

Технологические рекомендации по использованию сосисочной проницаемой полиамидной оболочки «Слава-Люкс GP3»

«Слава-Люкс GP3» — сосисочная проницаемая полиамидная оболочка.

Предназначена:

Для производства сосисок, сарделек, шпикачек и мини-колбасок, вырабатываемых по технологиям, включающим копчение (обжарку с дымом).

Оболочка может использоваться как альтернатива целлюлозным сосисочным оболочкам и имеет повышенную дымопроницаемость и съёмность, разработана для высокоскоростных линий производства.

Основные особенности использования оболочки:

- внешний вид и органолептика продукта аналогичны продукту, изготовленному в целлюлозных оболочках;
- более низкие потери при термообработке (до 8%) и хранении продукции (1,5–2% в сутки);
- минимальное отсечение влаги из продукта при хранении в вакууме или в МГС;
- привлекательный товарный внешний вид продукта на протяжении всего срока хранения.

Обладает повышенной проницаемостью для дыма.

Данная оболочка близка по свойствам к целлюлозным оболочкам и может использоваться как альтернатива целлюлозным сосисочным оболочкам.

Ассортимент:

Оболочка поставляется в гофрированном виде.

Номинальный калибр, мм	Количество оболочки в брикете, м	Количество оболочки в упаковке ¹ , м	Тип
18	25	1050	А, АА, Р, У
19	25	1050	
20	25	1050	
21	25	900	
22	25	900	
23	33,3	1000	
24	33,3 (25)	1000 (750)	
25	33,3	1000	
26	33,3	832	
32	25	400	
34	25	400	

¹используется вакуумная упаковка брикетов, размеры «малой» упаковки, мм: 255x165x130.

В одну транспортную коробку укладывается шесть вакуумных упаковок брикетов. Длина брикета 245 ± 5 мм — стандарт (под заказ 190 ± 5 мм).

Тип А — закрытый конец гофрированного стержня. Для оборудования типа Handtmann с AL-системой и Линкер VEMAG LPG.

Тип AA — закрытый конец гофрированного стержня. Для оборудования типа TOWNSEND и TBC-Механика «Бумеранг».

Тип P — открытый конец гофрированного стержня. Для работы на шприцах с перекручивающим устройством и ручной набивки.

Тип У — конец завязан узлом.

Цветовая гамма:

Цвета оболочки выбираются в соответствии с каталогом. Возможно изготовление эксклюзивных цветов.

По желанию заказчика на оболочку может быть нанесена односторонняя или двухсторонняя спиртовая печать. Количество цветов печати от 1 до 6 на каждой стороне.

Преимущества:

- минимальные потери веса при термообработке и хранении;
- прекрасный товарный вид;
- высокая механическая прочность и эластичность;
- равномерность калибра;
- высокая термостойкость;
- биологическая инертность;
- высокая дымопроницаемость;
- увеличенные сроки хранения готовой продукции (до 10 суток, в зависимости от вида продукции и без использования вторичной упаковки).

Подготовка оболочки к использованию:

Оболочка «Слава-Люкс GP3» при использовании на сосисочных автоматах не требует дополнительной подготовки перед наполнением.

Формовка:

Количество воды, добавляемой в фарш в процессе куттерования, в большинстве случаев можно оставить такое, как при использовании натуральных, белковых и целлюлозных оболочек. Оно зависит от качества мясного сырья и технического состояния оборудования.

Для стабилизации фаршевой эмульсии, избегания нарушения соотношения белок-жир-вода и расслоения фарша рекомендуется применять соевые белки или пищевые добавки, стабилизирующие фаршевую эмульсию и увеличивающие выход готовой продукции.

При формовке сосисок следует стремиться, чтобы оболочка была набита без попадания воздуха.

Рекомендуемый диаметр переполнения и диаметр цевки указаны в таблице:

Номинальный калибр, мм	Рекомендуемый калибр наполнения, мм		Диаметр цевки, мм
	min	max	
18	18,5	19,5	9
19	19,5	20,5	9
20	20,5	21,5	9–10
21	21,5	22,5	9–10
22	22,5	23,5	10–11
23	23,5	24,5	10–11
24	24,5	26,0	11–12
25	25,5	27,0	11–12
26	26,5	28,0	11–12
32	32,5	34,5	16–18
34	34,5	36,5	16–18

Минимально возможный калибр наполнения соответствует номинальному, который указан на этикетке, рекомендуется достигать максимального калибра наполнения оболочки.

В случае соблюдения этой рекомендации на готовой продукции отсутствует морщинистость, готовые сосиски и сардельки длительное время сохраняют привлекательный товарный внешний вид при хранении и реализации.

Термообработка:

При работе с оболочкой «Слава-Люкс GP3» термообработку рекомендуется производить по классической схеме, включающей в себя стадии подсушки (цветообразования), обжарки с копчением и варки.

Подсушка должна начинаться при температуре 60–65°C и минимальной влажности воздуха. В процессе подсушки температура постепенно повышается до 65–75°C. На этой стадии происходит образование собственной «протеиновой корочки». Далее следует стадия горячего копчения при температуре порядка 65–75°C и влажности воздуха 40–50%. Причем желательно, чтобы такая влажность достигалась в первой трети времени копчения. На этой стадии происходит дальнейшее упрочнение корочки и ее окрашивание компонентами дыма.

Затем проводят варку при влажности воздуха 98% и температуре 75–80°C до кулинарной готовности продукта.

В качестве примера можно привести режим термообработки, опробованный на термокамере VEMAG:

№	Название шага	Температура, °C	Влажность, %	Время, мин.	Операции в камере
1	Сушка	60		10	2,3,4,5
2	Сушка	65	10	15	2,3,4,5
3	Сушка	75	10	20	2,3,4,5,6

4	Копчение	75	40–50	10–15–20	2,3,7,8
5	Вентиляция	0	0	3	2,3,4,5
6	Варка	78	95	До готовности	1,3
7	Вентиляция	0	0	2	2,3,4,5

Операции в камере:

- 1 — первая скорость калорифера;
- 2 — вторая скорость калорифера;
- 3 — заслонка вентиляции (откр.);
- 4 — вентилятор;
- 5 — приточная заслонка (откр.);
- 6 — предварительный розжиг;
- 7 — копчение;
- 8 — дымовая заслонка.

Данные рекомендации являются весьма приблизительными, так как любой из параметров может меняться в зависимости от того, что является предпочтительным — образование более выраженной корочки или снижение потерь при термообработке.

Охлаждение:

Не требует особых режимов охлаждения продукции, рекомендуется производить холодный душ до температуры в центре батона 25°C. Недопустимо воздействие сквозняков на готовую продукцию до полного охлаждения сосисок и сарделек, так как это может привести к образованию морщин на поверхности изделия.

Хранение оболочки:

- температура в помещении от 5 до 25°C при относительной влажности не более 75%;
- не рекомендуется подвергать оболочку при хранении и транспортировке воздействию высоких температур, прямых солнечных лучей;
- категорически запрещается бросать и подвергать ударам коробки с оболочкой;
- необходимо аккуратно доставать гофрированные стержни оболочки из коробки таким образом, чтобы не нарушить целостность гофрирования;
- оболочку, хранившуюся при температуре ниже 0°C, перед применением выдерживать при комнатной температуре не менее суток;
- при транспортировке и хранении необходимо исключить попадание влаги на оболочку;
- гарантийный срок хранения 1 год.

Гарантии изготовителя по качеству оболочки действуют при условии соблюдения настоящих рекомендаций по применению оболочки и требований к условиям хранения.