

Instrucciones de uso

Tripa sintética termoencogible multicapa

PentaFlex-Extra N® sin remojo para el envasado de productos lácteos

Destino

La tripa PentaFlex-Extra N® se fabrica conforme a TU U 25.2-20620489-006-2003 y está destinada al envasado de quesos fundidos, mantequilla, spreads, mezclas de diferentes tipos y helados.

Ventajas

En comparación con tripas de viscosa reforzada, naturales y proteicas, PentaFlex-Extra N® presenta:
inercia biológica;
alta barrera;
elevada resistencia mecánica;
elasticidad;
baja permeabilidad al oxígeno y al vapor de agua;
rango de temperatura de uso del producto en tripa de -30 °C a +110 °C;
ausencia de pérdidas durante el tratamiento térmico;
aumento de los períodos de conservación.
El período de garantía de la tripa es de **36 meses**.

Almacenamiento en la planta

La tripa se suministra en bobinas y en forma corrugada. Con el fin de mantener la estabilidad de los indicadores de la tripa ante posibles variaciones de temperatura que pueden producirse durante el transporte, la tripa en bobinas o en forma corrugada, antes de colocarse en las cajas, se introduce en una bolsa.

La tripa debe almacenarse en el embalaje original del fabricante, en locales de almacenamiento limpios y secos, sin olores extraños ni sustancias agresivas, protegidos de la acción directa de la radiación solar, a una distancia mínima de 1 m de los dispositivos de calefacción, a una temperatura ambiente no superior a +25 °C y con una humedad relativa no mayor al 80 %.

La tripa es resistente a las heladas y soporta temperaturas de hasta -30 °C.

No someter la tripa a fricción mecánica.

Está terminantemente prohibido arrojar las cajas con la tripa o someterlas a golpes.

Preparación de la tripa para su uso

La tripa que se haya almacenado a una temperatura de 0 °C o inferior debe mantenerse a temperatura ambiente durante al menos 24 horas antes de abrir el embalaje y utilizarla.

La permanencia de la tripa a temperatura ambiente es necesaria para su adaptación a las temperaturas de producción y su disponibilidad para el uso.

Para acelerar el proceso de preparación para el uso (en la estación fría), es necesario, al menos 24 horas antes del envasado, trasladar la tripa del almacén principal a un local adecuado (por temperatura y humedad) y mantenerla en dichas condiciones.

La tripa en forma corrugada se mantiene en estas condiciones abriendo previamente la caja y la bolsa de embalaje.

El corte de la tripa antes del uso debe realizarse fuera del área de producción, ya que la alta humedad del local puede provocar su pegado en la bobina y roturas durante el desenrollado y el llenado.

Durante la preparación de la tripa (desenrollado del rollo y corte en tramos) es necesario evitar la fricción de la parte frontal del rollo y de la superficie del manguito de la tripa contra irregularidades. Se recomienda desenrollar la tripa con el rollo en posición vertical.

Después del corte, los restos de la tripa en bobinas deben almacenarse en el embalaje original del fabricante (en bolsa de polietileno).

La tripa puede utilizarse con humectación parcial, superficial, si durante su uso (según el tipo de producto), en el llenado, el grapado y el tratamiento térmico, no se producen roturas, deformaciones del embutido ni otros defectos que no cumplan los requisitos del consumidor.

Recomendaciones tecnológicas para la producción de productos lácteos envasados en tripas de poliamida

La producción de productos lácteos debe cumplir los requisitos de la instrucción tecnológica vigente, según el tipo de producto.

La tripa de poliamida termoencogible multicapa PentaFlex-Extra N® es resistente y elástica, tiene buena impermeabilidad a gases y humedad, y garantiza el rendimiento del producto, excluyendo pérdidas. Protege el producto de daños mecánicos, contaminación, penetración de humedad y microorganismos, así como de la influencia de factores que provocan el deterioro del producto.

La tripa confiere al producto una forma y un tamaño determinados, convenientes para el procesamiento tecnológico y la comercialización en la red comercial.

Llenado de la tripa

Al utilizar la tripa sin remojo, el sobrellenado se selecciona de forma experimental y puede estar dentro de 2–3 % del diámetro nominal de la tripa.

El control del DRL (diámetro recomendado de llenado) se realiza periódicamente mediante la medición del diámetro del embutido (con cinta calibrada) y, en equipos automáticos, mediante el ajuste de la dosificación de la masa en la embutidora-dosificadora.

Las características de resistencia y la elasticidad suficiente de la tripa PentaFlex-Extra N® permiten un llenado fácil, soportar el golpe hidráulico durante el grapado y no romperse durante el tratamiento térmico (carga de masas calientes, congelación).

En función de las particularidades del producto envasado, se permite reducir el sobrellenado o realizar el llenado dentro del diámetro nominal de la tripa, siempre que el aspecto exterior del producto satisaga al consumidor.

Grapado de la tripa

La tripa PentaFlex-Extra N® puede utilizarse tanto en equipos automáticos ("POLI-CLIP", "ALPINA", "TECHNO-PACK"), semiautomáticos, como también para el atado manual.

Tratamiento térmico del producto en tripa

(masas calientes, congelación u otros)

El tratamiento térmico de los productos se realiza conforme a los requisitos de la instrucción tecnológica vigente, según el tipo de producto.

Envasado y almacenamiento

Los productos lácteos envasados en la tripa PentaFlex-Extra N®, después del enfriamiento (o congelación), se envían al almacén para su conservación y comercialización. La temperatura del local debe cumplir los requisitos de la instrucción tecnológica para la producción de este tipo de productos.

En la red comercial debe garantizarse el régimen de temperatura de almacenamiento. Los embutidos deben retirarse del embalaje de transporte y colocarse en refrigeradores, vitrinas u otros equipos de refrigeración.