

Технологические рекомендации по использованию многослойной барьерной полиамидной оболочки «Лексалон тип В», «Лексалон тип R», «Лексалон тип К», «Лексалон тип Е»

«Лексалон тип В» — многослойная барьерная полиамидная оболочка для прессованных ветчин.

«Лексалон тип R» — многослойная барьерная полиамидная оболочка. Предназначена для производства колбасных изделий в сетке и придания батону индивидуальной формы.

«Лексалон тип К» — многослойная барьерная полиамидная оболочка. Предназначена для производства колбасных изделий в виде синюги.

«Лексалон тип Е» — многослойная барьерная полиамидная оболочка. Предназначена для производства продуктов в форме шара.

Ассортимент:

Калибр выбирается заказчиком для оболочки «Лексалон тип В» от 40 мм до 120 мм; для оболочки «Лексалон тип R», «Лексалон тип К», «Лексалон тип Е» от 40 мм до 80 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);
- высокая эластичность, благодаря чему можно придать изделию желаемую форму;
- биологическая инертность;
- отсутствие потерь при термообработке и хранении продукции;
- широкая цветовая гамма оболочек;
- возможность изготовления глянцевой или матовой оболочки.

Выбор типа оболочки:

«Лексалон тип В»

При выборе диаметра оболочки необходимо руководствоваться правилом, что длина окружности наполненного батона должна быть равна периметру поперечного сечения формы, при этом необходимо учитывать процент перенаполнения. Процент перенаполнения оболочки «Лексалон тип В» 5–10%.

«Лексалон тип R»

При использовании данной оболочки в комбинации с сетками переполнение определяется размером сетки и формой ячеек. Оболочка позволяет осуществлять переполнение от номинального калибра 20–30% в зависимости от применяемого оборудования.

«Лексалон тип К»

Оболочка позволяет получить продукт в форме синюги с последующей обвязкой сеткой за счёт переполнения от 30 до 50%.

«Лексалон тип Е»

Оболочка позволяет получить продукт в форме шара за счёт способности легко растягиваться в поперечном направлении. Процент переполнения оболочки составляет до 70%.

Подготовка оболочки к использованию:

Рулонную оболочку 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.

Формовка «Лексалон тип В»:

Оболочку наполнять сразу после смягчения без пузырьков воздуха. При приготовлении рассола для ветчины рекомендуется применять добавки, связывающие воду (растительные белки, крахмал, каррагинаны, полифосфаты), для увеличения выхода готовой продукции.

Наполненные батоны следует поместить в формы и плотно подпрессовать сверху, что обеспечит получение продукта заданной формы.

После обработки в посолочном барабане мясная масса набивается в оболочку, укладывается в формы (пресс-рамы или штучные формы) и прессуется.

При формовке ветчинных изделий следует руководствоваться следующими правилами:

1. Основным параметром наполнения оболочки является вес — количество фарша, которое помещается в форму заданного размера и соответствует весу готового изделия;

2. Длина отрезка оболочки, помещаемого в форму, должна быть примерно на 10–15% больше, чем длина формы. Слишком короткий отрезок оболочки приведёт к тому, что торцы батонов будут иметь округлую форму, что нежелательно, особенно при производстве ветчин под нарезку. Слишком длинный отрезок оболочки может привести к образованию складок;
3. Калибр используемой оболочки должен соответствовать размерам формы. Периметр поперечного сечения формы должен быть равен периметру готового изделия.

Пример расчета:

Если поперечное сечение формы имеет размер 10x10 см, то периметр такого сечения $10+10+10+10 \text{ см}=40 \text{ см}$.

Периметр поперечного сечения готового изделия равен $p \times D=40 \text{ см}$ (D — диаметр оболочки, $p=3,14$).

$$D=40/p=12,7 \text{ см}=127 \text{ мм}.$$

Следовательно, для данной формы необходимо использовать оболочку:

- диаметром 115 мм (набивка с переполнением 10%);
- диаметром 120 мм (набивка с переполнением 6%).

Формовка «Лексалон тип R», «Лексалон тип K»:

При формовке колбасных изделий нужно стремиться к тому, чтобы оболочка была набита как можно плотнее, без попадания воздуха. Наполнение оболочки «Лексалон тип R» фаршем рекомендуется производить с 20–30% переполнением, «Лексалон тип K» с 30–50% переполнением, в этом случае обеспечивается привлекательный товарный внешний вид готовой продукции, увеличивается фаршеёмкость, уменьшается риск образования бульонно-жировых отёков.

Формовка «Лексалон тип E»:

При формовке продуктов в форме шара необходимо настроить объём подаваемой шприцем порции в соответствии с желаемым весом продукта, а затем приступать к регулировке усилия обжатия оболочки тормозным кольцом для достижения рекомендуемого процента переполнения оболочки относительно номинального калибра.

Переполнение оболочки «Лексалон тип E» рекомендуется производить от 50 до 70% от номинального калибра, это позволит получить продукт с хорошим внешним видом и уменьшить риск образования бульонно-жировых отёков.

Термообработка:

Производится по простой схеме:

Варка — Душирование — Охлаждение в камерах.

Варку производить при температуре 78–82°C до кулинарной готовности (температура внутри батона 72°C).

По окончании варки немедленно охладить холодным душем под проточной водой или разбрызгивателем с устройства. После охлаждения достать батоны из пресс-форм и дать обсохнуть в течение 30 минут при естественной температуре, затем направить в камеру охлаждения с температурой от 2 до 6°C.

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°C, 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°C, перед применением выдерживать при комнатной температуре не менее суток;
- гарантийный срок хранения 1 год.

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