначение:

Оболочка **НАНОСМОК** предназначена для производства всех видов полукопченых, варено-копченых колбас, полусухих сырокопченых колбас, сарделек и шпикачек, плавленых сыров, вареных колбасных и ветчинных изделий вырабатываемых по технологиям, включающим копчение (обжарку с дымом).

Ассортимент продукции:

Калибр оболочек 40-90 мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление: в соответствии с п. 2.

Не рекомендуется использовать при температуре фарша ниже 0°С (для **НАНОСМОК тип М, Мко**).

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

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

Наполнение оболочки **НАНОСМОК** фаршем рекомендуется производить с $12 \div 15$ % переполнением. Наполнение оболочки **Синюга-НАНОСМОК** фаршем рекомендуется производить с 35-45% переполнением. Наполнение оболочки **Черева-НАНОСМОК** фаршем рекомендуется производить с $10 \div 14$ % переполнением, применяемым при набивке. Чем ниже температура фарша и плотнее консистенция, тем калибр наполнения будет меньше.

Термообработка: в соответствии с п.4.

Охлаждение: в соответствии с п.5.

ФИБРОСМОК

Назначение:

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

Ассортимент продукции:

Калибр прямой оболочки: 29 - 80 мм. Калибр кольцевой оболочки: 29-51 мм. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление: в соответствии с п.2.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

Батоны в оболочке **ФИБРОСМОК** категорически запрещается штриковать (прокалывать оболочку). При штриковке оболочка лопается.

Наполнение оболочки **ФИБРОСМОК** фаршем рекомендуется производить с 12 – 14 % переполнением.

Термообработка:

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.

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 %.

Продукцию в оболочке **ФИБРОСМОК** можно доводить до кулинарной готовности при температуре 80°C (используя нелегкоплавающий шпик).

После процесса варки подсушка 10-15 мин при температуре 65-70°C.

Охлаждение: в соответствии с п. 5.

Полиамидные барьерные оболочки

Полиамидные барьерные оболочки, указанные ниже – многослойные оболочки, изготовленные из полиамида, полиолефина и адгезива (модифицированного полиэтилена), разрешенных к применению в пищевой промышленности Минздравом РФ.

1. Свойства:

Высокая прочность на разрыв.
Равномерность калибра.
Высокая термостойкость.
Низкая проницаемость для кислорода.
Низкая проницаемость для водяного пара.
Оболочка не подвергается микробиологической порче.

2. Назначение:

вареные колбасные и ветчинные изделия;
кровяные и ливерные колбасы, паштеты;
зельцы, студни и продукты в желе;
пищевые животные жиры;
замороженные продукты (колбасные и мясные фарши)
и другие пищевые продукты.

3. Подготовка оболочки: замачивание в воде.

	Наименование оболочки	Температура воды	Время замачивания в отрезках	Время замачивания гофрированной оболочки	Дополнение
1	Амитекс, Амитекс Ультра	20-25° С	60 мин.	90 мин.	
2	Амитекс тип Элита-С	20-25° С	30 мин.	60 мин.	
3	Амитекс Рондо I	20-25° С	60 мин.	90 мин.	
4	Амитекс Экспресс	20-25° С	40 мин.	60 мин.	Возможно использование без замачивания
5	Амитекс Оптима	18-25° С	60 мин.	90 мин.	
6	Амитекс Сонет Шнур, Амитекс Сонет Лента	18-25° С	60 мин.	90 мин.	
7	Амифлекс Т Синюга, Тко Синюга, Тко	18-25° С	30 мин.	60 мин.	
8	Амифлекс Т, Амифлекс Тс	20-25° С	30 мин.	60 мин.	

	Наименование оболочки	Темпера тура воды	Время замачиван ия в отрезках	Время замачиван ия гофрирова нной оболочки	Дополне ние
9	Амфлекс Мини	20-25° С	На шприцах с перекрутч иком и полуавтом ат. линиях - 20-30 мин.		На автомат. сосисочн . линиях - без замачива ния
10	Амифлекс Н	20-25° С	40 мин.	60 мин.	
11	АмифлексТе Амифлекс Та	20-25° С	30 мин.	60 мин.	
12	Амифлекс Т ветчины	20-25° С	Если формовка с перполнен ием-30-60 мин.		Если формовка без переполне ния-без замачиван ия
13	Амифлекс КО	20-25° С	30 мин.	60 мин.	

4.Охлаждение:

Колбасные изделия в указанных ниже оболочках душируют холодной водой до температуры в центре батона 25 – 35 °С. После душирования колбаса должна обсохнуть на воздухе.

Охлаждение холодным воздухом применять нежелательно.

5.Хранение оболочек:

Оболочка должна храниться в оригинальной упаковке (температура не более 25 °С, относительная влажность воздуха 50 - 60 %).

Оболочку, хранившуюся при температуре ниже 0°С, перед применением выдержать в оригинальной упаковке при комнатной температуре не менее суток.

АМИТЕКС, АМИТЕКС Ультра

Отличительной особенностью оболочки **АМИТЕКС Ультра** является глянцевая поверхность, кроме того имеется возможность применять ультрафиолетовую маркировку и ультрафиолетовый декор.

Ассортимент продукции:

Калибры оболочки 32-120 мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

При выработке колбас рекомендуется уменьшить количество добавляемой влаги в среднем на 10 % от массы фарша по сравнению с рецептурами, разработанными для натуральных, белковых и вискозно-армированных оболочек.

Изготовление фарша для производства ветчин, паштетов, ливерных колбас производят в соответствии с нормативной документацией на эти продукты.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

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

Наполнение оболочек **АМИТЕКС, АМИТЕКС Ультра** колбасным фаршем рекомендуется производить с 12 - 14 % переполнением.

При выработке паштетов горячим способом, переполнение относительно номинального калибра должно быть увеличено до 15 – 18 %.

Термообработка:

Термообработка колбас в оболочках **АМИТЕКС, АМИТЕКС Ультра** заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

Варка:

При термообработке в термокамерах рекомендуется применять либо ступенчатую варку, либо дельта-варку. Начинать варку следует и в одном, и в другом случае с температуры 50 – 55°C для прохождения реакций цветообразования. Более высокие начальные температуры могут привести к расслоению фаршевой эмульсии и дефектам цвета (серое кольцо).

Ступенчатая варка заключается в пошаговом увеличении температуры в термокамере. Первые стадии – это нагрев при умеренных температурах – 50, 60, 70°C.

Последняя стадия – доведение продукта до кулинарной готовности (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

Дельта-варка создает более благоприятные условия для равномерного прогрева колбас

В качестве примера можно привести режим термообработки, используемый для колбасных батонов 60 калибра:

- 55°C в термокамере при 100% влажности - 25 минут.

- 65°C в термокамере при 100% влажности - 25 минут.

- 75°C в термокамере при 100% влажности - 35 минут или до 60 °C в центре батона.

- 80°C в термокамере при 100% влажности до 72 °C в центре батона.

При варке в котлах рекомендуется:

- загружать батоны в воду с температурой 55 – 60°C, чтобы избежать неконтролируемой усадки и деформации батонов;
- колбасы постоянно держать под водой и передвигать для равномерного проваривания;
- перед загрузкой каждой новой партии колбас снижать температуру воды в котле до 60 °C.

Охлаждение: в соответствии с п.4.

АМИТЕКС ЭЛИТА-С

Оболочка **АМИТЕКС тип ЭЛИТА-С** предназначена для производства пастеризованных и стерилизованных продуктов в оболочке, подлежащих длительному хранению (колбасы, паштеты и другие изделия).

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки: 35 – 120 мм. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Изготовление фарша для производства вареных колбас, ветчин, паштетов, ливерных колбас и другой продукции производят в соответствии с нормативной документацией на эти продукты, исходя из свойств влагонепроницаемости оболочки.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий :

При производстве пастеризованных продуктов переполнение оболочки фаршем относительно номинального калибра должно составлять в среднем 10 %.

При производстве стерилизованных продуктов рекомендуется снизить процент переполнения оболочки **АМИТЕКС тип ЭЛИТА-С** до 6 – 8 %.

Термообработка:

Стерилизация продукции.

Наиболее подходящими для автоклавированных продуктов в пластиковой упаковке являются вертикальные сеточные автоклавы периодического действия.

Корзины с батонами загружают в автоклав, наполненный водой (температура воды на 15 – 20°C выше температуры

стерилизуемого продукта) с таким расчетом, чтобы вода покрывала верхний слой батонов. Температуру и давление в автоклаве плавно поднимают до значений, определенных формулой стерилизации, за время, указанное в формуле стерилизации.

Продолжительность стерилизации расфасованных продуктов составляет 20 – 40 минут при температурах 103 – 125°C и четко контролируемом противодавлении (1,8 – 2,7 бар).

Охлаждение производят с сохранением противодавления и только после охлаждения снижают давление до атмосферного и открывают автоклав. Охлаждение считают окончанным, когда температура продукта достигнет 25 – 30 °С.

Пастеризация продукции.

Термообработка пастеризованной продукции в оболочке **АМИТЕКС тип ЭЛИТА-С** заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

Термическую обработку колбас можно проводить в термокамерах различных типов, а также в стационарных варочных котлах.

Продолжительность варки определяется достижением кулинарной готовности продукта (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

В качестве примера можно привести режим термообработки, используемый для колбасных батонов 60 калибра:

- 55°C в термокамере при 100% влажности - 15 минут.

- 65°C в термокамере при 100% влажности - 15 минут.

- 75°C в термокамере при 100% влажности - 25 минут или до 60 °С в центре батона.

- 80°C в термокамере при 100% влажности до 72 °С в центре батона.

При варке в котлах рекомендуется:

- загружать батоны в воду с температурой 55 – 60°C, чтобы избежать неконтролируемой усадки и деформации батонов;

- колбасы постоянно держать под водой и передвигать для равномерного проваривания;

- перед загрузкой каждой новой партии колбас снижать температуру воды в котле до 60 °С.

Охлаждение: в соответствии с п.4.

АМИТЕКС Рондо 1

Ассортимент продукции:

Калибры оболочки 45-120 мм. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Рекомендуется уменьшить количество добавляемой влаги в среднем на 10 % от массы фарша по сравнению с рецептурами, разработанными для натуральных, белковых и вискозно-армированных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

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

Оболочки **АМИТЕКС Рондо 1** с колбасным фаршем рекомендуется производить с 10 - 12 %-ным переполнением.

При выработке паштетов горячим способом, когда фарш имеет жидкую консистенцию и температура фарша превышает 40°C, переполнение относительно номинального калибра должно быть увеличено до 12 – 15 %.

Термообработка:

Термообработка колбас в оболочке **АМИТЕКС Рондо 1** заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

Варка:

При термообработке в термокамерах рекомендуется применять либо ступенчатую варку, либо дельта-варку. Начинать варку следует и в одном, и в другом случае с температуры 50 – 55°C для прохождения реакций цветообразования.

Ступенчатая варка заключается в пошаговом увеличении температуры в термокамере по мере того, как температура в центре продукта достигает температуры греющей среды. Количество «шагов» определяется диаметром изделия – чем больше калибр, тем больше количество стадий. Последняя стадия – доведение продукта до кулинарной готовности (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

Дельта-варка создает более благоприятные условия для равномерного прогрева колбас. Продолжительность варки определяется достижением кулинарной готовности продукта (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

В качестве примера можно привести режим термообработки, используемый для колбасных батонов 60 калибра:

- 55°C в термокамере при 100% влажности - 25 минут.
- 65°C в термокамере при 100% влажности - 25 минут.
- 75°C в термокамере при 100% влажности - 35 минут или до 60 °C в центре батона.
- 80°C в термокамере при 100% влажности до 72 °C в центре батона.

При варке в котлах рекомендуется:

- загружать батоны в воду с температурой 55 – 60°C, чтобы избежать неконтролируемой усадки и деформации батонов;
- колбасы постоянно держать под водой и передвигать для равномерного проваривания;
- перед загрузкой каждой новой партии колбас снижать температуру воды в котле до 60 °С.

Охлаждение: в соответствии с п.4.

АМИТЕКС Экспресс

Ассортимент продукции:

Калибры оболочки 45 – 120 мм. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Рекомендуется уменьшить количество добавляемой влаги в среднем на 10 % от массы фарша по сравнению с рецептурами, разработанными для натуральных, белковых и вискозно-армированных оболочек.

Изготовление фарша для производства паштетов, ливерных колбас, ветчин осуществляют в соответствии с нормативной документацией на эти продукты.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

Оболочка **АМИТЕКС Экспресс** предназначена для работы на автоматическом, полуавтоматическом оборудовании для наполнения и клипсования.

При формовке колбасных изделий следует руководствоваться следующими правилами:

1. Формовка «калибр в калибр» или на 1 – 2 мм больше номинального калибра возможна при ослаблении усилия обжатия оболочки тормозным кольцом.

При таком наполнении оболочки фаршем сразу после формовки колбасные батоны будут мягкими, торцы батонов - в морщинах. Однако после термообработки вследствие усадки оболочка плотно облегает продукт, батоны имеют правильную цилиндрическую форму.

2. Для увеличения фаршеемкости оболочки наполнение оболочки **АМИТЕКС Экспресс** фаршем возможно производить с 5 – 8 % переполнением относительно номинального калибра после замачивания оболочки.

3. Запрещается штриковать батоны (прокалывать оболочку).

4. При выработке паштетов горячим способом переполнение относительно номинального калибра должно быть увеличено до 4 - 5 %.

Термообработка:

Термообработка колбас в оболочке **АМИТЕКС Экспресс** заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

Термическую обработку колбас можно проводить в термокамерах различных типов, а также в стационарных варочных котлах.

Варка:

При термообработке в термокамерах рекомендуется применять либо ступенчатую варку, либо дельта-варку. Начинать варку следует и в одном и в другом случае с температуры 50 – 55°C для прохождения реакций цветообразования. Более высокие стартовые температуры могут привести к расслоению фаршевой эмульсии и дефектам цвета (серое кольцо).

Ступенчатая варка Первые стадии – это нагрев при умеренных температурах – 50, 60, 70 °C. Последняя стадия – доведение продукта до кулинарной готовности (72 °C) в центре батона в течение 10 - 15 минут).

Дельта-варка создает более благоприятные условия для равномерного прогрева колбас. Продолжительность варки определяется достижением кулинарной готовности продукта (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

При варке в котлах рекомендуется:

- загружать батоны в воду с температурой 55 – 60°C, чтобы избежать неконтролируемой усадки и деформации батонов;
- колбасы постоянно держать под водой и передвигать для равномерного проваривания;
- перед загрузкой каждой новой партии колбас снижать температуру воды в котле до 60 °C.

Охлаждение: в соответствии с п.4.

Оболочка **АМИТЕКС Экспресс** не боится охлаждения холодным воздухом. При воздействии сквозняков на готовую продукцию в процессе охлаждения колбас не происходит образования морщин на поверхности изделия.

АМИТЕКС ОПТИМА

От других многослойных барьерных оболочек оболочка **АМИТЕКС ОПТИМА** отличается:

- матовым внешним видом, что делает ее похожей на белковые оболочки;
- свойством селективной дымопроницаемости. В условиях влажного копчения оболочка пропускает определенные фракции копильного дыма, за счет чего продукты приобретают аромат и вкус

копчения. Поскольку оболочка **АМИТЕКС ОПТИМА** не пропускает водяной пар, обезвоживания продукта в процессе термообработки не происходит и на поверхности продукта не образуется корочка.

Ассортимент продукции:

Калибры оболочки 35 – 120 мм. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

При выработке колбасной продукции рекомендуется уменьшить количество добавляемой влаги в среднем на 10 % от массы фарша по сравнению с рецептурами, разработанными для натуральных, белковых и вязкозно-армированных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

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

Наполнение оболочки **АМИТЕКС ОПТИМА** колбасным фаршем рекомендуется производить с 12 - 14 %-ным переполнением.

Термообработка:

Термообработка колбас в оболочке **АМИТЕКС ОПТИМА** состоит из следующих стадий:

- прогрев при умеренных температурах – 45 - 50°C;
- подсушка при температурах 55 – 60°C и относительной влажности 15 – 20%;
- влажное копчение (варка с дымом) при температурах 65 – 75°C и относительной влажности 60- 85 %;
- варка до кулинарной готовности (72°C) в центре продукта в течение 10 – 15 минут).

Охлаждение: в соответствии с п. 4.

АМИТЕКС Сонет Шнур, АМИТЕКС Сонет Лента

Оболочки **АМИТЕКС Сонет Шнур** и **АМИТЕКС Сонет Лента** производится из семислойной термоусадочной барьерной оболочки и нерастяжимого хлопчатобумажного шнура или пластиковой ленты.

В процессе формовки оболочка растягивается под давлением продукта, а шнур или лента за счет свойства нерастяжимости препятствуют равномерному наполнению. Вследствие этого на батоне образуются выпуклости, соответствующие расположению шнура или ленты на оболочке.

Ассортимент продукции:

АМИТЕКС Сонет Шнур – оболочка, декорированная хлопчатобумажным шнуром различного плетения. Цвет шнура - кремовый, красный. Расстояние между витками спирали (шаг спирали)

определяется калибром оболочки от 40 до 80 мм. Широкая цветовая гамма.

АМИТЕКС Сонет Лента – оболочка, декорированная пластиковой лентой. Цвета ленты: золотой, кремовый, красный. Ширина ленты 0,5 см. Расстояние между витками спирали (шаг спирали) определяется калибром оболочки (от 40 до 80 мм). Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Рекомендуется уменьшить количество добавляемой влаги в среднем на 10 % от массы фарша по сравнению с рецептурами, разработанными для натуральных, белковых и вискозно-армированных оболочек.

Изготовление фарша для производства ветчин производят в соответствии с нормативной документацией на эти продукты.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

Категорически запрещается штриковать батоны (прокалывать оболочку). При штрировке оболочка лопается.

В зависимости от возможностей формующего оборудования переполнение относительно номинального калибра для оболочки **АМИТЕКС Сонет Шнур** составляет 20 – 25 %, а для оболочки **АМИТЕКС Сонет Лента** - 25 – 30 %.

Термообработка:

Термообработка колбас в оболочке **АМИТЕКС Сонет (Шнур, Лента)** заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

Варка:

При термообработке в термокамерах рекомендуется применять либо ступенчатую варку, либо дельта-варку. Начинать варку следует и в одном и в другом случае с температуры 50 - 55°C для прохождения реакций цветообразования.

Ступенчатая варка: первые стадии - это нагрев при умеренных температурах - 50, 60, 70 °С. Последняя стадия - доведение продукта до кулинарной готовности (72 °С в центре батона в течение 10-15 минут).

Дельта-варка создает более благоприятные условия для равномерного прогрева колбас. Продолжительность варки определяется достижением кулинарной готовности продукта (72 °С в центре батона в течение 10-15 минут).

В качестве примера можно привести режим термообработки, используемый для колбасных батонов 60 калибра:

- 55 °С в термокамере при 100% влажности - 25 минут.
- 65 °С в термокамере при 100% влажности - 25 минут.
- 75 °С в термокамере при 100% влажности - 35 минут или до 60 °С в центре батона.
- 80 °С в термокамере при 100% влажности до 72 °С в центре батона.

Охлаждение: в соответствии с п. 4.

АМИФЛЕКС ТСинюга, АМИФЛЕКС ТкоСинюга, АМИФЛЕКСТко

Оболочки **АМИФЛЕКС ТСинюга, ТкоСинюга, Амифлекс Тко**— пятислойные оболочки, имитирующие натуральное кишечное сырье (синюгу, череву).

Ассортимент продукции:

Выпускаемые калибры:

- оболочка **АМИФЛЕКС ТСинюга:** 35– 80 мм;
- оболочка **АМИФЛЕКС ТкоСинюга:** 45 – 80 мм;
- оболочка **АМИФЛЕКС Тко:** 32 – 80 мм.

Для кольцевых оболочек **АМИФЛЕКС ТкоСинюга** и **АМИФЛЕКС Тко** возможно изготовление колец различных диаметров. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Рекомендуется уменьшить количество добавляемой влаги в среднем на 10 % от массы фарша по сравнению с рецептурами, разработанными для натуральных, белковых и вязкозно-армированных оболочек.

Изготовление фарша для производства ветчин осуществляют в соответствии с нормативной документацией на эти продукты.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

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

Наполнение оболочек **АМИФЛЕКС ТСинюга, АМИФЛЕКС ТкоСинюга** колбасным фаршем рекомендуется производить с 35 - 50 %-ным переполнением.

Наполнение оболочки **АМИФЛЕКС Тко** колбасным фаршем рекомендуется производить с 10 – 12 % переполнением.

Термообработка:

Термообработка колбас в оболочках **АМИФЛЕКС ТСинюга, ТкоСинюга, Тко** заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

Варка:

При термообработке в термокамерах рекомендуется применять либо ступенчатую варку, либо дельта-варку. к расслоению фаршевой эмульсии и дефектам цвета (серое кольцо).

Ступенчатая варка: первые стадии – это нагрев при умеренных температурах – 50, 60, 70°C для обеспечения медленной коагуляции белков и перераспределения температуры по всему объему. Последняя стадия – доведение продукта до кулинарной готовности (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

Дельта-варка: продолжительность варки определяется достижением кулинарной готовности продукта (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

В качестве примера можно привести режим термообработки, используемый для колбасных батонов калибра 115 мм.

- 55°C в термокамере при 100% влажности - 20 минут;
- 60°C в термокамере при 100% влажности - 20 минут;
- 65°C в термокамере при 100% влажности - 20 минут;
- 75°C в термокамере при 100% влажности - 40 минут или до 60 °C в центре батона;
- 80°C в термокамере при 100% влажности до 72 °C в центре батона.

Охлаждение: в соответствии с п.4.

АМИФЛЕКС Т, АМИФЛЕКС Тс, АМИФЛЕКС М, АМИФЛЕКС Е

Отличительным свойством оболочки **АМИФЛЕКС Т** является улучшенная нарезаемость, что позволяет производить нарезку колбасных батонов в оболочке под любым углом и с любой толщиной ломтика,

Оболочка **АМИФЛЕКС Е** предназначена для производства вареных колбасных и ветчинных изделий, которые после термообработки освобождаются от оболочки, нарезаются, а затем упаковываются и в таком виде поступают в продажу.

Ассортимент продукции:

Калибры оболочки **АМИФЛЕКС Т** - 29 – 200 мм, **АМИФЛЕКС Тс** - 35 – 120 мм, **АМИФЛЕКС М** - 35 – 120 мм, **АМИФЛЕКС Е** - 40 – 120 мм. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Рекомендуется уменьшить количество добавляемой влаги в среднем на 10 % от массы фарша по сравнению с рецептурами, разработанными для натуральных, белковых и вискозно-армированных оболочек.

Изготовление фарша для производства ветчин, паштетов, ливерных колбас производят в соответствии с нормативной документацией на эти продукты.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

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

Наполнение оболочек **АМИФЛЕКС Т, М, Е** колбасным фаршем рекомендуется производить с 10 %-ным переполнением, процент переполнения оболочки **АМИФЛЕКС Тс** относительно номинального калибра варьируется от 12 до 16 % в зависимости от условий производства.

При выработке паштетов горячим способом переполнение относительно номинального калибра должно быть увеличено до 15 – 18 %.

Термообработка:

Термообработка колбас в оболочках **АМИФЛЕКС Тс, М, Е** заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

Колбасные батоны в оболочке **АМИФЛЕКС Е**, имеющие значительную длину, калибром до 60 мм можно варить в подвешенном состоянии, батоны калибров свыше 60 мм рекомендуется варить в «лежащем» положении.

Термическую обработку колбас можно проводить в термокамерах различных типов, а также в стационарных варочных котлах.

Варка:

При термообработке в термокамерах рекомендуется применять либо ступенчатую варку, либо дельта-варку. Начинать варку следует и в одном, и в другом случае с температуры 50 – 55°C для прохождения реакций цветообразования.

Ступенчатая варка: первые стадии – это нагрев при умеренных температурах – 50, 60, 70°C. Последняя стадия – доведение продукта до кулинарной готовности (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

Дельта-варка: продолжительность варки определяется достижением кулинарной готовности продукта (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

В качестве примера можно привести режим термообработки, используемый для колбасных батонов 60 калибра:

- 55°C в термокамере при 100% влажности - 15 минут.

- 65°C в термокамере при 100% влажности - 15 минут.

- 75°C в термокамере при 100% влажности - 25 минут или до 60 °C в центре батона.

- 80°C в термокамере при 100% влажности до 72 °C в центре батона.

Охлаждение: в соответствии с п.4.

АМИФЛЕКС Мини

Особенностью оболочки **АМИФЛЕКС Мини** является сочетание многослойной структуры и малого калибра, что дает возможность производить мелкопорционные изделия с фиксированным весом (от 25 до 100 г) и длительными сроками хранения.

Ассортимент продукции:

Калибры оболочки: 21 - 32 мм. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Рекомендуется уменьшить количество добавляемой влаги в среднем на 10 % от массы фарша по сравнению с рецептурами, разработанными для натуральных, белковых и вязкозно-армированных оболочек.

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

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка:

Наполнение оболочки **АМИФЛЕКС Мини** рекомендуется производить

- с переполнением 3 - 5% (при работе без замачивания);
- с переполнением 6 - 8 % (при работе с замачиванием).

При выработке паштетов горячим способом, переполнение относительно номинального калибра должно быть увеличено до 5 – 10 %.

Термообработка:

Термообработка продукции в оболочке **АМИФЛЕКС Мини** заключается в варке и охлаждении, стадии подсушки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

Термическую обработку можно проводить в термокамерах различных типов.

Варка:

При термообработке в термокамерах рекомендуется применять либо ступенчатую варку, либо дельта-варку. Начинать варку следует и в одном и в другом случае с температуры 50 – 55°C для прохождения реакций цветообразования.

Ступенчатая варка: первые стадии – это нагрев при умеренных температурах – 50, 60, 70°C для обеспечения медленной коагуляции белков и перераспределения температуры по всему объему.

Последняя стадия – доведение продукта до кулинарной готовности (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

Дельта-варка: продолжительность варки определяется достижением кулинарной готовности продукта (68 - 72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

В качестве примера можно привести режим термообработки, используемый для продукции в оболочке **АМИФЛЕКС Мини** 24 калибра:

- 55°C в термокамере при 100% влажности - 10 минут.
- 65°C в термокамере при 100% влажности - 15 минут.
- 75°C в термокамере при 100% влажности - 15 минут.
- 80°C в термокамере при 100% влажности до 72 °C в центре батона.

Охлаждение: в соответствии с п.4.

АМИФЛЕКС Н

Отличительной особенностью оболочки **АМИФЛЕКС Н** является ее способность легко растягиваться в продольном и поперечном направлении, что позволяет изготавливать продукты в форме шаров.

Ассортимент продукции:

Выпускаемые калибры оболочки **АМИФЛЕКС Н:** 35 – 80 мм. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Рекомендуется уменьшить количество добавляемой влаги в среднем на 10 % от массы фарша по сравнению с рецептурами, разработанными для натуральных, белковых и вязкозно-армированных оболочек.

Изготовление фарша для производства паштетов, ливерных колбас, ветчин осуществляют в соответствии с нормативной документацией на эти продукты.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

Наполнение оболочек **АМИФЛЕКС Н** колбасным фаршем рекомендуется производить с 50 - 65%-ным переполнением, при этом следует стремиться к тому, чтобы длина и диаметр изделия были равны. Для достижения стабильного порционирования и получения батончиков с постоянным весом при работе на высокоскоростном автоматическом оборудовании для наполнения и клипсования рекомендуется производить формовку оболочки **АМИФЛЕКС Н** с 50 % - переполнением.

При выработке паштетов горячим способом, переполнение относительно номинального калибра должно быть не менее 65 %.

Термообработка:

Термообработка колбас в оболочке **АМИФЛЕКС Н** заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

Термическую обработку колбас можно проводить в термокамерах различных типов, а также в стационарных варочных котлах.

Варка:

При термообработке в термокамерах рекомендуется применять либо ступенчатую варку, либо дельта-варку. Начинать варку следует и в одном и в другом случае с температуры 50 – 55°C.

Ступенчатая варка: первые стадии – это нагрев при умеренных температурах – 50, 60, 70°C для обеспечения медленной коагуляции белков и перераспределения температуры по всему объему. Последняя стадия – доведение продукта до кулинарной готовности (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

Дельта-варка: продолжительность варки определяется достижением кулинарной готовности продукта (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

При варке в котлах рекомендуется:

- загружать батоны в воду с температурой 55 – 60°C, чтобы избежать неконтролируемой усадки и деформации батонов;
- колбасы постоянно держать под водой и передвигать для равномерного проваривания;
- перед загрузкой каждой новой партии колбас снижать температуру воды в котле до 60 °C.

Охлаждение: в соответствии с п.4.

АМИФЛЕКС Те, АМИФЛЕКС Та

Оболочка **АМИФЛЕКС Та** обладает свойством счищаемости по спирали, что позволяет производить нарезку батонов в оболочке без образования продольных порывов в розничной торговле.

Ассортимент продукции:

Калибры оболочки **АМИФЛЕКС Те** - 35 – 120 мм,

АМИФЛЕКС Та - 35 – 120 мм. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

При выработке колбас рекомендуется уменьшить количество добавляемой влаги в среднем на 10 % от массы фарша по сравнению с рецептурами, разработанными для натуральных, белковых и вязкоармированных оболочек.

Изготовление фарша для производства ветчин, паштетов, ливерных колбас производят в соответствии с нормативной документацией на эти продукты.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

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

Рекомендуется производить

- наполнение оболочки **АМИФЛЕКС Те** колбасным фаршем с 5-6 %-ным переполнением.

- наполнение оболочки **АМИФЛЕКС Та** колбасным фаршем с 12-14 %-ным переполнением.

При выработке паштетов горячим способом переполнение относительно номинального калибра должно быть увеличено на 3 - 5 % по сравнению с рекомендациями для вареных колбас.

Термообработка:

Термообработка колбас в оболочках **АМИФЛЕКС Те** и **АМИФЛЕКС Та** заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

Варка:

При термообработке в термокамерах рекомендуется применять либо ступенчатую варку, либо дельта-варку. Начинать варку следует и в одном, и в другом случае с температуры 50 – 55°C для прохождения реакций цветообразования.

Ступенчатая варка: первые стадии – это нагрев при умеренных температурах – 50, 60, 70°C для обеспечения медленной коагуляции белков и перераспределения температуры по всему объему. Последняя стадия – доведение продукта до кулинарной готовности (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

Дельта-варка: продолжительность варки определяется достижением кулинарной готовности продукта (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

В качестве примера можно привести режим термообработки, используемый для колбасных батонов 60 калибра:

- 55°C в термокамере при 100% влажности - 15 минут.

- 65°C в термокамере при 100% влажности - 15 минут.

- 75°C в термокамере при 100% влажности - 25 минут или до 60 °C в центре батона.

- 80°C в термокамере при 100% влажности до 72 °C в центре батона.

При варке в котлах рекомендуется:

- загружать батоны в воду с температурой 55 – 60°C, чтобы избежать неконтролируемой усадки и деформации батонов;
 - колбасы постоянно держать под водой и передвигать для равномерного проваривания;
 - перед загрузкой каждой новой партии колбас снижать температуру воды в котле до 60 °С.
- Охлаждение:** в соответствии с п.4.

АМИФЛЕКС Т Ветчины

Ассортимент продукции:

Калибры оболочки **АМИФЛЕКС Т Ветчины** - 60 – 200 мм
Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Фаршесоставление осуществляется в соответствии с нормативной документацией на продукт (ГОСТ, ТУ).

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка ветчинных изделий:

После обработки в посолочном барабане мясная масса набивается в оболочку, укладывается в формы (пресс-рамы или штучные формы) и прессуется.

Термообработка:

Оболочка **АМИФЛЕКС Т Ветчины** предназначена для продуктов, не требующих копчения.

Термообработка ветчин в оболочках **АМИФЛЕКС Т Ветчины** заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки должны быть исключены из технологического процесса.

Термическую обработку формованных продуктов можно проводить в универсальных термокамерах(при использовании пресс-рам), а также в стационарных варочных котлах (при использовании штучных форм).

- при разных способах варки продолжительность варки всегда определяется достижением кулинарной готовности продукта. Для получения продуктов с длительными сроками хранения в конце варки температура в центре продукта должна достигать $71 \pm 1^{\circ}\text{C}$ и выдерживаться в течение 10 – 15 минут.

Охлаждение: в соответствии с п.4.

Для предотвращения повышения температуры в середине продукта предварительное охлаждение ветчин ведут либо

душированием, либо погружением в холодную воду до температуры в центре продукта 25 – 30 °С.

Сразу после предварительного охлаждения продукт оставляют в камере охлаждения минимум на 24 часа перед тем, как вынуть его из формы и минимум на 38 часов до реализации, чтобы быть уверенным в том, что цвет и другие органолептические характеристики продукта стабилизировались.

Извлечение из форм производят только после полного охлаждения. При этом температура в центральном слое продукта должна быть 2 ± 2 °С.

В отличие от формованных ветчин, изготовленных без оболочки, ветчины в оболочке извлекают из форм без предварительного нагрева форм горячей водой.

Если продукт не предназначен для нарезки, то после варки и охлаждения оболочку не удаляют. Она является одновременно упаковкой для транспортировки и хранения.

ЭКСТРАФЛЕКС и ЭКСТРАФЛЕКС Ко

Особенностью оболочек **ЭКСТРАФЛЕКС** и **ЭКСТРАФЛЕКС Ко** является необычный внешний вид, имитирующий внешний вид вискозно-армированных оболочек за счет оригинальной структуры внешнего слоя.

Ассортимент продукции:

Выпускаемые калибры:

- оболочка **ЭКСТРАФЛЕКС** 32 - 120 мм;
- оболочка **ЭКСТРАФЛЕКС Ко** 32 - 51мм.

Для кольцевой оболочки **ЭКСТРАФЛЕКС Ко** возможно изготовление колец различных диаметров. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

При выработке колбас рекомендуется уменьшить количество добавляемой влаги в среднем на 10 % от массы фарша по сравнению с рецептурами, разработанными для натуральных, белковых и вискозно-армированных оболочек.

Изготовление фарша для производства ветчин, осуществляют в соответствии с нормативной документацией на эти продукты.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка колбасных изделий:

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

Наполнение оболочек **ЭКСТРАФЛЕКС**, **ЭКСТРАФЛЕКС Ко** колбасным фаршем рекомендуется производить с 12 – 15 %-ным переполнением.

При выработке паштетов, переполнение относительно номинального должно быть увеличено на 3 – 5 % относительно рекомендуемого.

Термообработка:

Термообработка колбас в оболочках **ЭКСТРАФЛЕКС**, **ЭКСТРАФЛЕКС Ко** заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

Термическую обработку колбас можно проводить в термокамерах различных типов, а также в стационарных варочных котлах.

Варка:

При термообработке в термокамерах рекомендуется применять либо ступенчатую варку, либо дельта-варку. Начинать варку следует и в одном, и в другом случае с температуры 50 – 55°C для прохождения реакций цветообразования.

Ступенчатая варка заключается в пошаговом увеличении температуры в термокамере по мере того, как температура в центре продукта достигает температуры греющей среды. Количество «шагов» определяется диаметром изделия – чем больше калибр, тем больше количество стадий. Первые стадии – это нагрев при умеренных температурах – 50, 60, 70°C для обеспечения медленной коагуляции белков и перераспределения температуры по всему объему. Последняя стадия – доведение продукта до кулинарной готовности (72°C в центре батона в течение 10 - 15 минут).

Дельта-варка создает более благоприятные условия для равномерного прогрева колбас. Разница между температурой в камере и температурой продукта в начале процесса составляет 15 – 20°C, а к концу процесса уменьшается до 5 - 8 °C. Дельта-варка в производственных условиях приводит к увеличению продолжительности нагрева, однако обеспечивает лучшее качество продукта. Продолжительность варки определяется достижением кулинарной готовности продукта (72°C) в центре батона в течение 10 - 15 минут).

Охлаждение: в соответствии с п.4.

Полиамидные оболочки для сосисок

1. Назначение:

Оболочки **АйПил (iPeel)**, **АМИЛЮКС**, **АМИЦЕЛ**, **АМИПАК** -легкосъёмные пластиковые оболочки, проницаемые для коптильного дыма применяются для производства всех видов сосисок, сарделек, шпикачек, мини-колбасок, вырабатываемых по традиционным технологиям, включающих копчение.

2. Свойства:

Проницаемые для дыма.
 Высокая механическая прочность.
 Высокие барьерные свойства по кислороду.
 Низкая проницаемость для водяного пара.
 Высокая термостойкость.
 Микробиологическая стойкость.
 Пониженная адгезия.

3.Подготовка оболочки: замачивание в воде.

	Наименование оболочки	Температура воды	Время замачивания	Дополнение
1	Сосисочная АйПил		Без замачивания	
2	Сосисочная Амилюкс		Без замачивания	
3	Сосисочная Амицел		Без замачивания	
4	Сосисочная Амипак	20-25°C	На шприцах с переключником- 30-60 мин.	На автоматических сосисочных линиях- без замачивания

4. Формовка:

Категорически запрещается штриковать изделия (прокалывать оболочку). При штриковке оболочка ломается.

5.Охлаждение:

Охлаждение колбасных изделий одинаково для указанных видов оболочек

Охлаждение 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.

6. Хранение оболочек:

Оболочка должна храниться в оригинальной упаковке при температуре от +5°C до +35°C и относительной влажности воздуха не более 80%.

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

Оболочка АйПил

Оболочка **АйПил (iPeel)** предназначена для производства продукции с последующим снятием оболочки с готового продукта на автоматическом пиллере.

Ассортимент продукции:

Калибр 18-38 мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

При выработке сосисок и сарделек в оболочке **АйПил** количество влаги, добавляемой в фарш, должно оставаться таким же, как при использовании белковых и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка: в соответствии с п.4.

Термообработка:

Рекомендуется производить термообработку по классической схеме, включающей в себя стадии: подсушки (цветообразования), обжарки, копчения и варки.

Для снятия оболочки на пиллере изделиям необходима минимальная адгезия оболочки к продукту, и плотная стойкая к механическим воздействиям корочка на поверхности изделия.

Для достижения этих параметров продукта, необходимо производить термообработку с плавным повышением температуры.

Пример : Термокамера: Vemag. Дымогенератор тления, щепы буквой. Диаметр изделий в наполненном состоянии 25мм.

Стадия процесса	Температура °C.	Время мин.	Влажность задаваемая RF%.	Влажность фактическая RF%.
Прогрев	55	15	50	50
Сушка	60	10	20	20
Обжарка	65	15	20	20
Копчение	70	15	40	40-45
Обжарка	75	10	20	20-25
Копчение	75	15	40	40-45
Варка	80	15 до 72°C в центре	100	100
Общее время .		95		

Охлаждение для хранения продукции в оболочке (в гирлянде): в соответствии с п.5.

Охлаждение и снятие оболочки:

Снятие оболочки на предприятиях, производится на следующий день после изготовления сосисок. В этом случае охлаждение продукции производится по стандартным режимам для изделий, предназначенных для хранения в оболочке .

Снятие оболочки возможно производить и в день изготовления. В этом случае необходимо после (душирования) охладить продукцию в камере охлаждения в зависимости от диаметра изделий в течение 3-6 часов. Рекомендуемая температура в центре изделий должна быть 10-12°С. Непосредственно перед снятием оболочки, необходимо производить повторное душирование изделий холодной водой в течение 10-15минут.

В процессе снятия оболочки необходимо использовать подачу пара в паровую трубу пиллера.

АМИЛЮКС

Ассортимент продукции:

Калибр 19-38 мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

При выработке сосисок и сарделек в оболочке **АМИЛЮКС** количество влаги, добавляемой в фарш, должно оставаться таким же, как при использовании целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка: в соответствии с п.4.

Термообработка:

Рекомендуется производить термообработку по классической схеме, включающей в себя стадии подсушки (цветообразования), копчения и варки.

Охлаждение: в соответствии с п.5.

АМИПАК

Ассортимент продукции:

Калибр 16-38 , широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

При выработке сосисок и сарделек в оболочке **АМИПАК** количество влаги, добавляемой в фарш, рекомендуется уменьшить в среднем на 5-10% от массы сырья, по сравнению с рецептурами для натуральных, белковых, вязкозно-армированных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка: в соответствии с п.4.

Термообработка:

Термообработка продукции в оболочке **АМИПАК** заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

Пример термообработки продукции в оболочке **АМИПАК** калибра 24 :

- 55°C в термокамере при 100% влажности 10мин;
- 65°C в термокамере при 100% влажности 15мин;
- 75°C в термокамере при 100% влажности 15мин;
- 80°C в термокамере при 100% влажности до 72°C в центре

батона.

Охлаждение: в соответствии с п.5.

АМИЦЕЛ

Ассортимент продукции:

Калибр 18-38мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

При выработке сосисок и сарделек в оболочке **Амицел** количество влаги, добавляемой в фарш, должно оставаться таким же, как при использовании белковых и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.3.

Формовка: в соответствии с п.4.

Термообработка:

Рекомендуется производить термообработку по классической схеме, включающей в себя стадии подсушки (цветообразования), копчения и варки.

Охлаждение : в соответствии с п.5.

Полиамидные оболочки и рекомендации по их использованию ООО « Лого Трейд»

1.Подготовка оболочки: замачивание в воде (для указанных в разделе оболочек).

Наименование оболочки	Температура замачивания	Время замачивания оболочки в отрезках, мин.	Время замачивания гофрированной оболочки, мин.	Дополнительные условия при гофрированной оболочке
Колбасная Логопак-Универсал	18-25°C	30	40-60	Полностью погружать в воду, не снимая сетки
Колбасная Логопак-Смок	20-25°C	5-10	20	Полностью погружать в воду, не снимая сетки
Колбасная Логопак-лайт	18-25°C		40-60	Полностью погружать в воду, не снимая сетки
Колбасная Логопак-Форм	18-25°C	30	60	Полностью погружать в воду, не снимая сетки
Сосисочная Логолайн	На сосис. Линиях- без подготовки, с перекрутиком при темп. 20-25°C	30-60		
Колбасная Гасиор GSD SMOKE	20-25°C	5-10	5-10	
Колбасная Гасиор GSN SMOKE	20-25°C	5-10	5-10	
Пентафлекс-Универсал	18-25°C	30	40	
Пентафлекс-Экстра Н		Не требует замачивания		

Пентафлекс-Кранц	18-25°C	30	40	
Пентафлекс-Шейк	18-25°C	30	40	
Пентафлекс-Синюга	18-25°C	30	40	
Пентафлекс-Оверстаф	18-25°C	30	40	

2.Охлаждение:

Одинаково для всех указанных ниже оболочек. Охлаждение готовых изделий необходимо производить сначала холодной водой, а затем воздухом до температуры 20-25 °С в центре батона.

3.Хранение:

Одинаково для всех указанных ниже оболочек. Хранить в упаковке изготовителя, при температуре не выше 25°C и относительной влажности не более 75 %.Оболочку, хранившуюся при температуре ниже 0°C, перед применением необходимо выдержать при комнатной температуре не менее суток перед вскрытием упаковки.

Полиамидные оболочки (производитель ООО « Лого Трейд»)

ЛОГОПАК-Универсал

Колбасная полиамидная многослойная термоусадочная оболочка.

Назначение:

вареные колбасы;
вареные ветчины;
ливерные колбасы, паштеты и зельцы;
плавленые сыры и кисломолочные продукты (творог, сметана);
замороженные продукты и т.д.

Свойства:

высокая механическая прочность,
равномерность калибра;
высокая эластичность и хорошие термоусадочные свойства;
предохранение продуктов от окисления, отсутствие потерь при термообработке и хранении;
способность оболочки хорошо отделяться от готового изделия;
возможность подвергать продукты замораживанию.

Ассортимент:

Калибры: 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 90, 100, 110, 120. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Количество добавляемой воды необходимо уменьшить на величину потерь влаги при термообработке.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка:

Рекомендуемое перенаполнение оболочки - 10% от номинального диаметра. Категорически запрещается штриковать батоны (прокалывать оболочку).

Термическая обработка:

Термическую обработку можно производить как в стационарных котлах, так и во всех типах термокамер. При варке в котлах рекомендуется загружать батоны в воду с температурой 55-60°C, чтобы избежать неконтролируемой усадки и деформации батонов. Колбасы необходимо постоянно держать под водой и передвигать для равномерного проваривания, перед загрузкой каждой новой партии колбас рекомендуется снижать температуру воды в котле до 60°C. При термообработке колбасных изделий в термокамерах необходимо исключить процессы подсушки и обжарки, варку колбасных изделий рекомендуется проводить ступенчато:

I ступень - при температуре 50-55°C до температуры в центре батона 30-35°C;

II ступень - при температуре 65-70°C до температуры в центре батона 55°C;

III ступень - при температуре 78-85°C до температуры в центре батона 72°C;

Охлаждение: в соответствии с п.2.

ЛОГОПАК-Смок

Полиамидная оболочка с проницаемостью для коптильного дыма.

Назначение:

полукопчёные колбасы;
варёно-копчёные колбасы;
вареные колбасы и ветчины, требующие копчения.

Свойства:

дымопроницаемость;
минимальные потери при термообработке: 1-2%;
высокая механическая прочность;
высокие термоусадочные свойства;

высокая адгезия, не допускающая образования бульонно-жировых отеков;

клипсуемость на всех видах оборудования.

ЛОГОПАК Смок - оболочка с высокой дымопроницаемостью.

ЛОГОПАК Смок – У - оболочка со средней дымопроницаемостью .

Калибры: 40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80 мм. Широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка:

Необходимо перенаполнять оболочку на $10\% \pm 1$ мм.

Термообработка:

Термообработку колбасных изделий в оболочке **ЛОГОПАК Смок** проводить при максимальной влажности и максимальном количестве дыма в течение всего технологического процесса при температуре 76°C до 72°C в центре батона. Время копчения не должно превышать 90 минут. Необходим предварительный прогрев термокамер, для того чтобы сбалансировать дым копчения и влажность в термокамере. Для получения корочки на поверхности продукта необходимо проводить сушку перед копчением при температуре $60-70^{\circ}\text{C}$ и влажности 20-40% до подсушивания и покраснения поверхности батона.

Термообработка колбасных изделий для оболочек **ЛОГОПАК Смок У**:

В связи с низкой проницаемостью для влаги процесс обжарки можно исключить. Проводить варку, совмещённую с копчением. Максимум дыма, максимум влажности, температура в камере 76°C .

Охлаждение: в соответствии с п.2.

ЛОГОПАК-Лайт

Назначение:

варенные колбасы;
варенные ветчины;
ливерные колбасы, паштеты и зельцы;
плавленые сыры и кисломолочные продукты (творог, сметана);
замороженные продукты и т.д.

Свойства:

высокая механическая прочность, равномерность калибра;
легкость клипсования батонов и возможность ручной вязки;
высокая эластичность и хорошие термоусадочные свойства;

предохранение продуктов от окисления, т.к. оболочка является барьером для водяного пара, углекислоты, воздуха и ультрафиолетовых лучей;
способность оболочки хорошо отделяться от готового изделия;
возможность подвергать продукты замораживанию.

Ассортимент:

Калибры:

40, 45, 50, 55, 60, 65, 70, 75, 80, 85, 90, 100 мм. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Количество добавляемой воды необходимо уменьшить на величину потерь влаги при термообработке.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка:

Рекомендуемое перенаполнение оболочки - 10% от номинального диаметра.

Категорически запрещается штриковать батоны .

Термическая обработка:

Термическую обработку можно производить как в стационарных котлах, так и во всех типах термокамер. При варке в котлах рекомендуется загружать батоны в воду с температурой 55-60°C, чтобы избежать неконтролируемой усадки и деформации батонов. Колбасы необходимо постоянно держать под водой и передвигать для равномерного проваривания. Перед загрузкой каждой новой партии колбас рекомендуется снижать температуру воды в котле до 60°C. При термообработке колбасных изделий в термокамерах необходимо исключить процессы подсушки и обжарки.

Варку колбасных изделий рекомендуется проводить ступенчато:

I ступень - при температуре 50-55°C до температуры в центре батона 30-35°C;

II ступень - при температуре 65-70°C до температуры в центре батона 55°C;

III ступень - при температуре 78-85°C до температуры в центре батона 72°C.

Охлаждение: в соответствии с п.2



УПАКОВОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
ДЛЯ ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Нет Кейсинг

**ЭКСПЕРИМЕНТИРУЙТЕ
ВМЕСТЕ С НАМИ!**

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
(812) 334 2121

МОСКВА
(495) 411 6352

РОСТОВ-НА-ДОНУ
(863) 223 2244

ЧЕЛЯБИНСК
(351) 792 2920

НОВОСИБИРСК
(383) 319 0801

АСТАНА
(7172) 787 549

www.logosltd.ru

ЛОГОПАК-Форм

Назначение:

вареные колбасы в формах;
формовочные ветчины;
фаршированные колбасы.

Свойства:

высокая механическая прочность;
широкая цветовая гамма оболочки;
высокая эластичность и хорошие термоусадочные свойства;
отсутствие потерь при термообработке и хранении;
способность оболочки хорошо отделяться от готового изделия.

Ассортимент:

Формы оболочек: шар, синюга, различные пресс-формы, а так же формы в комбинации с сетками или шпагатом.

Калибры: 65, 68, 75, 80, 82 мм. Широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка:

При формовании необходимо подбирать калибр оболочки и количество подаваемого фарша в зависимости от размеров и конфигурации пресс-форм для образования монолитной структуры и для избежания возникновения пустот. Процент набивки и дозировку фарша необходимо подбирать таким образом, чтобы длина батона была достаточной для полного заполнения пресс-формы по длине и в тоже время объем батона должен быть равным или меньшим на 5% объема пресс-формы. Начальное (формовка батонов до прессования в формах) рекомендуемое перенаполнение – 5-7%, максимальное конечное (в процессе прессования) растяжение, там, где форма имеет максимальный периметр – до 30-40% от номинального диаметра. Категорически запрещается штриковать батоны (прокалывать оболочку). Для равномерного нагревания надо использовать формы одинаковых размеров и веса.

Термическая обработка:

Термообработку колбасных и ветчинных изделий в пресс-формах в колбасной оболочке ЛОГОПАК-Форм в термокамерах рекомендуется проводить при температуре греющей среды 80-85°C.

Охлаждение: в соответствии с п.2.

Оболочка для сосисок Логолайн

Непроницаемая однослойная пластиковая оболочка .

Назначение:

все виды сосисок;
сардельки, шпикачки;

мини-колбаски.

Свойства:

высокая термостойкость;
инертна к воздействию бактерий и плесневых грибов;
высокая механическая прочность.

Ассортимент:

Оболочка **Логолайн** поставляется в гофрированном виде, с закрытым концом гофрированной "куклы".

Калибры: 16,17,18,19,20,21,22,23,24,26,32 мм.

Цвета: бесцветный, копчение.

Фаршесоставление:

Количество влаги, добавляемой в фарш, рекомендуется уменьшить в среднем на 5-10% от массы сырья, по сравнению с рецептурами для натуральных, белковых, вязкозно-армированных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка:

Категорически запрещается штриковать сосиски и сардельки (прокалывать оболочку). При штриковке оболочка лопается. Реальный калибр наполнения определяется многими факторами - температурой, консистенцией фарша, состоянием наполнительного оборудования. Чем ниже температура фарша, тем меньше калибр наполнения. На практике калибр наполнения оболочки **Логолайн** определяется непосредственно на производстве и может меняться в зависимости от типа изделия и применяемого оборудования.

Термообработка:

Термическую обработку продукции в оболочке **Логолайн** производят в стационарных камерах шахтного типа и универсальных термокамерах.

Термообработка продукции в оболочке **Логолайн** заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

При работе с оболочкой **Логолайн** рекомендуется применять либо ступенчатую варку, либо дельта-варку (если позволяет оборудование). Как в первом, так и во втором случае варку следует начинать с температур не выше 50-55°C для прохождения реакций цветообразования. Более высокие стартовые температуры могут привести к расслоению фаршевой эмульсии и дефектам цвета (серое кольцо).

Примером термообработки продукции в оболочке **Логолайн** калибра 24 может служить следующий режим:

- 55°C в термокамере при 100% влажности 10мин
- 65°C в термокамере при 100% влажности 15мин

- 75°C в термокамере при 100% влажности 15мин
- 80°C в термокамере при 100% влажности до 72°C в центре батона

Охлаждение: в соответствии с п.2.

Полиамидные оболочки (производитель Суправиз Групп)

Гасиор GSD SMOKE

Назначение:

все виды вареных колбас;
ветчины в оболочке;
плавленые сыры, вырабатываемые по технологиям,
включающим копчение (обжарку с дымом).

Свойства:

Проницаемость для копильного дыма.

Ассортимент:

Калибры: 45,50,55,65, 80. Широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка колбасных изделий:

Наполнение оболочки фаршем рекомендуется производить с 10% переполнением.

Термообработка:

Рекомендуется производить термообработку по классической схеме, включающей в себя стадии осадки продукта (4 - 12 часов), покраснения (прогрева продукта), подсушки (цветообразования), копчения и варки.

Подсушка должна начинаться при температурах 50 - 55°C. По мере протекания цикла подсушки температура постепенно повышается до 60 - 65°C. Далее следует стадия копчения при температурах порядка 70 - 75°C.

Затем проводят варку при влажности воздуха 100 % и температуре 75 - 80°C до кулинарной готовности продукта. Рекомендуется после процесса варки произвести небольшую подсушку в течение 5-10 мин при температуре 65°C.

Охлаждение: в соответствии с п.2.

Гасиор GSN SMOKE

Назначение:

все виды полукопченых и варено-копченых колбас;
плавленые сыры, вырабатываемые по технологиям,
включающим копчение (обжарку с дымом).

Свойства:

проницаемость для копильного дыма.

Ассортимент:

Калибры: 32, 35, 40, 45, 50, 55, 60, 65, 73, 80, 90. Широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка колбасных изделий:

Наполнение оболочки фаршем рекомендуется производить с 10% переполнением.

Термообработка:

Рекомендуется производить термообработку по классической схеме, включающей в себя стадии осадки продукта (4 - 12 часов), покраснения (прогрева продукта), подсушки (цветообразования), копчения и варки. Подсушка должна начинаться при температурах 50 - 55°C. По мере протекания цикла подсушки температура постепенно повышается до 60 - 65°C. Далее следует стадия копчения при температурах порядка 70 - 75°C. Затем проводят варку при влажности воздуха 100 % и температуре 75 - 80° С . Рекомендуется после процесса варки произвести небольшую подсушку в течение 5-10 мин при температуре 65°C.

Охлаждение: в соответствии с п.2.

Полиамидные оболочки (Производитель Пенто Пак)

Пентафлекс-Универсал**Назначение:**

вареные колбасы в ассортименте, вареные ветчины;
паштеты, зельцы;
плавленые сыры, масло и другие молочные продукты.

Свойства:

высокие барьерные свойства.

Ассортимент:

Калибры: от 36 до 120 мм; широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Количество воды, добавляемой при составлении фарша на стадии куттерования, необходимо уменьшить на 5-10%.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка:

Наполнение оболочек рекомендуется производить с переполнением по калибру в пределах рекомендуемого диаметра наполнения (РДН) 10-11%.

Термическая обработка:

Термообработка колбасных изделий должна производиться в соответствии с требованиями действующих технологических инструкций по схеме:

Подогрев - варка - душирование - охлаждение.

Ввиду газонепроницаемости оболочки, процесс обжарки исключается. Поэтому для обеспечения процесса цветообразования колбас необходимо применять ступенчатую варку, которая заключается в пошаговом подъеме температуры. Начинать необходимо варку с t 50-55°C. Например для оболочки диаметром 65 мм режим термообработки следующий:

- 55°C в термокамере при 100% влажности-15мин;
- 65°C в термокамере при 100% влажности-20мин;
- 75°C в термокамере при 100% влажности-30мин;
- 80°C в термокамере при 100% влажности до температуры внутри батона 72°C -15 мин.

Охлаждение: в соответствии с п.2.

Пентафлекс–Экстра Н

Назначение:

вареные колбасы в ассортименте;
мясные продукты в форме;
фаршированные, ливерные колбасы;
паштеты, колбасные изделия в желе.

Свойства:

высокие барьерные свойства;
эластичность;
механическая прочность;
биологическая инертность;
термостойкость;
увеличенные сроки хранения готовой продукции.

Ассортимент:

Калибры: 36-120 мм; широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Количество воды, добавляемой при составлении фарша на стадии куттерования, необходимо уменьшить на 5-10%.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка:

Наполнение оболочки следует с переполнением по калибру 8-10%.

Термическая обработка:

Ввиду газонепроницаемости оболочки процесс обжарки исключается. Поэтому следует обязательно применять ступенчатую варку - пошаговый подъем температуры, до температуры варки.

Первая ступень: начало варки, начинается с температуры +50-55°C. Количество ступеней подъема температуры, будет зависеть от диаметра батонов, чем больше диаметр, тем больше ступеней. Продолжительность на каждой ступени предусматривается требованиями технологической инструкции по производству колбас. Готовность колбас характеризуется достижением температуры внутри батона +72°C.

Охлаждение: в соответствии с п.2.

Пентафлекс-Кранц

Назначение:

- вареные колбасы в ассортименте;
- кровяные, ливерные колбасы и паштеты;
- мясные продукты в форме кольца или полукольца.

Многослойная полиамидная оболочка, основным преимуществом которой является способность придать колбасной продукции оригинальную форму, имитирующую колбасы в натуральных кишечных оболочках.

Свойства:

- высокая барьерность;
- эластичность;
- механическая прочность;
- биологическая инертность;
- термостойкость;
- увеличенные сроки хранения готовой продукции.

Ассортимент:

Калибры: 36, 38, 40, 42, 45 мм.

Диаметр внутреннего кольца батона: 170-230 мм. Широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Количество воды, добавляемой при составлении фарша на стадии куттерования, необходимо уменьшить на 5-10%.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка:

Наполнение оболочек рекомендуется производить с переполнением по калибру в пределах рекомендуемого диаметра наполнения (РДН) 5-11%.

Термическая обработка: Термообработка колбасных изделий должна производиться в соответствии с требованиями действующих технологических инструкций по схеме:

Подогрев - варка - душирование - охлаждение.

Ввиду газонепроницаемости оболочки, процесс обжарки исключается. необходимо применять ступенчатую варку, которая заключается в пошаговом подъеме температуры. Начинать необходимо варку с t 50-55°C. Например для оболочки О65 мм режим термообработки следующий:

- 55°C в термокамере при 100% влажности-15мин;
- 65°C в термокамере при 100% влажности-20мин;
- 75°C в термокамере при 100% влажности-30мин;
- 80°C в термокамере при 100% влажности до температуры внутри батона 72°C;

Последняя стадия термообработки - это процесс варки, доведение продукта до готовности (72°C в центре батона).

Охлаждение: в соответствии с п.2.

Пентафлекс-Шейп

Назначение:

формовочные ветчины и колбасы в формах;
фаршированные колбасы.

Свойства:

высокая барьерность;
эластичность;
механическая прочность;
биологическая инертность;
термостойкость;
увеличенные сроки хранения готовой продукции.

Ассортимент:

Калибры: 50 мм, 60 мм, 65 мм, 70 мм, 75 мм, 80 мм, 100 мм; широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка:

Процесс формовки ветчин должен отвечать следующим требованиям:

1. В зависимости от формовочных конструкций, размеров ячеек осуществляется нарезание оболочки. Длина отрезка на одну форму (ячейку) должна быть на 10% больше, чем длина формы. Раскрой оболочки может производиться вручную. Длина отрезков должна быть больше длины формы на 10%. Подготовленные отрезки для удобства перед наполнением клипсуются с одной стороны. Отрезки оболочки, размером 20 м и более, шприцуются непрерывно с последующим клипсованием батонов. Длина батонов в этом случае должна соответствовать длине формы.

2. Перед формовкой ветчин необходимо правильно подобрать оболочку по диаметру, отвечающей размерам формы. Необходимо учесть, что периметры сечений формы и оболочки должны быть равны. Подставив данные значения в предлагаемую формулу, можно узнать диаметр необходимой оболочки с учетом планируемого % перенаполнения.

ПРИМЕР

Размеры формы:

$l = 31$ см

$h = 9,5$ см

$m = 11,4$ см 1.

1. Периметр форм равен $11,4 + 11,4 + 9,5 + 9,5 = 41,8$ см

2. Периметр поперечного сечения оболочки, которая должна поместиться в данную форму:

$P \times D = 41,8$ см (D - диаметр оболочки, $P = 3,14$);

$D = 41,8 / P = 13,3$ см (133 мм)

Периметр поперечного сечения включает и % перенаполнения:

при 10% номинальный диаметр будет равен 119,7 мм

при 15% номинальный диаметр будет равен 113 мм

при 17% номинальный диаметр будет равен 110,3 мм

Данные расчеты являются теоретическими, поэтому необходимо при выборе диаметра оболочек учитывать все необходимые параметры (% перенаполнения, размеры форм и т.д.)

Наполнение оболочки для ветчин рекомендуется в пределах рекомендуемого диаметра наполнения 15-25%.

Укладка в формы:

После клипсования батоны укладывают в формы. Если в одну ячейку укладывают несколько батонов, необходимо, чтобы торцевые стороны плотно прилегали друг к другу. При укладке поверхность батона должна выступать над бортиком формы 1,0-1,5 см - это позволит получить четкий оттиск. Формы сверху прижимаются крышкой.

Термическая обработка:

Варка ветчин осуществляется в пароварочных камерах или котлах в режимах, предусмотренных технологической инструкцией по их производству. После достижения температуры внутри изделия $+72^{\circ}\text{C}$ процесс варки закончен.

Охлаждение:

После варки колбасы охлаждают в два этапа:

1 этап - рамы с формами направляют на охлаждение водопроводной водой до температуры внутри формы от $+25^{\circ}\text{C}$ до $+30^{\circ}\text{C}$. Охлаждение можно проводить душированием или полным погружением форм в воду.

2 этап - после охлаждения под душем колбасные изделия обсушивают при температуре окружающей среды, затем их направляют в камеру охлаждения с температурой от +4°C до +6°C.

Пентафлекс-Синюга Н

Назначение:

вареные колбасы в ассортименте, вареные ветчины;
колбасы из птицы;
фаршированные колбасы.

Свойства:

высокая барьерность;
эластичность;
механическая прочность;
биологическая инертность;
термостойкость;
увеличенные сроки хранения готовой продукции.

Ассортимент:

Калибры: 65,80 мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Количество воды, добавляемой при составлении фарша на стадии куттерования, необходимо уменьшить на 5-10%.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка:

Наполнение оболочек рекомендуется производить с перенаполнением по калибру 30-35%.

Термическая обработка:

Термообработка колбасных изделий должна производиться в соответствии с требованиями действующих технологических инструкций по схеме:

Подогрев - варка - душирование - охлаждение.

Ввиду газонепроницаемости оболочки, процесс обжарки исключается. Поэтому для обеспечения процесса цветообразования колбас, необходимо применять ступенчатую варку, которая заключается в пошаговом подъеме температуры. Начинать необходимо варку с t 50-55°C. Например, для оболочки диаметром 65 мм режим термообработки следующий:

- 55°C в термокамере при 100% влажности-15мин;
- 65°C в термокамере при 100% влажности-20мин;
- 75°C в термокамере при 100% влажности-30мин;
- 80°C в термокамере при 100% влажности до температуры внутри батона 72°C;

Последняя стадия термообработки - это процесс варки, доведение продукта до готовности(72°С в центре батона в течение 10-15 минут).

Количество ступеней подъема температуры, будет зависеть от диаметра батонов, чем больше диаметр, тем больше ступеней.

Охлаждение: в соответствии с п.2.

Пентафлекс-Оверстаф

Назначение:

вареные колбасы в ассортименте, вареные ветчины;
колбасы из птицы;
фаршированные колбасы, зельцы;
ливерные, кровяные колбасы;
плавленые сыры.

Свойства:

высокая барьерность.

Ассортимент:

Калибры: 59 мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Количество воды, добавляемой при составлении фарша на стадии куттерования, необходимо уменьшить на 5-10%.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка:

Благодаря высокой эластичности, оболочка легко перенаполняется на 50-70%. Процент перенаполнения подбирается опытным путём в зависимости от условий производства, типа оборудования. Выбранный процент перенаполнения должен быть стабильным на протяжении всего процесса набивки.

Изменяя длину батона, можно менять его форму от удлинённой до овальной. К примеру, при длине батончика 12-13 см с выбранным процентом перенаполнения - 60%, батон принимает форму "оливки" и максимально приближается к форме натурального пузыря.

Увеличивая длину батона до 15-17 см, можно достигнуть формы более удлинённого батона. Например, при использовании оболочки диаметром 50 мм, с выбранным процентом перенаполнения - 60%, рекомендуется в наполненном батоне достигнуть диаметра 80 мм.

Термическая обработка:

Термообработка колбасных изделий должна производиться по схеме: Подогрев - варка - душирование - охлаждение.

Ввиду газонепроницаемости оболочки процесс обжарки исключается. Для обеспечения процесса цветообразования колбас

необходимо применять ступенчатую варку, которая заключается в пошаговом подъеме температуры.

Начинать необходимо варку с температуры 50-55°C.

Например, для оболочки диаметром 65 мм режим термообработки следующий:

- 55°C в термокамере при 100% влажности-15мин;
- 65°C в термокамере при 100% влажности-20мин;
- 75°C в термокамере при 100% влажности-30мин;
- 80°C в термокамере при 100% влажности до температуры внутри батона 72°C;

Последняя стадия термообработки - это процесс варки, доведение продукта до готовности (72°C в центре батона в течение 10-15 минут).

Охлаждение: в соответствии с п.2.

Полиамидные оболочки и рекомендации по их применению ООО «ПОЛИ – ПАК КЕЙСИНГ»

Полиамидные оболочки для сосисок и сарделек

Проницаемые оболочки:

1. Назначение:

Однослойные оболочки для сосисок и сарделек, проницаемые для коптильного дыма, предназначены для изготовления всех видов сосисок, сарделек, шпикачек, мини-колбасок по технологиям, включающим копчение (обжарку дымом).

2. Материал:

Однослойные полиамидные оболочки изготавливаются по современной технологии методом экструзионно-выдувного формования из высококачественного полиамидного сырья, поставляемого ведущими фирмами производителями полимеров.

3. Свойства:

- Проницаемость для дыма.
- Высокие физико-механические свойства.
- Стабильность калибра.
- Высокая термоусадка.
- Высокая термостойкость.
- Биологическая инертность.

4. Подготовка оболочки: замачивание в воде

Наименование оболочки	Температура воды	Время замачивания в отрезках, мин.	Время замачивания гофрированной оболочки, мин.	Дополнение
Луга-Бар	15-20°C	30-40	При « жесткой гофрации» тип А и П- 30-40	Тип А можно без замачивания
Луга-Бар тип «Про»		Без замачивания		
Луга-Стар		Без замачивания		
Луга-Слип		Без замачивания		

Тип А- закрытый конец гофрированного брикета. Тип П –открытый конец гофрированного брикета.

5. Охлаждение:

Одинаково для всех указанных ниже оболочек душированием в холодной воде до достижения температуры в центре батона +25...+30°C, исключить воздействие сквозняков.

6.Хранение:

Хранить оболочку в сухом помещении, , при температуре не выше 30°C и относительной влажности не более 70-80 %.

В случае хранения при температуре ниже 0°C, перед использованием оболочку следует выдержать 1 сутки при температуре выше 5°C.

ЛУГА-БАР

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки 16-32 мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Учитывая влагонепроницаемость оболочки **Луга-Бар**, рекомендуется при фаршесоставлении сократить закладку влаги на 5-10 % от нормы закладки воды, предусмотренной рецептурой для натуральных и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4

Формовка:

Оболочка **Луга-Бар** набивается на любых автоматах типа Frank-A-Matic, Super-Matic и машинах с перекутчиком типа Handtmann, Vemag и др. При формовке следует обратить внимание на диаметр набивки колбасных изделий. Рекомендуемый калибр наполнения приведен в таблице. Набивочная цевка должна вставляться строго по центру перекутчика. Штрикование оболочки не допускается.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНОЛОГИИ НАПОЛНЕНИЯ ОБОЛОЧКИ ЛУГА-БАР (выборочные диаметры)

Калибр, мм	Диаметр набивки Луга-Бар, мм		Диаметр набивки Луга-Бар М, мм		Внешний диаметр набивочной цевки, мм	№ патрона перекрутки Frank-A- Matic
	min	max	min	max		
16	17,0	17,5	17,5	18,5	8	17
22	23,0	23,5	23,5	24,5	11-12	21-22
24	25,0	25,5	25,5	26,5	12-13	23-24
32	34,0	34,5	34,5	35,5	14-16	29

Термообработка:

Термообработка колбасных изделий в полиамидной оболочке **Луга-Бар** не отличается от термообработки других аналогичных оболочек и может проводиться по традиционной технологии.

1 способ:

ОСАДКА → ПРОГРЕВ ПАРОМ → ВАРКА → ДУШИРОВАНИЕ →
→ ОХЛАЖДЕНИЕ

- ОСАДКА – при температуре 0...4°C в течении 1,5 – 2 часов.
- ПРОГРЕВ ПАРОМ – при температуре 40°C, время 15 минут, влажность 100%, при температуре 60°C до 47°C внутри батона, влажность 100%.
- ВАРКА – при температуре 76-80°C до температуры в центре батона 72°C и влажности 100%.
- ДУШИРОВАНИЕ - ОХЛАЖДЕНИЕ: душированием в холодной воде до достижения температуры в центре батона +25...+30°C. исключить воздействие сквозняков.

2 способ:

ОСАДКА→ПОДСУШКА→ВАРКА→ДУШИРОВАНИЕ→ОХЛАЖДЕНИЕ

- ОСАДКА - (в осадочной камере): при температуре 0...4°C в течении 1,5-2 часов.
- ПОДСУШКА (позатпно):
 - при температуре 50°C в термокамере в течении 15 минут, влажность 30%;
 - при температуре 60°C в течении 25 минут, влажность 30%;
 - при температуре 70°C в термокамере в течении 15 минут, влажность 30%.
 - ВАРКА: при температуре 76-80°C, до температуры в центре батона 72°C, в течении 10-15 минут при влажности 100%.

Охлаждение: в соответствии с п.5 .



POLY-PACK

ПОЛИАМИДНАЯ УПАКОВКА

ИННОВАЦИОННОСТЬ
И ГИБКОСТЬ
УПАКОВОЧНЫХ РЕШЕНИЙ

Центральный офис ООО «Поли-Пак»
91033, Украина, г. Луганск, ул. Цимлянская, 2

Тел.: (0642) 33-25-25

Факс: (0642) 33-25-37

E-mail: all@poly-pack.com.ua

www.poly-pack.com.ua

Отдел сбыта по России:

Тел.: (0642) 34-59-43

Факс: (0642) 34-59-48

E-mail: osr@poly-pack.com.ua

Отдел технологов по внедрению:

Тел.: (0642) 34-59-93

Российское представительство:

129626, г. Москва, ул. Мытищинская, д. 16, корп. 47, оф. 217

Тел. (495) 602-98-83

Тел. (495) 602-98-84

E-mail: gd@poly-pack.com.ru

Луга-Бар тип «Про»

Ассортимент продукции:

Калибр 19-32 мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Количество влаги, добавляемой в фарш, может оставаться таким же, как при использовании белковых и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4.

Формовка:

Оболочка **Луга-Бар тип «Про»** набивается на любых автоматах типа Frank-A-Matic, Super-Matic и машинах с переключником типа Handtmann, Vemag и др.

При формовке следует обратить особое внимание на диаметр набивки колбасных изделий. Переполнение батонов свыше рекомендуемого диаметра наполнения приводит к разрыву оболочки при варке и нарезке готового продукта.

Штрикование оболочки не допускается.

Рекомендации по технологии наполнения оболочки Луга-Бар тип «Про» (выборочные диаметры)

Калибр мм	Диаметр набивки		Диаметр цевки, мм	№ патрона переключника Frank-A-Matic
	Min мм	Max мм		
19	21,3	21,9	9-10	17-18
22	24,6	25,3	12-13	20-21
24	26,9	27,6	12-13	22-23
32	35,8	36,8	14-16	29

Термообработка сосисок и сарделек

Стадии терм.обработки	Температура T, °C	Влажность RF,%	Время τ,мин
Копчение	60	75-85	10
Копчение	65	75-85	15
Копчение	70	75-85	30
Варка до кулинарной готовности	76-78	99	5-10
Общее время			55-60

Охлаждение: в соответствии с п.5.

Луга-Стар

Ассортимент продукции:

Калибр 19-32 мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Количество влаги, добавляемой в фарш, может оставаться таким же, как при использовании белковых и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4.

Формовка:

Оболочка **Луга-Стар** набивается на любых автоматах типа Frank-A-Matic, Super-Matic и машинах с переключником типа Handtmann, Vemag и др.

При формовке следует обратить особое внимание на диаметр набивки сосисок и сарделек. Переполнение батончиков свыше рекомендуемого диаметра наполнения приводит к разрыву оболочки при варке и нарезке готового продукта.

Штрикование оболочки не допускается.

Рекомендации по наполнению оболочки Луга-Стар.

(выборочные диаметры)

Калибр мм	Диаметр набивки		Диаметр цевки, мм	№ патрона переключника Frank-A-Matic
	Min мм	Max мм		
19	20,9	21,6	9-10	17-18
22	24,2	25,1	12-13	20-21
24	26,4	27,3	12-13	22-23
32	35,2	36,5	14-16	29

Термообработка сосисок и сарделек:

Стадии терм.обработки	Температура	Влажность RF, %	Время мин.
Копчение	55°C	75-85	10
Копчение	65°C	75-85	15
Копчение	70°C	75 –85	30
Варка до кулинарной готовности	72-74°C	100	5-10
Общее время			55-60

Охлаждение: в соответствии с п. 5.

Луга-Слип

Ассортимент продукции:

Калибр 19-32 мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Количество влаги, добавляемой в фарш, может оставаться таким же, как при использовании белковых и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4.

Формовка:

Оболочка **Луга-Слип** набивается на любых автоматах типа Frank-A-Matic, Super-Matic и машинах с перекутчиком типа Handtmann, Vemag и др.

При формовке очень важно соблюдать рекомендуемый калибр наполнения, который определяется эластичностью оболочки, консистенцией и давлением фарша, применяемым при набивке.

Штрикование оболочки не допускается.

Рекомендации по наполнению оболочки Луга-Слип

(Выборочные диаметры)

Калибр, мм	Диаметр набивки		Диаметр цевки, мм	№ патрона перекутчика Frank-A-Matic
	Min, мм	Max,мм		
19	21,7	22,2	9-10	17-18
22	25,1	25,7	12-13	20-21
24	27,4	28,1	12-13	22-23
32	36,5	37,4	14-16	29

Термообработка:

Стадии терм.обработки	Температура Т, °С	Влажность RF, %	Время Мин.
Прогрев	55 °С	60	10
Подсушка (обжарка)	65 °С	60	10-15
Копчение влажным дымом	65 °С	75 –85	20
Копчение влажным дымом	75 °С	75-85	20
Варка до кулинарной готовности	76-78 °С	100	5-10
Общее время			70-75

Охлаждение: в соответствии с п.5.

**Проницаемые полиамидные оболочки для колбас.
Однослойные проницаемые полиамидные оболочки.**

1. Назначение:

Однослойная искусственные оболочки, проницаемые для копильного дыма, предназначены для изготовления всех видов полукопченых и варено-копченых колбас, вареных колбас, копченых плавленых сыров по технологиям, включающим копчение (обжарку дымом).

2. Свойства и преимущества:

Проницаемость для дыма.
Более высокие барьерные свойства к кислороду и водяному пару.
Высокие физико-механические свойства.
Стабильность калибра.
Высокая термоусадка.
Высокая термостойкость.
Биологическая инертность.
Увеличенные сроки хранения.

3. Фаршесоставление:

Одинаково для указанных ниже колбас. Количество влаги, добавляемой в фарш, может оставаться таким же, как при использовании белковых и целлюлозных оболочек. Следует учитывать, что чем выше содержание в фарше коллагена и связующих веществ, таких как мука, крахмал, растительный белок, тем менее будет выражена поверхностная корочка на колбасных изделиях после термообработки.

4. Подготовка оболочки: замачивание в воде.

Наименование оболочки	Температура воды	Время замачивания в отрезках ,мин.
Луга-Лайт тип «Про» и «ПроМ»	20-25 °С	10-15
Луга-Лайт Фибростар	20-25 °С	3
Луга -Смок	20-25 °С	3
Луга-Вит	20-25 °С	2

5. Охлаждение:

Одинаково для указанных ниже колбас. Охлаждение - под проточной водой, под душем или разбрызгивателем с устройствами, задающими временные интервалы, до температуры в центре батона 25-30°С. Охлаждение холодным воздухом применять нельзя.

6. Хранение:

Хранить оболочку в сухом помещении при температуре не выше 30°C и относительной влажности не более 70-80 %.

В случае хранения при температуре ниже 0°C, перед использованием оболочку следует выдержать 1 сутки при температуре выше 5°C.

Луга-Лайт тип «Про» и «Про М»

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки 29-60 мм, широкий диапазон цветов.

Фаршесоставление : в соответствии с п.3.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4

Формовка:

Набивка оболочки **Луга-Лайт типа «Про» и «Про М»** с увеличением калибра на 8–12 % от номинального (до замачивания).

Штриковать батоны категорически запрещается.

Термообработка:

Стадии терм.обработки	Температура Т, °С	Влажность RF,%	Время Мин.
Копчение	60 °С	75-85	10
Копчение	65 °С	75-85	15
Копчение	70 °С	75 –85	40
Варка до кулинарной готовности	76-78 °С	99	5-40 В зависимости от калибра
Общее время			55-90

Охлаждение: в соответствии с п.5.

Луга-Лайт Фибростар

Ассортимент продукции:

Калибр 29-60 мм, широкий диапазон цветов.

Фаршесоставление: в соответствии с п.3.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4

Формовка:

Набивку оболочки **Луга-Лайт Фибростар** рекомендуется производить с увеличением калибра на 8–12 % от номинального (до замачивания).

Штриковать батоны категорически запрещается.

Термическая обработка:

Стадии терм.обработки	Температура	Влажность RF,%	Время τ, мин
Прогрев	55°C	50	15
Подсушка (обжарка)	65°C	40-45	25-30
Копчение	67°C	45	20
Копчение	70°C	60	10
Варка до кулинарной готовности	76-78°C	99	До 72°C внутри батона

Охлаждение: в соответствии с п.5.

Луга-Смок**Ассортимент продукции:**

Калибр оболочки 29-60 мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление: в соответствии с п.3.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4.

Формовка:

Набивку оболочки **Луга-Смок** производить с увеличением калибра на 8–12% от номинального (до замачивания).

Штриковать батоны категорически запрещается.

Термическая обработка:

Стадии терм.обработки	Температура	Влажность RF,%	Время , мин.
Прогрев	55°C	60	10
Подсушка (обжарка)	65°C	60	20-25
Копчение влажным дымом	65°C	75 –85	20
Копчение влажным дымом	75°C	75-85	20
Варка до кулинарной готовности	76-78°C	99	До 72°C внутри батона

Охлаждение: в соответствии с п.5.

Луга-Вит**Ассортимент продукции:**

Калибр оболочки 29-110, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление: в соответствии с п.3.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4.

Формовка:

Набивку оболочки **Луга-Вит Ф** рекомендуется производить с увеличением калибра на 10% от номинального (до замачивания).

Набивку оболочки **Луга-Вит В, Луга-Вит АФ** рекомендуется производить с увеличением калибра на 13-15% от номинального (до замачивания).

Штриковать батоны категорически запрещается.

Термическая обработка:

Стадии терм.обработки	Температура	Влажность RF, %	Время τ , мин
Прогрев	55 °C	60	10
Подсушка (обжарка)	65 °C	60	20-25
Копчение влажным дымом	65 °C	75 –85	20
Копчение влажным дымом	75 °C	75-85	20
Варка до кулинарной готовности	76-78 °C	99	До 72°C внутри батона

Охлаждение: в соответствии п.5.

Барьерные полиамидные оболочки для колбас

Пятислойные полиамидные оболочки

1. Назначение:

Пятислойные искусственные оболочки предназначены для изготовления всех видов вареных, ливерных, кровяных, рыбных колбас, паштетов и зельцев, фарша, а так же плавленых сыров, масла, жира и других продуктов.

2. Материалы:

Пятислойные оболочки изготавливаются по современной технологии методом соэкструзионно-выдувного формования из высококачественного сырья, поставляемого ведущими фирмами производителями полимеров.

3. Свойства и преимущества:

- Высокие барьерные свойства.
- Высокие физико-механические свойства.
- Стабильность калибра.
- Высокая термоусадка.
- Высокая термостойкость.
- Биологическая инертность.

4. Подготовка оболочки: замачивание в воде.

Наименование оболочки	Температура воды	Время замачивания в отрезках мин.	Время замачивания гофрированной оболочки час.	дополнение
Луга-Микс	20-25°C	60	2, 5	
Луга-фреш Н	20-25°C	30-60	1	
Луга-ФрешТ	20-25°C	30-60	1	
Луга-Фреш Т Синюга	20-25°C	30	1	Гофрированные брикеты следует замачивать не снимая сетки.
Луга –Фреш Т Гли	20-25°C	30	1	
Луга Фреш ТК- Кранц	20-25°C	30-60	1	
Луга-Фреш тип Шелк	20-25°C	45-60	1	
Луга Фреш тип Форм	20-25°C	50	1	

5. Термообработка:

Термообработка колбасных изделий в указанных ниже оболочках не отличается от обработки данного вида продукта в других полиамидных оболочках и проводится по традиционной схеме.

Возможно применение всех обычных систем термообработки в вертикальном и горизонтальном положениях.

1 способ

ОСАДКА → ПРОГРЕВ ПАРОМ → ВАРКА →ДУШИРОВАНИЕ
→ОХЛАЖДЕНИЕ

- ОСАДКА – при температуре 0...2°C в течение 2 часов (в осадочной камере).
- ПРОГРЕВ ПАРОМ – при температуре 40°C, время 20 минут, влажность 100%; при температуре 50°C, время 10 минут, влажность 100%; при температуре от 60°C до 47°C внутри батона, влажность 100%.

- ВАРКА – при температуре 76-80°C до температуры в центре батона 72°C и влажности 100%. Начинать варку с 50 °C.
- ОХЛАЖДЕНИЕ: см п.6

2 способ

ОСАДКА → ПОДСУШКА → ВАРКА → ДУШИРОВАНИЕ → ОХЛАЖДЕНИЕ

- ОСАДКА: в течении 2 часов при температуре 0°C до 2°C (в осадочной камере);
- ПОДСУШКА: при температуре 60°C от 30 до 100 минут в зависимости от диаметра батона, влажность до 25%;
- ВАРКА: при температуре 76 – 82°C до температуры в центре батона 72°C, влажность 100%; Начинать варку с 50 °C.
- ОХЛАЖДЕНИЕ: см.п.6

6. Охлаждение:

Одинаково для указанных ниже оболочек - душирование в холодной воде до достижения температуры в центре батона +25...+30°C, исключить воздействие сквозняков.

7. Хранение:

Хранить колбасную оболочку при температуре не выше +30°C и влажности воздуха не более 70%.

Оболочку, которая подверглась воздействию отрицательной температуры, необходимо перед использованием в производстве поместить в помещение с температурой выше 5°C на 1 сутки.

Луга-Микс

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки 35-120 мм, широкий диапазон цветов.

Фаршесоставление:

При фаршесоставлении сократить закладку влаги на 5-10 % от нормы закладки воды, предусмотренной рецептурой для натуральных и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4.

Формовка:

Набивку оболочки **Луга-Микс** рекомендуется производить с небольшим увеличением калибра на 6-10 % от номинального (до замачивания). Перенабивка свыше рекомендуемого набивочного диаметра приводит к разрыву оболочки при варке и нарезке готовой продукции.

Штриковать батоны категорически запрещается.

Термообработка: в соответствии с п.5.

Охлаждение: в соответствии с п.6.

Луга-Фреш Н

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки 30-200 мм, широкий диапазон цветов.

Подготовка оболочки: п.4.

Фаршесоставление:

Рекомендуется при фаршесоставлении сократить добавление воды на 5-10 % от нормы , предусмотренной рецептурой для натуральных и целлюлозных оболочек.

Формовка:

Набивку оболочки **Луга-Фреш Н** рекомендуется производить с небольшим увеличением калибра на 8–12 % от номинального (до замачивания).

Штриковать батоны категорически запрещается.

Термообработка: в соответствии с п.5.

Охлаждение: в соответствии с п.6.

Луга-Фреш Т

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки 30-200 мм, широкий диапазон цветов.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4.

Фаршесоставление:

Рекомендуется при фаршесоставлении сократить закладку влаги на 5-10% от нормы закладки воды, предусмотренной рецептурой для натуральных и целлюлозных оболочек.

Формовка:

Набивку оболочки **Луга-Фреш Т** рекомендуется производить с небольшим увеличением калибра на 8–12 % от номинального (до замачивания).

Штриковать батоны категорически запрещается.

Термообработка: в соответствии с п.5.

Охлаждение: в соответствии с п.6.

Луга-Фреш Т Синюга

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки 50-80 мм, широкий диапазон цветов.

Фаршесоставление:

Рекомендуется при фаршесоставлении сократить закладку влаги на 5-10 % от нормы закладки воды, предусмотренной рецептурой для натуральных и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4.

Формовка:

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

Наполнение оболочки **Лу́га-Фре́ш ТСи́нюга** колбасным фаршем рекомендуется производить с 45-50 % переполнением в зависимости от конкретных условий производства: консистенции и структуры фарша, давления, применяемого при набивке и т.д.

Термообработка:

Термообработка колбас в оболочке **Лу́га-Фре́ш ТСи́нюга** заключается в варке и охлаждении. При варке в котлах следует обращать внимание на следующие особенности:

- загружать батоны рекомендуется в воду с температурой 55–60°C, чтобы избежать неконтролируемой усадки и деформации батонов;
- колбасы необходимо постоянно держать под водой и передвигать для равномерного проваривания;
- перед загрузкой каждой новой партии колбас рекомендуется снижать температуру воды в котле до 60°C.

Ступенчатый нагрев состоит из нескольких стадий, количество и продолжительность которых зависит от калибра колбасных изделий – чем больше калибр, тем больше количество стадий. Примером термообработки для колбасных батонов диаметром около 115 мм в паровых камерах стационарного типа может служить следующий режим:

Температура в термокамере °C	Влажность RF, %	Время варки ,мин.	Температура в центре батона T ₂ , °C
55°C	100	20	
60°C		30	
65°C		10	
75°C		10	
80°C			72

Термообработка колбасных изделий в оболочке **Лу́га-Фре́ш Т Си́нюга** в термических камерах автоматического типа может служить режим, ничем не отличающийся от обработки данного вида продукта в других полиамидных оболочках, в соответствии с п.5.

Охлаждение: в соответствии с п.6.

Луга-Фреш ТГли

Назначение:

Оболочка **Луга-Фреш ТГли**- пятислойная искусственная оболочка, предназначенная для изготовления всех видов варёных колбас, ветчин в форме пузыря.

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки 35-50 мм, широкий диапазон цветов.

Разработанная оболочка имеет уникальное соотношение физико-механических характеристик и термоусадочных свойств в продольном и поперечном направлении. Такое сочетание характеристик позволяет производить переполнение оболочки на 80-100%, при этом формируется шарообразная форма батона.

Фаршесоставление:

Рекомендуется при фаршесоставлении сократить закладку влаги на 10 % от нормы закладки воды, предусмотренной рецептурой для натуральных и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4.

Формовка:

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

Наполнение оболочки **Луга-Фреш ТГли** колбасным фаршем рекомендуется производить с 80-100 % переполнением в зависимости от конкретных условий производства: консистенции и структуры фарша, давления, применяемого при набивке и т.д. Регулированием длины батона от 100мм до 120 мм можно изменять форму от удлинённой (овальной) до максимально приближённой к шару. При наполнении оболочки практически полностью разглаживаются морщины в месте клипсования.

Термообработка: в соответствии с п.5.

Термообработка колбас в оболочке **Луга-Фреш ТГли** заключается в осадке, прогреве, варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса в целях экономии ресурсов, но могут применяться и при технологическом цикле производства.

Возможно применение всех обычных систем термообработки в вертикальном и горизонтальном положениях.

Охлаждение: в соответствии с п.6.

После охлаждения колбасных изделий для повышения твердости батона и улучшения внешнего вида батонов возможна кратковременная обработка оболочки горячей водой для развития дополнительной усадки оболочки. Для этого рекомендуется

- обработка паром в течение 30-60сек

- окунуть батоны в горячую воду при температуре воды 90-95⁰С на 40-60сек.

Луга-Фреш ТК Кранц

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки: от 30 мм до 55 мм, широкая цветовая гамма.

Внутренний диаметр кольца после набивки: 100-200 мм, в зависимости от требования заказчика.

Фаршесоставление:

Рекомендуется при фаршесоставлении сократить закладку влаги на 5-10 % от нормы закладки воды, предусмотренной рецептурой для натуральных и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4.

Формовка:

Набивку оболочки **Луга-Фреш ТК Кранц** рекомендуется производить с небольшим увеличением калибра на 15–18 % от номинального (до замачивания), при этом оболочка наилучшим образом проявляет все свои свойства.

Перенабивка свыше рекомендуемого набивочного диаметра приводит к разрыву оболочки при варке и нарезке готовой продукции.

Термообработка: в соответствии с п.5.

Охлаждение: в соответствии с п.6.

Луга-Фреш тип Шелк

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки 30-200 мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Рекомендуется при фаршесоставлении сократить закладку влаги на 5-10 % от нормы закладки воды, предусмотренной рецептурой для натуральных и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4.

Формовка:

Набивку оболочки **Луга-Фреш тип Шелк** рекомендуется производить с небольшим увеличением калибра на 8–12 % от номинального (до замачивания), при этом оболочка наилучшим образом проявляет все свои свойства.

Штриковать батоны категорически запрещается.

Термообработка: в соответствии с п.5.

Охлаждение: в соответствии с п.6.

Луга-Фреш тип Форм

Назначение:

Оболочка **Луга-Фреш тип Форм** - пятислойная искусственная оболочка, предназначенная для изготовления всех видов варёных колбас, ветчин в металлических формах различной конфигурации. Эта оболочка позволяет точно повторить рельеф используемой металлической пресс-формы или решетки и ее сохранить.

Ассортимент продукции:

Калибр оболочки 35-80 мм, широкая цветовая гамма.

Фаршесоставление:

Рекомендуется при фаршесоставлении сократить закладку влаги на 10 % от нормы закладки воды, предусмотренной рецептурой для натуральных и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.4.

Формовка:

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

В зависимости от размеров и конфигурации пресс-формы необходимо подбирать калибр оболочки и количество подаваемого фарша. Оболочка клипсуется и укладывается в пресс-форму, затем спрессовывается крышкой до максимального усилия.

Рекомендации по выбору оболочки в зависимости от размеров пресс-формы указаны в таблице. Процент набивки и дозу фарша необходимо подбирать в зависимости от длины пресс-формы достигая длины батона достаточной для наиболее полного заполнения пресс-формы, в то же время не превышая рекомендуемого процента переполнения.

Таблица определения диаметра используемой оболочки.

Объем прессформы, л	Калибр оболочки, мм	Процент набивки
До 0,5	35-50	50-90
0,5 – 1	55-65	
1 – 2	65-80	

Термообработка:

Термообработка колбасных изделий в оболочке **Луга-Фреш тип Форм** не отличается от обработки данного вида продукта в других полиамидных оболочках и проводится по традиционной схеме.

Охлаждение:

после термической обработки пресс-формы быстро охлаждается душированием в холодной воде, затем производят охлаждение в холодильной камере до 5°C, после охлаждения открытие пресс-форм и извлечение батонов.

Полиамидные оболочки и рекомендации по их применению ООО «НПО «Слава»

1. Назначение оболочек и сроки годности продукции:

Наименование оболочки	Область применения	Сроки годности готовой продукции
Лексалон	Вареные колбасы, ветчины, паштеты	75 сут.
Лексалон тип ветчинный	ветчины	75 сут.
Каралон(сосисочная)	Сосиски,сардельки,шпикачки	15 сут.
Слава-Люкс тип Р	Вареные колбасы, ветчины.варено -копченые, полукопченые	30 сут. 45 сут.
Слава-Люкс тип L	Варено -копченые, полукопченые	Увеличенные сроки хранения
Слава- Люкс тип R	Вареные,варено-копченые и полукопченые колбасы, формуемые в сетке.	Увеличенные сроки хранения
Слава –Люкс тип М Престиж	Вареные колбасы	30 сут.
Фибролюкс	Вареные колбасы, варено – копченые, полукопченые	Увеличенные сроки хранения
Слава – ЛюксGP,Слава – ЛюксGP1	Сосиски, сардельки	5 сут, при упаковке в МГС -30 сут.

2.Подготовка оболочки: замачивание в воде.

Наименование оболочки	Температура замачивания	Время замачивания в отрезках, мин.	Время замачивания гофрированной оболочки, мин.
Лексалон	25-30°C	25-30	40
Лексалон тип ветчинный	25-30°C	20-25	40
Каралон(сосисочная)	25-30°C	С перекручивающим устройством-10-15	На автоматических линиях - без подготовки
Слава-Люкс тип Р	25-30°C	5 -10	
Слава-Люкс тип L	25-30°C	10 -15	25
Слава- Люкс тип R	25-30°C	10 -15	
Слава –Люкс тип М Престиж	25-30°C	5-10	25
Фибролюкс	25 -30°C	5-10	25
Слава – ЛюксGP,Слава – ЛюксGP1		Без замачивания	

3.Охлаждение:

Одинаково для указанных оболочек:

Охладить холодным душем, под проточной водой или разбрызгивателем с устройства, задающим временные интервалы, до температуры в центре батона 25°C. Исключить воздействие сквозняков до полного охлаждения во избежание образования морщин на поверхности изделия.

4. Хранение:

Одинаково для указанных оболочек.

Температура в помещении от 5 до 25°C, относительная влажность не более 75%.

Хранить в отгрузочной таре.

Не рекомендуется подвергать оболочку при хранении и транспортировке воздействию высоких температур, прямых солнечных лучей.

Оболочку, хранившуюся при температуре ниже 0°C, перед применением выдержать при комнатной температуре не менее суток.

Барьерные полиамидные оболочки

Лексалон

Ассортимент:

Калибр: диаметр от 40 до 120 мм. Широкая цветовая гамма.

Свойства:

- высокая механическая прочность;
- паро-газо-влагонепроницаемость;
- термоусадка;
- термостойкость;
- высокая фаршеемкость;
- биологическая инертность;
- отсутствие потерь при термообработке и хранении продукции.

Фаршесоставление:

Рекомендуется уменьшить на 5-10% количество воды, добавляемой в фарш в процессе куттерования, по сравнению с рецептурами для белковых и натуральных оболочек для того, чтобы избежать образования бульонно-жировых отеков.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2

Термообработка:

Производится по традиционной схеме:

Прогрев – Варка – Душирование – Охлаждение в камерах.

Рекомендуемые режимы:

Ступенчатый прогрев от 50 до 70°C (влажность в камере 99 %) в течение 30-60 минут, в зависимости от диаметра батона. Ступенчатый прогрев позволяет избежать образование бульонно-жировых отеков. Варка 78-80°C до 72°C в центре батона.

Охлаждение: в соответствии с п.3

Лексалон тип ветчинный

Ассортимент:

Калибр: диаметр от 40 до 120 мм. Широкая цветовая гамма

Свойства:

- высокая механическая прочность;
- паро-газо-влагонепроницаемость;
- высокая эластичность, благодаря чему можно придать изделию желаемую форму;
- биологическая инертность;
- отсутствие потерь при термообработке и хранении продукции.

Выбор калибра оболочки:

При выборе диаметра оболочки, необходимо руководствоваться правилом, что длина окружности наполненного батона должна быть равна периметру поперечного сечения формы, при этом необходимо учитывать процент переполнения оболочки. Рекомендуемый процент переполнения оболочки «Лексалон тип ветчинный» 5-8 %, при данном переполнении батон полностью сможет принять геометрию прессформы.

Фаршесоставление:

При приготовлении рассола для ветчины, рекомендуется применять добавки ,связывающие воду (растительные белки, крахмал, каррагинаны, полифосфаты) для увеличения выхода готовой продукции, а также избежания образования бульонно-жирового отека.

Подготовка оболочки: п.2.

Формовка:

Оболочку наполнять сразу после окончания процесса замачивания с переполнением 5 – 8%. Отформованные батоны следует поместить в формы и плотно подпрессовать сверху, что обеспечит получение продукта заданной формы. Запрещается штриковать батоны. При работе на клипсаторах необходимо подобрать клипсу нужного размера, которая обеспечит надежный зажим и не будет травмировать оболочку.

Термообработка:

Производится по традиционной схеме:

Прогрев – Варка – Душирование - Охлаждение в камерах.

Рекомендуемые режимы:

Ступенчатый прогрев от 50 до 70°C (влажность в камере 99 %) в течение 30-60 минут, в зависимости от диаметра батона. Ступенчатый прогрев позволяет избежать образование бульонно-жировых отеков. Варка 78-80°C до 72°C в центре батона.

Охлаждение - холодным душем или погружением в воду, до температуры в центре батона 20-25°C. После этого продукцию в прессрамах оставить в камере охлаждения и вынимать готовые батоны из форм следует, когда температура в центре батона будет составлять 2 - 4°C.

Барьерная оболочка Каралон для сосисок

Ассортимент:

Калибр: 16-24 мм.

Фаршесоставление:

Рекомендуется уменьшить на 8-14 % количество воды, добавляемой в фарш, в процессе куттерования по сравнению с рецептурами для белковых и натуральных оболочек для того, чтобы избежать образования бульонно-жировых отеков.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка:

При формовке сосисок следует стремиться, чтобы оболочка была набита без попадания воздуха. В случае соблюдения этой рекомендации на готовой продукции отсутствуют морщинистость, снижается риск образования бульонно-жировых отеков, готовые сосиски и сардельки длительное время сохраняют привлекательный вид при хранении и реализации.

Термообработка:

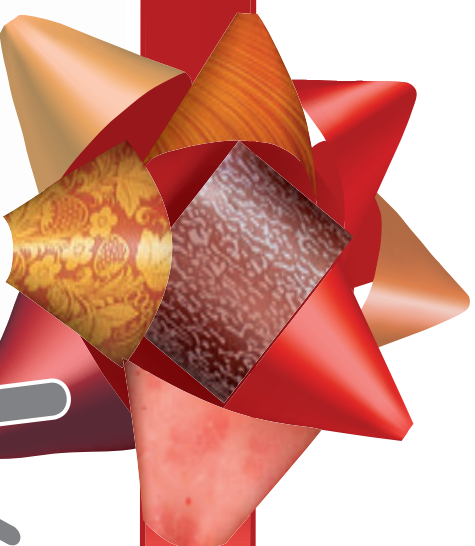
При работе с оболочкой «Каралон» варку следует начинать при температуре не выше 50-55°C для прохождения реакций цветообразования. Более высокие стартовые температуры могут привести к расслоению фаршевой эмульсии и дефектам цвета. Температуру в камере следует поднимать постепенно до 70°C при влажности 99%, далее варка при 78°C до кулинарной готовности.

Охлаждение: в соответствии с п.3.



Качественная пищевая упаковка — залог свежести и презентабельности продуктов. От внешнего вида пищевой упаковки нередко зависит спрос на тот или иной товар. Разработка и производство пищевой упаковки — сложный процесс, в котором следует доверять профессионалам, имеющим знания и опыт.

Главное - это упаковка!



SLAVA®
Scientific Production Association

Россия, 141700, Московская обл.,
г. Долгопрудный,
ул. Жуковского, д. 1.
Тел.: +7 (495) 980-51-86
факс: +7 (495) 980-51-82
E-mail: order@proslava.ru
www.casting.ru

Дымопроницаемые полиамидные оболочки
Слава - Люкс тип Р

Ассортимент:

Калибр: от 40 до 65 мм. Широкая цветовая гамма .

Свойства:

минимальные потери веса при термообработке и хранении;
проницаемость для дыма;
равномерность калибра;
высокая механическая прочность и эластичность;
низкая проницаемость для кислорода и водяного пара;
микробиологическая инертность;

Фаршесоставление:

Для данной оболочки количество воды, добавляемой в фарш во время куттерования, в большинстве случаев ,можно оставить таким же, как при использовании натуральных, белковых и вязкозно – армированных оболочек. Оно зависит от качества мясного сырья и технического состояния оборудования.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка:

При формовке колбасных изделий нужно стремиться к тому, чтобы оболочка была набита как можно плотнее, без попадания воздуха. Наполнение оболочки «Слава-Люкс тип Р» фаршем рекомендуется производить с 12-15% переполнением, в этом случае обеспечивается хороший внешний вид готовой продукции, увеличивается фаршеемкость, уменьшается риск бульонно-жировых отеков.

Термообработка:

Термообработка особенностей не имеет. Схема традиционная: Подсушка – Обжарка – Варка – Душирование - Охлаждение в камерах.

Рекомендуемые режимы:

Подсушку начинать при температуре 50-55°C и относительной влажности воздуха 50%. Постепенно повышая температуру до 65-75°C. На этой стадии происходит образование собственной «протеиновой корочки».

Обжарка при температуре 75-78°C и влажности воздуха 60-80%. Желательно, чтобы такая влажность достигалась в первой трети времени обжарки. На этой стадии происходит упрочнение корочки и ее окрашивание компонентами дыма.

Варка при температуре 78-82°C до кулинарной готовности. Регулируя температуру, влажность и продолжительность стадий, можно варьировать величину образующейся корочки, а также цвет и вкус продукта.

Охлаждение: в соответствии с п.3.

Слава - Люкс тип L

Ассортимент:

Калибр: 40 - 90 мм. Широкая цветовая гамма.

Свойства:

проницаемость для дыма;
равномерность калибра;
высокая механическая прочность и эластичность;
низкая проницаемость для кислорода и водяного пара;
биологическая инертность.

Фаршесоставление:

Для данной оболочки количество воды, добавляемой в фарш во время куттерования, необходимо уменьшить на 5% по сравнению с рецептурами для натуральных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка:

При формовке колбасных изделий нужно стремиться к тому, чтобы оболочка была набита как можно плотнее, без попадания воздуха. Наполнение оболочки «Слава-Люкс» тип L фаршем рекомендуется производить с 12 % переполнением, в этом случае обеспечивается хороший внешний вид готовой продукции, увеличивается фаршемкость, уменьшается риск бульонно-жировых отеков. Данная оболочка может формоваться на автоматических, полуавтоматических, ручных настольных клипсаторах, а также с помощью ручной вязки.

Термообработка:

Термообработка особенностей не имеет. Схема традиционная: Подсушка – Обжарка – Варка – Душирование - Охлаждение в камерах.

Рекомендуемые режимы:

Подсушку начинать при температуре 50-55°C и относительной влажности воздуха 20%, постепенно повышая температуру до 65-75°C. На этой стадии происходит образование собственной «протеиновой корочки». Обжарка при температуре 75-85°C и влажности воздуха 60-70%. Желательно, чтобы такая влажность достигалась в первой трети времени обжарки. На этой стадии происходит упрочнение корочки и ее окрашивание компонентами дыма. Варка при температуре 78-80°C до кулинарной готовности. Регулируя температуру, влажность и продолжительность стадий, можно варьировать величину образующейся корочки, а также цвет и вкус продукта.

Охлаждение: в соответствии с п.3.

Слава-Люкс тип R

Ассортимент:

Калибры: диаметры – 60мм, 65мм, 70мм, 75мм, 80мм. Широкая цветовая гамма.

Свойства:

- проницаемость для дыма;
- равномерность калибра;
- высокая механическая прочность и эластичность;
- низкая проницаемость для кислорода и водяного пара;
- биологическая инертность;

Подготовка сетки к использованию:

Сетка не требует предварительной подготовки, она одета на картонные втулки и используется в сухом виде.

Фаршесоставление:

Для данной оболочки, количество воды добавляемой в фарш во время куттерования необходимо уменьшить на 5 - 10%, в зависимости от рецептов и режимов термообработки колбас.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка:

Формовка оболочки с сеткой может осуществляться на любых клипсаторах. Размер скрепки необходимо подобрать так , чтобы она охватывала оболочку вместе с сеткой. Желательно, чтобы метраж сетки совпадал с метражом оболочки для снижения расхода. Рекомендуемый диаметр переполнения 20-25% от номинального калибра.

Термообработка:

Термообработка особенностей не имеет. Схема традиционная: Подсушка – Обжарка с копчением – Варка – Душирование - Охлаждение в камерах.

Рекомендуемые режимы:

Подсушку начинать при температуре 50-55°C и относительной влажности воздуха 50%, постепенно повышая температуру до 65-75°C. На этой стадии происходит образование собственной «протеиновой корочки».

Обжарка- при температуре 75-85°C и влажности воздуха 60-80%. Желательно, чтобы такая влажность достигалась в первой трети времени обжарки. На этой стадии происходит упрочнение корочки и ее окрашивание компонентами дыма.

Варка- при температуре 78-82°C до кулинарной готовности.

Регулируя температуру, влажность и продолжительность стадий, можно варьировать величину образующейся корочки, а также цвет и вкус продукта.

Охлаждение: в соответствии с п.3.

Слава Люкс тип М ПРЕСТИЖ

Ассортимент:

Калибр: от 40 до 90 мм, широкая цветовая гамма.

Свойства:

- уменьшение потерь при термообработке и хранении;
- высокая проницаемость для дыма;
- равномерность калибра;
- высокая механическая прочность и эластичность;
- микробиологическая инертность;
- низкая адгезия;

Фаршесоставление:

Для данной оболочки количество воды, добавляемой в фарш во время куттерования, в большинстве случаев, можно оставить таким же, как при использовании натуральных, белковых и вязкозно – армированных оболочек. Оно зависит от качества мясного сырья и технического состояния оборудования.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка:

Наполнение оболочки «Слава-Люкс тип М» фаршем рекомендуется

производить с 10% переполнением.

Термообработка:

Термообработка особенностей не имеет. Схема традиционная:

Подсушка – Обжарка с копчением – Варка – Душирование -

Охлаждение в камерах.

Рекомендуемые режимы:

Подсушку начинать при температуре 50-55°C и относительной влажности воздуха 20%, постепенно повышая температуру до 65-75°C. На этой стадии происходит образование собственной «протеиновой корочки». Обжарка при температуре 73-78°C и влажности воздуха 60-80%. Желательно, чтобы такая влажность достигалась в первой трети времени обжарки. На этой стадии происходит упрочнение корочки и ее окрашивание компонентами дыма.

Варка при температуре 78-82°C до кулинарной готовности. Регулируя температуру, влажность и продолжительность стадий, можно варьировать величину образующейся корочки, а также цвет и вкус продукта.

Охлаждение: в соответствии с п.3.

ФИБРОЛЮКС

Ассортимент:

Калибр : 40мм, 45мм, 50мм, 55мм, 60мм, 65мм. Широкая цветовая гамма.

Свойства:

уникальная шероховатая поверхность;
высокая проницаемость для дыма;
минимальные потери веса при термообработке и хранении;
позволяет получить эффектную поверхность готового продукта;
высокая механическая прочность;
высокая эластичность;
термоусадка;
термостойкость;
микробиологическая инертность.

Фаршесоставление:

Для данной оболочки количество воды, добавляемой в фарш во время куттерования, в большинстве случаев ,можно оставить таким же, как при использовании натуральных, белковых и вязкозно – армированных оболочек. Оно зависит от качества мясного сырья и технического состояния оборудования.

Подготовка оболочек: в соответствии с п.2.

Формовка:

Наполнение оболочки «**Фибролюкс**» фаршем рекомендуется производить с12-15 % переполнением.

Рекомендуемые режимы термообработки:

Подсушку начинать при температуре 55-60^oC и относительной влажности воздуха 30%, постепенно повышая температуру до 65-75^oC. На этой стадии происходит образование собственной «протеиновой корочки». Обжарка при температуре 75-78^oC и влажности воздуха 60-80%. Желательно, чтобы такая влажность достигалась в первой трети времени обжарки. На этой стадии происходит упрочнение корочки и ее окрашивание компонентами дыма.

Варка при температуре 78-82^oC до кулинарной готовности. Регулируя температуру, влажность и продолжительность стадий, можно варьировать величину образующейся корочки, а также цвет и вкус продукта.

Охлаждение: в соответствии с п.3.

Слава – Люкс GРи Слава – Люкс GР1**Ассортимент:**

Калибр: 19- 34 мм.

Свойства:

минимальные потери при термообработке и хранении;
отличный товарный вид на протяжении всего срока хранения;
предотвращает отсечение влаги при упаковке в газовой среде.
высокая механическая прочность и эластичность;
равномерность калибра;
высокая термостойкость;
биологическая инертность;
высокая дымопроницаемость;

Формовка:

Количество воды, добавляемой в фарш в процессе куттерования, в большинстве случаев можно оставить такое, как при использовании натуральных, белковых и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Термообработка:

При работе с оболочкой «Слава-Люкс GP» термообработку рекомендуется производить по классической схеме, включающей в себя стадии подсушки (цветообразования), обжарки с копчением и варки.

Подсушка должна начинаться при температурах 55-60°C и минимальной влажности воздуха. По мере протекания цикла подсушки температура постепенно повышается до 65-75°C. На этой стадии происходит образование собственной «протеиновой корочки».

Далее следует стадия горячего копчения при температурах порядка 75-85°C и влажности воздуха 60-80%, причем желательно, чтобы такая влажность достигалась в первой трети времени копчения. На этой стадии происходит дальнейшее упрочнение корочки и ее окрашивание компонентами дыма.

Затем проводят варку при влажности воздуха 100 % и температуре 75-80°C до кулинарной готовности продукта.

Охлаждение: в соответствии с п.3.

Полиамидные оболочки и рекомендации по их применению ООО ТП «ФЛОРЕКС»

1. Назначение оболочки и сроки годности продукции

Наименование оболочки	Область применения	Сроки годности продукции в оболочке
Нанолайф	Колбасы полукопченые, врено-копченые, сырокопченые, вареные ветчины	До 30 дней
Синюга-нанолайф		До 30 дней
Капрофайф	Вареные колбасы, ливерные, ветчины, паштеты	До 60 суток
Синюга-капрофайф		До 60 суток
Нанопро	Сосиски, сардельки, шпикачки	До 30 дней
Капролин	Сосиски, сардельки, шпикачки	

2. Подготовка оболочки: замачивание в воде

Наименование оболочки	Температура замачивания	Время замачивания в отрезках, мин.	Время замачивания гофрированной оболочки, мин.	Дополнение
Нанолайф	20-25°C.	Кратковременное окунаение		
Синюга-нанолайф	20-25°C.			
капрофайф	20-25°C.	30	60 мин.	
Синюга-капрофайф	20-25°C.			
Нанопро	20-25°C.	На ручном оборудовании -30 мин. или без замачивания		На автоматах -без замачивания
Капролин	20-25°C.	На ручном оборудовании -30-40 мин.		На автоматах -без замач.

3.Охлаждение: одинаково для указанных оболочек.

Охлаждение осуществлять под проточной водой, под душем или разбрызгивателем с устройствами, задающими временные интервалы, до температуры в центре батона 25 – 30°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.

4.Хранение оболочки:

Хранить оболочку в оригинальной упаковке при температуре не выше 25°C и относительной влажности воздуха 50-60%. Вскрывать заводскую упаковку непосредственно перед использованием оболочки. Оболочку, транспортировавшуюся или хранившуюся при температуре ниже 0°C, перед использованием выдержать в оригинальной упаковке при комнатной температуре не менее суток.

Нанолайф

Ассортимент:

Нанолайф-диаметр 35-55мм .

Нанолайф-синюга 65-80 мм, широкая цветовая гамма.

Свойства:

- проницаемая для дыма;
- высокая механическая прочность оболочки;
- высокая эластичность оболочки;
- высокие барьерные свойства по кислороду и влаге по сравнению с белковыми и вискозно-армированными оболочками;
- низкая проницаемость для водяного пара;
- высокая термостойкость. Оболочка устойчива не только к высокой температуре копчения (до 75-80 °C), но и к ее продолжительному воздействию;
- микробиологическая стойкость.

Фаршесоставление:

Количество влаги, добавляемой в фарш, рекомендуется уменьшить по сравнению с целлюлозными, белковыми, вискозно-армированными оболочками.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка колбасных изделий:

Категорически запрещается штриковать батоны (прокалывать оболочку). При штриковке оболочка лопается. Наполнение оболочки

Нанолайф фаршем рекомендуется производить с 10 – 12 % переполнением, **Нанолайф- Синюга** с 25% переполнением. Чем ниже температура фарша и плотнее консистенция, тем калибр наполнения будет меньше.

Термообработка:

Термическая обработка всех видов полукопченых и варено-копченых колбас в оболочке **Нанолайф**, вырабатываемых по технологиям, включающим копчение (обжарку с дымом), производится в камерах шахтного типа и универсальных термокамерах.

Рекомендуемые режимы при использовании оболочки НАНОЛАЙФ на камерах Autoterm с парогенератором, щепа- бук.

№	Операция	температура	влажность	Время, мин.
1	Подсушка	50°C	20%	25
2	Розжиг дымогенератора			
3	Копчение	55°C	70%	15
4	Копчение	60°C	70%	10
5	Подсушка	60°C	20%	10
6	Копчение	65°C	70%	10
7	Копчение	75°C	70%	10
8	Варка	80°C	90%	До готовности
9	Выгрузка			
10	Душирование			

Для увеличения оттенка корочки необходимо использовать щепу бука (корочка получится коричневого цвета, ольха дает серый оттенок). Регулируя продолжительность стадий копчения, можно получить продукт с разной корочкой и интенсивностью аромата копчения.

Охлаждение: в соответствии с п.3.

Капрофайф

Ассортимент:

Калибр оболочки «**Капрофайф**» 35-100 мм, «**Синюга-капрофайф**» – 65-80 мм. Широкая цветовая гамма.

Свойства:

Высокая механическая прочность.

Равномерность калибра.

Высокая эластичность оболочки.

Низкая проницаемость для кислорода и водяного пара. Высокая термостойкость полимеров.

Микробиологическая стойкость.

Фаршесоставление:

Рекомендуется уменьшить количество добавляемой влаги в среднем на 10% от массы фарша по сравнению с рецептурами для проницаемых оболочек.

Изготовление ветчины, паштетов, зельцев, ливерных колбас производят в соответствии с нормативной документацией на эти продукты.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка:

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

Наполнение оболочки «Капрофайф» колбасным фаршем оптимально производить с 10%-ным переполнением. На практике процент переполнения оболочки относительно номинального калибра при изготовлении вареных колбас может варьироваться от 6 до 15 % (для оболочки 80 калибра от 85 до 92 мм) в зависимости от состава фарша, вида клипсы и используемого оборудования.

При изготовлении паштетов горячим способом, когда фарш имеет жидкую консистенцию и температура фарша превышает 40°C, переполнение относительно номинального калибра может достигать 15-18%.

Термообработка:

Термическую обработку колбас можно проводить в термокамерах различных типов, а также в стационарных варочных котлах.

Термообработка колбас в оболочке «Капрофайф» заключается в варке и охлаждении. Стадии подсушки оболочки и обжарки могут быть исключены из технологического процесса.

При варке в котлах рекомендуется:

Загружать батоны в воду с температурой 55-60°C, чтобы избежать неконтролируемой усадки и деформации батонов;

Колбасы постоянно держать под водой и передвигать для равномерного проваривания;

Перед загрузкой каждой новой партии колбас снижать температуру воды в котле до 60°C.

КОМПАНИЯ «ФЛОРЕКС» г. Екатеринбург
ОДИН ИЗ ТРЕХ РОССИЙСКИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ ПОЛИАМИДНЫХ ОБОЛОЧЕК



- барьерные и дымопроницаемые
- многослойные и однослойные
- для мясных и молочных продуктов
- колбасные и сосисочные
- для паштетов и фаршей
- для масла и творожков
- для плавленых сыров
- для мороженого

**НАМ
ТО
ЛЕТІ**

Тел.: (343) 213-61-39, 213-61-80, 229-94-50
E-mail: floreks@floreks.ru, www.floreks.ru

При термообработке в термокамерах рекомендуется применять либо ступенчатую варку, либо дельта-варку (если позволяет оборудование).

Ступенчатая варка заключается в пошаговом увеличении температуры в термокамере по мере того, как температура в центре продукта достигает температуры греющей среды. Количество «шагов» определяется диаметром изделия – чем больше калибр, тем больше количество стадий. Первые стадии это нагрев при умеренных температурах -50, 60, 70°C для обеспечения медленной коагуляции белков и перераспределения температуры по всему объему. Последняя стадия – доведение продукта до кулинарной готовности (72°C в центре батона в течении 10-15 минут).

Дельта-варка создает более благоприятные условия для равномерного прогрева колбас. Разница между температурой в камере и температурой продукта в начале процесса составляет 15-20°C, а к концу процесса уменьшается до 5-8°C. Дельта-варка в производственных условиях приводит к увеличению продолжительности нагрева, однако обеспечивает более высокое качество продукта. Продолжительность варки определяется достижением кулинарной готовности продукта (72°C в центре батона в течении 10-15 минут).

Охлаждение: в соответствии с п.3.

Полиамидные оболочки для сосисок

НАНОПРО

Ассортимент:

Диаметр 19-32 мм .

Свойства:

Проницаемость для дыма.

Высокая механическая прочность.

Высокая эластичность оболочки.

Высокие барьерные свойства по кислороду и влаге по сравнению с белковыми и вязкозно-армированными оболочкам.

Низкая проницаемость для водяного пара.

Высокая термостойкость.

Оболочка устойчива не только к высокой температуре копчения (до 75-80 °C), но и к ее продолжительному воздействию.

Микробиологическая стойкость.

Фаршесоставление:

Количество влаги, добавляемой в фарш, рекомендуется уменьшить по сравнению с целлюлозными, белковыми, вязкозно-армированными оболочками.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка колбасных изделий:

Категорически запрещается штриковать батоны (прокалывать оболочку). При штриковке оболочка лопается. Наполнение оболочки **НАНОПРО** фаршем рекомендуется производить с 10 – 12 % переполнением.

Термообработка:

Термическая обработка всех видов сосисок, сарделек, шпикачек в оболочке **НАНОПРО**, вырабатываемых по технологиям, включающим копчение (обжарку с дымом), производится в камерах шахтного типа и универсальных термокамерах. Режим термообработки каждый производитель выбирает индивидуально, так как решающую роль в этом процессе играют возможности оборудования (тип дымогенератора, тип схемы циркуляции воздушных потоков в термокамере, возможность поддержания определенной влажности во время копчения, возможность поддержания концентрации дыма в камере, наличие автоматики, интенсивность потока дыма, вид древесины для копчения и т.д.), состав колбасных изделий (структура фарша, состав).

Для увеличения оттенка корочки необходимо использовать щепу бука (корочка получится коричневого цвета, ольха дает серый оттенок).

Охлаждение: в соответствии с п.3.

Капролин

Ассортимент:

Диаметр 19-32 мм

Свойства оболочки:

- паро и газонепроницаемость.
- термоусадка.
- прочность оболочки «**Капролин**» ведет к уменьшению разрывов при производстве и транспортировке продукции.
- эластичность обеспечивает возможность переполнения оболочки фаршем на 9-15%.
- оболочка химически устойчива и стабильна.
- при помещении оболочки в холодную воду оболочка становится более мягкой и эластичной, что немаловажно при использовании ручных набивочных машин.

Универсальность применения, что позволяет применять ее на любом типе набивочного оборудования.

Фаршесоставление:

Рекомендуется при фаршесоставлении сократить закладку влаги на 5-10% от нормы закладки воды, предусмотренной рецептурой для натуральных и целлюлозных оболочек.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка:

Оболочка «Капролин» набивается на любых автоматах типа Frank-A-Matic, Super-Matic и машинах с перекрутчиками типа «Handtmann», «Vemag» и др. Как правило, окончательный диаметр наполнения оболочки определяется непосредственно на производстве и может меняться от 9 до 15%, в зависимости от способа использования оболочки и типа оборудования для формовки.

Термообработка:

Термообработка сосисочных изделий в полиамидных оболочках «Капролин» ничем не отличается от термообработки других аналогичных оболочек и может проводиться по традиционной технологии:

осадка – варка – душирование – охлаждение

Осадка (в осадочной камере) при температуре 0...4°C в течение 1,5-2 часов.

Варка (поэтапно) начиная от температуры 50-55°C ступенчато до 78-80°C до температуры в центре батона 72°C.

Режим термообработки выбирается непосредственно производителем в зависимости от применяемого оборудования.

Охлаждение: в соответствии с п.3.

Полиамидные оболочки и рекомендации по их применению ООО «Девро с.р.о.»

MINISMOKE

Назначение:

для мясных изделий маленьких диаметров (сосиски, сардельки), технология приготовления которых предусматривает копчение дымом.

Свойства:

способность оболочки пропускать дым, прочность и эластичность при формовке, которая гарантируют гладкую и ровную поверхность изделия, мясная продукция в оболочке **MINISMOKE** имеет привлекательный внешний вид даже после длительного хранения, минимальные потери веса при хранении и тепловой обработке,

небольшая проницаемость по кислороду.

Ассортимент: диаметр 19-32 мм.

Возможно нанесение печати. Максимальное количество цветов с одной стороны – 6. Цветовая гамма: светлое и темное копчение.

Подготовка оболочки:

готова к использованию без предварительной подготовки.

Формовка:

Рекомендуемые параметры для формовки на перекрутке

Handtmann.

Номиналь ный калибр, мм	Рекомендуе мый Ø цевки, мм.	Рекомендуе мый Ø перенаполне ния, мм.	Скорос ть формов ки	Порц ия (см3)	Количес тво перекру тов
16	8	16,5 – 17,5	220	50	2,5
19,5	11	20,0 – 22,0	220	55	2,5
22	11, 12	22 – 24	220	65	2,5
24	12	24 – 26	220	70	2,5
32	15, 17	32,0 – 34	220	100	2,5

Рекомендуемые параметры для формовки на автоматических линиях **Handtmann AL.**

Номиналь ный калибр, мм.	Рекомендуе мый Ø цевки, мм.	Рекомендуе мый Ø перенаполне ния, мм.	Скорос ть формов ки	Порц ия (см3)	Количес тво перекру тов
16	8	16,5 – 17,5	500	50	2,5
19,5	11	20,0 – 22,0	500	55	2,5
22	11, 12	22 – 24	500	65	2,5
24	12	24 – 26	500	70	2,5
32	15, 17	32,0 – 34	500	100	2,5

Термообработка: Рекомендуемые режимы термообработки.

Шаг	Время, мин.	Температура, °С	Влажность, %.
Прогрев	15	65	
Сушка	15	70	
Копчение	25	78 – 85	
Варка	15	76, до 72 в центре.	100
Пастеризация	5	72	99
Душирование	15		100

Для печей с возможностью контроля влажности при копчении.

Шаг	Время, мин.	Температура, °С	Влажность, %.
Прогрев	15	65	
Сушка	15	70	
Копчение	25	78 – 85	80
Вентиляция	3	80	
Варка	15	76, до 72 в центре.	100
Пастеризация	5	72	99
Душирование	15		100%

После окончания процесса термообработки, продукцию необходимо немедленно охладить. Не рекомендуется применять охлаждение потоком холодного воздуха, это может приводить к образованию морщин на поверхности продукта. Охлаждение необходимо осуществлять под проточной водой, желательно под душем с разбрызгивающим устройством, что гарантирует привлекательный внешний вид продукции.

2. Текстильные оболочки

Текстильные оболочки и рекомендации по их применению ООО «Лого Трейд»

Текстильные оболочки (Производитель НОМАКС)

Вискофлекс

Назначение :

вареные колбасы и ветчины;
зельцы;
продукты в желе;
паштеты.

Свойства:

Вискофлекс позволяет найти индивидуальное решение для упаковки продукта благодаря широкому выбору форм и цветов материала и печати на оболочке.

Оболочки Вискофлекс обладают следующими преимуществами:

привлекательный внешний вид;
большая механическая прочность;
разнообразие форм;
лёгкая снимаемость;
отличные гигиенические характеристики;
более длинные сроки хранения по сравнению с натуральными оболочками;
малые потери веса.

Ассортимент:

Оболочки Вискофлекс поставляются в виде рукава диаметром от 40 до 200 мм и длиной до 200 м, а также в виде сшитых мешочков различной формы (форма желудка, синюги и т.д.), широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки:

Перед наполнением оболочку необходимо замачивать в воде в течение 30 минут. Температура воды 40-50°C. Благодаря замачиванию оболочка становится эластичной и плотной. Хлопок разбухает, уплотняя отверстия, образовавшиеся во время сшивания материала, что препятствует вытеканию фарша из оболочки.

Формовка:

Возможна как ручная, так и автоматическая набивка. Во время наполнения швы должны находиться по бокам. Очень важно плотно набивать оболочку, так как это гарантирует симметричную форму. В зависимости от типа оболочки применяется ручная вязка

(при использовании мешочков) или клипсование (при работе с рукавной оболочкой).

Термообработка:

Обжарке и копчению мясные изделия в оболочке **ВИСКОФЛЕКС** не подлежат. Варка производится в варочных котлах или термоагрегатах при температуре от 75 до 88°C. Процесс варки осуществляется до достижения 70°C внутри продукта.

Охлаждение:

Душирование до достижения 20°C внутри продукта.

Спатекус NCS

Текстильные полотна и шитые оболочки в виде рукава с нанесенными на них смесями декоративно-вкусовых обсыпок, проникаемая для паров воды. После термообработки и охлаждения оболочка снимается, а обсыпка остается на поверхности продукта.

Назначение:

Вареные колбасы и ветчины.

Свойства:

красивый и оригинальный внешний вид готового продукта;
небольшие потери при термообработке;
равномерное нанесение декоративно-вкусовых обсыпок на поверхность мясного изделия;
во время нарезания продукта, обсыпки очень хорошо держатся на его поверхности;
простота в использовании - оболочку не надо замачивать перед наполнением;
оболочка легко снимается с готового продукта.

Ассортимент:

Формы и калибры:

оболочки сшитые с одной стороны: калибры от 45 до 160 мм, длина до 36 до 110 см;
рукав: калибры от 65 до 160 мм, длина до 3 м;
квадратные или прямоугольные листы: размеры от 15 до 70 см;
текстильные полотна: длина от 5 до 30 м, ширина от 30 до 50 см.

Стандартные виды декоративно-вкусовых обсыпок:

Помидор, тмин, бекон, зелёный перец, чёрный перец, белый перец, красная паприка, пастроми (смесь кориандра, белого и чёрного перца с красной паприкой), перец-микс, скандинавская смесь, 4 пряности, перец и чеснок, чеснок, гиро (аромат кебаба), ориентмикс, греческая, диавло, майоран, декор микс (перец и морковь), прованские травы, красный и зеленый перцы с чесноком, 7 пряностей, ростбиф,

средиземноморский микс, базилик+томат+чеснок, пряная обсыпка, легкая обсыпка, клюква, черемша, лимонный перец.

Технологические рекомендации:

Оболочки и полотно не нуждаются в предварительном замачивании;

оболочку можно наполнять и клипсовать на всех видах ручного и полуавтоматического оборудования; полотно можно использовать на всех общедоступных формах для ветчин;

наполнять оболочку осторожно, стараясь не травмировать слой нанесенных специй;

Варка продуктов производится в стандартных условиях при температуре до 88°C;

После термической обработки готовый продукт следует охладить, а затем снять оболочку;

После снятия оболочки мясной продукт рекомендуется запаковать в вакуумную упаковку.

Спатекс VSC

Текстильные шитые оболочки в виде рукава с нанесенными на них смесями декоративно-вкусовых обсыпок. После термообработки и охлаждения оболочка снимается, а обсыпка остается на поверхности продукта.

Назначение:

Сырокопченые и сыровяленые колбасы.

Свойства:

красивый и оригинальный внешний вид готового продукта;
равномерное нанесение декоративно-вкусовых обсыпок на поверхность мясного изделия;

очень хорошая проницаемость для воздуха и коптильного дыма;

во время нарезания продукта, обсыпки очень хорошо держатся на его поверхности;

простота в использовании - оболочку не надо замачивать перед наполнением;

хорошая счищаемость оболочки с готового продукта.

Ассортимент:

Калибры:

Рукав: калибры от 45 до 160 мм, длина от 36 до 110 см.

Стандартные виды декоративно-вкусовых обсыпок:

Помидор, тмин, бекон, зелёный перец, чёрный перец, белый перец, красная паприка, пастроми (смесь кориандра, белого и чёрного перца с красной паприкой), перец-микс, скандинавская смесь, 4 пряности, перец и чеснок, чеснок, giro (аромат кебаба), ориентмикс,

греческая, диавло, майоран, декор микс (перец и морковь), прованские травы, красный и зеленый перцы с чесноком, 7 пряностей, ростбиф, средиземноморский микс, базилик+томат+чеснок, пряная обсыпка, легкая обсыпка, клюква, тмин, черемша, лимонный перец.

Технологические рекомендации:

оболочка не требует предварительного замачивания;
возможно наполнение, как на ручных, так и на автоматических клипсаторах;

наполнять осторожно, стараясь не травмировать слой нанесенных специй;

продукты в оболочке **Спатекс VSC** готовятся по стандартным режимам, которые зависят только от вида продукта;

после завершения процесса приготовления продукта, оболочку следует снять;

после снятия оболочки мясной продукт рекомендуется запаковать в вакуумную упаковку.

Текстильные оболочки и рекомендации по их применению ООО «Колбасы и специи»

Ассортимент:

НП- непроницаемые

П- проницаемые

Назначение и свойства:

Альтернатива натуральным оболочкам - превосходит натуральную оболочку по прочности и по бактериальной чистоте.

Не требуется специальных условий хранения.

НП (непроницаемые) По своим барьерным свойствам приближены к полиамидным оболочкам. Обжарка и копчение для таких оболочек утрачивают технологический смысл. Используются для производства вареных колбас. Наиболее распространенный вид – имитация синюги.



П (проницаемые) –По своим качествам оболочки приближены к фиброульным оболочкам. Применяются для вареных, полукопченых, в/к и с/к колбас,



требующих обязательной обжарки и копчения. Термообработка колбас в таких оболочках проходит в зависимости от ожидаемого результата. Оболочки могут подвергаться копчению и обжарке, удерживают запах копчения и образуют зажаристую корочку на продукте.

Ассортимент:

Калибр, форма, длина, цвет нити и декоративного шпагата возможен любой.

Подготовка оболочек:

Не требует замачивания.

Формовка:

Набивать следует плотно, но не перебивать.

Клипсуется или вяжется в ручную.

Термообработка:

Термообработка стандартная для данного продукта.

3. Коллагеновые оболочки

Коллагеновые оболочки и рекомендации по их применению ООО «Лого Трейд»)

Коллагеновые оболочки (производитель Фабиос)

Хранение:

Одинаково для указанных ниже оболочек.

Оболочку хранят в упаковке изготовителя в крытых, сухих складских помещениях, защищенных от солнечного света при температуре не выше 20⁰С на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов при относительной влажности воздуха от 65 до 75 %.

Фабиос FG, FC

Назначение:

варёные колбасы и ветчины;
полукопчёные и варёно-копчёные колбасы.

Свойства:

хорошая газо- и паропроницаемость.
механическая прочность.
клипсуется на всех видах клипсаторов.

Оболочка FC по сравнению с **оболочкой FG** обладает более высокой прочностью и термоустойчивостью.

Ассортимент:

Калибры:

22-120 мм для оболочек FG; 100-120 мм для оболочек FC.

Широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки:

Оболочки FG, FGC- 2,3,8,9, FGS замачивают в воде с температурой 20-25 °C, в течение 15 минут в 10-15 % растворе поваренной соли. Гофрированные оболочки и оболочки с печатью необходимо замачивать в течение 20 минут. Во время замачивания гофрированные трубы должны быть закреплены на ложные цевки или находиться в сетке.

Формовка:

Формовку колбасных изделий проводят сразу после замачивания оболочки. Не допускается оставлять оболочку после выдержки в воде или растворе поваренной соли более, чем на 1 час.

При клипсовании оболочки на автоматах рекомендуется использовать клипсы прямоугольного сечения с закругленными углами.

Термическая обработка:

Обжарка: в первые 20 минут температура не должна превышать 70 °C, максимальная температура обжарки не более 90 °C.

Варка: в первые 20 минут температура не должна превышать 60 °C, максимальная температура варки не более 75 °C.

Фабиос FRb FGL

Назначение:

все виды сырокопчёных колбас и колбас длительного хранения:

салями;
созревающие колбасы;
сырокопчёные колбасы;
бастурма.

Свойства:

оболочки обладают исключительной эластичностью, необходимой для наполнения фаршем, способствуют равномерному росту требуемой плесени, обеспечивают быстрый процесс созревания и высыхают равномерно с фаршем, придают изделию равномерный цвет копчения и натуральный аппетитный вид, обладают повышенной прочностью, что позволяет использовать её для производства грубоизмельчённых вяленых изделий.

Ассортимент:

Калибры: 22-120 мм для оболочек FGR и 55-90 мм для оболочек FGL.

Цвета: натуральный FGR,FGL, карамель FGRS.

Подготовка оболочки:

Замачивание в воде с температурой 20-25 °С в течение 2-5 минут, для гофрированных оболочек продолжительность замачивания необходимо продлить. Во время замачивания гофрированные трубки должны быть закреплены на ложные цевки или находиться в сетке.

Формовка:

Формовку колбасных изделий проводят сразу после замачивания оболочки. Не допускается оставлять оболочку после выдержки в воде или растворе поваренной соли более, чем на 1 час.

Рекомендуемые калибры после наполнения: больше на 2-4 мм от первоначального

Термообработка:

При изготовлении сырокопчёных колбас применяются все традиционные методы созревания. Температура обработки холодным дымом колбасных изделий не должна превышать 40 °С.

Кольцевые Фабиос FW и FWR**Назначение:**

полукопчёные и варёно-копчёные колбасы;
сырокопчёные колбасы.

Оболочка FW предназначена для полукопчёных и варёно-копчёных колбас.

Оболочка FWR предназначена для сырокопчёных колбас и колбас длительного хранения.

Свойства:

придают кольцевую форму и аппетитный вид изделию, визуально имитируют продукт в натуральной оболочке; обладают высокой механической прочностью; обладают хорошей паро- и дымопроницаемостью.

Ассортимент :

Калибры: от 32 до 52 мм, широкая цветовая гамма

Подготовка оболочки:

Перед использованием кольцевые оболочки FW и FWR замачивают в 10-15 % растворе поваренной соли при температуре 25-30 °С в течение 15 минут. Гофрированные оболочки и оболочки с печатью необходимо замачивать в течение 20 мин. Во время замачивания гофрированные трубки должны быть закреплены на ложные цевки или находиться в сетке.

Формовка:

Формовку колбасных изделий проводят сразу после замачивания оболочки. Не допускается оставлять оболочку после выдержки в воде или растворе поваренной соли более, чем на 1 час.

Рекомендуемые калибры после наполнения: больше на 2-4 мм от первоначального

Термическая обработка:

Обжарка: в первые 20 минут температура не должна превышать 60 °С, максимальная температура обжарки не более 90 °С.

Варка: в первые 20 минут температура не должна превышать 60 °С, максимальная температура варки не более 75 °С.

**Коллагеновые оболочки
(производитель « Девро»)
Рекомендации по их применению
ООО «Девро с.р.о.» , ООО « Лого Трейд»
ООО « Колбасы и специи»**

Кутизин

1.Подготовка оболочки:

Наименование оболочки	Условия подготовки	Время замачивания
Кутизин 014	безRTU- в насыщенном растворе соли 15%, с RTU- без замачивания	20 мин.
Кутизин AF	Без замачивания	
Кутизин CMF	Без замачивания	
Кутизин CMQ	Без замачивания	
Кутизин FINE	Без замачивания	
Кутизин SELECT	Без замачивания	
Кутизин SPR	безRTU- в насыщенном растворе соли, с RTU- без замачивания	10 мин.

Кутизин 014

Назначение:

Оболочка предназначена для мясной продукции, подвергающейся процессам копчения и сушки, например:

Колбаса с/к «Брауншвейгская»;
Колбаса с/к "Сервелат";
Колбаса с/к "Чоризо";
Колбаса с/к "Саями".

Свойства:

Оболочка отличается высокой эластичностью и оптимальной адгезией к фаршу. Данный тип оболочки хорошо проницаем для дыма и влаги. Изделия в этой оболочке не имеют тенденции образовывать засохшее кольцо возле поверхности изделия, так называемый эффект «закала». Оболочка хорошо снимается с поверхности готового продукта. Кутизин **014** не предназначен для употребления в пищу.

Ассортимент:

Калибры: от 32 до 120 мм;

Цвета: натуральный, махагон, коричневый. Возможна поставка в версии RTU (не требует предварительной подготовки перед использованием).

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1

Термообработка:

Оболочки **014** можно подвергать тепловой обработке при максимальной температуре среды 30 °С.

Кутизин АF

Назначение:

Сосиски и колбаски, которые:
проходят процессы варки, копчения;
проходят только процесс варки;
не проходят процессов тепловой обработки, а подлежат замораживанию.

Свойства:

Вырабатываемая продукция непосредственно перед употреблением может обжариваться в большом (во фритюре) или малом количестве жира, обжариваться на гриле или решетке, либо отвариваться.

Превосходит натуральную оболочку по эластичности, прочности, бактериальной чистоте. Обеспечивает стабильную форму колбасных изделий и сосисок при формовке (стабильность диаметра), термической обработке и хранении.

Паро-, газо-, влагопроницаемость.

В процессе обработки оболочка поглощает вкусоароматические вещества на поверхности продукта.

Ассортимент:

Калибры: от 19 до 33 мм.

Подготовка оболочки: в соответствии с .1.

Формовка:

При набивке необходимо соблюдать рекомендуемый калибр наполнения: без перенаполнения от первоначального диаметра.

Термическая обработка:

Готовую продукцию в оболочке **Кутизин АF** возможно запекать в духовке, жарить в масле на сковороде или на гриле при температуре не выше 250 °С.

ГК ЗВТ

+7-495-663-8377

info@zvt.ru

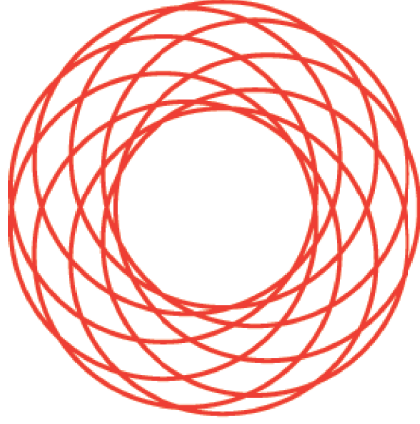
www.zvt.ru

ЭДЕЛЬВЕЙС

+7-812-740-3065

Info@edlw.ru

www.edelweis-clips.ru



ДЕВРО

ЛМЛ и Ко

+7-495-989-1017

info@l-co.ru

www.l-co.ru

ЛОГОС

+7-812-334-2121

logos@logosltd.ru

www.logosltd.ru

ТК СТАР

+7-495-780-58-08

info@starhold.ru

www.starhold.ru

Кутизин CMF (CRF)

Назначение:

Оболочка CMF предназначена для широкого ассортимента сырых колбасных изделий. Она предназначена для производства мясной продукции, не прошедшей тепловую обработку, которая перед употреблением жарится или запекается:

Мюнхенские колбаски;

Украинская жареная;

Купаты и т.п.

Свойства:

Оболочка CMF является улучшенным аналогом оболочек CRF, основным отличием которой является более изогнутая форма изделия, что делает новый тип максимально похожим на натуральную череву.

Съедобна и гигиенически чистая.

Ассортимент:

Калибры: 24, 32 мм.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка:

Необходимо набивать только на рекомендуемый калибр. Оболочку можно формовать методом прямого наполнения или на автоматических перекутках.

Кутизин CMQ (CRQ)

Назначение:

сардельки;

шпикачки;

п/к колбасы в виде колец и полуколец.

Используется для изделий, подвергаемых тепловой обработке, предусматривающих процессы сушки, копчения и варки на пару.

Свойства:

Созданная специально для замены свиной черевы, оболочка **Кутизин CMQ** сочетает в себе все преимущества натуральных и коллагеновых оболочек:

полностью съедобна, как натуральная оболочка;

натуральный внешний вид - естественная кольцевая форма;

мягкий, естественный вкус - искусственная оболочка

обладает таким же мягким вкусом и прожевывается с фаршем, как натуральная;

гигиенически чистая;

оптимальное поглощение дыма и проницаемость.

Ассортимент:

Калибры: 24, 32, 36, 40, 43 мм.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка:

При навешивании сосисок на рамы на круг должно приходиться не более 4 штук. Время осадки не должно превышать 1-2 часов.

Во время набивки следует обратить внимание на следующие факторы:

1. Центровка цевки.
2. Количество реальных перекруток примерно 2-2,3 оборота.
3. Скорость набивки должна быть снижена примерно в 1,5-2 раза по сравнению с полиамидными и целлюлозными оболочками.

Рекомендуемый диаметр наполнения коллагеновых оболочек **Кутизин СМQ**:

Номинальный калибр, мм	Рекомендуемый набивочный диаметр, мм
24	23,5-24,5
32	31,5-32,5
36	35,5-36,5

Рекомендуемый диаметр наполнения коллагеновых оболочек **Кутизин CRQ**:

Номинальный калибр, мм	Рекомендуемый набивочный диаметр, мм
40	39,5-40,5
43	42,5-43,5

Термообработка:

Термическую обработку колбасных изделий в коллагеновой оболочке **Кутизин СМQ** производят во всех типах термокамер.

Изменяя режимы термической обработки можно добиться оптимального "вкуса".

Примером термообработки может служить следующий режим:

1. Разогрев: Камера: T = 55 °C ; влажность - 100 %; 15 мин.;
2. Сушка/Обжарка (окрашивание): Камера: T = 60 °C; влажность 0 % - 15-20 мин; продолжительность определяется визуально, до достижения желаемого цвета;
3. Копчение: Камера: T = 65 °C; влажность - 80 % - 10-15 мин.;
4. Варка: Камера: T = не более 76 °C ; влажность - 99 (max) %; продолжительность - до температуры в центре батона 72 °C;
5. Охлаждение: После окончания процесса варки колбасные изделия в оболочке **Кутизин СМQ** рекомендуется подвергнуть непрерывному душированию водой с

температурой 20 °С для исключения образования морщин до температуры в центре продукции 8-10 °С.

Кутизин FINE

Назначение:

Оболочка **Кутизин FINE** предназначена для сосисок и сарделек, которые проходят процесс копчения и варки.

Свойства:

Оболочка **Кутизин FINE** характеризуется прекрасным "укусом", хорошей прочностью при набивке.

Готовая продукция в оболочке **Кутизин FINE** по внешнему виду практически неотличима от продукции в натуральной бараньей череве, что достигается наличием в оболочке прожилок.

Так же как и натуральная, оболочка **Кутизин FINE** полностью съедобна.

Оболочка прекрасно прокапчивается и обладает хорошей паропроницаемостью.

Ассортимент:

Кутизин FINE поставляется в гофрированном виде, в двух вариантах:

КСЕ - закрытый конец;

ТСЕ - открытый конец для работы на перекрутках;

Калибры: от 17 до 45 мм;

Цвета: бесцветный, карамель, лосось, копчения, тёмного копчения.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1

Формовка:

Может набиваться практически на всех видах шприцов. При набивке необходимо соблюдать рекомендуемый калибр наполнения:

Примеры (выборочно)

Калибр оболочки Кутизин FINE, мм	Номер цевки	Диаметр набивки, мм
17	9	16,8-17,3
18	9, 10	17,8-18,3
19	10	18,8-19,3
20	11	19,8-20,3
24	12, 13	23,8-24,3
31	15-17	30,7-31,4
33	17	32,5-33,5
36	19	35,5-36,5
40	22	39,5-40,5

Во избежание разрывов оболочки в местах перекрутки после навешивания на рамы, рекомендуется навешивать сосиски гирляндой из 4-5 штук; вес гирлянды не должен превышать 0,5 кг.

Термообработка:

Наименование	Время, мин.	Температура в камере, °С	Температура внутри батона, °С	Влажность, %
ВАРКА		55	до 50-53	100
СУШКА	10-15	60	-----	0
КОПЧЕНИЕ	10-15	65	-----	70-80
ВАРКА		76	до 71-72	100
ДУШИРОВАНИЕ	Холодной водой в течение 3 мин., затем перерыв 2 мин. Повторить 2-3 раза до достижения температуры внутри батона менее 40 °С.			

Режимы могут изменяться в зависимости от диаметра оболочки, типа термокамер, их ёмкости и технической оснащённости.

Примечание:

1. Для достижения оптимальной характеристики "вкуса" не рекомендуется проводить копчение более 15 минут.
2. Более твердый "укус" при мягком фарше может быть вызван слишком высокой температурой (выше 58 °С) на стадии режима "окрашивание".
3. Недостаточное время душирования или недостаточная набивка могут спровоцировать "морщинистость" сосисочных изделий.
4. Оболочка большего калибра должна иметь больше перекрутов во избежание раскручивания сосисок во время термообработки.
5. Недостаточное время сушки перед процессом копчения может отразиться на внешнем виде готового продукта: возможен недостаточно ровный оттенок копчения, наличие пятен.

Кутизин SELECT

Назначение:

- сосиски "Франкфуртские";
- сосиски "Венские";
- сосиски "Молочные".

Свойства:

- мягкий, естественный укус - искусственная оболочка обладает таким же
- мягким вкусом и прожевывается с фаршем как натуральная;
- формовка только на перекрутиках и автоматических линиях;
- стабильность набивочного диаметра;
- снижение времени термообработки и уменьшение термопотерь;

Ассортимент:

Калибры: 19, 22, 24 мм.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1

Формовка:

Оболочку SELECT набивают фаршем на шприцах-автоматах или вакуумных шприцах-дозаторах с переключателями различных типов. При настройке оборудования для работы с оболочкой особое внимание должно быть уделено центровке цевки и её люфту относительно переключателя, исключить контакт оболочки с водой и мокрой поверхностью оборудования.

При набивке на автоматах и на шприцах с переключателями следует учитывать калибр оболочки, диаметры цевки и набивки, приведенные в таблице 1.

Рекомендованное количество перекуток: 2,5-3.

Таблица 1.

Диаметр оболочки, мм	Диаметр набивки*, мм	N цевки
19	19,5	10-11
22	22,5	12
24	24,5	13-14

При навешивании сосисок на рамы следует следить за тем, чтобы вес каждой петли на палке не превышал 0,5 кг.

Термообработка:

Наименование	Время, мин.	Температура в камере, °С	Температура внутри батона, °С	Влажность, %
ВАРКА		55	до 50-53	100
СУШКА	10-15	60	-----	0
КОПЧЕНИЕ	10-15	65	-----	70-80
ВАРКА		76	до 71-72	100
ДУШИРОВАНИЕ	Холодной водой в течение 3 мин., затем перерыв 2 мин. Повторить 2-3 раза до достижения температуры внутри батона менее 40 °С.			

Кутизин SPR

Назначение:

полукопчёные колбасы;
варёно-копчёные колбасы.

Свойства:

высокая физико-механическая прочность,
проницаемость для дыма и водяного пара.

Изделия в коллагеновых оболочках **SPR** имеют натуральный внешний вид и цвет.

Ассортимент:

Калибры: от 35 до 120 мм.

Цвета: натуральный, махагон, светлый махагон и коричневый.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Термообработка:

Рекомендуется классическая термообработка (сушка, копчение, варка).

Оболочка выдерживает температуру до 90 °С при сушке и 75 °С при 100 % относительной влажности (варка на пару).

PREMIUM FRESH

Назначение:

для широкого ассортимента сырых колбасных изделий. Также для производства мясной продукции, не прошедшей тепловую обработку, которая перед употреблением жарится или запекается (мюнхенские колбаски, украинская жареная, купаты и т.п.).

Свойства:

Данный тип оболочки имеет очень нежный вкус и натуральный вид. Она предназначена для использования на всех видах современных шприцов. Вырабатываемая продукция непосредственно перед употреблением может обжариваться, как в малом количестве жира, так и в большом количестве жира (во фритюре), так и на сухом гриле или решетке.

В готовом виде продукт имеет натуральный «вкус», также оболочка позволяет получить при обжарке «корочку», аналогичную корочке продукта в натуральной череве.

Ассортимент: поставляется в гофрированном виде .

Подготовка оболочки: готова к использованию без предварительной оболочки.

Формовка:

Номинальный диаметр, мм	Рекомендуемый диаметр наполнения, мм	Номер цевки
19	19	10-11
20	20	11-12
21	21	11-12
22	22	12-13
24	24	13-14
26	26	13-14
28	28	15-16
33	33	20-21

RONDO-RA**Назначение:**

съедобные кольцевые коллагеновые оболочки предназначены для широкого ассортимента варёных, варёно-копчёных, полу-копченых колбас, прошедших тепловую обработку с возможностью клипсации. Оболочка **RONDO-RA** предназначена для работы на высокоскоростных полуавтоматических и автоматических клипсаторах.

Съедобная кольцевая оболочка **RONDO-RA** используется для изделий, подвергаемых тепловой обработке, предусматривающих процессы сушки, копчения и варки на пару. Оболочка **RONDO-RA** имеет нежный вкус и натуральный внешний вид.

Подготовка оболочки: готова к использованию без предварительной подготовки.

Формовка:

Номинальный диаметр, мм	Рекомендуемый диаметр наполнения, мм	Номер цевки
36	36-36,5	18
38	38-38,5	22
40	40-40,5	28
43	43-43,5	28

Термообработка:

	Время, мин.	Температура в камере. °С	Температура внутри батона. °С	Влажность, %
Варка	15	55	—	100
Сушка	20	60	—	0
Копчение	10-15	65	—	60-70
Варка	10-20	76	До 72	100
Душирование	Холодной водой в течение 3 мин., затем перерыв 2 мин. Повторить 2-3 раза до температуры внутри батона 40-42°С.			



ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «ЗВТ»

КОМПЛЕКСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ МЯСНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

140054, Московская обл., г. Котельники, Дзержинское шоссе, д. 13.
Тел.: (495) 663-83-77 (78), факс: (495) 663-83-79. E-mail: info@zvt.ru, www.zvt.ru



- Коллагеновая сосисочная съедобная оболочка корпорации «DEVRO»:

- Select-C
- Fine-C, S
- RONDO-RQ
- RONDO-MQ
- RONDO-RF
- PREMIUM FRESH



- Коллагеновые трубчатые пленки Edicol T, A; рулонные пленки Edicol R, S и Фабиос FE производства DEVRO s.r.o., FABIOS
- Целлюлозная сосисочная оболочка компании «ВискоТипак» Вини-Пак
- Белковая колбасная оболочка FABIOS, DEVRO s.r.o.
- Натуральная оболочка

- Фиброзные оболочки компании «ВискоТипак»:

- Фиброуз XL
- BRILLIANT
- SATIN



- Оборудование для мясопереработки ведущих производителей Германии и Польши

- Комплексные функциональные смеси на основе животного белка и пищевых волокон



Наши региональные представительства:

193230, г. Санкт-Петербург, ул. Крыленко, д. 3.
Тел./факс: (812) 446-73-61, 447-79-42. E-mail: spb@zvt.ru

443109, г. Самара, ул. Товарная, д. 24.
Тел./факс: (846) 276-83-49, 276-83-50. E-mail: samara@zvt.ru

350020, г. Краснодар, ул. Одесская, д. 41, офис 505.
Тел./факс: (861) 255-74-47, 279-58-09, 279-58-10. E-mail: krasnodar@zvt.ru

350020, г. Новосибирск, ул. 1-я Грузинская, д. 28/1.
Тел.: (383) 203-79-69. E-mail: novosibirsk@zvt.ru

410086, г. Саратов, ул. Пионерская, д. 32.
Тел./факс: (8452) 35-89-05, тел.: (8452) 70-46-51. E-mail: saratov@zvt.ru

454087, г. Челябинск, ул. Тракторная, д. 26А.
Тел./факс: (351) 729-27-77. E-mail: chelyabinsk@zvt.ru

Коллагеновые оболочки и рекомендации по их применению ООО «Колбасы и специи»

Фабиос (Польша)

Назначение:

- **FG, FGC- 2,3,8, FGS** - для производства вареных, полукопченых, варёно-копченых колбас и сырокопченых колбас;
- **FW, FWS, FWC** - кольцевая оболочка для производства полукопчёных, варёно-копчёных и сырокопченых колбас;
- **FGR, FGRS** - для всех видов сырокопченых колбас;
- **FGP**- отличается легкоусвояемостью.

Ассортимент: диаметры от 35 до 100 мм, широкая цветовая гамма.

Свойства:

превосходит натуральную оболочку по эластичности, бактериальной чистоте;
быстрое созревание сырокопченых колбас при использовании Фабиос;
паро-газопроницаемость оболочки;
повышенная эластичность.

Подготовка оболочки:

замачивание в 10% растворе поваренной соли с температурой 20-25°C в течение 1-2 минуты (для сырокопченых в течение 2-5 минут). Во время замачивания гофрированные трубки должны быть закреплены на ложные цевки или находиться в сетке с целью избежания распускания трубки. Для увеличения прочностных характеристик оболочку можно выдерживать в 20% растворе поваренной соли температурой 20-25°C в течение 20-25 минут.

Кольцевая белковая оболочка **Фабиос** замачивается в 10-15% водном растворе поваренной соли 15 мин. при 25°C.

Формовка:

Формовку колбасных изделий проводят сразу после замачивания оболочки. Не допускается оставлять оболочку после выдержки в воде или растворе поваренной соли более чем на 1 час. Формовку производят как на ручных шприцах-дозаторах, так и на автоматическом оборудовании.

Оболочку необходимо наполнять согласно с рекомендациями производителя до достижения определенного калибра по наполнению для данного сорта продукции.

Термообработка:

В первые 20 минут обжарки температура не должна превышать 70°C, максимальная температура не более 90°C.

В первые 20 минут варки температура не должна превышать 70°C, максимальная температура не более 75°C.

При термообработке колбасных изделий в кольцевой оболочке температура при обжарке не выше 80°C. Варить первые 15 минут при температуре 60°C, остальное время – при 75°C.

При изготовлении колбас применяются все традиционные методы созревания. Температура обработки холодным дымом колбасных изделий не должна превышать 30 °C.

Хранение оболочки:

Оболочку хранят в упаковке изготовителя в крытых, сухих складских помещениях, защищенных от солнечного света при температуре не выше 20°C на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов при относительной влажности воздуха от 65 до 75%.

4.Целлюлозные оболочки

Целлюлозные оболочки и рекомендации по их применению ООО «Лого Трейд»

Целлофан (Производитель ООО «Лого Трейд»)

Многослойная целлюлозная колбасная оболочка в отрезках, выпускается компанией "Логос" на основе целлюлозной пленки в рулонах, которую формуют в оболочку на специальных цилиндрических формах, соединяя слои между собой с помощью пищевого клея.

Назначение:

вареные колбасы и ветчины.

Свойства:

исключительная прозрачность и блеск;
высокая паро- и дымопроницаемость, хороший защитный барьер для вкуса и аромата;
обладает антистатическими свойствами, легко отрывается;
препятствует осаждению конденсата;
разлагается без ущерба окружающей среде.

Ассортимент:

Калибры: 65, 80, 85, 95 мм, возможно от 50 до 120мм.

Стандартное количество слоев: 3 или 4.

Подготовка оболочки:

Для работы с оболочкой не требуется предварительной подготовки и замачивания.

Формовка:

Отрезки оболочки набивают одной рукой, при этом большим пальцем регулируют спуск оболочки с цевки. Метод вязки в этом случае зависит от диаметра оболочек, а следовательно, веса батона, так как, чем тяжелее батон, тем прочнее должна быть вязка. Набитые батоны вяжутся шпагатом с несколькими перевязками или клипсуются

Термообработка:

Термообработку колбасных изделий следует проводить по традиционной схеме в соответствии с действующей нормативно-технической документацией.

Для больших диаметров (80 и выше) наиболее оптимально подходят термические режимы, используемые при производстве синюги. Так как целлюлоза является термостойким материалом, то при термообработке изделий допускается применять высокие температуры 100°C, что гарантирует получение хорошо проваренного продукта.

Хранение:

С целью сохранения высокого качества продукта в течение всего срока хранения, оболочку следует хранить в оригинальной упаковке в месте, защищенном от источников тепла и солнечного света.

Рекомендуемые условия хранения:

температура: 17-23 °C;

влажность: 35-55%.

Дели Пак (Производитель Вискофан)

Назначение:

Все виды колбасных изделий, технология производства которых предусматривает режимы подсушки, копчения и варки.

Свойства:

исключительная прозрачность и блеск;

высокая паро-газо-влаго-дымо- проницаемость;

Разлагается без ущерба окружающей среде.

Ассортимент:

Калибры: 65, 87 мм.

Подготовка оболочки:

Перед наполнением оболочку необходимо замочить в воде, температура 20-25°C, кратковременное погружение в воду на 1 минуту с последующей выкладкой на формовочный стол на 5-10 минут.

Формовка:

Номинальный Калбр	Диаметр набивки мм	Цевка (номер)
087	92 - 93 мм	36,48
065	67 - 69 мм	36

При вертикальном расположении батонов на раме важно учитывать вес батона, что особенно важно для оболочек 87 калибров. Максимально возможная нагрузка на опорную клипсу (петлю) - 2,3-2,5 кг при кратковременной (до 60 минут) осадке. В случае, когда вес наполненной оболочки превышает максимально допустимый, то батоны следует располагать горизонтально.

Термообработка:

Термообработка изделий в оболочке "Дели Пак" проводится по традиционной схеме в соответствии с действующей НТД, без каких-либо особенностей. Оболочки из целлюлозы обладают устойчивостью к воздействию высоких (до 90°C) температур, поэтому обжарку и варку колбасных изделий в этих оболочках можно проводить при температурах 78-80°C.

Хранение:

В случае хранения при отрицательной температуре перед использованием оболочку следует выдержать 2 дня при комнатной температуре, не вскрывая упаковки.

Рекомендуется хранить оболочку при температуре 10-20 °C и относительной влажности воздуха не выше 70 %.

Вини-Пак (Wienie-Pak) (Производитель Виско Типак)

Гофрированная целлюлозная сосисочная оболочка, изготовленная из 100%-ной целлюлозы.

Назначение:

все виды сосисок и сарделек;
мини-саями и подобные изделия.

Свойства:

высокая прочность при набивке;
высокая производительность;
превосходная легкосъемность (низкая адгезия к фаршу);
хорошая проницаемость для дыма и пара;
постоянство диаметра, обеспечивающее заданный стандарт длины сосисочных изделий;
нежный, но упругий "укус" готового продукта;

Наилучший результат при использовании вакуумной упаковки сосисочных изделий: при использовании вакуумной упаковки срок хранения сосисок в оболочке Вини-Пак возрастает от 15 суток до 11 месяцев; вкусовые качества продукта остаются неизменными.

Ассортимент:

Сосисочная оболочка **Вини-Пак** поставляется следующих типов:

Тип WP – стандартные оболочки;

Тип RP – легкосъёмные оболочки со специальным покрытием «Rapidreel» (быстрое снятие), для снятия оболочки на пилерах;

Цвета: бесцветный, цвета копчения (легкой, средней и сильной степени интенсивности окрашивания), синий и зеленый. Возможна поставка оболочки Вини-Пак с полосами различного цвета, которые используются для идентификации и отслеживания готового продукта, и флексографической печатью.

Калибры: широкий ассортимент калибров (от 14 до 37 мм) и размеров гильз.

Фаршесоставление:

Учитывая высокую паро- и влагопроницаемость оболочки **Вини-Пак**, необходима корректировка рецептуры фарша в части увеличения содержания влаги на 10% по сравнению с рецептурой фарша, используемого для продукции в полиамидной оболочке.

Подготовка оболочки:

Готова к использованию без предварительной подготовки.

Формовка:

Для набивки с помощью перекрутков целесообразно использовать оболочку типа J, отличающуюся повышенной прочностью, что позволяет оболочке вести себя стабильно при импульсной подаче фарша.

Стандартная оболочка (WP) - перенабивка до 10% от номинального диаметра.

Оболочка повышенной плотности (J) - перенабивка 2-3% от номинального диаметра.

Легкосъёмные оболочки (RP) - перенабивка на 1 мм больше номинального диаметра.

Термообработка:

Целлюлозная оболочка **Вини-Пак** хорошо выдерживает высокие температуры.

Для получения продукта высокого качества с нежным, но упругим "укусом" рекомендуются следующие режимы термической обработки:

N п/п	Технологический процесс	Время, мин.	Температура, °С	Влажность, %
1	Окрашивание (обжарка)	10-15	50	80
2	Сушка	15	55-60	65-70
3	Копчение	15	68	60
4	Вентиляция камеры	3		
5	Копчение	15	68	70-75
6	Варка	10-20	76 (внутри батона - 72)	100
7	Душирование	15 мин. (10 мин., 5 мин. перерыв и еще 5 мин.)		

Для получения легкого снятия оболочки чрезвычайно важен правильно организованный цикл сушки. Важно, чтобы температура сушки не превышала 60 °С.

Цикл копчения может быть начат при температуре 60 °С и влажности в камере 60 %. Если необходимо- может быть осуществлен цикл дополнительного копчения. Копчение проводится при влажности 70-75 %. Непосредственно перед снятием оболочки рекомендуется проводить дополнительное душирование.

Целлюлозные оболочки и рекомендации по их применению ООО «Колбасы и специи»

Презижн (Франция)

Назначение:

вареные колбасы типа «Докторская», «Любительская» и т.п.;
ветчины;
колбасы холодного копчения;
колбасы в сетке.

Свойства:

высокая влаго- и дымопроницаемость;
идеальное копчение;
низкая растяжимость;
хорошая снимаемость;
исключительная прозрачность;
глянцевая поверхность;

Ассортимент:

Калибры: от 40 до 120 мм. Цвета: прозрачный, прозрачный матовый, цвет

копчения глянцевый, цвет копчения матовый, голубой (для полного визуального контроля при дальнейшем снятии оболочки).

Подготовка оболочки:

При ручной набивке - замачивание в течение 5 мин в холодной воде. Оболочка набивается в номинальный калибр без перебивки.

При набивке на клипсаторе окунуть на 2 сек. в холодную воду.

Формовка:

При ручной набивке - оболочка набивается в номинальный калибр без перенабивки.

При набивке на клипсаторе оболочка набивается на 90-95% от номинального калибра.

Термообработка:

Термическую обработку колбас в целлюлозных оболочках **Пресижи** производят во всех типах термокамер. Режим термообработки каждый производитель выбирает индивидуально, так как решающую роль в этом процессе играют возможности оборудования.

Пример термообработки для варёных колбас:

1. Сушка:

Камера: T = 55°C; влажность – 20-30%;

Продолжительность: зависит от диаметра колбасных изделий и составляет 30-45 минут, до температуры в центре батона – 35 – 40°C.

На данном этапе необходимо постоянно контролировать (визуально, на ощупь) состояние (влажность, эластичность) поверхности продукта.

2. Обжарка 1 стадия:

Камера: T = 65°C; влажность 40 – 50% - 10 мин.

Обжарка (горячее копчение) 2 стадия:

Камера: T = 70 – 75°C; влажность 40 – 50% - 10 мин. Данный процесс может происходить с подачей дыма, что обеспечивает приятный специфический вкус и запах колбасы, приобретение товарного вида, завершение стабилизации окраски фарша.

3. Варка:

Камера: T = 78°C; влажность – 99% - до температуры в центре батона 72°C.

Батоны весом более 2,5 кг рекомендуется варить в горизонтальном положении.

4. Охлаждение:

Душирование холодной водой в течение 20-60 минут для исключения образования морщин на поверхности изделия.

Хранение:

Оболочку хранить в прохладном и сухом месте, вдали от источников тепла, при температуре от 15 до 20°C, в герметично закрытой упаковке. При использовании увлажненных оболочек, следует герметично запаковывать все неиспользованные остатки в полиэтиленовые пакеты. Срок годности оболочки **Пресижи** 2 года

ДЕЛИ ПАК(США)

Назначение:

вареные колбасы и ветчины,
полукопченые и варено-копченые колбасы.

Свойства:

Оболочка является паро-газо-влаго-дымо- проницаемой, и имеет широкую область применения в колбасном производстве.

Ассортимент:

Предлагаемый калибр оболочки ДелиПак – 85мм.

Подготовка оболочки:

Перед наполнением оболочку необходимо замочить в воде, температура 20-25°C, кратковременное погружение в воду на 1 минуту с последующей выкладкой на формовочный стол.

Формовка:

Номинальный Калибр	Диаметр набивки мм	Цевка (номер)
Ø85	86-87 мм	36,48

При вертикальном расположении батонов на раме важно учитывать вес батона, что особенно важно для оболочек 85 калибров. Максимально возможная нагрузка на опорную клипсу (петлю) - 2,3-2,5 кг при кратковременной (до 60 минут) осадке. В случае, когда вес наполненной оболочки превышает максимально допустимый, то батоны следует располагать горизонтально.

Термообработка:

При термообработке избегать:

сухого нагрева (при влажности менее 40%);

температур более 78°C на любом из этапов процесса.

Хранение:

В случае хранения при отрицательной температуре перед использованием оболочку следует выдержать 2 дня при комнатной температуре, не вскрывая упаковки.

Рекомендуется хранить оболочку при температуре 10-20 °C и относительной влажности воздуха не выше 70 %. При соблюдении условий хранения срок годности 1 год.



ООО «Колбасы и Специи»

117218, г.Москва, ул. Б.Черемушкинская, д.32, кор.2

Тел/факс: (499) 124-28-20, 124-28-63

e-mail: info@k-i-sp.com

www.k-i-sp.com



5.Фиброузные оболочки

Фиброузные оболочки и рекомендации по их применению ООО «Лого Трейд»

Фиброузные оболочки (Производитель Вискотипак)

1. Назначение:

вареные колбасы и ветчины;
полукопченые и варено-копченые колбасы;
сырокопченые и сыровяленные колбасы.

2.Подготовка оболочки:

Перед шприцеванием оболочку замачивают в воде (температура 25-35° С), время замачивания 30 минут.

Гофрированную оболочка - около часа. Гофрированную оболочку замачивают, следя за тем, чтоб вся гофрукла находилась под водой.

Внимание: замоченную оболочку не рекомендуется хранить более 24 часов.

3. формовка:

Набивку и клипсование фиброузных оболочек можно производить на всех видах автоматического, полуавтоматического и ручного оборудования.

Рекомендуемые диаметры наполнения представлены в таблице(выборочно):

Калибр, мм	Рекомендуемый диаметр наполнения, мм	Диаметр цевки, мм
38	40	24
40	43	24
50	54	28
65	69	36

4.Термообработка:

Оrientировочная программа термообработки для полукопченых колбас.

Шаг	Наименование	Время	Температура °С в камере	Температура °С внутри батона	Влажность
1.	СУШКА	1 час	65° С	до 30-35° С	-----
2.	КОПЧЕНИЕ	20 мин	68° С	----- ----	-----
3.	ВЕНТИЛЯЦИЯ открыть клапаны убрать влажность из камеры	5 мин	----- -	----- ----	-----
4.	КОПЧЕНИЕ	до достиж. требуем ого цвета	68° С	----- ----	-----
5.	ВАРКА	----- ----	78° С	до 71-72° С	100%
6.	ДУШИРОВАНИЕ (по желанию)	холодной водой в течение 10-15 мин., затем переры в и еще 10 мин. до Т° С внутри батона 40-42° С.			

Температуру варки для фиброузных оболочек лучше не делать выше 80° С, т.к. могут возникнуть отеки, хотя оболочка выдержит и не лопнет. Необходимо учитывать, что основное копчение идет на шаге 2, потом чем выше температура и выше влажность, тем хуже оболочка принимает дым.

5.Охлаждение:

Душирование холодной водой в течение 10-15 мин, перерыв 5-7 мин., затем продолжить душирование 10 мин., до достижения температуры внутри батона 40-42° С. При необходимости получения морщинистой поверхности батона следует отказаться от душирования.

FibrousBrilliant

Свойства:

Оболочка представляет собой фиброузную оболочку с превосходными техническими характеристиками, которые удачно сочетаются с привлекательной блестящей поверхностью.

Ассортимент:

Оболочка FibrousBrilliant выпускается следующих типов:

MeatClingUltra (**MC U**) - низкий уровень адгезии для ветчин и колбас под нарезку;

MeatClingLow (**MC L**) - низкий уровень адгезии (легкосъемная) для вареных, П/К, В/К колбас;

MeatClingHigh (**MC H**) - высокий уровень адгезии для С/К и сыро-вяленых колбас;

MeatClingExtra (**MC E**) - очень высокий уровень адгезии (для продуктов, которые нарезаются с оболочкой);

EasyPeelLow (**EP L**) - очень низкий уровень адгезии для колбас под нарезку.

Калибры: 38-65мм;

Цвета: прозрачный, натуральный, оранжево-коричневый.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка: в соответствии с п.3.

Термообработка: в соответствии с п.4.

Охлаждение : в соответствии с п.5

FibrousSatin

Свойства:

Сочетание традиционной матовой поверхности с превосходными показателями прочности .

Ассортимент:

Оболочки FibrousSatin поставляются следующих типов:

MeatClingUltra (**MC U**) - низкий уровень адгезии для ветчин и колбас под нарезку;

MeatClingLow (**MC L**) - низкий уровень адгезии (легкосъемная) для вареных, П/К, В/К колбас;

MeatClingHigh (**MC H**) - высокий уровень адгезии для С/К и сыро-вяленых колбас;

MeatClingExtra (**MC E**) - очень высокий уровень адгезии (для продуктов, которые нарезаются с оболочкой);
EasyPeelLow (**EP L**) - очень низкий уровень адгезии для колбас под нарезку.

Калибры: 47, 50, 56 мм.

Цвета: прозрачный, натуральный, оранжево-коричневый.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка: в соответствии с п.3.

Термообработка: в соответствии с п.4.

Охлаждение: в соответствии с п.5

Fibrous Regular

Назначение:

вареные колбасы и ветчины;
полукопченые колбасы.

Свойства:

Оболочки обладают великолепной обрабатываемостью, которая гарантирует удобство, как ручной, так и механической набивки, при этом соответствуя самым строгим требованиям пищевой безопасности и гигиены. Легкие и прочные фиброзные оболочки обладают превосходной растяжимостью для улучшения выхода.

Ассортимент:

Калибры: 32-245 мм; широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка : в соответствии с п.3.

Термообработка : в соответствии с п.4.

Охлаждение: в соответствии с п.5.ё

Fibrous XL

Свойства:

высокая растяжимость и эластичность;
высокая механическая прочность;
хорошая проницаемость делают Fibrous XL идеальным выбором для полусухих, копченых и вареных колбасных изделий.

Ассортимент:

Оболочка Fibrous XL выпускается следующих типов:

Оболочки производимые на заводе Виско-Типак в **Бельгии**:

MeatClingUltra (MC HP-U) - низкий уровень адгезии для ветчин и колбас под нарезку;

MeatClingLow (MC HP-L) - низкий уровень адгезии (легкосъемная) для вареных, П/К, В/К колбас;

MeatClingHigh (MC HP-H) - высокий уровень адгезии для С/К и сыро-вяленых колбас;

MeatClingExtra (MC HP-E) - очень высокий уровень адгезии (для продуктов, которые нарезаются с оболочкой).

Оболочки, производимые на заводе Виско-Типак в **Финляндии**:

MeatClingUltra (MC U) - низкий уровень адгезии для ветчин и колбас под нарезку;

MeatClingLow (MC L) - низкий уровень адгезии (легкосъемная) для вареных, П/К, В/К колбас;

MeatClingHigh (MC H) - высокий уровень адгезии для С/К и сыро-вяленых колбас;

MeatClingExtra (MC E) - очень высокий уровень адгезии (для продуктов, которые нарезаются с оболочкой)

Калибры: 32-245 мм.

Цвет: более 40 цветов.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка: в соответствии с п.3.

Термообработка: в соответствии с п.4.

Охлаждение: в соответствии с п.5.

Fibrous Standard

Оболочка производится из специальной длинноволокнистой бумаги, изготовленной из дерева Абако, что обеспечивает высокую механическую прочность оболочки и стабильность диаметра.

Свойства:

имеет повышенную фаршеемкость,
выдерживает высокие режимы термообработки;
паро-, газопроницаемость;
хорошая термо- и самоусадка.

Ассортимент:

Оболочки **FibrousStandard** поставляются следующих типов:

Оболочки производимые на заводе Виско-Типак в **Бельгии**:

MeatClingUltra (MC HP-U) - низкий уровень адгезии для ветчин и колбас под нарезку;

MeatClingLow (MC HP-L) - низкий уровень адгезии; (легкосъемная) для вареных, П/К, В/К колбас;

MeatClingHigh (MC HP-H) - высокий уровень адгезии для С/К и сыро-вяленых колбас;

MeatClingExtra (MC HP-E) - очень высокий уровень адгезии (для продуктов, которые нарезаются с оболочкой).

Оболочки, производимые на заводе Виско-Типак в

Финляндии:

MeatClingUltra (MC U) - низкий уровень адгезии для ветчин и колбас под нарезку;

MeatClingLow (MC L) - низкий уровень адгезии (легкосъемная) для вареных, П/К, В/К колбас;

MeatClingHigh (MC H) - высокий уровень адгезии для С/К и сыро-вяленых колбас;

MeatClingExtra (MC E) - очень высокий уровень адгезии (для продуктов, которые нарезаются с оболочкой).

Калибры: 32-245 мм; широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка: в соответствии с п.3.

Термообработка: в соответствии с п.4.

Охлаждение: в соответствии с п.5.

FibrousMeatCling

Фиброузная оболочка, используется для производства вареных, копченых и сухих колбасных продуктов, там, где требуется контроль адгезии к мясу, чтобы обеспечить прилипание оболочки к продукту во время циклов термообработки, созревания и сушки.

Свойства:

Оболочки **FibrousMeatCling** обладают превосходной адгезией, проницаемостью и снимаемостью. Они особенно хорошо подходят для сухих и полусухих продуктов, таких как колбасы типа салями.

Ассортимент:

Оболочки **MeatCling** поставляются следующих типов:

Оболочки производимые на заводе Виско-Типак в **Бельгии**:

MeatClingUltra (MC HP-U) - низкий уровень адгезии для ветчин и колбас под нарезку;

MeatClingLow (MC HP-L) - низкий уровень адгезии; (легкосъемная) для вареных, П/К, В/К колбас;

MeatClingHigh (MC HP-H) - высокий уровень адгезии для С/К и сыро-вяленых колбас;

MeatClingExtra (MC HP-E) - очень высокий уровень адгезии (для продуктов, которые нарезаются с оболочкой).

Оболочки, производимые на заводе Виско-Типак в

Финляндии:

MeatClingUltra (MC U) - низкий уровень адгезии для ветчин и колбас под нарезку;

MeatClingLow (MC L) - низкий уровень адгезии (легкосъемная) для вареных, П/К, В/К колбас;

MeatClingHigh (MC H) - высокий уровень адгезии для С/К и сыро-вяленых колбас;

MeatClingExtra (MC E) - очень высокий уровень адгезии (для продуктов, которые нарезаются с оболочкой).

Все оболочки ВИСКО-ТИПАК могут поставляться в рулонах или в гофрированном виде.

Калибры: 32-245 мм; широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка: в соответствии с п.3.

Термообработка: в соответствии с п.4.

Охлаждение: в соответствии с п.5.

FibrousEasyPeel

Фиброузная оболочка со специально обработанной внутренней поверхностью, что облегчает ее снятие с колбасных изделий.

Назначение:

Она идеальна для производства вареного и/или копченого мяса, ветчины и эмульсионных продуктов, там, где требуется хорошая снимаемость.

Свойства:

исключительная снимаемость;
великолепная растяжимость и проницаемость.

Ассортимент:

Типы оболочек **EasyPeel:**

EasyPeelLow (**EP L**) - самый низкий уровень адгезии для различных изделий;

EasyPeelHigh (**EP H**) - средне-низкий уровень адгезии, это стандартное решение для изделий, когда необходима адгезия;

EasyPeelExtra (**EP E**) - низкий уровень адгезии для специальных изделий;

EasyPeel IT (**EP IT**) - высокоточный очень низкий уровень адгезии, специально для нарезки на производстве.

FibrousEasyPeel поставляется в рулонах, гофрированная, нарезанная отрезками, связанными с одной стороны.

Калибры: 32-245 мм; широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.2.

Формовка: в соответствии с п.3.

Термообработка: в соответствии с п.4.

Охлаждение: в соответствии с п.5.

Оболочки в сетке (производитель ООО «Лого Трейд»)

Нет-Кейсинг

Производится компанией ООО «Лого Трейд» на основе оболочки Виско-Типак, и представляет собой фиброузную оболочку с наклеенной на неё сеткой в виде квадрата, кольчуги, ромба, сот, трапеции.

Виды оболочки: Нет-Кейсинг Квадрат, Нет-Кейсинг Кольчуга, Нет-Кейсинг Комби-2, Нет-Кейсинг Комби-3, Нет-Кейсинг Ромб, Нет-Кейсинг Соты, Нет-Кейсинг Трапеция.

Назначение:

вареные колбасы и ветчины;
полукопченые и варено-копченые колбасы;
сырокопченые и сыровяленные колбасы.

Свойства:

За счет наклеенной на оболочку сетки готовый продукт имеет оригинальный внешний вид.

Клипсуется на всех видах клипсаторов, формируется вручную.

Паро-, газопроницаемость оболочки позволяет достичь желаемого аромата и цвета при копчении.

Сетку возможно нанести на любой тип фиброузной оболочки Виско-Типак.

Ассортимент оболочек включает в себя более 40 цветов для любых применений.

Подготовка оболочки:

Перед шприцеванием оболочку в отрезках замачивают в теплой воде (температура 25-35 °С), время замачивания 30-40 минут.

Формовка:

Шприцевание оболочки Нет- Кейсинг производят на всех видах автоматического и полуавтоматического оборудования. Перенабивка оболочки Нет- Кейсинг составляет 3-5%.

Термообработка:

Ориентировочная программа термообработки для полукопченых колбас:

Шаг	Наименование	Время	Температура °С в камере	Температура °С внутри батона	Влажность
1.	СУШКА	1 час	65° С	до 30-35° С	-----
2.	КОПЧЕНИЕ	20 мин	68° С	----- ----	-----
3.	ВЕНТИЛЯЦИЯ открыть клапаны убрать влажность из камеры	5 мин	----- -	----- ----	-----
4.	КОПЧЕНИЕ	до достиж. требуемого цвета	68° С	----- ----	-----
5.	ВАРКА	-----	78° С	до 71-72° С	100%
6.	ДУШИРОВАНИЕ (по желанию)	холодной водой в течение 10-15 мин., затем перерыв и еще 10 мин. до Т° С внутри батона 40-42° С.			

Температуру варки для Фиброзных оболочек лучше не делать выше 80° С, т.к. могут возникнуть отеки, хотя оболочка выдержит и не лопнет.

Надо учитывать, что основное копчение идет на шаге 2, потом чем выше Т° и выше влажность, тем хуже оболочка принимает дым.

Охлаждение:

Душирование холодной водой в течение 10-15 мин, перерыв 5-7 мин., затем продолжить душирование 10 мин., до достижения температуры внутри батона 40-42°С.

При необходимости получения морщинистой поверхности батона следует отказаться от душирования.

Фиброзные оболочки и рекомендации по их применению ООО «Колбасы и специи»

Юниформ


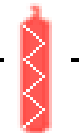















Назначение:



Оболочка **ЮНИФОРМ** - прошитый фигурный фиброуз, имитирующий натуральную оболочку, различных форм и адгезий. Используются для производства полукопченых, варено-копченых и сырокопченых колбас.

Ассортимент:

Возможно изготовление оболочки любых форм под заказ по эскизу покупателя.

Форма		Кал ибр	Цвет	Длин а, см	Вид прошивки *	Цвет нити
Батон		50	б/цв	25	нет	любая
Батон		60	б/цв	35	нет	любая
Батон		60	б/цв	35	«змейка»	любая
Перец		50	б/цв	30	нет	Люба я
Перец		55	б/цв	38	нет	любая
Перец		60	б/цв	30	нет	любая
Перец		60	б/цв	40	нет	любая
Перец		60	цвет копч.	40	нет	любая
Синюга		50	б/цв	30	нет	любая
Синюга		60	б/цв	40	нет	любая
Синюга		70	б/цв	37	нет	любая
Синюга		60	б/цв	40	прошивка, 3 шва	любая
Синюга		70	б/цв	37	прошивка, 3 шва	любая
Синюга с перетяжками		70	б/цв	47	нет	любая

Синюга с перетяжками		70	б/цв	47	прошивка, 3 шва	любая
Синюга с перетяжками		55	б/цв	35	прошивка, 3 шва	любая
Юниформ 3 перетяжки		70	б/цв	50	без прошивки	любая
Юниформ 3 перетяжки		70	б/цв	50	с прошивкой	Любая
Юниформ 2 перетяжки		65	б/цв	35	без прошивки	любая
Юниформ 2 перетяжки		70	б/цв	35	без прошивки	любая
Юниформ 2 перетяжки		70	б/цв	35	с прошивкой	любая
Фиброуз в витой сетке		55	б/цв	рулон	4 ячейки	
Фиброуз в витой сетке		55	б/цв	рулон	6 ячеек	
Бутылка		80	б/цв	28	нет	любая
Фляжка		85	б/цв	23	нет	любая
Фляжка		85	б/цв	23	с прошивкой	любая

Шар		90	б/цв	20	нет	любая
Шар		90	б/цв	26	нет	любая
Шар		100	б/цв	27	нет	любая
Елка		40	б/цв	30	3-х гранная	белая
Шишка		60	цвет копч	20	три	корич
Рыбка (3 шва)		40	б/цв	33	нет	белая
Рыбка (1 шов)		40	б/цв	33	нет	белая
Поросенок		75	б/цв	26	нет	белая
Рулонный фиброуз прошитый по краям		Диаметр, цвет оболочки и цвет нити по заявке покупателя				

*** - применение декоративного шнура** (например, прошивка «змейка» или прошивка 3 шва)

Подготовка оболочки:

Оболочку замачивают в **холодной воде** (без соли) в течении 3-5 минут.

Формовка:

Набивка: до приобретения оператором нужных навыков необходимо:

Скорость подачи фарша уменьшить до минимума;

Цевка должна быть на несколько единиц меньше, чем набивочный калибр;

Оболочку закрытым концом прижать к цевке в процессе набивки, фиксируя левой рукой;

Набивается по форме оболочки без перенабивки (особенно это касается колбас по ТУ);

не тормозить правой рукой второй конец оболочки на цевке;

Набитая и заклипсованная или завязанная вручную оболочка должна иметь номинальный калибр: так D 45 мм нужно набивать на D45 мм; D 50 мм нужно набивать на D 50 мм и т.д.;

Фигурные изделия (елки, поросята и т.д.) требуют наполнения на 2/3, чтобы придать наполненному изделию необходимую форму, а не шар, к которому он стремится. Можно просто распределить фарш в оболочке на столе руками и удалить лишний воздух штриковкой.

Термообработка:

Термические режимы стандартные для данного продукта.

Фиброзные рулонные оболочки

1.Подготовка оболочки:

замачивание в течение 30 минут в теплой воде без соли при температуре 30-40°C.

2. Формовка:

Наполнять оболочку фаршем необходимо до рекомендуемого диаметра набивки, при котором оболочка наилучшим образом проявляет свои свойства.

После наполнения батонов рекомендуется проводить осадку изделий в течении 2-12 часов при температуре 2-6°C в зависимости от консистенции фарша.

3.Термообработка:

Термическую обработку колбас в фиброзных оболочках производят во всех типах термокамер.

Режим термообработки каждый производитель выбирает индивидуально в зависимости от оборудования.

4.Хранение:

Оболочку следует хранить в прохладном, сухом месте при комнатной температуре и влажности 60-70 %.

Митлонн (Япония)

Назначение и свойства:

- **тип V** – оболочка стандартного типа для производства вареных, варено-копченых и полукопченых колбас. Обладает уникальной эластичностью и термоусадкой. Хорошо снимается с поверхности готового продукта. Используется при производстве колбас с добавками растительных компонентов.

- **тип G** – оболочка с высокими адгезионными свойствами. Предотвращает образование жировых отеков при сложных рецептурах. Используется при производстве варено-копченых, сырокопченых и сыровяленых колбас.

- **тип Е** – оболочка с уникально низким уровнем адгезии. Оболочка может быть использована при производстве ветчин и деликатесной группы, а также для колбас с дальнейшей порционной нарезкой.

Ассортимент:

Диаметр: от 36 до 103 мм, в виде рулонов по 500 м. Широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки:

замачивание в течение 30 минут в теплой воде без соли при температуре 20-30°C.

Оболочка может поставляться гофрированной увлажненной и готовой к набивке, при этом она упаковывается в специальные пакеты, которые предотвращают ее высыхание.

Формовка: в соответствии с п.2

Термообработка: в соответствии с п.3

Хранение: в соответствии с п.4

Вискейз (Франция)

Назначение и свойства:

- **с повышенной адгезией – SL**, высокая степень прилипания оболочки к продукту. Рекомендуются для производства сырокопченых, а также вареных колбас, имеющих тенденцию к появлению бульонно-жировых отеков. Иногда возникают сложности снятия такой оболочки.

- **со средней адгезией – FXM**, степень прилипания ниже, чем у SL. Рекомендуются для производства колбас, склонных к появлению бульонно-жировых отеков, но при этом требуется легкое снятие оболочки.

- **со слабой адгезией – EP**, Рекомендуется для производства вареных нежирных колбас и ветчин, требующих легкого снятия оболочки для последующей нарезки продукта.

Ассортимент:

диаметры от 36 до 200 мм.. Широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки в соответствии с :п.1.

Формовка: в соответствии с п.2.

Термообработка: в соответствии с п.3.

Хранение: в соответствии с п.4.

Вальсродер («Кейс Тех», Германия)

Назначение и свойства:

FEL/FRP – без адгезии. Применяются при производстве колбас, предназначенных для последующей нарезки и сервисной упаковки.

FRO - легкосъемные. Применяются при возникновении проблем со снятием оболочки у конечного потребителя.

FEW/FRW - со слабой адгезией. Применяются при производстве колбас в «обсыпке».

FRT и FRH – со средней адгезией. Применяются при производстве колбас с белковыми добавками.

FR – с высокой адгезией. Применяются в традиционных технологиях, в том числе при производстве сырокопченых и сыровяленых колбас.

Ассортимент: калибры от 39 до 170мм.

Подготовка оболочки: в соответствии с п.1.

Формовка: в соответствии с п.2.

Термообработка: в соответствии с п.3.

Хранение: в соответствии с п.4.

Типак (Бельгия)

Fibrous Standart – стандартная, паро-, газо-, влагопроницаемая универсальная оболочка, пригодна для всех видов колбас.

Fibrous XL – облегченная паро-, газо-, влагопроницаемая оболочка для всех видов колбас. Облегченные оболочки отличаются от регулярных толщиной, но не прочностью.

Fazerin – паро-, газо-, влагонепроницаемая оболочка с внутренним покрытием из поливинилхлорида – для вареных колбас и ветчины.

Fibrous CMVP – паро-, газо-, влагонепроницаемая, с внешним покрытием из поливинилхлорида – для вареных колбас и ветчины.

Fibrous Standart и Fibrous XL выпускаются следующих типов:

- **Fibrous HP-L** – оболочка с повышенной легкосъемностью (слабая адгезия) для колбас с последующей нарезкой и вакуумной упаковкой

- **Fibrous HP-H Sec** – оболочка с повышенной адгезией к фаршу – для разнообразных сухих колбас с длительным сроком созревания, а также для устранения проблемы бульонно-жировых отеков колбасных изделий.

Ассортимент:

калибр 45-130 мм, широкая цветовая гамма.

Подготовка оболочки:

Замачивание: в теплой воде (температура 30-40°C), время замачивания: 30 мин. – для Fibrous Standart и Fibrous XL; 60 мин. – для Fazerin и Fibrous CMVP. Оболочку с внешним покрытием (CMVP) необходимо пролить водой внутри рукава.

Формовка: в соответствии с п.2.

Термообработка: в соответствии с п.3.

Хранение: в соответствии с п.4.

Штрикованный фиброуз

Штрикованный фиброуз представлен двумя фирмами-изготовителями **Вискейз (Франция)** и **Вальсродер (Германия)**.

Назначение:

Штрикованный фиброуз - оболочка, имеющая по всей поверхности перфорацию. Используется для выработки деликатесной продукции из кусочков сырья (весом 100-150 гр.), тримминга, либо шрота.

Ассортимент:

Выпускаемые калибры оболочки от 45 до 170.

Подготовка оболочки:

Замачивание в воде при температуре 25-30°C не менее 30 минут.

Формовка:

Набивка осуществляется с 15% перенаполнением.

Сырье для изготовления продукции может быть любым - высшего сорта, тримминг, срезки говядины или свинины и т.д. Предварительно шприцованное и хорошо отмассированное сырье закладывается через аппликатор в оболочку и подпрессовывается специальным клипсатором, в результате чего получается монолитный продукт заданной формы.

Таблица фаршеемкости колбасных оболочек

Таблица фаршеемкости колбасных оболочек (в граммах)
обобщенная таблица с усредненными значениями для белковых,
полиамидных и целлюлозных оболочек

Длина батона	Набивочный диаметр, мм									
	45	50	55	60	65	70	80	90	100	120
20 см	190	200	210							
25 см	270	280	310	430						
30 см	350	370	410	570	640	670	860	950		
35 см	430	460	510	710	780	860	1020	1270	1500	
40 см	510	550	610	850	940	1060	1220	1600	1900	2260
45 см	590	640	710	990	1080	1250	1480	1900	2280	2810
50 см	670	730	810	1130	1220	1450	1720	2210	2670	3400
55 см	750	800	910	1250	1340	1600	1890	2430	2940	3740
60 см	830	880	1010	1360	1460	1740	2060	2650	3200	4080
65 см	900	950	1110	1470	1590	1890	2240	2870	3470	4420
70 см	970	1020	1210	1590	1710	2030	2410	3090	3740	4760
75 см	1040	1100	1310	1700	1830	2180	2580	3320	4010	5100
80 см	1110	1170	1410	1810	1950	2320	2750	3540	4270	5440
85 см	1180	1240	1510	1920	2080	2470	2920	3760	4540	5780
90 см	1250	1310	1610	2030	2200	2610	3100	3980	4810	6120
95 см	1310	1390	1710	2150	2320	2780	3270	4200	5070	6460
100 см	1380	1460	1810	2260	2440	2900	3440	4420	5340	6800

Натуральные оболочки

Представленный ниже материал составлен на основе рекомендаций компаний **ООО «Лого трейд»**, **ООО «Стар-натурдарм»**, **ООО «Крафт кейсинг»**.

Натуральные кишечные оболочки

1. Назначение:

Натуральные кишечные оболочки используют для производства различных видов колбас: вареных, полукопченых, варено-копченых и сырокопченых, ливерных колбас, зельцев, деликатесной продукции, кишечные оболочки малых калибров используют для производства сосисок и сарделек, купат и др. полуфабрикатов.

2. Свойства:

Хорошая влаго- и дымопроницаемость.

Обладают способностью к усадке при нагреве.

Сохраняют свои свойства во влажном состоянии.

Недостатки:

Неравномерность по диаметру.

Трудоемкость процесса обработки.

Затрудненность процесса механизации, автоматизации процесса производства из-за нестабильности свойств кишок.

Максимальный срок годности колбасных изделий, произведенных в натуральной оболочке, составляет 48 часов.

3. Ассортимент:

3.1 Черевы говяжьи, свиные, бараньи- тонкие кишки крупного рогатого скота, свиней, овец.

3.2 Черевы говяжьи:

Калибры: 34/37, 37/40, 40/43, 43/46, 46+.

3.3 Черевы свиные:

Калибры: 30/32, 32/34, 34/36, 36/38, 38/40, 40/42, 42/45, 38+, 42+, 45+.

3.4 Синюги говяжьи-слепые кишки крупного рогатого скота с широкой частью ободочной кишки или без нее.

Калибры: 90/100, 100/110, 110/120, 115+.

3.5 Пузыри свиные мочевые:

Калибры: 15/20, 20/25, 25/30, 30/35.

3.6 Круга говяжьи-ободочные кишки с частью прямой длиной 5-12м и диаметром 30-70 мм:

Калибры: 40/45, 45/50, 50/55, 55/60, 60/65.

3.7 Пластифицированные оболочки:

Пластифицированные оболочки, вырабатываемые из кишок путем многослойного наслоения, склеивания и высушивания. При этом готовой оболочке можно придать различную форму: синюги, шара и т.д.

3.7.1. Синюги диаметром 100 мм и длиной 45 или 60 см;

3.7.2. Оболочка «Поросёнок» длиной 30 см, фаршеемкость 600-800 грамм.

3.8. Декоративные оболочки:

Оболочки изготавливают из коротких отрезков говяжьей черевы, кругов и синюг путем сшивания их оверлочным швом. Оболочка имеет все характеристики натуральной говяжьей оболочки. Декоративная оболочка имеет закрытый глухой конец, как у синюги.

Калибры: 60/65, 75/80, 90/95, 100/110.

4. Подготовка кишечных оболочек для колбасного производства

Соленые черевы в пучках, синюги в пачках отряхивают от соли, ополаскивают в теплой воде, затем замачивают в воде с температурой 20-25⁰С до приобретения стенками эластичности. Продолжительность замачивания : от 5 минут (для свежеконсервированных кишок) до 2-х часов (для кишок со сроком хранения свыше 6 месяцев).

После замачивания кишки промывают в воде с температурой 30-35⁰С. Пучки черев развязывают и разбирают на отдельные отрезки. Каждый отрезок черев проливают водой, контролируя качество их обработки. При обнаружении дыры кишку в этом месте разрезают.

Синюги после замачивания наполняют водой или воздухом, проверяют качество обработки, укладывают в емкости в зависимости от диаметра. Спрессованные синюги требуют более длительного замачивания (от 2-х до 12 часов).

Для повышения фаршеемкости, говяжьих кишки рекомендуется продувать сжатым воздухом.

Сухие мочевые пузыри замачивают в теплой воде (30-35⁰ С) на 10–15 минут до приобретения стенками кишок эластичности, затем разрезают вдоль шейки для того, чтобы удобно было надевать на цевку при набивке. Если пузыри долго хранились в сухом помещении, рекомендуется увеличить продолжительность замачивания до одного-двух часов.

Мокросоленные пузыри замачивают на 2-3 часа в воде с температурой 30-35⁰ С, перед формовкой температуру воды вновь доводят до этого же значения.

Для придания более устойчивого цвета копчения и сокращения энергзатрат производства, натуральную оболочку иногда подкрашивают пищевыми красителями («Аннато», «Карамель» и др.).

Натуральные красители «Аннато» и «Карамель» широко используются в мясной промышленности для окрашивания

натуральных оболочек и придания им привлекательного товарного вида.

«Аннато» – является красящим веществом растительного происхождения, извлекаемого из внешнего слоя семян и корней олеандрового дерева. Поставляется в виде 2,8% водного раствора (экстракт).

Код в Международной цифровой системе – E160 (b).

«Карамель» – натуральный продукт, получаемый при карамелизации сахара. Это однородный порошок темно-коричневого цвета.

Код в Международной системе – E160 (c).

В зависимости от необходимой степени окрашивания красители разводят в теплой воде при температуре 30-35⁰С в различных соотношениях:

100 г «Аннато» + 4,5 л воды;

100 г «Аннато» + 100 г карамели + 4 л воды;

120 г «Аннато» + 80 г карамели + 4 л воды;

80 г «Аннато» + 120 г карамели + 4 л воды.

«Аннато» придает продукту ярко-желтый цвет, **«Карамель»** — коричневый цвет.

Варьируя тем или иным процентным соотношением этих красителей можно получить различные желаемые оттенки цветов, от ярко-коричневого до золотисто-коричневого. Так, используя 60% **«Аннато»** и 40

«Карамель» можно получить золотисто-коричневый цвет. Уменьшая содержание **«Аннато»** до 50-40% и увеличивая содержание **«Карамель»** до 50-60% соответственно уменьшается желтоватый оттенок и приближается к коричневой гамме.

Кишечную оболочку хорошо промывают от соли, вымачивают в воде согласно технологической инструкции, проливают. При этом оболочка освобождается от соли и исчезает риск появления пятнистого окрашивания.

Подготовленную оболочку погружают в раствор с красителем, и чтобы оболочка равномерно прокрасилась, выдерживают в течение 20-120 минут, периодически перемешивая. Можно окрашивать поверхность оболочек после формовки продукции и нанизывания на палку. В таком случае применяют специальные ванны под размер палок, готовят насыщенный раствор красителей, в который окунают на несколько секунд сформованную продукцию и навешивают на раму.

www.craftcasing.ru натуральная колбасная оболочка

Craft Casing

натуральная колбасная оболочка www.craftcasing.ru

ПРОИЗВОДСТВО

Бараньей черевы



ООО «Торгово-производственная
компания «Крафт кейсинг»

140000, Московская область,
г. Люберцы, ул. Красная А. 1

Т. +7 495 565 42 00

Подготовленные оболочки должны быть использованы в колбасном производстве в течении 2 часов. Не использованную в течение этого времени оболочку направляют в холодильную камеру с температурой 5-10⁰ С или консервируют поваренной солью.

5. Фаршесоставление:

согласно технологических инструкций вырабатываемых колбасных изделий.

6. Термообработка:

Термическая обработка колбасных изделий в натуральной оболочке включает подсушку, обжарку и варку.

– подсушка -при температуре 50-60⁰С, от 10 до 50 минут в зависимости от диаметра изделия;

– обжарка- при температуре 55-65⁰ С, до температуры в центре батона 40-50⁰ С;

– варка- при температуре 73-76⁰ С, до достижения температуры в центре батона 72⁰С.

Рекомендации по использованию декоративной оболочки

Подготовка и формовка декоративной оболочки:

Оболочка не требует длительного замачивания. Для работы с данной оболочкой ее промывают в теплой воде температурой 25-30⁰С от соли и передают на формовку.

Формовку декоративной синюги можно производить несколькими способами:

1. Формовку производят при низком давлении шприца, придерживая наполняемую оболочку за глухой конец. Вязку декоративной синюги производят так же, как и обычной синюги, с поперечными перевязками через 5-10 см. Рекомендуется в начале вязки и на последней перевязке делать петли, а между ними стяжку, которая придаст декоративной синюге изогнутую форму. На рамы наполненная и связанная оболочка навешивается в горизонтальном виде за две петли.

2. Формовочная сетка исключает необходимость перевязки оболочки, обладает эффектом подпрессовывания, а также петли, за которые навешивается наполненная фаршем оболочка, располагаются на сетке, что дополнительно предохраняет оболочку при термообработке.

Формовку производят следующим образом: промытую декоративную синюгу заправляют в отрезок сетки длиной не менее 60 см, надевают на цевку, и при низком давлении шприца производят наполнение оболочки. После наполнения открытый конец завязывают шпагатом. Наполненную оболочку полностью заправляют в сетку, которую завязывают узлом с петлей, для навешивания на рамы. Сетка со стороны глухого конца может быть завязана или заклипсована и

подпетлена.

Применение формовочной сетки в соответствии с диаметрами декоративной синюги:

60/65 — 100; 75/80 — 125; 90/95 — 150;

Термообработка: см. п.6.

Рекомендации по использованию пластифицированных оболочек

Подготовка оболочек:

Для набивки грубым фаршем перед использованием сухую оболочку замачивают в подсоленной воде (1,5-2 кг соли на 10 л воды) температурой 20-25°C в течение 4 минут. Допускается замачивание в теплой воде без соли.



СТАР-НАТУРДАРМ

Сегодня это современное предприятие,
на котором работает более 200 человек.

Мы стремимся создать дружелюбную атмосферу в компании, чтобы люди с удовольствием приходили на работу каждый день.

Мы делаем так, чтобы наши сотрудники гордились своей Компанией, развивались не только профессионально, но и лично.

Мы ценим индивидуальность, уважаем права человека и предоставляем равные возможности для всех сотрудников.



Золотая медаль за высокое качество натуральной кишечной оболочки на выставке «Молочная и мясная индустрия 2012»

Сертификат DQS GmbH позволяет предприятию осуществлять поставки продукции в 88 стран мира



Система управления качеством на основе принципов ХАССП

Европейский ветеринарный номер 50/1 разрешает экспорт натуральной оболочки во все страны ЕС



Сертификат комплексной оценки системы менеджмента качества организаций на соответствие требованиям ИСО 900:2008



www.naturdarm.ru



Российская оболочка европейского качества

Фаршесоставление: в соответствии с п.5.

Термообработка: в соответствии с п.6.

Фаршеемкости натуральных оболочек:

Диаметр оболочек, мм	Фаршеемкость, кг/м или кг/шт.			
	черевы бараньи	черевы свиные	черевы говяжьи	Синюги (длина 45-51 см)
16-18	0,16-0,18	—	—	---
18-20	0,19-0,20	—	—	---
20-22	0,23-0,25	—	—	---
22-24	0,27-0,30	—	—	---
24-26	0,30-0,32	—	—	---
26-28	0,32-0,34	—	—	---
28+	0,34-0,37	—	—	---
до 30	—	до 0,45	—	---
30-32	—	0,45-0,49	—	---
32-36	—	0,52-0,57	—	---
36-38	—	0,57-0,62	1,0	---
38-42	—	0,62-0,66	1,10-1,13	---
40-43	—	0,64-0,67	1,20-1,23	---
42-44	—	0,65-0,70	—	---
43-46	—	—	1,30-1,33	---
46+	—	—	1,36 и более	---
76-90	—	—	—	2,50 -2 ,75
90-102	—	—	—	2,75- 3,00
105-115	—	—	—	3,25-3,50
115-130	—	—	—	3,3- 3,8
127 и выше	—	—	—	4,0 и более

Диаметр оболочки, мм	Фаршеемкость, кг/м
Бараньи синюги	
50/60	1,3/2,0
60/70	1,5/2,0
70/80	2,0/2,5
Говяжьи круга	
45/50	1,1/1,3
50/55	1,3/1,5
55/60	1,5/1,7
Свиные пузыри	
20/25	0,9/1,0
25/30	1,5/2,0
30/35	2,0/2,5

Фаршеемкость декоративных оболочек:

Калибр, мм	Плоская ширина, см	фаршеемкость в г/м	Длина в см
60/65	7 - 8 см	1200 - 1300	50 - 55
75/80	8 - 9 см	1700 - 1800	50 - 55
90/95	9 - 10 см	2200 - 2400	50 - 55
100/110	10 - 11 см	2500 - 3000	50 - 55

СЕТКИ

Сетки придают колбасным изделиям современные формы и привлекательный внешний вид. При помощи сеток можно имитировать традиционную ручную обвязку шпагатом или создать совершенно новый, необычный дизайн продукта.

Кроме того, сетки успешно используются для укрепления нежных оболочек из натуральных и белковых материалов.

Сетки применяются со всеми известными видами оболочек отечественного и импортного производства.

Сетки с успехом заменяют ручную обвязку, исключают ручной труд и значительно увеличивают производительность труда.

Сетки и рекомендации по их применению ООО « Лого Трейд»

Сетки (производитель ООО « Лого Трейд»

Полиэтиленовая экструдированная рукавная сетка.

Назначение:

Используется для гофриации колбасных оболочек.

Свойства:

Сетка позволяет сохранить оболочку при транспортировке, удобна в использовании, не растягивается и отлично держит форму.

Ассортимент:

35/180/55 для гофрирования оболочек 38-55 калибров.

Цвет: синий.

35/210/55 для гофрирования оболочек 50-80 калибров.

Цвет: оранжевый.

35/240/55 для гофрирования оболочек максимального калибра.

Цвет: желтый.

Эластичные сетки

Сетки Логонет

Сетки из полиэфирного волокна, используются для формирования практически всех копченостей и мясных деликатесов, а также колбасных сыров.



Назначение:

все виды вареных, копчёных и обжариваемых мясных деликатесов и ветчин.

Свойства:

полиэфирные сетки **Логонет** имеют более крупные ячейки, что уменьшает давление, оказываемое сеткой на мясной продукт и тем самым облегчает ее снятие с мясного изделия. Сетки характеризуются хорошей прочностью при набивке и высоким качеством, отлично держат продукт, имеют идеально равномерный диаметр.

Подготовка:

сырьё можно формировать непосредственно в сетку, либо в процессе формирования обернуть его дополнительно в коллагеновую или целлюлозную плёнку. Для этой цели рекомендуется использовать ручные и автоматические аппликаторы, хотя процесс формовки может осуществляться также и вручную.

Термообработка:

при термообработке допускается применение всех традиционных технологий термической обработки.

Неэластичные сетки

Сетки ЛогонетКомби -1, Логонет комби-2, Логонет-Комби-3, Логонет трапеция, Логонет Кольчуга, Логонет Ромб, ЛогонетСоты, Логонет Квадрат

Неэластичные сетки, сделанные из натуральной хлопчатобумажной ткани, отличаются формой ячеек.



Назначение:

Сетки **Логонет** применяются для колбасных изделий совместно с полиамидными, целлюлозными и фиброузными оболочками.

Свойства:

Совместное использование сетки с оболочками делает внешний вид продукта более привлекательным и такой продукт воспринимается потребителем как более качественный и дорогой.

Сетки (производитель Номакс)

Сетки Номанет Классик

Сетки из полиэфирного волокна, используемые для формования практически всех видов копчёностей и мясных деликатесов.



Назначение:

Все виды вареных, копчёных и обжариваемых мясных деликатесов и ветчин.

Свойства:

Полиэфирные загущённые сетки **Номанет** отличаются от обычных сеток тем, что имеют двойное количество ячеек по окружности, что уменьшает давление, оказываемое сеткой на мясной продукт и тем самым облегчая снятие с мясного изделия.

Сетки характеризуются хорошей прочностью при набивке и высоким качеством, отлично держат наполнитель, имеют идеально равномерный диаметр.

Ассортимент:

Сетки **Номанет Классик** различаются по особенностям плетения:

Калибры: от 8-36 мм;

Цвета: белый, красный, жёлтый, зелёный, оранжевый, синий, чёрный и их комбинации.

Использование:

Сырьё можно формировать непосредственно в сетку, либо в процессе формирования обернуть его дополнительно в коллагеновую или целлюлозную плёнку. Для этой цели рекомендуется использовать ручные и автоматические аппликаторы, хотя процесс формовки может осуществляться также и вручную.

Термообработка:

Для варки и копчения - максимальная температура 125°C;

Для запекания и обжарки - максимальная температура 240 °C.

Сетки Номанет STRING

Декоративные сетки, предназначенные для придания продукту оригинального внешнего вида.

**Назначение:**

Сетки **Номанет STRING** используются прежде всего для формования

традиционных копчёностей и ветчин, колбас типа салями.

Свойства:

Главным достоинством этого вида сеток является идеальная имитация ручной вязки колбасным шнурком, благодаря чему мясной продукт имеет традиционный и привлекательный внешний вид. Скорость формования копчёностей с использованием сеток **Номанет STRING** значительно выше, чем при ручной вязке шнурком, что позволяет увеличить производительность.

Ассортимент:

Сетки **STRING** выпускаются следующих видов:

Полиэстер STRING - сетка, изготовленная из полиэфирной нити, отличается высокой эластичностью.

COTTON STRING - сетка, изготовленная из хлопчатобумажной нити.

STRING G2 - отличительной особенностью от стандартной сетки **STRING** является лучшая разрезаемость сетки на автоматических, и полуавтоматических клипсаторах.

Калибры: от 10 до 26 мм;

Использование:

Сырьё можно формовать непосредственно в сетку, либо в процессе формования обернуть его дополнительно в коллагеновую или целлюлозную плёнку. Для этой цели рекомендуется использовать ручные и автоматические аппликаторы, хотя процесс формовки может осуществляться также и вручную.

Сетка Номанет Soft

Разработаны на основе сеток из лески, однако в отличие от них имеют более густую оплётку латексной резинки, что придаёт мясному деликатесу более оригинальный и привлекательный вид.



Назначение:

Сетки этого вида используют в процессе формования ветчин, рулетов, копчёностей для придания привлекательного и оригинального внешнего вида.

Свойства:

Сетка, продольные нити которой выполнены из лески, используется для деликатесной продукции, а так же для формования традиционных копченостей. Сетка в таком исполнении более прочная и не вытягивается при большом весе продукта. Так же на готовом продукте продольные нити не выделяются, и видны только поперечные нити.

Ассортимент:

Калибры: 8-36 мм;

Способ применения:

Сырьё можно формовать непосредственно в сетку, либо в процессе формования обернуть его дополнительно в коллагеновую или целлюлозную плёнку. Для этой цели рекомендуется использовать ручные и автоматические аппликаторы, хотя процесс формовки может осуществляться также и вручную.

Сетки и рекомендации по их применению ООО «РОСНЕТ»

Применение сеток в производстве мясных изделий.

Компания «РОСНЕТ» – отечественный производитель всех видов текстильных сеток для пищевой промышленности: декоративных, формовочных, технологических и упаковочных сеток для колбас и копченостей, сеток для кулинарных изделий, а также для других видов продукции.



Ассортимент сеток для производства колбас и деликатесов:

- неэластичные и полуэластичные сетки для колбас
- эластичные формовочные сетки для копчения
- сетки для кулинарии
- перевязочные петли для тушек птиц и кулинарных изделий

Сетки для колбас

Сетки для колбас могут иметь различную величину ячеек и различные цвета. Это позволяет создавать разнообразие дизайна колбас с помощью одного и того же вида сетки.

Сетка «Четырехугольник» неэластичная.



Сетка «Четырехугольник» наиболее удобна в применении и поэтому используется со всеми известными колбасными оболочками отечественного и импортного производства. Чаще всего можно встретить с полиамидными оболочками на различных видах колбас.

Сетка создает вид ручной обвязки. Позволяет добиться больших рельефов внутри крупных прямоугольных ячеек.

Сетка «Четырехугольник, полуэластичная»



Внешний вид и удобство применения аналогичны неэластичной сетке «Четырехугольник». Полуэластичная сетка предназначена, в первую очередь, для фиброзных и белковых оболочек, отличающихся малой эластичностью. Главное отличие полуэластичной сетки в том, что при усадке батона колбасы после термической обработки или при усушке во время хранения, полуэластичная сетка сжимается, следуя за уменьшением диаметра готового продукта, и не провисает на батоне.

Сетка «ГОСТ»



Придает батону колбасы вид классической ручной обвязки по «ГОСТу». В отличие от сетки «Четырехугольник» имеет сдвоенные поперечные жгуты. Не предназначена для создания больших рельефов на батоне колбасы, наилучший эффект достигается, когда сетка лежит практически на поверхности батона. Силуэт батона получается плавным, со сглаженными рельефами.



УПАКОВКА КОТОРАЯ ПРОДАЕТ

БУДЬ В СЕТКЕ!



РОСНЕТ

декоративная и формовочная сетка

www.ros-net.ru

rosnet@ros-net.ru

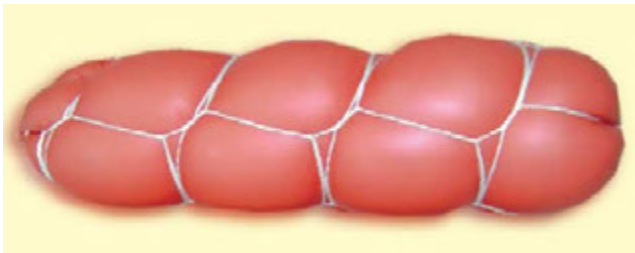
Москва

Петербург

+7 499 703-3982

+7 812 334-0028

Сетка «Двойной квадрат»



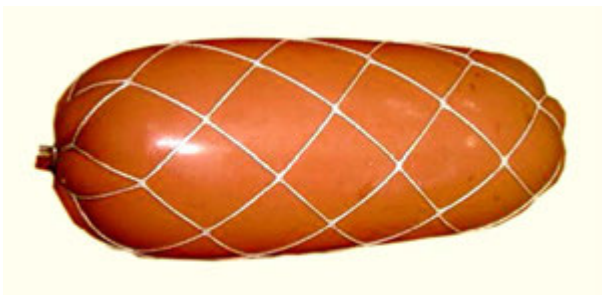
Сетка имеет необычный геометрический рисунок – как будто образованный наложенными друг на друга квадратами. Двойные квадраты создают усиленное сжатие оболочки под поперечными жгутами. Выпуклости на поверхности колбас большие и выразительные. Применяется аналогично сетке «Четырехугольник».

Сетка «Соты»



Благодаря жесткой структуре и регулярности ячеек позволяет добиться выразительных рельефов на поверхности батона колбасы. Данная сетка популярна и всегда актуальна благодаря классической форме ячеек.

Сетка «Ромб»



Может иметь различную величину ячеек. Особенности структуры сетки и формы ячеек определяют особенность сетки – она

легко растягивается в ширину и в длину, поэтому подходит к различным типам оболочек и различным размерам оболочек. Как правило, эта сетка равномерно распределяется по поверхности оболочки, но не образует рельефы на батоне.

Сетка «Комби»



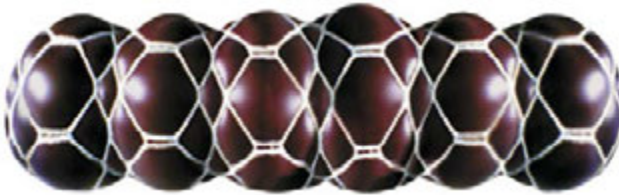
Применение с полиамидными оболочками дает лучшую рельефность на поверхности батона колбасы, чем с фиброузными и белковыми оболочками. Данная сетка придает колбасе такую форму, что на срезе батона можно получить квадрат.

Сетка «Кольчуга»



Применяется аналогично сетке «Соты». Может иметь различную величину ячеек. Применение с полиамидными оболочками дает лучшую рельефность на поверхности батона колбасы, чем с фиброузными и белковыми оболочками.

Сетка «Порционная»



Порционная тип 1.



Порционная тип 2.

Батон колбасы в этой сетке благодаря богатому узору из различных геометрических фигур приобретает изысканный вид.

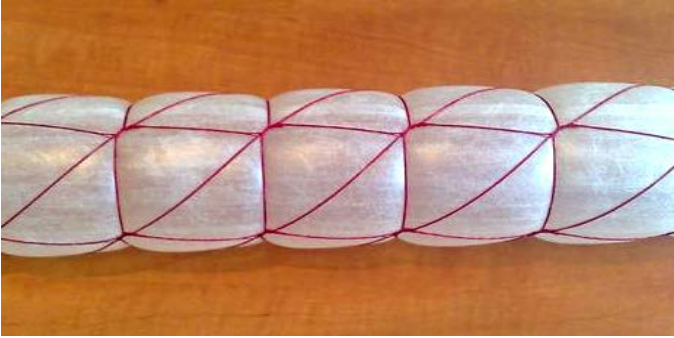
Применение с полиамидными оболочками позволяет добиться эффекта переменного диаметра батона колбасы. Батон как будто разделен на сегменты или порции.

Сетка «Каприз»



Внешний вид необычен – отсутствует жесткая симметрия структуры сетки. Кажется, что дизайн нарушает формальные законы красоты. Но, в то же время, создает ощущение естественности рисунка, взятого как будто из природы. При использовании с полиамидными оболочками данная сетка создает лучший декоративный эффект, когда рельефность небольшая.

Сетка «Парус»



Достаточно удобна в применении - так же, как сетка «Четырехугольник».

Рисунок сетки образован крупными регулярно расположенными прямоугольными треугольниками. Формы ячеек простые, батоны колбасы в этой сетке легко узнаваемы.

Сетка «Черепашка»



Форма ячеек нетрадиционна для сеток – это создает необычный и запоминающийся внешний вид колбасы. Дизайн сетки создает ощущение орнамента, стилизованного под природные формы. При использовании с полиамидными оболочками данная сетка создает лучший декоративный эффект, когда рельефность небольшая.

Сетка «Ромб»

для сыровяленых и копченых окороков.



Сетка очень популярна благодаря своей практичности, легкости применения. Дизайн сетки с ячейками в форме равносторонних ромбов всегда актуален, как все классическое.

Технология применения неэластичных и полуэластичных сеток для колбас

Сетки «РОСНЕТ» для колбас поставляются на картонных шпулях по 10-25 м. При подготовке к использованию сеток в производственном помещении необходимо выделить место недалеко от клипсатора, защищенное от попадания воды.

Для производства колбасы в сетке необходимо:

Установить на цевку гофрированную оболочку, подготовленную к набивке.

Вытянуть передний край оболочки к клипсатору.

Установить шпулю с сеткой на цевку поверх оболочки.

Удалить переднее резиновое кольцо, удерживающее сетку на шпуле. Не следует удалять ЗАДНЕЕ резиновое кольцо для предотвращения сваливания сетки на уходящую в процессе набивки оболочку внутрь цилиндра.

Вытянуть передний край сетки на оболочку.

Поставить клипсу на оболочку с сеткой.

Отрегулировать тормозное кольцо.

Во время набивки следить за равномерным сходом сетки.

Цилиндр с сеткой необходимо поддерживать в одном и том же положении, чтобы добиться прямых, параллельных колбасе продольных жгутов. Не допускать скручивания вдоль продольной оси.

Подбор сетки для определенной оболочки.

Рекомендуется применение сеток для колбас, в первую очередь, с полиамидными оболочками. С фиброузными и белковыми оболочками применение не всегда удобно из-за малой эластичности оболочек. Хорошие результаты позволяют получить фиброузные и белковые оболочки с приклеенной сеткой.

Так как сетки предназначены для большого диапазона размеров и для всех видов оболочек, то при подборе сеток необходимо учесть множество факторов, включая не только особенности оболочек, но и особенности каждого производства.

Обычно сетки подбирают в ходе испытаний с каждым типоразмером оболочки и в условиях конкретного производства.

При подборе сеток необходимо принимать во внимание следующие данные: тип оболочки, номинальный диаметр оболочки, максимальный диаметр набивки оболочки (то есть, максимальный диаметр батона колбасы), форму и размер ячеек сетки, цвет сетки.

Эластичные формовочные сетки для копчения рыбо- и мясopодуlтов.

Сетки данного типа содержат нити из натурального латекса и благодаря этому обладают высокой эластичностью, способностью подпрессовывать, формировать кусочки мяса и фарш.

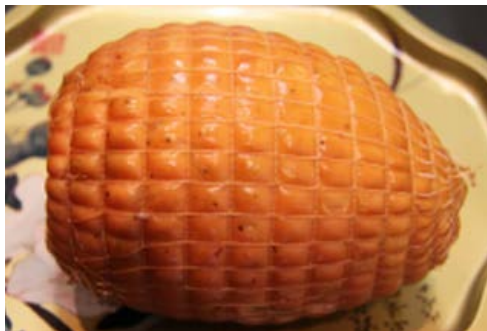
Сетки для копчения помогают придать деликатесу правильную форму, сохраняют естественные соки и аромат мяса. На поверхности готового продукта остается красивый рельефный «отпечаток» в виде «сеточки».

Эластичные сетки также применяются и для производства колбас в натуральных, белковых, фиброузных, полиамидных, целлофановых и других оболочках.

Цветная сетка делает дизайн продуктов более «живым» и выразительным.

Эластичные формовочные сетки

Классик, Экстра, Микро



Три стандартных типа эластичных сеток отличаются силой сжатия, которая зависит от количества латексных нитей на 10см длины сетки:

«Классик»: 8 резиновых нитей на 10см.

«Экстра»: 11 резиновых нитей на 10 см.

«Микро»: 14 резиновых нитей на 10 см.

сетка «Дважды два»



Это пример одного из видов эластичной формовочной сетки, отличающейся от сеток «Классик», «Экстра» и «Микро» своей структурой – двойные жгуты, большие ячейки. Успешно применяется как для мясных рулетов, так и для копчения рыбы целиком.

Формовочная сетка «Стринг»

Отличается от «Классик», «Экстра» и «Микро» более толстыми жгутами, увеличенной силой сжатия при редкой фактуре ячеек.

Сетка «Стринг» эффективно укрепляет нежные оболочки, подверженные разрывам (например, белковую оболочку «Эдикол»). Большие ячейки позволяют видеть привлекательную подкопченную корочку продукта.



Краткие характеристики эластичных формовочных сеток

Сетки изготавливаются различных диаметров - от 80 мм до 600 мм, могут иметь различное количество ячеек по окружности - от 8 до 48 ячеек.

Для производства сетки используются следующие материалы:

- 1) нити из пищевого латекса, разрешенного для контакта с пищевыми продуктами;
- 2) нити полиэфирные или хлопчатобумажные, разрешенные для контакта с пищевыми продуктами.

Для копчения и варки при температурах до +125 °С предназначены эластичные сетки из полиэфирных нитей. Для запекания при температурах до +220 °С используются эластичные сетки только из хлопчатобумажных нитей.

Рекомендации по применению

Подготовленное сырье предварительно рекомендуется обернуть в коллагеновую или другую пленку, а затем формовать

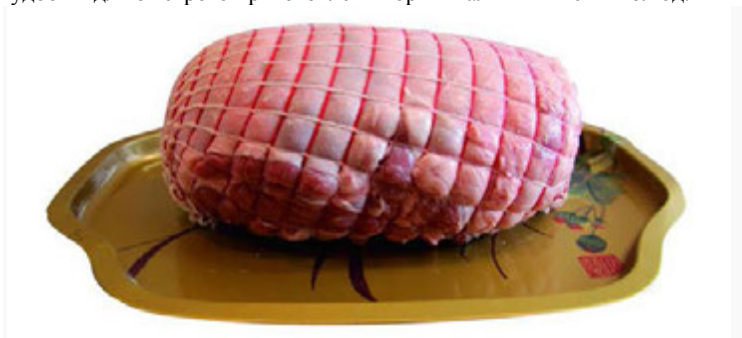
в сетку. С этой целью используются ручные или автоматические аппликаторы. Далее сетку завязывают с обеих сторон или клипсуют с образованием петли для навешивания. Сетку для копчения можно применять и без пленок, но в этом случае производитель мясных изделий должен самостоятельно рассчитать диаметр сетки, ориентируясь, в основном, на ее формовочные, а не прессовочные свойства.

Сетки для кулинарии



Эластичные сетки - незаменимые материалы в кулинарии.

Мясные рулеты со специями или мясо с начинкой фиксируются эластичной сеткой и полностью готовы к закладке в духовой шкаф или микроволновую печь. Такие мясные полуфабрикаты избавляют потребителя от подготовки сырья к запеканию и наиболее удобны для быстрого приготовления оригинальных мясных блюд.



Разделанное мясо даже высшего сорта, как правило, имеет хороший вид единого кускового сегмента только с одной стороны. Мясной кусок, упакованный в эластичную сетку, приобретает более цельную, близкую к правильной, форму. При этом внутренняя часть мясного куска со следами разделки подворачивается вовнутрь, а лучшая сторона полностью обращена к покупателю. Кусок мяса удерживается в этом положении и декорируется с помощью сетки.



Кулинарная сетка для запекания и жарки производится из хлопчатобумажной нити, выдерживающей температуру до +220°C. Для приготовления деликатесов в кулинарии могут использоваться и эластичные сетки «Классик», «Экстра» и «Микра», - следует только помнить, что полиэфирная нить, из которых они изготовлены, выдерживает температуру только до +125°C.

Условия хранения сеток

Сетки, содержащие натуральный латекс, хранятся при температуре не ниже +10 °C в закрытых, защищенных от попадания прямого солнечного света помещениях, не ближе 0,5 м от нагревательных приборов. Срок годности сетки - 1 год.

Перевязочные петли для тушек птиц



Эластичная петля для птицы позволяет легко и быстро придать тушке привлекательную и наиболее удобную для копчения в гриле форму. Крылья и ножки прижимаются петлей к туловищу и меньше обгорают. Петли остаются на птице в течение всего процесса приготовления. Эластичная петля устраняет необходимость прошивания, насаживания птицы на вертел, а также перевязки проволокой, которая может проколоть кожу и привести к вытеканию естественных соков продукта. Петля помогает избежать так называемого «дугового разреза», а значит и опасности заражения продукта бактериями. Петли делают тушку компактной. Плотная укладка тушек в коробки позволяет снизить расходы на хранение и транспортировку. Благодаря эластичным петлям тушки становятся более привлекательными для покупателей в розничной торговле. Обвязка выпячивает грудку птицы, подчеркивает форму окороков и создает ощущение того, что чуть ли не вся тушка состоит из груди и окороков. Эластичная петля может быть использована для приготовления не только птицы, но и конвертиков из говядины, фаршированной свинины, нарезанной и запеченной баранины и многих других блюд. Петли изготавливаются из хлопковой нити (выдерживают температуры до $+220^{\circ}\text{C}$) или из полиэфирной нити (применяются при температурах до $+125^{\circ}\text{C}$).

Пакеты, пленки

Пленки обладают высокими барьерными свойствами, высокой газонепроницаемостью, обеспечивают внешний вид свежих продуктов, значительно продлевают сроки хранения, предотвращают запотевание, выдерживают высокие и низкие температурные режимы. Используются для вакуумной упаковки, колбас, полуфабрикатов, овощей и т.д. Существуют различные разновидности вакуумных пленок, свойства которых зависят от количества и типов слоев и добавок, применяемых при производстве пленки.

Термоусадочные пакеты и рекомендации по их применению ООО ПКФ « Атлантис – Пак»

Пакеты АМИВАК

Термоусадочные высокобарьерные пакеты **АМИВАК НТ**, **АМИВАК МВЛ**, **АМИВАК МВ**, **АМИВАК МВ-7** предназначены для упаковки, хранения и реализации охлаждённого мяса и мясных продуктов.

Преимущества термоусадочных пакетов АМИВАК:

высокие барьерные характеристики по кислороду;
низкий уровень паропроницаемости;
демонстрация продукта в наиболее привлекательном виде для покупателя за счёт оптических свойств пакета (прозрачность, глянец);

высокие прочностные характеристики;
индивидуальная защитная упаковка пачек пакетов **АМИВАК** гарантирует защиту от неблагоприятного внешнего воздействия в течение всего гарантийного срока хранения;
отсутствие хлорсодержащих веществ.

Хранение и транспортировка пакетов:

Пакеты должны храниться в закрытых сухих и чистых помещениях, температура в помещении не должна превышать 35°C, относительная влажность не более 80 %.

Выбор необходимого размера пакета:

Для определения необходимой ширины (S) пакета измеряют периметр упаковываемого продукта в наиболее широкой части. Расчет ширины пакета производится по формуле:

Ширина = Периметр продукта (в наиболее широкой части) x 0,55 (мм)

Для определения необходимой длины (L) пакета измеряют

периметр упаковываемого продукта в наиболее длинной части. Расчет длины пакета производится по формуле:

Длина = Периметр продукта (в наиболее длинной части) / 2 + 80 (100) мм

В случае необходимости клипсования пакета следует увеличить рассчитанное значение длины пакета еще на 100 мм.

Подготовка пакетов к использованию:

Рекомендуется пачки с пакетами вскрывать непосредственно перед использованием. В том случае, если остались неиспользованные пакеты без транспортной упаковки, их рекомендуется вновь упаковать под вакуумом в новый пакет.

Не допускается попадание воды на пакеты до окончания процесса упаковки продукции.

Упаковка:

Упаковывание продукции осуществляют с помощью специального оборудования (вакуум упаковочных машин, клипсаторов). С целью обеспечения стабильного процесса упаковки продукции следует соблюдать рекомендуемые производителем режимы работы упаковочного оборудования.

Термическая усадка:

Термическую усадку пакета с продукцией, осуществляют с помощью термоусадочного танка или термоусадочного туннеля.

Термоусадка осуществляется путем погружения пакета с продуктом в горячую воду или орошением его горячей водой (паром) с температурой от 80°C до 85°C в течение 2 – 3 секунд.

Хранение и транспортировка продукции, упакованной в пакеты АМИВАК:

Рекомендуется не позднее чем через 20 минут после упаковывания продукции направить ее в холодильную камеру с температурой хранения не выше 6°C.

Пакеты АМИВАК НТ

Ассортимент пакетов Амивак НТ представлен в таблице:

	Швы		
	Прямой	Полукруглый	Боковые швы
Ширина пакетов	от 140 до 425 мм	от 155 до 425 мм	от 80 до 165 мм
Длина пакетов	от 100 до 800 мм	от 100 до 800 мм	от 140 до 425 мм

Цвета пакетов: бесцветный

АМИВАК МВЛ

Термоусадочные пакеты **АМИВАК МВЛ** - барьерные пакеты, предназначенные для упаковки под вакуумом, хранения и реализации колбасных изделий; деликатесной продукции; сыров без созревания; мягких и рассольных сыров; сыров в порционной нарезке. Данные пакеты не предназначены для упаковки следующей продукции:

- продуктов на кости;
- продуктов в декоративной обсыпке, с грубыми включениями;
- продуктов сухого посола, с остатками кристаллов соли на поверхности;
- продуктов с грубыми и острыми краями.

Сроки годности мясной продукции в пакетах АМИВАК МВЛ

Наименование продукта	Установленный срок годности
Продукты из свинины копчено-вареные	40 суток при температуре от +2 °С до +6 °С
Продукты из свинины вареные	40 суток при температуре от +2 °С до +6 °С
Колбасы вареные в/с, 1 сорт, 2 сорт	Батоны - 30 суток Порционная - 20 суток при температуре от 0 °С до +6 °С
Сосиски в/с, 1 сорт	20 суток при температуре от 0 °С до +6 °С
Сардельки 1 сорт	20 суток при температуре от 0 °С до +6 °С
Шпикачки в/с	20 суток при температуре от 0 °С до +6 °С
Хлеба мясные в/с, 1 сорт, 2 сорт	6 суток при температуре от 0 °С до +6 °С
Бескостные охлаждённые отрубы из говядины	25 суток при температуре от 0 °С до +4 °С
Продукты из говядины (порционная нарезка, целым куском): вареные, варено-копчёные, копчёно-вареные, копчёно-запечённые	40 суток при температуре от +2° С до +6° С

Ассортимент пакетов Амивак МВЛ представлен в таблице :

	Швы		
	Прямой	Полукруглый	Боковые швы
Ширина пакетов	от 140 до 425 мм	от 155 до 425 мм	от 80 до 165 мм
Длина пакетов	от 100 до 800 мм	от 100 до 800 мм	от 140 до 425 мм

Цвета пакетов: бесцветный.

АМИВАК МВ

Термоусадочные пакеты **АМИВАК МВ** - барьерные пакеты, предназначенные для упаковки под вакуумом, хранения и реализации мясных полуфабрикатов; птицы и полуфабрикатов из неё; рыбы и полуфабрикатов из неё; колбасных изделий; деликатесной продукции; сыров без созревания; мягких и рассольных сыров; сыров в порционной нарезке, а также других пищевых продуктов.

Сроки годности мясной продукции в пакетах АМИВАК МВ

Наименование продукта	Установленный срок годности
Продукты из свинины	40 суток при температуре от +2°C до +6°C
Продукты из свинины вареные	40 суток при температуре от +2°C до +6°C
Колбасы вареные в/с, 1 сорт, 2 сорт	Батоны - 30 суток Порционная - 20 суток при температуре от 0°C до +6°C
Сосиски в/с, 1 сорт	20 суток при температуре от 0°C до +6°C
Сардельки 1 сорт	20 суток при температуре от 0°C до +6°C
Шпикачки в/с	20 суток при температуре от 0°C до +6°C
Хлеба мясные в/с, 1 сорт, 2 сорт	6 суток при температуре от 0°C до +6°C

Бескостные охлаждённые отрубы из говядины	25 суток при температуре от 0°C до +4°C
Продукты из говядины (порционная нарезка, целым куском): вареные, варено- копчёные, копчёно- вареные, запечённые	40 суток при температуре от +2°C до +6°C

Ассортимент пакетов АМИВАК МВ представлен в таблице :

	Швы		
	Прямой	Полукруглый	Боковые швы
Ширина пакетов	от 140 до 425 мм	от 155 до 425 мм	от 80 до 165 мм
Длина пакетов	от 100 до 800 мм	от 100 до 800 мм	от 140 до 425 мм

Цвета пакетов: бесцветный

Амивак МВ-7

Термоусадочные пакеты АМИВАК МВ-7 - барьерные термоусадочные пакеты для упаковки под вакуумом, хранения и реализации мяса с костью, продуктов с острыми краями и грубыми включениями

Ассортимент пакетов Амивак МВ-7 представлен в таблице:

	Швы	
	Прямой	Полукруглый
Ширина пакетов	от 200 до 425 мм	от 200 до 425 мм
Длина пакетов	от 100 до 800 мм	от 100 до 800 мм

Цвета пакетов: бесцветный

АМИВАК ТВП

Предназначены для упаковки с использованием системы газонаполнения (газом или газовыми смесями) колбас и мясных деликатесов (как порционных кусков, так и в нарезанном виде); порционных кусков мяса, птицы, а также полуфабрикатов из них.

ПРЕИМУЩЕСТВА УПАКОВКИ В ПАКЕТЫ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СИСТЕМЫ ГАЗОНАПОЛНЕНИЯ

1. Увеличивает сроки хранения продуктов (газовая система замедляет рост микроорганизмов, а в некоторых случаях подавляет его).
2. Снижает влагообмен упакованного продукта с внешней средой.
3. Не изменяет цвет упакованного продукта.
4. Не нарушает внешнего вида (в частности не травмирует, не сминает упакованный продукт).

Ассортимент пакетов АМИВАК ТВП представлен в таблице :

	Швы		
	Прямой	Полукруглый	Боковые швы
Ширина пакетов	от 140 до 425 мм	от 155 до 425 мм	от 80 до 165 мм
Длина пакетов	от 100 до 800 мм	от 100 до 800 мм	от 140 мм до 425 мм

Цвета пакетов: бесцветный.

Расчет размера пакета:

Расчет размера пакета, предназначенного для упаковки продуктов, осуществляется в зависимости от массы и размера упаковываемого продукта. Рекомендуемый расход газовой смеси (газа) составляет от 50 до 100 мл / на 100 гр продукта.

Для обеспечения необходимого заполнения пакета газовой смесью (газом) объем упаковываемого продукта должен занимать не менее $\frac{1}{2}$ и не более $\frac{2}{3}$ объема пакета.

При расчете размера пакета следует учитывать, что небольшая часть длины пакета пойдет на запайку. В зависимости от марки оборудования на запайку может уйти от 80 мм до 200 мм.

Подготовка пакетов к использованию:

Рекомендуется пачки с пакетами вскрывать непосредственно перед использованием.

Не допускается попадание воды на пакеты до окончания процесса упаковки продукции.

Выбор газа или газовой смеси:

Газ или смесь газов должны быть изготовлены на специализированных предприятиях с соблюдением правил и норм, установленных для предприятий соответствующей отрасли промышленности. Газ или смесь газов поставляется на производство в баллонах готовой к использованию. При выборе газовой смеси

необходимо следовать рекомендациям производителя газов (смесей). В случае отсутствия рекомендаций производителя газов (смесей), рекомендуется применять пропорции газовой смеси согласно таблице (см. ниже)

Рекомендуемые пропорции газа (смесей) для упаковки пищевых продуктов

Упаковываемый продукт	Концентрация газов в смеси, масс. %		
	O ₂	CO ₂	N ₂
Мясо и мясные продукты			
Свежее красное мясо	60-85	15-40	-
	60-70	20-25	5-10
Свежий мясной фарш	30-40	30-40	30-40
Вареное/вяленое мясо, нарезка	-	20-35	65-80
Вареная колбаса/ветчина	-	30-40	60-70
Копченая колбаса/ветчина	-	20-30	70-80
Колбасы/салями	-	10-20	80-90
Жареная колбаса	-	20-30	70-80
Варено-копченые, полукопченые колбасные изделия, подкопченные сосиски, сардельки	-	20-30	70-80
Натуральные полуфабрикаты из говядины, свинины	75	25	-
Птица	-	25	75
	20-30	20-30	40-60
	40-50	20-30	20-30

Подготовка продукции к упаковке:

Продукция, предназначенная для упаковывания, должна быть изготовлена по инструкциям на производство каждого вида продукции согласно ассортимента и иметь температуру в толще изделия не ниже 0⁰C и не выше 4⁰C.

Время с момента окончания технологического процесса изготовления продукции до начала процесса упаковывания при условиях и режимах хранения установленных нормативными документами, не должно превышать 2 часов.

Упаковывание производят в течении 60 минут после поступления продукции в упаковочное отделение.

Упаковка:

Упаковывание продукции осуществляют с помощью специального упаковочного оборудования.

Продукцию, упакованную в пакеты **АМИВАК**, хранят при температуре от + 2 до + 6⁰С.

Пакеты и рекомендации по их применению компании ООО « Лого Трейд»

Фиброузные пакеты(производитель ООО « Лого

Трейд»)

Фиброузные пакеты- выпускаются компанией "Логос" на основе фиброузной оболочки Виско-Типак. В данном случае оболочка представлена в необычном виде: вместо рукавной подачи материала оболочка выполнена в виде сшитых мешочков и пакетов разнообразной формы.

Назначение:

вареные колбасы и ветчины;
полукопченые и варено-копченые колбасы;
сырокопченые и сыровяленные колбасы.

Свойства:

Фиброузные пакеты обладают всеми преимуществами, свойственными обычным рукавным фиброузной оболочкам.

Ассортимент:

Пакеты могут быть изготовлены на основе любой оболочки Виско-Типак, следующих типов:

Фигурные фиброузные пакеты - любая форма, исходя из пожеланий заказчика.

Фиброузные пакеты с донным швом - пакеты в форме мешочка.

Калибры: в пределах калибров рукавной фиброузной оболочки;

Цвета: широкая цветовая гамма.

Подготовка пакетов:

Перед шприцеванием пакеты замачивают в теплой воде (температура 25 - 35 °С), время замачивания 5-10 минут.

Формовка:

Набивают фиброузные пакеты на шприцах с последующей вязкой вручную или клипсованием на клипсаторах.

Во избежание разрыва оболочки по шву нежелательно сильно придерживать оболочку на цевке.

Термообработка:

Ориентировочная программа термообработки для полукопченых колбас

Шаг	Наименование	Время	Температура °С в камере	Температура °С внутри батона	Влажность
1.	СУШКА	1 час	65° С	до 30-35° С	-----
2.	КОПЧЕНИЕ	20 мин	68° С	----- -	-----
3.	ВЕНТИЛЯЦИЯ открыть клапаны убрать влажность из камеры	5 мин	-----	----- -	-----
4.	КОПЧЕНИЕ	до достиж. требуемо го цвета	68° С	----- -	-----
5.	ВАРКА	----- --	78° С	до 71-72° С	100%
6.	ДУШИРОВАНИЕ (по желанию)	холодно й водой в течение 10-15 мин., затем перерыв и еще 10 мин. до Т° С внутри батона 40-42° С.			

Температуру варки для фиброузных пакетов лучше не делать выше 80° С, т.к. могут возникнуть отеки, хотя оболочка выдержит и не лопнет.

Надо учитывать, что основное копчение идет на шаге 2, потом чем выше Т° и выше влажность, тем хуже оболочка принимает дым.

Охлаждение:

Душирование холодной водой в течение 10-15 мин, перерыв 5-7 мин., затем продолжить душирование 10 мин., до достижения температуры внутри батона 40-42°С.

При необходимости получения морщинистой поверхности батона следует отказаться от душирования.

Термоусадочные пакеты (производитель ПентоПак)

Назначение:

все виды мясных продуктов (а также твердые, тяжелые, продукты с костью);
птица (целиком, в разрубке);
рыба;
сыры без созревания.

Свойства:

повышенная механическая прочность;
высокая стойкость на прокол;
особая прозрачность и глянец;
высокая барьерность.

Ассортимент:

Пакеты выпускаются следующих типов и размеров:

КС- пакеты с донным полукруглым швом;

ПС- пакеты с двумя боковыми швами.

Тип пакета	Ширина, мм	Длина, мм
Тип КС	от 135 до 400	от 200 до 600
Тип ПС	от 65 до 470	от 135 до 400

Срок хранения продукции:

Продукция, упакованная в термоусадочные пакеты ПентаВак, сохраняется до 40 суток в зависимости от вида продукта (вареные, варено-копченые, с/к колбасы, копчености, продукты из птицы).

Термоусадочные пакеты ПентаТерм (производитель Пенто пак)

Назначение:

все виды мясных продуктов ;

свежее (охлажденное) мясо;
сыры без созревания.

Свойства:

высокая усадка;
мягкость / эластичность;
прозрачность и глянец после приготовления продукта;
легкая раскрываемость при закладке продукта.

Ассортимент:

Пакеты выпускаются следующих типов и размеров:

КС - пакеты с донным полукруглым швом;

ПС - пакеты с двумя боковыми швами.

Тип пакета	Тип КС	Тип ПС
Ширина, мм	от 90 до 350	от 65 до 470
Длина, мм	от 150 до 600	от 120 до 350

Срок хранения продукции:

Продукция, упакованная в термоусадочные пакеты ПентаТерм, сохраняется до 40 суток в зависимости от вида продукта (вареные, варено-копченые, с/к колбасы, копчености, продукты из птицы),

Термоусадочные пакеты (производитель Креалон)

Термоусадочные пакеты ТНМ

Назначение:

Пакеты **Креалон ТНМ** предназначены для поверхностной пастеризации или продолжительной термической обработки мясных изделий с минимальными весовыми потерями.

Свойства:

Пакеты Креалон ТНМ обеспечивают естественный внешний вид упакованного продукта питания, малозаметная пленка ТНМ служит надежным средством демонстрации его натуральных качеств и привлечения внимания потребителя.

К тому же технология изготовления пакетов **Креалон ТНМ** исключает использование хлорсодержащих материалов, что отвечает современным требованиям минимизации воздействия упаковочных отходов на равновесие окружающей среды.

Ассортимент:

Пакеты **Креалон ТНМ** различаются по типам в зависимости от назначения:

тип Р - предназначен для производственной варки пищевых продуктов, по окончании которой пакеты должны быть удалены. Также может использоваться для поверхностной пастеризации для увеличения срока хранения упакованной продукции. Разработан для сокращения необходимого времени для варки продукта, но в то же время для облегчения удаления упаковки с минимальными повреждениями продукции;

тип Т - используется как для варки продукта, так и в качестве упаковки для дальнейшей его реализации, предотвращает прилипание мясных продуктов к стенкам упаковки и снижает потери веса продукта во время его варки.

Плоская ширина пакетов может варьироваться в диапазоне от 90 до 550 мм.

Подготовка продукции для упаковывания

Продукция перед упаковыванием должна иметь температуру в толще не ниже 0 °С и не выше 4 °С.

Подготовленная продукция должна быть сразу направлена на упаковывание.

Вакуумирование:

Для упаковки продукции в пакеты **Креалон ТНМ** может использоваться практически любое вакуумное оборудование.

Термообработка в пакетах Креалон ТНМ:

Варка:

Процесс варки проходит при температуре 75 °С до готовности (72 °С).

Пастеризация:

Мясные изделия, подлежащие длительному хранению или реализации в розницу, упаковываются в пакеты ТНМ и пастеризуются. Пастеризация проводится при температуре 95 °С в течение 2 минут (общее время пастеризации с учетом разогрева системы составляет 10 минут).

Охлаждение:

Продукцию в пакетах **Креалон ТНМ** после продолжительной варки, необходимо охладить под душем или холодным воздухом до температуры 25-35°С.

Термоусадочные пакеты Креалон ML40

Назначение:

Пакеты **Креалон ML40** разработаны специально для использования мясо-, птице- и рыбоперерабатывающей отраслях пищевой промышленности, а также сыроделии.

Свойства:

Высокая стойкость на прокол.
Высокие барьерные свойства по кислороду.
Минимальная паропроницаемость .
Высокие термоусадочные свойства.
Исключительная "стеклянная" прозрачность и глянецовость.
Минимальная толщина и отсутствие в составе хлорсодержащих веществ.
Лёгкость термосварки .
Отсутствие слипания.

Подготовка пакетов к использованию:

Упаковки с пакетами вскрывать непосредственно перед использованием. Не рекомендуется вскрывать упаковку с пакетами более чем за 30 минут до использования.

Продукция перед упаковыванием должна иметь температуру в толще не ниже 0 °С и не выше 4 °С.

Подготовленная продукция должна быть сразу направлена на упаковывание.

Вакуумирование:

Для упаковки продукции в пакеты Креалон может использоваться практически любое вакуумное оборудование.

Термоусадка:

Термоусадка осуществляется путем погружения пакета с продуктом в горячую воду или орошением его горячей водой с температурой не менее 95 °С в течение 2-3 секунд.

Хранение продукции, упакованной в пакеты Креалон ML40:

Рекомендуется не позднее чем через 20 минут после упаковывания продукции в пакет **ML40** направить ее в холодильную камеру с температурой не выше 6 °С.

После чего продукцию, упакованную в пакеты **Креалон**, хранят при температуре (4-2) °С и относительной влажности 80-85%.

Пакеты и рекомендации по их применению ООО «ПОЛИ-ПАК KEYСИНГ»

Многослойные вакуумные пакеты (компания Poly-Pack)

- 1.Пакеты должны храниться при температуре от +20°С и до +25°С.
- 2.Пакеты, хранившиеся при температуре ниже 0°С, перед применением следует выдержать при комнатной температуре не менее полутора суток.

Многослойные вакуумные пакеты Луга-Вак тип ВП

Назначение:

Луга-Вак тип ВП – вакуумные пакеты, изготовленные из ламината полиамида и полиэтилена (БОПА/ПЭ), предназначены для вакуумной упаковки колбас и мясных деликатесов, как в нарезанном, так и в кусковом виде, порционных кусков мяса, птицы, и полуфабрикатов из них.

Ассортимент продукции:

ширина, мм 80-400;

длина, мм 80-600;

толщина, мкм 60-200;

Виды пакетов Луга-Вак тип ВП:

прозрачный, с металлизированной серебристой подложкой;

с металлизированной золотистой подложкой;

с печатью в форме клетки;

с полноцветной флексографской печатью (от 2-х и до 8-ми цветов)

Свойства и преимущества:

механическая прочность;

высокие барьерные характеристики;

повышенная надежность упаковки;

универсальность применения ВП- возможность использования любого оборудования для вакуумной упаковки.

Фасовка и вакуумирование:

Для большинства видов вакуум-упаковочных машин программа выбирается опытным путем непосредственно при использовании.

Сначала выставляется режим максимального 95%-100%-го вакуума (остаточное давление в вакуумной камере – 4,5-5,5 кПа). Потом устанавливается среднее значение времени сварки. Для стабилизации технологического процесса, методом увеличения или уменьшения времени сварки (во избежание подгорания сварного шва), выставляется оптимальный режим работы.

Многослойные вакуумные пакеты Луга-Пак тип ПП

Назначение:

Луга-Пак тип ПП – пакеты изготавливаются из ламинатов полиэтилентерефталата и полиэтилена (ПЭТ/ПЭ), полипропилена и

полиэтилена (ПП/ПЭ), предназначены для упаковки пельменей и вареников с мясом.

Ассортимент продукции:

ширина, мм 180-250;

длина, мм 250-360;

толщина, мкм 55-80;

тип РПЕШ - ровный прямой евро-шов;

тип РСШ - ровный струнный шов.

Виды пакетов Луга-Пак тип ПП:

с полноцветной флексографской печатью (от 2-х и до 8-ми цветов) с одной стороны и с металлизированной серебристой подложкой с другой,

с полноцветной флексографской печатью (от 2-х и до 8-ми цветов) с обеих сторон.

Свойства и преимущества:

механическая прочность;

высокие барьерные характеристики;

повышенная надежность упаковки;

универсальность применения (для любого оборудования).

Фасовка:

Для большинства видов упаковочных машин программа выбирается опытным путем непосредственно при использовании. Сначала устанавливаются среднее значение времени сварки и скорость прохождения и наполнения пакетов. (Для рулонного материала - скорость прохождения, затем формирования и далее наполнения пакета.) По мере использования пакетов, путем увеличения или уменьшения времени сварки и скорости (во избежание подгорания сварного шва и процесса неправильного дозирования), выставляется оптимальный режим работы.

Многослойные вакуумные пакеты Луга-Пак тип ДП

Назначение:

Луга-Пак тип ДП – стоячие пакеты, изготавливаются из ламинатов: полиэтилентерефталата и полиэтилена (ПЭТ/ПЭ), полиамида и полиэтилена (ПА/ПЭ), полиэтилентерефталата, фольги алюминиевой и полиэтилена (ПЭТ/ФАЛ/ПЭ) предназначены для упаковки мяса и мясопродуктов с последующим их нахождением в морозильной камере и сроком хранения от 3-х и до 60-ти суток.

Ассортимент продукции:

ширина, мм 110-160;

длина, мм 170-285;

донный подворот 60-100;

толщина, мкм 85-180;

Виды пакетов **Луга-Пак тип ДП:**

с полноцветной флексографской печатью (от 2-х и до 8-ми цветов) с замком типа «зиппер» и без него,
со штуцером-дозатором и без него.

Свойства и преимущества:

механическая прочность;

высокие барьерные характеристики;

возможность стерилизации продукта;

универсальность применения - для любого оборудования.

Фасовка:

Для большинства видов упаковочных машин программа выбирается опытным путем непосредственно при использовании.

**Сроки и условия хранения продукции
в вакуумных пакетах**

Структура материала		Толщина, мкм	Вид мясной продукции	Сроки и условия хранения
Соекструдат	БОПА/ПЭ/П Э	30-120	нарезанная кусочками ветчина, буженина, колбаса, бекон.	10-20 суток при 0...+6°C; 3-5 суток при +20°C
	ПЭ/БОПА/П Э ПЭ/БОПА/П П	40-150		15-30 суток при 0...+6°C; 3-8 суток при +20°C
	ПЭ/СЭВС/ПЭ ПП/СЭВС/П Э	40-150	сосиски, сардельки, мясные полуфабрикаты	
	ПЭ/ПЭ/ПЭ	20-90	замороженное мясо, птица	год и более при - 20°C и ниже
Ламинат	ПП/ПЭ	20-40	охлажденное или замороженное мясо, птица, мясные полуфабрикаты, кулинария	до 3-х суток при +2 +5°C; свыше 10 суток при -2 -10°C

	ПЭТ/ПЭ/БОПА/ПЭ	65-105	мясо, нарезанная ветчина, колбаса, бекон, окорок, сало, корейка.	до 15 суток при +2 +5°C; свыше 30 суток при -2 -10°C
	ПП/ПП	40-60	замороженные полуфабрикаты, пельмени, вареники, мясная кулинария	
	ПА/ПЭ	65-105	мясо (парное, охлажденное, замороженное), нарезанная ветчина, колбаса, бекон, окорок, сосиски, сардельки.	
	ПЭТ/ПЭ	50-100		до 20 суток при +2 +5°C; свыше 30 суток при -2 -10°C
	ПП/ФАЛ/ПЭ	70-120	замороженное и охлажденное мясо, птица, подлежащие длительному хранению.	до 15 суток при +2 +5°C; свыше 60 суток при -2 -10°C
	ПЭТ/ФАЛ/ПЭ	60-100		

Условные обозначения: ПЭ – полиэтилен, ПЭТ – полиэтилентерефталат, ФАЛ – фольга алюминиевая, ПП – полипропилен, СЭВС – сополимер этилена с виниловым спиртом, БОПА – биаксиально-ориентированный полиамид

Многослойные вакуумные пакеты Луга-Вак тип ТВП

Назначение:

Луга-Вак тип ТВП - термоусадочные пакеты, предназначены для вакуумной упаковки колбас и мясных деликатесов, как порционных кусков, так и в нарезанном виде; порционных кусков мяса, птицы, а также полуфабрикатов из них; рыбных изделий и полуфабрикатов; порционных нарезок сыра и сыров без созревания.

Ассортимент продукции:

ширина, мм: 95–300;
длина, мм: 100–700; (возможно изготовление по индивидуальным размерам)
тип ПШ - прямой шов;
тип ПКШ - полукруглый шов.

Цвета:

бесцветный;
белый;
желтый;
оранжевый;
красный;
(возможно изготовление эксклюзивных цветов).

Свойства и преимущества:

механическая прочность;
стойкость к проколу (дает возможность производить упаковку мясопродуктов на кости);
высокая усадка пакета и шва;
низкая температура иницирования сварки;
высокие барьерные характеристики;
универсальность применения - для любого оборудования.

Фасовка и вакуумирование:

Необходимо выбрать оптимальное время нагрева спирали. В случае подгорания сварного шва, необходимо уменьшить время сварки. Пакет может быть закрыт путем клипсования, размер клипсы зависит от размера пакета. Она должна быть подобрана так, чтобы полностью обжимать пучок пакета, не повреждая его, а «ножки» клипсы лежали параллельно друг другу.

Термоусадка:

Термоусадка осуществляется путем погружения пакета с продуктом в горячую воду или орошением горячей водой температурой от 85 °С до 95 °С в течение 2–3 секунд.

Термоусадочные пакеты и рекомендации по их применению ООО «НПО « СЛАВА»

Транспортировка и хранение пакетов:

Одинаково для указанной ниже продукции.

Температура в помещении от 5 до 20 °С, относительная влажность не более 75%. Хранить в отгрузочной таре.

Не рекомендуется подвергать пакеты при хранении и транспортировке воздействию высоких температур, прямых солнечных лучей.

Пакеты, хранившиеся при температуре ниже 0 °С, перед применением выдержать при комнатной температуре не менее суток.

Срок хранения 1 год.

Слава ТВ

Назначение:

Для вакуумной упаковки колбас и мясных деликатесов, как порционных кусков, так и в нарезанном виде, порционных кусков

мяса, птицы, а также полуфабрикатов из них, рыбных изделий и полуфабрикатов, порционных нарезок сыра и сыров без созревания.

Ассортимент:

Пакеты выпускаются с донным сварным швом, прямым или полукруглым.

Плоская ширина: 80 - 600 мм, длина до 900 мм. Толщины 45 мкм, 75 мкм.

Широкая цветовая гамма.

Фасовка и вакуумирование:

Для упаковки продукции в пакеты «Слава ТВ» может быть использовано практически любое оборудование для вакуумной упаковки.

При вакуумном упаковывании глубина вакуума должна составлять 95-98%.

Время термозапечатывания упаковки должно составлять 1.5 – 2 сек.

Термоусадка:

Упаковки (пакеты) после вакуумирования направляют на термическую усадку, которая осуществляется путем погружения пакета с продукцией в горячую воду с температурой 92 - 95° С в течение 2-3 секунд.

После термической усадки пакеты с упакованной продукцией должны быть «высушены» путем обдува воздухом или протерты сухой чистой тканью.

Хранение упакованной продукции:

Хранение упакованной продукции осуществляется согласно требованиям технологической инструкции на производство данного вида продукта.

Пакеты для упаковки продукции в МГС и вакуум

Слава ВБ

Назначение:

Пакеты «Слава ВБ» - предназначены для упаковки скоропортящихся пищевых продуктов (мясных и колбасных изделий, рыбы, морепродуктов, птицы, сыров и много другого) как в модифицированную газовую атмосферу, так и в вакуум с целью значительного увеличения сроков хранения и сохранения привлекательного внешнего вида продуктов питания. Высокие барьерные свойства пакетов достигаются наличием слоя **EVON** (сополимер этилена и винилового спирта).

Ассортимент:

Пакеты выпускаются трехшовные. Плоская ширина: 80- 800 мм, длина до 800 мм. Толщины 65 мкм, 75 мкм. Возможно изготовление по индивидуальным размерам, а также нанесение флексопечати. Широкая цветовая гамма.

Свойства:

- повышенная механическая прочность, стойкость к проколу;
- универсальность применения (возможна упаковка, как в модифицированную газовую среду, так и в вакуум);
- высокая прозрачность;
- отсутствие хлорсодержащих веществ.

Рекомендации по применению пакетов для упаковки продукции в вакуум:

Для упаковки продукции в пакеты «Слава ВБ» может быть использовано практически любое оборудование для вакуумной упаковки.

При вакуумном упаковывании глубина вакуума должна составлять 95-98%. Время термозапечатывания упаковки подбирают опытным путем, но исходя из практики оно составляет 2-3 сек

Рекомендации по применению пакетов для упаковывания продукции в модифицированную газовую среду:

Выбор газа или газовой смеси

Газ или смесь газов поставляются на производство в баллонах, готовых к использованию. При выборе газовой смеси необходимо следовать рекомендациям производителя газов, в случае их отсутствия необходимо применять пропорции согласно таблице.

Продукты питания	Состав газовой смеси, %			Темп.хран., °C
	O ₂	CO ₂	N ₂	
Сырое мясо	80	20	—	2–5
Мясо птицы	—	50–80	20–50	2–5
Колбасы, сосиски	—	20	80	2–5

Расчет размера пакета:

Расчет размера пакета предназначенного для упаковки продуктов осуществляется в зависимости от массы и размера упаковываемого продукта.

Расход газовой смеси составляет от 50 до 100 мл/ на 100 гр продукта.

Упаковка:

Необходимо укладывать пакет в камеру машины таким образом, чтобы трубки продува газовой смесью находились прямо напротив открытой части пакета для наилучшего наполнения пакета. Во время вакуумирования пакета глубина вакуума должна составлять 95-98%.

Количество газа подбирается таким образом, чтобы пространство между пакетом и продуктом было полностью заполнено без вздутия самого пакета.

Время термозапечатывания упаковки подбирается опытным путем, но исходя из практики оно составляет $T=110-130^{\circ}\text{C}$, время – 2-3 сек. Сварной шов должен быть непрерывным, с четким и равномерным отпечатком сварочного элемента.

Контроль качества упаковки:

Проверить, достигнуто ли желаемое наполнение упаковки. Проверить качество сварного шва, наличие складок на шве не допускается.

В случае нарушения герметичности упаковки продукция подлежит возврату на повторную упаковку.

СЛАВА СБ

Назначение:

Для упаковки скоропортящихся пищевых продуктов (мясных и колбасных изделий, рыбы, морепродуктов, птицы, сыров и много другого) в вакуум с целью значительного увеличения сроков хранения и сохранения привлекательного внешнего вида продуктов питания, а также для продуктов, которые будут подвергаться заморозке (например, использование под пельмени).

Ассортимент:

Пакеты выпускаются трехшовные. Плоская ширина: 80- 800 мм, длина до 800 мм. Толщины от 45 мкм до 115 мкм. Возможно изготовление по индивидуальным размерам, а также нанесение флексопечати. Широкая цветовая гамма.

Преимущества:

- повышенная механическая прочность, стойкость к проколу,
- возможность упаковывать изделия с костью;
- стерильность;
- универсальность применения (возможна упаковка, как в модифицированную газовую среду, так и в вакуум);
- прозрачность;

Рекомендации по применению пакетов для упаковывания продукции в вакуум:

Для упаковки продукции в пакеты «СЛАВА» может быть использовано практически любое оборудование для вакуумной упаковки.

При вакуумном упаковывании глубина вакуума должна составлять 95-98%.

Время термозапечатывания упаковки подбираются опытным путем, но исходя из практики оно составляет 2-3 сек. Сварной шов должен быть непрерывным, с четким и равномерным отпечатком сварочного элемента вакуум-упаковочной машины. Не допускается попадание продукта в зону сварочного шва упаковки.

После завершения процессов вакуумации, необходимо проверить достигнут ли желаемый вакуум в пакете, а также качественно ли прошла сварка шва. Далее продукцию можно отправлять для взвешивания, этикетирования и хранения.

Пленки и рекомендации по их применению ООО « Лого Трейд»

Пленки(Производитель Креалон) Пленка Креалон FLO21

Многослойные термоусадочные пленки, разработанные на основе запатентованной инновационной технологии.

Назначение:

Свежее и обработанное мясо, птица, рыба, сыры и т.п.

Свойства:

Пленки **Креалон FLO21** разработаны для использования в различных типах упаковочных систем. В первую очередь в поточных линиях как внешняя упаковка любых лотков при упаковке в модифицированной газовой среде или упаковки под вакуумом. Далее, FLO21 могут быть использованы в качестве верхней покровной пленки для упаковки в модифицированной газовой среде как на предварительно сформованные лотки, так и в составе термоформовочных линий.

Пленки **FLO21** обладают следующими преимуществами:

- отличная герметизация;
- высокая прочность;
- прозрачность и глянец;
- отличные барьерные свойства;

хорошая усадка;
экологичность- **FLO21** сделаны их материалов, не содержащих соединения хлора.

Ассортимент:

Типы пленок **FLO21** в зависимости от вида и способа применения:

1. **FLO21-LD** Покровная плёнка для упаковок в модифицированной газовой среде на лотковых упаковочных или термоформовочных машинах; плёнка всегда поставляется с обработкой, предотвращающей запотевание.
2. **FLO21-OW** Для упаковки лотков или в составе поточных упаковочных линий; плёнка всегда поставляется с обработкой, предотвращающей запотевание.
3. **FLO21-VC** Для использования на поточных вакуумных упаковочных машинах (взамен упаковки в вакуумные пакеты).
4. **FLO21-F3** Модифицированная барьерная плёнка для упаковки сыров и других "дышащих" продуктов.

Условия применения:

Рекомендуемая температура усадки горячим воздухом в машинах туннельного типа составляет 200 °С. При усадке душированием или окунанием, рекомендуемая температура воды 95 °С.

Технология Форм Шринк

Технология упаковки, разработанная специалистами компании Креалон (Krehalon) совместно с производителем оборудования компанией Мультивак.

Назначение:

Технология Форм Шринк предназначена для упаковки всех пищевых продуктов.

Свойства:

Технология реализуется на специальных термоформовочных машинах Мультивак, оснащённых термоусадочными модулями и разработанных специально для использования усадочных термоформуемых плёнок **Креалон FS50 и FS90**. Их уникальная структура позволяет создавать широкий диапазон газового и жидкостного барьеров в сочетании с повышенной гибкостью, прочностью и способностью к так называемой "глубокой" вытяжке.

Ассортимент:

Плёнки **FS50 и FS90** поставляются в виде рулонов на шпуле с внутренним диаметром 152 мм.

Плѐнка **FS50** разработана для верхней рулонной упаковки любых видов лотков и, одновременно, для формующей технологии глубокой вытяжки.

Плѐнка **FS90** разработана исключительно для формующей упаковки глубокой вытяжки.

Пленка Варипак

Верхние покровные пленки, разрешены для использования в пищевой отрасли, с запаячным слоем только на одной стороне пленки.

Назначение:

Все пищевые продукты.

Свойства:

высокая прозрачность;

подходят под любое термоформовочное оборудование.

Ассортимент:

Варипак BOPP/EVOH/PE 20/40 - многослойная высокобарьерная пленка.

Варипак BOPA/PE 15/50- многослойная среднебарьерная пленка.

Варипак BOPP/EVOH/PE 20/40.

Пленки Пентафуд

Ламинированная упаковочная пленка, состоящая из комбинации каландрированных жестких PVC пленок и не отслаивающихся PE пленок. Данное соединение не содержит растворителей.

Назначение:

Пленки **Пентафуд** идеально подходят для упаковки свежих продуктов и полуфабрикатов.

Свойства:

средняя ударная вязкость;

улучшенная термоформуемость;

хорошая стойкость к химическому воздействию.

Пленки обеспечивают сохранность продуктов, продлевают срок их хранения и гарантируют гигиеническую защиту.

Ассортимент:

Пентафуд PVC/PE- стандартная ламинированная упаковочная пленка;

Пентафуд PVC/PE Peel - пленка с эффектом легкого вскрытия, позволяет потребителю вскрыть упаковку, потянув за уголок с легким усилием, без ножа.

Целлюлозная пленка

Пленка, изготовленная из сырья растительного происхождения (целлюлоза из древесных пород деревьев, хлопка и др.), с высокой степенью очистки.

Назначение:

копченые деликатесы;
мясные орехи;
ветчины, рулеты;
копченая филейная вырезка;
рыбная продукция.

Свойства:

Основными преимуществами этой пленки при производстве деликатесной продукции является достижение высоких вкусоароматических показателей из-за хорошей паро-, газо- и влагопроницаемости.

Использование целлюлозной пленки не требует ограничения процесса копчения и варки и без труда позволяет по необходимости удалить сетку без нарушения поверхности изделия. При нарезке готового продукта можно получить красивые ровные ломтики.

Ассортимент:

Ширина: 400, 480, 550 мм.

Использование:

Целлюлозная пленка не требует дополнительной предварительной подготовки и замачивания.

Для производства копченостей с применением пленки можно использовать ручные и автоматические аппликаторы.

В процессе работы необходимо ограничить попадание влаги на пленку.

Время термообработки выбирается в соответствии с технологическим процессом, предусмотренным для различных видов деликатесной продукции.

Пленки (Производитель Суперавиз Групп)

Пленки gasiorUNIFILMF (GUF)

Многослойные среднебарьерные нижние термоформовочные пленки.

Назначение:

мясо и холодные мясные продукты (мясо, холодная отрубы, копченой продукции);
курица;
рыба, морепродукты.

Свойства:

улучшенная термоформуемость;

хорошая запаиваемость;
отличные барьерные свойства пленки;
пленки обладают высокой прозрачностью и глянцем.

Пленки gasior UNIFILMH (GEN)

Многослойные высокобарьерные нижние термоформовочные пленки.

Назначение:

мясо и холодные мясные продукты (мясо, холодная отрубы, копченой продукции);
курица;
рыба, морепродукты.

Свойства:

улучшенная термоформуемость;
хорошая запаиваемость;
отличные барьерные свойства пленки;
пленки обладают высокой прозрачностью и глянцем.

Коллагеновые пленки

Коллагеновая пленка (производитель ООО « Лого Трейд»)

Беккдорин

Полупрозрачная съедобная плёнка, которая производится из коллагена, получаемого из спилка шкур крупного рогатого скота.

Назначение:

разнообразные мясные рулеты;
вяленое мясо;
копчёная свинина в сетке;
продукты из мяса птицы в сетке;
мясные хлеба.

Свойства:

Единственная коллагеновая пленка для мясопереработки, выпускаемая в России!

Пленка Беккдорин обеспечивает наилучшее проникновение дыма при копчении, обеспечивая отличный вкус деликатесным мясopодуктам. Плёнка Беккдорин может использоваться одновременно с эластичными сетками.

Ассортимент:

Ширина плёнки в рулоне 400, 480, 580 и 620 мм.

Использование:

Хорошие прочностные характеристики позволяют работать с плёнкой как вручную, так и на автоматическом оборудовании.

Плёнка полностью готова к использованию. Она не нуждается в предварительной подготовке перед применением. Её нельзя замачивать в воде или других растворах и сушить.

Коллагеновую плёнку можно использовать для копчения при температуре до 76 °С. Время термообработки - обычное, необходимое для производства копчёности.

Пленки и рекомендации по их применению ООО «Девро с.р.о.» и ООО « Лого Трейд»

Коллагеновая плёнка (Производитель Девро)

Пленка из высококачественного белка (коллагена), получаемого из шкур крупного рогатого скота, используется при изготовлении кусковых копчёностей в сетке.

Назначение:

деликатесная продукция (ветчины, пастромы, рулеты и др.); колбасные изделия в металлических формах (мясные хлеба).

Свойства:

Плёнка Девро обладает высокой эластичностью, плотно облегает мясные изделия.

Использование плёнки обеспечивает защиту продукта, помогает сохранить свежесть, сократить потери мясного сока, а так же закрепить декоративные смеси специй на поверхности продукта.

Ассортимент:

EDICOL-R (производство Чехия) – коллагеновая пленка повышенной прочности. Поставляется в рулонах длиной 100м, шириной 400мм.

EDICOL-MX (производство Шотландия) – коллагеновая пленка стандартной прочности (практически не ощущается на готовом продукте). Поставляется в рулонах длиной 100 м, шириной 400, 480, 520 и 580 мм.

EDICOL-MXP (производство Шотландия) – пленка с лазерной перфорацией, благодаря которой не образуется воздушных карманов между пленкой и поверхностью продукта.

EDICOL-T (производство Чехия) – тубулированная коллагеновая пленка. Поставляется в гофрированном виде диаметров от 50 мм до 150 мм.

Использование:

В зависимости от вида изготавливаемой продукции используют сухую или увлажнённую плёнку:

- в **сухую пленку** идеально формируются отмассированные куски мяса, которые предназначены для последующей варки без копчения.
- во **влажную пленку** формируют сырую солонину, рулеты и все виды продуктов под сетку.

Термическая обработка:

1 этап - сушка при температуре 65 °С в течение 30-45 минут.

Цель: в процессе сушки происходит необратимое соединение плёнки с поверхностным слоем мясного изделия.

2 этап - копчение сухим дымом при температуре 68 °С.

Цель: придание продукту равномерного цвета.

3 этап - варка при температуре 60 °С в течение 15-20 минут, далее

доваривание или копчение с паром при температуре 75 °С.

Для работы с коллагеновыми пленками **EDICOL -Т**, компания **DEVRO** разработала специальный аппликатор (для цевок 28,36 и 48 мм).

Пленки и рекомендации по их применению ООО «Лого Трейд» и ООО « Колбасы и специи»

Коллагеновая плёнка (**Производитель Фабиос**)

Плётка Фабиос FE

Съедобные пленки **Фабиос** изготавливаются из чистого говяжьего коллагена, получаемого из шкур КРС.

Назначение:

Деликатесная продукция:

- ветчины;
- рулеты;
- копчёная грудинка;
- изделия в сетках.

Ассортимент:

Ширина рулонов: 400 и 480 мм.

Цвета: натуральный FE, карамельный FES, лук FEC-2

Свойства:

- эластичны и легко обтягивают любой продукт независимо от его формы, в случае использования сеток, снятие их с готового продукта не вызывает проблем потери веса и внешнего вида;
- уменьшают и ограничивают потерю соков;
- возможность применения на типовых аппликаторах для изготовления ветчины;
- равномерно окрашиваются и придают продукту привлекательный вид.

Использование:

Коллагеновая плёнка используется в сухом состоянии. В сухую пленку идеально формируются сырые отмассированные куски мяса (филе и т.п.), которые предназначены для последующей варки без копчения. Сухую пленку можно укладывать непосредственно перед варкой и копчением в формы для производства паштетов без оболочки, сыров и других продуктов.

При изготовлении копченостей и деликатесов в обсыпке (из молотого перца, паприки, сыра и т.п.) на основе желатина, «обсыпанные» продукты можно обернуть в пленку и подвергнуть кратковременной термообработке для ее плотного прилегания к поверхности продукта. В этом случае «обсыпка» рельефно выделится из-под пленки и не повредится при транспортировке.

Хранение:

Пленку хранить в оригинальной упаковке в сухом помещении при температуре не выше 10°C. Срок хранения в ненарушенной упаковке - 12 месяцев.



теория и практика переработки мяса

Всё О МЯСЕ

МЫ ТРАНСЛИРУЕМ ЗНАНИЯ

ГОДОВАЯ ПОДПИСКА - 1980 РУБ.

Результаты научных исследований, инновации, нормативы, экспертные оценки на страницах нашего журнала.

Подписные индексы: в каталоге агентства «Роспечать» 81260, в каталоге «Пресса России» 39891
Телефон редакции: 676-93-51 Телефон/факс: 676-72-91 E-mail: journal@vniimp.ru Сайт: www.vniimp.ru
Электронная версия на сайте www.elibrary.ru Адрес ВНИИМПа: 109316, Москва, ул. Талалихина, 26

