



АТЛАНТИС-ПАК

Лидер Инновационных
Упаковочных Решений

ОБОЛОЧКИ



АМИЛАЙН ОПТИМА

Технологический регламент



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Данный технологический регламент описывает процесс производства колбасных изделий с использованием оболочки **АМИЛАЙН Оптима**.

Оболочка **АМИЛАЙН Оптима** – многослойная оболочка, изготовленная из полиамида, полиолефина и адгезива (модифицированного полиэтилена), разрешенных к применению в пищевой промышленности в установленном порядке. Качество сырья, используемого для изготовления многослойной оболочки **АМИЛАЙН Оптима**, подтверждено российскими и международными сертификатами качества.

Оболочка **АМИЛАЙН Оптима** изготавливается по 22.21.29-048-27147091-2012 (идентичны ТУ 2291-048-27147091-2012) и может использоваться для производства, транспортировки, хранения и реализации

- традиционных вареных колбасных и ветчинных изделий;
- кровяных и ливерных колбас, паштетов;
- зельцев, студней и продуктов в желе;
- плавленых сыров;
- и других пищевых продуктов.

Оболочка **АМИЛАЙН Оптима** ориентирована на производство вареных колбас, а также полукопченых и варено-копченых колбас с высокой массовой долей остаточной влаги.

Оболочка **АМИЛАЙН Оптима** предназначена для продуктов, реализуемых в розничной торговле в виде целых батонов.

Рекомендуемые сроки годности вареных, полукопченых и варено-копченых колбас, изготовленных в оболочке **АМИЛАЙН Оптима**, составляют не более 60 суток при температуре от 0 до 6 °С и относительной влажности воздуха не выше 75 - 78 %.

2. СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

Оболочка **АМИЛАЙН Оптима** – многослойная барьерная оболочка и, следовательно, ей присущи все свойства таких оболочек, наиболее важным из которых являются:



- **механическая прочность**, позволяющая осуществлять формование батонов с использованием высокопроизводительных автоматических и полуавтоматических клипсаторов и обеспечивающая стабильность формы и фиксированный вес батонов при высоких скоростях формовки.

- **термоусадочные свойства**, обеспечивающие отсутствие «морщин» на готовой колбасной продукции.

- **низкая проницаемость для кислорода и водяного пара**, которые обуславливают отсутствие потерь при термообработке и хранении мясных и колбасных изделий, микробиологическую стабильность продуктов в процессе хранения, торможение окислительных процессов, приводящих к прогорканию жиров и изменению естественного цвета мясопродукта, прекрасный товарный вид готовой продукции (отсутствие морщин) на протяжении всего срока годности.

- **физиологическая безопасность**, которая связана с тем, что оболочка **АМИЛАЙН Оптима** не подвергается микробиологической порче, так как материалы, из которых она изготовлена, инертны к воздействию бактерий и плесневых грибов.

От других многослойных барьерных оболочек оболочка **АМИЛАЙН Оптима** отличается:

- матовым внешним видом, что делает ее похожей на белковые оболочки;

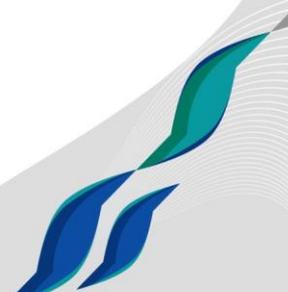
- свойством **селективной дымопроницаемости**. В условиях влажного копчения оболочка пропускает определенные фракции копильного дыма, за счет чего продукты приобретают аромат и вкус копчения. Поскольку оболочка **АМИЛАЙН Оптима** не пропускает водяной пар, обезвоживания продукта в процессе термообработки не происходит и на поверхности продукта не образуется корочка.

Технические характеристики оболочки **АМИЛАЙН Оптима** содержатся в продуктовой спецификации и в ТУ 22.21.29-048-27147091-2012 (идентичны ТУ 2291-048-27147091-2012)

3. АССОРТИМЕНТ

Калибры оболочки

35 – 120 мм



Доступные цвета: в Каталоге цветов.

На оболочку может быть нанесена двухсторонняя УФ печать, возможна запечатка в край. Печать наносится флексографским способом, краски устойчивы к кипячению, жиру и механическим повреждениям.

Формы поставки оболочки:

- бухты;
- гофрокуклы.
- гофрокуклы R2U (оболочка готовая к использованию)

4. ТЕХНОЛОГИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОЛОЧКИ

4.1. Хранение и транспортировка оболочки

4.1.1. Оболочка должна храниться в оригинальной упаковке в сухих, чистых и прохладных помещениях (температура от 5 до 35 °С, относительная влажность воздуха не более 80 %), соответствующих санитарно-гигиеническим нормам, установленным для мясоперерабатывающей промышленности.

4.1.2. Рекомендуется вскрывать заводскую упаковку непосредственно перед переработкой оболочки.

4.1.3. Рекомендуется беречь оболочку при хранении от воздействия высоких температур и прямых солнечных лучей.

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

4.1.5. Категорически запрещается бросать и подвергать ударам коробки с оболочкой

4.1.6. На протяжении всего технологического цикла необходимо следить за тем, чтобы оболочка не травмировалась.

4.1.7 Транспортировка оболочки должна осуществляться при температурах не превышающих +40 °С, попадание прямых солнечных лучей не допускается.

4.2. Подготовка оболочки к работе

Для придания оболочке эластичности и обеспечения равномерной набивки оболочку **АМИЛАЙН Оптима** необходимо замочить. Замачивание осуществляют в



питьевой воде (СанПиН 2.1.4.1074-01 «Питьевая вода. Гигиенические требования к качеству воды централизованных систем питьевого водоснабжения. Контроль качества.

Гигиенические требования к обеспечению безопасности систем горячего водоснабжения») с температурой 25 – 30 °С.

Особое внимание надо обратить на то, чтобы вода попадала внутрь рукава и смачивала не только внешнюю, но и внутреннюю поверхность оболочки.

Негофрированная оболочка до замачивания нарезается на отрезки необходимой длины. Бобина при разматывании оболочки должна находиться в вертикальном положении, чтобы не были повреждены ее торцы.

Гофрированную оболочку замачивают, не вынимая из сетки.

Время замачивания оболочки:

- не менее 60 минут нарезанной на отрезки;
- не менее 90 минут в гофрированном виде.

4.3. Особенности фаршесоставления

В процессе термообработки колбасный фарш, находящийся в оболочке **АМИЛАЙН Оптима** не теряет влагу, поэтому расчет количества воды, добавляемой в фарш на стадии куттерования, производится, исходя из свойства влагонепроницаемости оболочки.

Поскольку оболочка **АМИЛАЙН Оптима** не пропускает водяной пар и обезвоживания продукта в процессе термообработки и хранения не происходит, 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 вязко-армированных оболочек.

При разработке новых рецептов количество добавляемой влаги определяют с учетом влагоудерживающих свойств применяемых добавок (эмульгаторов, стабилизаторов, гелеобразователей, растительных белков и т.д.), качества мясного сырья и



технического состояния оборудования, обращая особое внимание на оптимальное связывание белка, жира и воды.

Все технологические мероприятия, направленные на увеличение связывания воды (увеличение выхода), приводят к повышению внутреннего давления фарша во время термообработки. Фарши с большим процентом замены мясного сырья обладают повышенной способностью к набуханию. Чтобы сохранить способность фарша к значительному связыванию воды и не допустить разрыва оболочки при термообработке, рекомендуется все водосвязывающие добавки вносить в куттер не в сухом виде, а в виде желе или эмульсий.

4.4. Формовка колбасных изделий

Оболочка **АМИЛАЙН Оптима** предназначена для работы на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании для наполнения и клипсования.

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

Для обеспечения хорошего внешнего вида готовой продукции, увеличения фаршеёмкости оболочки, уменьшения риска образования бульонно-жировых отеков наполнение оболочки **АМИЛАЙН Оптима** колбасным фаршем рекомендуется производить **с 12 - 14 %-ным переполнением**.

При формовке следует учитывать, что, разница между номинальным калибром оболочки и калибром набивки определяется не только свойствами самой оболочки, но и консистенцией и температурой фарша, давлением, применяемым при набивке, условиями охлаждения после термообработки. Например, если фарш обладает хорошими связующими способностями или способностью к набуханию, то для предотвращения разрыва оболочки при термообработке рекомендуется несколько снизить процент переполнения оболочки относительно номинального калибра.

Используемая клипса должна обеспечивать надежный зажим концов батона и не травмировать оболочку. Для надежного закрепления клипсы следует придерживаться рекомендаций производителей клипсующего оборудования. Рекомендации по подбору



клипс для оболочек **АМИЛАЙН Оптима** приведены в таблице 1.

Таблица 1

Калибр	POLY-CLIP		TIPPER TIE	TECHNOPACK		КОМПО	КОРУНД
	Клипса шаг 15 шаг 18	Клипса серии S	Клипса шаг 15 шаг 18	Клипса серии E	Клипса серии G	Клипса серии B, BP	
35 - 40	15-7-5×1.5 18-7-5×1.75 15-8-5×1.75	625 628 735	15 /7-5×1.5 18 /7- 5×1.75 15 /8-5×1.5	210 220 410	175 370	B 1, BP 2	XE210 XE 220 2,5×13,6×14
45 - 50	15-7-5×1.5 15-8-5×1.75 18-7-5×1.5	628 735	15 /7-5×1.5 15 /8-5×1.5 18 /7- 5×1.75	210 220 410	175 370	B 2, BP 2	XE 210 2,5×13,6×14
55 - 60	15-7-5×1.5 15-8-5×1.75 18-7-5×1.5	628 632 735	15 /7-5×1.5 15 /8- 5×1.75 18 /7- 5×1.75	210 220 410	175 370	B 2, BP 2	XE 220 2,5×13,6×14 2,5×13,6×15
65 - 70	15-8-5×1.5 18-7-5×1.5	628 632 735	15 /8- 5×1.75 18 /7- 5×1.75	220 410	175 370	B 2, BP 2	XE 220 2,5×13,6×15
75 - 80	15-9-5×1.75 18-9-5×2.0	632 638 735 844	15 /9-5×1.75 18 /9-5×2.0	220 410	175 200 370	B 2, BP 2 B3, BP3	XE 220 2,5×13,6×15 2,5×13,6×16
85 - 100	15-10-5×2.0 18-9-5×2.0 18-10-5×2.5	740 844	15 /10- 5×2.0 18 /9-5×2.0 18 /10- 5×2.5	220 420	200 370	-	XE 220 2,5×13,6×15 2,5×13,6×16
105-120	15-10-5×2.0 15 -11-5×2.0 18-11-5×2.0 18-12-5×2.2	740 744 844	15 /10- 5×2.0 15 /11-5×2.0 18 /10- 5×2.5 18 /12-5×2.5	220 230 420	200 225 370 390	-	-

Для клипсаторов POLY-CLIP FCA, TIPPER TIE ТТ1815, ТТ1512, SVF 1800 и КОМПО КН-501 используются матрицы, каждая из которых соответствует определенному типу клипс, указанному в таблице. Для определения соответствия матрицы и клипсы необходимо изучить рекомендации фирмы-изготовителя и техническое описание клипсатора.



4.5. Термообработка

Селективная дымопроницаемость оболочки **АМИЛАЙН Оптима** означает, что в условиях повышенной влажности и температуры оболочка **АМИЛАЙН Оптима** пропускает фракции копильного дыма, находящиеся в растворенном состоянии и отвечающие за вкус и аромат колбасной продукции. Окрашивания и образования коагулированной корочки на поверхности колбас в условиях влажного копчения не происходит. Таким образом, копчение колбас в оболочке **АМИЛАЙН Оптима** рассматривается не как способ консервирования продукта, а как средство ароматизации поверхности оболочки и поверхности колбас.

Термическую обработку вареных, варено-копченых и полукопченых колбас в оболочке **АМИЛАЙН Оптима** можно проводить в термокамерах различных типов, но наилучшие результаты достигаются при использовании термокамер с программным управлением.

Термообработка колбас в оболочке **АМИЛАЙН Оптима** состоит из следующих стадий:

- прогрев при умеренных температурах – 45 - 50 °С для обеспечения медленной коагуляции белков и перераспределения температуры по всему объему;

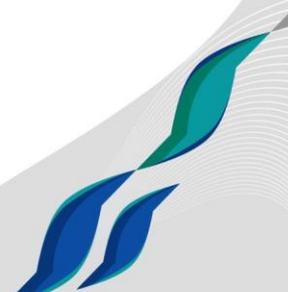
- подсушка при температурах 55 – 60 °С и относительной влажности 15 – 20 % для испарения влаги с поверхности оболочки с целью облегчения диффундирования копильных веществ дыма внутрь продукта;

- влажное копчение (варка с дымом) при температурах 65 – 75 °С и относительной влажности 60- 85 %;

- варка до кулинарной готовности (72 °С в центре продукта в течение 10 – 15 минут).

- охлаждение – душирование холодной водой до температуры в центре батона 25 – 35 °С. После душирования колбаса должна обсохнуть на воздухе, после этого ее можно поместить в холодильную камеру.

В зависимости от используемых термокамер, калибра оболочки и особенностей фарша каждый производитель самостоятельно выбирает режим термообработки.



В качестве примера приведен режим термообработки вареной колбасы в оболочке **АМИЛАЙН Оптима**, калибр 65, в термокамере RexPol.

Таблица 2

Стадия процесса	Температура, °С	Время, мин	Фактическая влажность, %
Сушка	50	20	25
Варка 2 (варка с дымом)	55	20	60
Варка 2 (варка с дымом)	65	20	65
Варка 2	78	До кулинарной готовности	75
Общее время		130 минут	

4.6. Транспортировка и хранение колбасной продукции

Транспортировка и хранение колбасной продукции, изготовленной с использованием оболочки **АМИЛАЙН Оптима**, осуществляются в соответствии с нормативной документацией на эту продукцию (ГОСТ, ТУ).

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие оболочки требованиям ТУ при соблюдении условий транспортировки и хранения на складах потребителя и сохранения целостности заводской упаковки.

5.2. Срок годности оболочки – 3 года с даты изготовления до момента использования.

5.3. Срок годности оболочки с УФ-печатью – 2 года с даты изготовления до момента использования.

5.4. Срок годности оболочки с услугой R2U – 6 месяцев с момента изготовления до момента использования.



ООО ПКФ «Атлантис-Пак»
346703, Ростовская обл., Аксайский район, х.
Ленина, ул. Онучкина, 72
Телефон горячей линии:
8 800 500-85-85 - для России
+7 863 255-85-85 - для стран ближнего и
дальнего зарубежья
www.atlantis-pak.top
info@atlantis-pak.top

