

Instrucciones de uso

Tripa sintética termoencogible multicapa PentaFlex-Sinyuga N®

para el envasado de productos cárnicos

Destino de uso

La tripa PentaFlex-Sinyuga N®, fabricada conforme a TU U 25.2-20620489-006-2003, está destinada a la producción de todos los tipos de embutidos cocidos y jamones en tripa, productos tipo aspic/zeléts y otros productos análogos.

Ventajas

En comparación con tripas de viscosa reforzada, naturales y proteicas, PentaFlex-Sinyuga 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 +115 °C;
- ausencia de pérdidas durante el tratamiento térmico;
- vida útil ampliada de los embutidos hasta 60 días, con almacenamiento a t de +2 °C a +6 °C.

Almacenamiento en la empresa

Las tripas deben almacenarse en el embalaje del fabricante, en locales limpios y secos, sin olores extraños ni sustancias agresivas, protegidos de la luz solar directa, a una distancia mínima de 1 m de equipos de calefacción, a temperatura ambiente no superior a +25 °C y con humedad relativa no mayor al 80 %.

La tripa debe conservarse en el embalaje del fabricante hasta su uso para evitar la humectación prematura en la bobina. El incumplimiento puede provocar el pegado de la tripa en la bobina.

Vida útil garantizada de la tripa: 36 meses.

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

La tripa es resistente a bajas temperaturas y soporta -30 °C. No someter la tripa a fricción mecánica.

La tripa almacenada a temperaturas inferiores a 0 °C debe mantenerse a temperatura ambiente durante al menos 24 horas antes de abrir el embalaje.

Preparación de la tripa para su uso

Durante la preparación (desenrollado del rollo y corte en tramos) debe evitarse la fricción del borde del rollo y de la superficie de la manga de la tripa contra irregularidades. Se recomienda desenrollar la tripa con el rollo en posición vertical.

Antes de su uso, la tripa PentaFlex-Sinyuga N® debe cortarse en tramos de la longitud requerida, remojarse en agua a +18 °C a +25 °C durante 30 minutos. En invierno, para acelerar el proceso, puede utilizarse agua a +25 °C.

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

Tras el corte, los restos de tripa en bobinas deben guardarse en el embalaje original (bolsa de polietileno).

Está estrictamente prohibido remojar la tripa en agua caliente. Para uniformar el remojo, al sumergir la tripa se recomienda abrir un extremo del tramo y enjuagar la manga, de modo que el mojado alcance también la superficie interna. Esto incrementa notablemente la elasticidad, facilita el embutido y asegura la uniformidad del llenado a lo largo de todo el bastón.

Al utilizar tripa corrugada, los tubos corrugados deben estar completamente sumergidos en agua (cúbralos con una rejilla) a +18 °C a +25 °C durante al menos 40 minutos.

El consumo de tripa debe calcularse según el volumen de producción. En caso de uso parcial, la tripa debe dejarse en un recipiente con agua fría y utilizarse dentro de 24 horas.

Recomendaciones sobre propiedades tecnológicas al elaborar embutidos con tripas de poliamida

Gracias a la impermeabilidad a gases y humedad de PentaFlex-Sinyuga N®, no se observan pérdidas de humedad del producto durante el tratamiento térmico.

Para evitar edemas de caldo y grasa y roturas de la tripa durante el tratamiento térmico, deben cumplirse los requisitos de la instrucción tecnológica vigente para la producción de embutidos y el uso de aditivos funcionales.

Llenado de la tripa

Se recomienda realizar el llenado con sobrellenado por calibre del 28–30 %. Al utilizar tripa de 80 mm de diámetro, se recomienda alcanzar en el producto lleno un diámetro de 102,5–104 mm.

El porcentaje seleccionado debe mantenerse estable durante todo el proceso de embutido. El control del diámetro de llenado se realiza midiendo el diámetro del bastón con cinta calibrada. Si es necesario, se ajusta la dosificación del relleno en la embutidora-dosificadora en equipos automáticos.

El cumplimiento de los requisitos de llenado garantiza un buen aspecto de los bastones terminados, aumenta la capacidad real de relleno y reduce el riesgo de edemas de caldo y grasa.

Llenado de la tripa en red

Para obtener productos de forma curvada se utiliza una red no elástica.

Con red, debe respetarse un sobrellenado por calibre de 20–22 %.

Durante el llenado y el clipado, debe considerarse la capacidad de relleno de la tripa y el grado de estiramiento de la red. El cumplimiento de estos requisitos asegura un relieve del bastón con celdas convexas, lo que incrementa el atractivo del producto en el punto de venta.

Clipado de la tripa

PentaFlex-Sinyuga N® es una tripa que imita la vejiga natural y se estira con facilidad. Su alta resistencia mecánica permite su uso en equipos automáticos ("ALPINA", "POLI-CLIP", "TECHNO-PACK"), semiautomáticos, en todos los tipos de clipadoras "KOMPO", así como para atado manual.

Durante el clipado, preste atención al ajuste del clipador y a la selección correcta de clips adecuados al tipo de tripa y al diámetro. Los clips deben asegurar un cierre firme de los extremos sin desplazamientos laterales ni daño a la tripa.

Los bastones pueden cliparse con una sola asa y colgarse verticalmente en el bastidor, o con dos asas en los extremos y colgarse horizontalmente en perchas de dos bastones.

En el atado manual, tras cortar la tripa a la longitud del bastón, debe atarse o cliparse un extremo del tramo. Esto facilita el proceso y asegura el porcentaje de sobrellenado requerido. A lo largo del bastón, cada 10–15 cm, realice atados transversales como en el atado manual. El extremo final se clipa o se ata manualmente.

Al clipar tripa con red, controle el porcentaje de sobrellenado y la presión del clip para obtener celdas de red bien llenas.

Tratamiento térmico

El tratamiento térmico debe realizarse conforme a la instrucción tecnológica vigente según el esquema: precalentamiento – cocción – duchado – enfriamiento.

Dada la impermeabilidad a gases de la tripa, se excluye el proceso de asado. Para asegurar la formación de color, debe aplicarse cocción escalonada con aumento progresivo de la temperatura. Inicie la cocción a 50–55 °C con 100 % de humedad.

El número de escalones depende del diámetro del bastón: a mayor diámetro, mayor número de escalones.

La etapa final es la cocción hasta la disponibilidad culinaria: 72 °C en el centro del bastón durante 10–15 minutos.

La duración de cada escalón la determina la empresa según la instrucción tecnológica y las capacidades del equipo.

No se permite enfriar los embutidos con aire frío tras la cocción. El enfriamiento brusco con aire seca la tripa y puede provocar arrugas. Evite corrientes de aire hasta el enfriamiento completo.

Cocción en calderas

La cocción también puede realizarse en calderas. Cumpla la instrucción tecnológica y estas indicaciones:

- cargar los bastones en agua a +55 °C a +60 °C;
- está estrictamente prohibido cargar los bastones en agua a +80 °C, ya que puede provocar encogimiento prematuro de la tripa y deformación;
- los embutidos deben estar completamente sumergidos;
- aumentar la temperatura lentamente, con intervalos;
- al cargar lotes siguientes, controle que la temperatura del agua no supere +60 °C;
- la disponibilidad se determina por una temperatura interna de +72 °C.

Enfriamiento

Tras la cocción, el enfriamiento se realiza en dos etapas:

- enfriamiento bajo ducha con agua corriente hasta +25 °C a +30 °C en el centro del bastón;
- tras la ducha, los productos se secan a temperatura ambiente y luego se envían a la cámara de enfriamiento a 0 °C a +6 °C.

El enfriamiento por intervalos asegura el encogimiento simultáneo y uniforme de la tripa y del relleno, evitando arrugas en la superficie del bastón.

Corte y retirada de la tripa del bastón

La tripa PentaFlex-Sinyuga N® se retira fácilmente del bastón.

Al cortar los embutidos, para evitar roturas y reducir la tensión de la tripa, deben cortarse previamente ambos clips.

Envasado y almacenamiento de embutidos

Tras el enfriamiento, los embutidos se envían al almacén para conservación y comercialización. La temperatura del local debe cumplir los requisitos de la instrucción tecnológica para este tipo de productos.

Los bastones con superficie limpia y seca se envasan en envases sanitariamente tratados, respetando el peso neto máximo permitido, y se destinan a la venta. Durante el almacenamiento no se permiten grandes oscilaciones de temperatura para evitar la condensación en la superficie.

En la red comercial, los embutidos deben retirarse del embalaje de transporte y colocarse en refrigeradores, vitrinas, etc.