

## **Технологические рекомендации по использованию проницаемой полиамидной оболочки «Слава-Люкс тип М Престиж»**

**«Слава-Люкс тип М Престиж»** — дымопроницаемая однослойная полиамидная оболочка.

### **Предназначена:**

Для изготовления варёных колбас, обладает свойствами, близкими к целлофановым оболочкам, и позволяет увеличить сроки хранения продукции до 30 суток.

### **Ассортимент:**

Калибр выбирается заказчиком от 40 мм до 90 мм. Цвет оболочки выбирается 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. Оболочка поставляется в рулонном или гофрированном виде.

### **Преимущества:**

- минимальные потери веса при термообработке и хранении;
- высокая проницаемость для дыма;
- равномерность калибра;
- высокая механическая прочность и эластичность;
- микробиологическая инертность (оболочка инертна к воздействию бактерий и плесневых грибов);
- низкая адгезия;
- увеличенные сроки хранения готовой продукции (до 30 суток в зависимости от вида продукции и без использования вторичной упаковки).

### **Подготовка оболочки к использованию:**

Оболочка «Слава-Люкс тип М Престиж» не требует длительного замачивания — достаточно 10–15 минут в воде температурой 20–25°С. Оболочка приобретает высокую эластичность, что значительно облегчает процесс набивки и обеспечивает равномерность наполнения по всей длине батона. Замачивать оболочку в воде более высокой температуры не рекомендуется, так как она может дать преждевременную усадку. Гофрированную оболочку замачивать не менее 25 минут.

### **Фаршесоставление:**

Для данной оболочки количество воды, добавляемой в фарш во время куттерования, в большинстве случаев можно оставить таким же, как при использовании натуральных, белковых и вискозно-армированных оболочек.

Оно зависит от качества мясного сырья и технического состояния оборудования.

### Формовка:

При формовке колбасных изделий нужно стремиться к тому, чтобы оболочка была набита как можно плотнее, без попадания воздуха. Наполнение оболочки «Слава-Люкс тип М Престиж» фаршем рекомендуется производить с 8–12% переполнением, в этом случае обеспечивается привлекательный товарный внешний вид готовой продукции, увеличивается фаршеёмкость, уменьшается риск бульонно-жировых отёков. Данная оболочка может формироваться на автоматических, полуавтоматических, ручных настольных клипсаторах, а также с помощью ручной вязки. Во время формовки оболочки на клипсаторах необходимо правильно подобрать клипсу, которая обеспечит надёжный 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 B, BP	Непрерывная клипса
40–50	15–7/5x1.50 18–7/5x1.75	628 632	210 220	B1, BP1 B2, BP2	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	B2 BP2	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	B2 BP2	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	B2, BP2 B3, BP3	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	Технораск/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:**

Термообработка особенностей не имеет. Схема традиционная: Подсушка — Обжарка с копчением — Варка — Душирование — Охлаждение в камерах.

**Рекомендуемые режимы:**

Подсушку начинать при температуре 50–55°C и относительной влажности воздуха 20%, постепенно повышая температуру до 65–75°C. На этой стадии происходит образование собственной «протеиновой корочки». Обжарка при температуре 73–78°C и влажности воздуха 60–80%. Желательно, чтобы такая влажность достигалась в первой трети времени обжарки. На этой стадии происходит упрочнение корочки и ее окрашивание компонентами дыма. Варка при температуре 78–82°C до кулинарной готовности. Регулируя температуру, влажность и продолжительность стадий, можно варьировать величину образующейся корочки, а также цвет и вкус продукта.

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

№	Название шага	Температура, °С	Влажность, %	Время, мин.	Операции в камере
1	Сушка	55	20	15	2,3,4,5
2	Сушка	65	20	15	2,3,4,5
3	Сушка	70	20	15	2,3,4,5,6
4	Копчение	75	60	20	1,3,7,8
5	Копчение	75	70	25	1,3,7,8
6	Вентиляция	0	0	5	2,3,4,5
7	Варка	78	95	До готовности	1,3

#### **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.

После окончания варки немедленно охладить холодным душем под проточной водой или разбрызгивателем с устройства до температуры в центре батона 25°С. Исключить воздействие сквозняков до полного охлаждения во избежание образования морщин на поверхности изделия.

#### **Транспортировка и хранение оболочки:**

Оболочку транспортируют любым видом транспорта, в крытых транспортных средствах, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

Оболочку хранят в крытых складских помещениях без повреждения упаковки, исключающих попадание прямых солнечных лучей, без посторонних запахов при температуре от 10°С до 35°С, относительной влажности 10-90% на расстоянии не менее 1м от нагревательных приборов. Условия хранения должны исключать возможность механического повреждения оболочки. Нарушение и повреждение упаковки также не допускается.

Перед использованием оболочки должны быть выдержаны при комнатной температуре 18-30°С, влажности 40-75% не менее суток.

Срок годности 12 месяцев.

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