

Технологические рекомендации по использованию многослойной барьерной полиамидной оболочки «Лексалон», «Лексалон тип Тс», «Лексалон тип С»

«Лексалон», «Лексалон тип Тс», «Лексалон тип С» — многослойная барьерная полиамидная оболочка.

Предназначена:

Для всех видов варёных колбас, колбас с наполнителями, паштетов, ветчин, плавленых сыров, кисломолочных продуктов и т.д.

Оболочка «Лексалон» имеет высокую точность калибра наполнения, обеспечивая при этом классическую форму колбасного батона.

Оболочка «Лексалон» предназначена для работы на автоматическом и полуавтоматическом оборудовании для наполнения и клипсования.

Оболочка «Лексалон» предназначена для продуктов, реализуемых в розничной торговле в виде целых батонов.

«Лексалон тип Тс» — отличительной особенностью оболочки является улучшенная счищаемость, съём оболочки по спирали с колбасного батона при его нарезке, также при прокалывании колбасного батона оболочка более устойчива к образованию так называемой «стрелы», портящей товарный вид продукции.

«Лексалон тип С» — отличительной особенностью оболочки является значительное увеличение сроков хранения готовой продукции и сохранение на длительное время высоких потребительских качеств за счёт барьерного слоя EVOH.

Ассортимент:

Калибр выбирается заказчиком для оболочки «Лексалон» от 35 мм до 120 мм. Цвет оболочки выбирается в соответствии с каталогом. Возможно изготовление эксклюзивных цветов.

По желанию заказчика на оболочку может быть нанесена:

- односторонняя или двухсторонняя спиртовая флексопечать (количество цветов печати от 1 до 6 на каждой стороне);
- односторонняя или двухсторонняя ультрафиолетовая печать (количество цветов печати от 1 до 6 на каждой стороне).

Оболочка поставляется в рулонном или гофрированном виде.

Преимущества:

- высокая механическая прочность;
- паро-, газо-, влагонепроницаемость;
- значительное увеличение сроков хранения готовой продукции (до 75 суток);
- термоусадка;

- термостойкость;
- высокая фаршеёмкость;
- биологическая инертность;
- отсутствие потерь при термообработке и хранении продукции;
- широкая цветовая гамма оболочек;
- возможность изготовления глянцевой или матовой оболочки.

Подготовка оболочки к использованию:

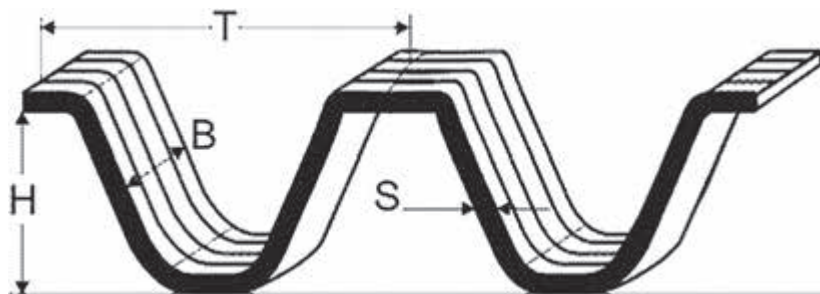
Перед использованием оболочку необходимо замачивать в воде температурой 20–25°C не менее 30 минут. Воду пропускать внутрь рукава, полностью утопленного в воде. Гофрированную оболочку замачивать не менее 40 минут. Замачивать оболочку в воде более высокой температуры не рекомендуется, так как она может дать преждевременную усадку.

Фаршесоставление:

Оболочка «Лексалон» является влагонепроницаемой, поэтому закладку влаги при составлении фарша рекомендуется сократить на 5–10% от норм закладки для натуральных оболочек. Это позволит избежать образования бульонно-жировых отёков после термообработки. Для стабилизации фаршевой эмульсии, исключения нарушений соотношения белок-жир-вода и расслоения фарша рекомендуется применять соевые белки или пищевые добавки, стабилизирующие фаршевую эмульсию и увеличивающие выход готовой продукции.

Обозначение клипсы POLY-CLIP:

Маркировка клипсы состоит из 4 чисел:



Например, 18 09/5 x 2,0

- T — первая пара цифр — шаг клипсы, может быть 12, 15, 18 мм. Больше распространены с шагом в 15 и 18 мм.
- H — вторая пара цифр — высота ножки. Может быть 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14 мм. Наиболее распространены 07, 08, 09, 10, 11, 12 мм.
- B — третья цифра — ширина клипсы: 3, 4, 5 мм. В России применяются в подавляющем большинстве клипсы с шириной 5 мм.
- S — четвертая цифра — толщина клипсы. Может быть 1,0; 1,25; 1,5; 1,75; 2,0; 2,2; 2,25; 2,5. Наиболее распространены: 1,5; 1,75; 2,0; 2,2 (или 2,25); 2,5.

Формовка:

Формовку данной оболочки можно осуществлять на автоматических, полуавтоматических и настольных ручных клипсаторах. Также оболочка может применяться для ручной вязки. Оболочку наполнять сразу после окончания процесса замачивания. Переполнение оболочки «Лексалон» должно составлять 8–12%, это обеспечит привлекательный товарный внешний вид готовой продукции, а также позволит избежать разрыва оболочки вдоль батона при его разрезании. Запрещается штриховать батоны. При работе на клипсаторах необходимо подобрать клипсу нужного размера, которая обеспечит надежный зажим и не будет травмировать оболочку.

Рекомендуемые размеры клипс:

Оборудование Калибр оболочки, мм	POLY – CLIP		ТЕСНОРАСК	КОМПО	ALPINA
	Непрерывная клипса	Клипса серии S	Клипса серии E	Клипса серий В, ВР	Непрерывная клипса
40–50	15–7/5x1.50 18–7/5x1.75	628 632	210 220	В1, ВР1 В2, ВР2	15–7/5x1.50 18–7/5x1.75
55–60	15–7/5x1.50 15–8/5x1.75 18–7/5x1.75	628 632 735	210 220 410	В2 ВР2	15–7/5x1.50 15–8/5x1.75 18–7/5x1.75
65–70	15–8/5x1.75 18–8/5x1.75 18–9/5x1.75	632 735	220 410	В2 ВР2	15–8/5x1.75 18–8/5x1.75 18–9/5x1.75
75–80	15–8/5x1.75 18–9/5x1.75	632 638 735 844	220 410 230	В2, ВР2 В3, ВР3	15–8/5x1.75 18–9/5x1.75
85–100	15–9/5x1.75 15–10/5x2.00 18–9/5x2.00 18–10/5x2.50	638 740 848	410 420		15–9/5x1.75 15–10/5x2.00 18–9/5x2.00 18–10/5x2.50
105–120	15–10/5x2.00 15–11/5x2.00 18–10/5x2.50 18–11/5x2.00 18–12/5x2.20	740 744 848	410 420		15–10/5x2.00 15–11/5x2.00 18–10/5x2.50 18–11/5x2.00 18–12/5x2.20

Рекомендуемые размеры цевок для колбасных оболочек на разных производственных оборудованях:

Диаметр оболочки	Цевка наполнения		
	Poly-Clip	Technopak/Tipper	Alpina
30	18 – 20	18 – 20	18 – 20
35	20	20	20
40	24	24	24
45	24	24	24
50	24	32	24
55	28	36	28
60	36	36	36
65	36	36	36
70	36	42	42
75	48	48	48
80	48	48	48
85	48	48	48
90	48	48	48
95	48	54	48
100	48	54	48
105	60	48	60
110	60	60	60
115	60	60	60
120	60 – 75 – 80	60	60
130	60 – 75 – 80	60	60
140	75 – 80	100	60

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 отёков. Варка 78–80°C до 72°C в центре батона. По окончании варки немедленно охладить холодным душем под проточной водой или разбрызгивателем с устройства до температуры в центре батона 20–25°C.

В качестве примера можно привести режим термообработки для варёных колбас. Диаметр от 60 до 110 мм:

№	Название шага	Температура, °С	Влажность, %	Время, мин.
1	Прогрев	50	99	30
2	Варка	60	99	30
3	Варка	70	99	30
4	Варка	75	99	30
5	Циркуляция	75	99	5
6	Сигнал (установка иглы)	—	—	1
7	Варка	78	99	до температуры 72° С в центре батона
8*	Варка (пастеризация)	74	99	15
9	Циркуляция	74	-	3
10	Душ	—	—	до температуры 25° С в центре батона

*Данный шаг возможно исключить из процесса термообработки

Исключить воздействие сквозняков до полного охлаждения во избежание образования морщин на поверхности изделия. После душа дать обсохнуть в течение 30 минут при естественной температуре, затем направить в камеру охлаждения с температурой от 2 до 6°С.

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

Хранение оболочки:

- температура в помещении от 5 до 25°С, относительная влажность не более 75%, хранить в отгрузочной таре;
- не рекомендуется подвергать оболочку при хранении и транспортировке воздействию высоких температур, прямых солнечных лучей;
- при транспортировке и хранении необходимо исключить попадание влаги на оболочку;
- оболочку, хранившуюся при температуре ниже 0°С, перед применением выдерживать при комнатной температуре не менее суток;
- гарантийный срок хранения 1 год.