

Редакция от 15.06.2020

У-С.1-00:2020
согласно И-02:2017

Указания по использованию Оболочка синтетическая термоусадочная многослойная Пентафлекс-Синюга Н[®] для упаковки мясных изделий



Назначение. Оболочка Пентафлекс-Синюга Н[®] изготавливается по ТУ У 25.2-20620489-006-2003 и предназначена для производства всех видов вареных колбас и ветчин в оболочке, зельцев и другой аналогичной продукции.

Преимущества. По сравнению с вискозно-армированными, натуральными и белковыми оболочками Пентафлекс-Синюга Н[®] обладает:

- биологической инертностью;
- высокой барьерностью;
- механической прочностью;
- эластичностью;
- низкой проницаемостью для кислорода и водяного пара;
- температурный диапазон использования продукта в оболочке от -30°C до +115°C;
- отсутствием потерь при термообработке;
- увеличенными сроками пригодности колбас к потреблению (до 60 суток, при условии хранения при t от +2°C до +6°C).

Хранение на предприятии

Оболочки должны храниться в упаковке изготовителя, в чистых, сухих складских помещениях без посторонних запахов, защищенных от прямого воздействия солнечного света, на расстоянии не менее 1 метра от нагревательных приборов, при комнатной температуре не выше +25°C и относительной влажности не более 80%.

Оболочка должна храниться в упаковке изготовителя до момента ее использования, чтобы исключить возможность преждевременного увлажнения в бобине. Нарушение данного требования может привести к слипанию оболочки в бобине.

Гарантийный срок годности оболочки - 36 месяцев.

Категорически запрещается бросать коробки с оболочкой и подвергать их ударам.

Оболочка морозостойкая, выдерживает температуру -30°C.

Оболочки, хранившиеся при температуре ниже 0°C, должны быть выдержаны при комнатной температуре не менее суток перед вскрытием тары.

Подготовка оболочки к использованию

При подготовке оболочки (разматывании рулона, нарезании на отрезки) необходимо исключить трения торцевой части рулона и поверхности рукава оболочки о различные неровности. Рекомендуется **разматывать оболочку в вертикальном положении рулона.**

Оболочку Пентафлекс-Синюга Н[®] перед использованием следует раскроить на отрезки необходимой длины, замочить в воде при температуре от +18°C до +25°C и выдержать в течение 30 минут. В зимний период для ускорения процесса замачивания можно использовать воду температуры +25°C. **Раскрой оболочки перед использованием необходимо производить вне производственного цеха, так как высокая влажность помещения может вызвать ее слипание в бобине и разрывы при ее размотке и наполнении.**

После раскроя остатки оболочки в бобинах должны храниться в заводской упаковке (в полиэтиленовом мешке). Категорически запрещается замачивать оболочку **в горячей воде.** С целью

равномерности процесса замачивания рекомендуется при погружении оболочки в воду раскрывать один конец отрезка и проливать рукав, чтобы смачивание происходило и по внутренней поверхности оболочки. Это значительно повысит ее эластичность, облегчит процесс набивки, обеспечит равномерность наполнения фарша по всей длине батона.

При использовании гофрированной оболочки необходимо, чтобы гофроуклы полностью находились в воде (накройте их решеткой), при температуре от +18°C до +25°C не менее 40 минут.

Расход оболочки необходимо рассчитывать под объем производства колбас. В случае неполного использования оболочки необходимо оболочку оставить в емкости с холодной водой и использовать в течение суток.

Рекомендации по технологическим особенностям производства колбас с использованием полиамидных оболочек

Благодаря газонепроницаемости оболочки Пентафлекс-Синюга Н[®] потери влаги в процессе термообработки в продукте не наблюдаются.

В целях исключения образования бульонно-жировых отеков и разрывов оболочки при термообработке, необходимо соблюдать требования действующих технологических инструкций по производству колбасных изделий и использования функциональных добавок.

Наполнение оболочек

Наполнение оболочек рекомендуется производить с перенаполнением по калибру 28-30% (т.е. при использовании оболочки диаметром 80 мм рекомендуется в наполненном виде достигать диаметра 102,5-104 мм). Выбранный % перенаполнения должен быть стабильным на протяжении всего процесса набивки. Контроль диаметра наполнения осуществляется путем измерения диаметра батона калибровочной рулеткой. При необходимости осуществляется регулировка дозирования фарша на шприце-дозаторе в автоматических типах оборудования. При соблюдении требований к наполнению оболочек обеспечивается хороший внешний вид готовых батонов, увеличивается реальная фаршеёмкость, уменьшается риск образования бульонно-жировых отёков.

Наполнение оболочек в сетке

Для получения изделия изогнутой формы используется неэластичная сетка.

При использовании сетки необходимо придерживаться перенаполнения по калибру оболочки 20-22%.

При наполнении и клипсовании необходимо учитывать фаршеёмкость оболочки и степень растяжимости сетки. При соблюдении этих требований обеспечивается рельеф батона с выпуклыми ячейками, что увеличивает привлекательность продукта в торговой сети.

Клипсование оболочек

Пентафлекс-Синюга Н[®] - это колбасная оболочка, которая имитирует натуральную синюгу и достаточно легко растягивается. Высокая механическая прочность позволяет использовать оболочку для работы как на автоматических ("ALPINA", "POLI-CLIP", "TECHNO-PACK"), полуавтоматических типах оборудования, на всех типах клипсаторов "КОМПО", так и для ручной вязки.

При клипсовании необходимо обратить внимание на регулировку клипсатора, правильный подбор клипс, соответствующих данному типу оболочки и диаметру. Клипсы должны обеспечить жесткий зажим концов оболочки, не сдвигаться в сторону и не травмировать оболочку.

Колбасные батоны могут клипсоваться с одной петлей, и навешиваться вертикально на раму, а также с двумя петлями на концах и навешиваться на вешала по два батона горизонтально. При ручной вязке необходимо после раскрытия оболочки на длину батона завязать или заклипсовать одну сторону отрезка. Это позволит облегчить процесс вязки и обеспечит необходимый процент перенаполнения батона. По длине батона через 10-15 см нанести поперечные вязки, как при ручной вязке. Конец клипсуется или вяжется вручную.

При клипсовании оболочки с сеткой необходимо следить за % перенаполнения и зажимом клипсы, чтобы получить хорошо наполненные ячейки сетки.

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 варку необходимо с t 50-55°С при 100% влажности. Количество ступеней подъема температуры, будет зависеть от диаметра батонов, чем больше диаметр, тем больше ступеней.

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

Продолжительность ступеней подогрева определяется предприятием исходя из требований технологической инструкции и возможности оборудования. Нельзя колбасы после варки охлаждать холодным воздухом. Резкое охлаждение воздухом подсушивает оболочку и возможно образование морщинистости. Исключить воздействие сквозняков до полного охлаждения колбас.

Варку колбас можно осуществлять и в варочных котлах.

При варке колбас в котлах соблюдайте требования технологической инструкции и указаний по применению оболочки:

батоны загружаются в котлы с температурой воды от +55°С до +60°С;

категорически запрещается загружать батоны в воду с температурой варки +80°С, это может привести к преждевременной усадке оболочки и деформации батонов;

колбасы должны быть полностью погружены в воду;

подъем температуры производить постепенно, с интервалами;

при загрузке последующих партий контролируйте температуру воды, которая не должна превышать +60°С;

готовность колбас характеризуется температурой внутри батона +72°С.

Охлаждение

После варки колбасы охлаждают в два этапа:

1 этап - охлаждение под душем водопроводной водой до температуры в центре батона от +25°С до +30°С.

2 этап - после охлаждения под душем колбасные изделия обсыхают при температуре окружающей среды, затем их направляют в камеру охлаждения с температурой от 0°С до +6°С.

Охлаждение продукта с интервалами обеспечивает одновременную и равномерную усадку оболочки и фарша, что исключает морщинистость поверхности батона.

Нарезка и снятие оболочки с колбасного батона

Оболочка Пентафлекс- Синюга Н[®] легко снимается с колбасного батона.

При нарезке колбас, чтобы предотвратить разрыв и уменьшить натяжение оболочки, необходимо предварительно срезать обе клипсы.

Упаковка и хранение колбас

Колбасы после охлаждения направляются на склад для хранения и реализации. Температура в помещении должна соответствовать требованиям технологической инструкции по производству данного вида продукта.

Батоны с чистой и сухой поверхностью упаковывают в санитарно обработанную тару, соблюдая предельно допустимый вес (нетто), и направляют на реализацию. При хранении не допускается большое колебание температур в целях исключения образования конденсата на поверхности батона.

В торговой сети колбасы должны быть освобождены от транспортной тары и помещены в холодильники, витрины и т.д.