

УВАЖАЕМЫЕ ПАРТНЕРЫ !

Благодарим Вас за то, что Вы предъявляете высокие требования к качеству оболочек для колбасных изделий. Тем самым Вы гарантируете конечному потребителю безопасность и высокое качество продукта, упаковка которого позволяет сохранять продукт свежим в течение как можно более длительного времени.

Современная индустрия полимерных колбасных оболочек предлагает много технологий и материалов для упаковывания мясных и колбасных изделий, которые позволяют экономично и надежно упаковывать продукцию, обеспечивая длительный срок хранения и привлекательный внешний вид.

Компания «Флорэкс» - одна из российских компаний, производящих с 2001 г. искусственные многослойные колбасные и однослойные сосисочные полимерные оболочки для предприятий мясоперерабатывающей промышленности. Продукция компании поставляется и на российский рынок, и за рубеж.

На сегодняшний день ассортиментный перечень продукции, выпускаемой предприятием, насчитывает восемь типов полимерных колбасных оболочек с различными характеристиками, вариациями калибра и цвета. Рекомендации по использованию каждого типа Вы найдете в соответствующих разделах данного издания.

Полиамидные являются не только упаковкой для колбасных изделий, но и выполняют такие технологические функции, как придание формы продукту, предохранение его от загрязнений, механических повреждений, порчи под воздействием микроорганизмов, излишних потерь и деформации. Кроме того, оболочки являются носителями информации для потребителя и играют рекламную роль в продвижении продукта.

Компания «Флорэкс» производит для предприятий мясоперерабатывающей промышленности качественные полиамидные оболочки с обеспечением сервиса, приводящего к оптимизации процессов производства. Это стало возможным благодаря постоянной модернизации производства, жесткому контролю каждого этапа производства оболочки, слаженной работе специалистов профессиональных и любящих свою работу.

С 2012 года на нашем предприятии внедрена новая система корпоративного управления, позволившая выйти на новый уровень организации производственных процессов и процессов контроля качества.

Уверены, что использование продукции нашего производства, позволит Вашему предприятию сохранять высокое качество колбасных изделий и доводить его до конечного потребителя.

КОЛЛЕКТИВ «ФЛОРЕКС»

БАРЬЕРНАЯ СОСИСОЧНАЯ ОБОЛОЧКА «КАПРОЛИН»

НАЗНАЧЕНИЕ

Полиамидная сосисочная и сарделечная оболочка «КАПРОЛИН» изготавливается согласно ТУ 2291-006-53398899-2015.

Оболочка «КАПРОЛИН» используется для производства, хранения и реализации сосисочных изделий.

Оболочка изготавливается на современном промышленном оборудовании из высококачественного сырья, имеющего все необходимые международные и российские сертификаты, которое поставляется для ООО ПП «Флорэкс» ведущими компаниями – производителями полимеров.

АССОРТИМЕНТ, ФОРМЫ ПОСТАВКИ

Калибр	19	20	21	22*	24*	30	32*
Оболочки в одной гофре, м $\pm 2\%$	25	25	30	33,4	33,4	35	35
Оболочки в малой коробке, м $\pm 2\%$	1225	1225	1260	1200	1200	666,8	666,8
Оболочки в большой коробке, м $\pm 2\%$	7350	7350	7560	7200	7200	4000	4000

* Фактический калибр отличается от торгового калибра и составляет для 22 калибра – 22,5 мм, 24 калибра – 22,9 мм, для 32 калибра - 31,1 мм.

Оболочка поставляется в виде гофр, упакованных в картонные коробки. Заделка концов возможна в трех вариантах: узел, перекрутка или без заделки (по выбору заказчика).

Для придания привлекательного вида готовой продукции предусмотрено тонирование оболочки в цвета: светлого копчения, темного копчения, розовый, персиковый цвета а также доступна оболочка без тонирования.

Возможно нанесение флексографической печати с одной или двух

сторон с максимальным количеством 6 цветов с одной стороны.

СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

Полиамидная, двухосноориентированная, термоусадочная оболочка «КАПРОЛИН» по сравнению с другими видами сосисочной оболочки имеет ряд преимуществ, а именно:

- ✓ паро и газонепроницаемость позволяет значительно снизить потерю влаги и ограничивает контакт продукта с воздухом, что обеспечивает длительную сохранность изделия.
- ✓ термоусадка оболочки снижает риск образования бульонных отеков и морщин на поверхности изделия после охлаждения.
- ✓ прочность оболочки «КАПРОЛИН» ведет к уменьшению разрывов при производстве и транспортировке продукции и позволяет обеспечить высокую скорость набивки.
- ✓ оболочка не имеет запаха и вкуса.
- ✓ оболочка химически устойчива и стабильна, что исключает возможность миграции веществ из материала оболочки, а также предотвращает химические реакции с компонентами фарша.
- ✓ в результате ориентации материала оболочки в двух плоскостях и последующей термофиксации достигается стабильность геометрических размеров оболочки.
- ✓ на полиамидную оболочку «КАПРОЛИН» наносится флексографическая печать, что позволяет потребителю легко узнавать изготовителя продукта. Краски для печати устойчивы к термической обработке, механическим воздействиям и абсолютно безопасны для человеческого организма.
- ✓ при помещении оболочки в холодную воду оболочка становится более мягкой и эластичной, что немаловажно при использовании ручных набивочных машин.
- ✓ оболочка «КАПРОЛИН» отличается универсальностью применения, что позволяет применять ее для изготовления любых видов сосисок, сарделек и мини-колбасок на любом типе набивочного оборудования.

Вышеуказанные преимущества сосисочной оболочки «КАПРОЛИН» позволяют добиться увеличения выхода готовой продукции, а также заметно улучшают качество готовых изделий.

ПОДГОТОВКА ОБОЛОЧКИ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Процесс подготовки оболочки «КАПРОЛИН» к использованию заключается в следующем:

Заводскую упаковку необходимо внести в цех со склада хранения, поставив на сухую поверхность (пол, стол), затем вскрыть ее непосредственно перед использованием оболочки.

Оболочка «КАПРОЛИН» поставляется готовой к работе и может использоваться как без замачивания так и с замачиванием.

При использовании оболочки на шприцах с автоматической подачей гофр, оболочку «КАПРОЛИН» замачивать нельзя, так как это может привести к уменьшению прочности гофр.

Для шприцов с ручной подачей гофр производитель может сам выбирать способ использования оболочки либо без предварительного замачивания либо с предварительным замачиванием.

Если оболочка используется с предварительным замачиванием то для подготовки «куклы» к работе необходимо опустить ее под воду на 30 мин. Воду использовать (по СанПиН 2.1.4.559-96) с температурой 20 - 25 °С. Не разрешается использовать горячую воду, так как в этом случае оболочка может усаживаться уже во время замачивания.

Следует замачивать столько оболочки, сколько требуется.

При соблюдении этих условий оболочка приобретает еще более высокую эластичность, что значительно облегчает процесс набивки.

ФАРШЕСОСТАВЛЕНИЕ

Учитывая паро - и влагонепроницаемость оболочки «КАПРОЛИН» рекомендуется при фаршесоставлении сократить закладку влаги на 5-10 % от нормы закладки воды, предусмотренной рецептурой для натуральных и целлюлозных оболочек. Более точный расчет количества воды, добавляемой в фарш на стадии кутырования, производится исходя из вида и характеристик используемого мясного сырья (высокое или низкое содержание жировой и соединительной тканей, охлажденное или замороженное сырье), степени переполнения оболочки при шприцевании; типа используемых для стабилизации фаршевой эмульсии влаго - и жиросвязывающих, эмульгирующих и консервирующих компонентов, технологического состояния оборудования и т.д. При этом выход готовой продукции, как показывает опыт, не уменьшается.

ФОРМОВКА

Формовка оболочки «КАПРОЛИН» начинается с осмотра оборудования и рабочего стола.

Во избежание травмирования оболочки следует убедиться в отсутствии заусенцев на деталях оборудования, острых предметов, зазубрин, шероховатостей на рабочей поверхности стола.

Набивочная цевка должна вставляться строго по центру перекрутчика. Центровка набивочной цевки должна регулярно проверяться перед набивкой (без одевания на цевку гофры), и в процессе работы при возникновении порывов оболочки. Гофрированную оболочку необходимо одевать на цевку вершиной «елочки» к шприцу.

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

Отношение калибра набивки к номинальному калибру оболочки является важным фактором. При формовке колбасных изделий нужно стремиться к тому, чтобы оболочка была набита как можно плотнее, без попадания воздуха. Переполнение оболочки «КАПРОЛИН» фаршем рекомендуется производить согласно таблице. Чем ниже температура фарша и плотнее консистенция, тем калибр наполнения будет меньше.

При соблюдении рекомендуемого калибра наполнения обеспечивается хороший внешний вид готовой продукции, увеличивается фаршеёмкость, уменьшается риск образования морщин на оболочке.

Калибр	19	20	21	22*	24*	30	32*
Рекомендуемый Ø наполнения, мм**	21	22	23,1	24,8	26	33	35
Рекомендуемый диаметр цевки	10	10	10	12	12	17	17

* Фактический калибр отличается от торгового калибра и составляет для 22 калибра -22,5 мм, 24 калибра – 22,9 мм, для 32 калибра - 31,1 мм.

** указан оптимальный Ø наполнения для любого оборудования, гарантирующий отсутствие «морщин» при хранении и разрывов оболочки при варке.

ТЕРМООБРАБОТКА

Термообработка сосисочных изделий в полиамидных оболочках «КАПРОЛИН» ничем не отличается от термообработки других аналогичных оболочек и может проводиться по традиционной технологии в термокамерах различных типов.

Однако, учитывая практически полную газонепроницаемость оболочки, из традиционной схемы термообработки необходимо исключить процесс обжарки (копчения) и можно исключить процесс подсушки.

Ниже приведен пример ступенчатой варки, однако следует помнить, что решающим фактором при выборе терморежимов варки являются возможности оборудования и фаршесоставления.

Пример термообработки сосисок в оболочке «КАПРОЛИН»

Стадия обработки	Температура, °С	Влажность, %	Время, мин
Прогрев	50	50	15
Варка	55	99	15
Варка	60	99	15
Варка	65	99	15
Варка	78	99	До готовности
Эвакуация			
Душирование (охлаждение)			

ОХЛАЖДЕНИЕ

После окончания процесса термообработки продукции в оболочке «КАПРОЛИН» продукт необходимо немедленно охладить. Охлаждение можно осуществлять под проточной водой, под душем или разбрызгивателем с устройствами, задающими временные интервалы, до температуры в центре батона 25 – 30°С.

Охлаждение холодным воздухом применять нельзя. Необходимо исключить воздействие сквозняков на готовую продукцию до полного охлаждения, так как это может привести к образованию морщин на поверхности изделия.

Готовую продукцию необходимо перевести в камеру с температурой +4...+6° С, где она будет находится до отгрузки потребителю.

ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

- ✓ Рекомендуется хранить оболочку в сухом помещении при температуре не выше 25°С с относительной влажностью 70-80%, вдали от нагревательных приборов, в защищенном от прямых солнечных лучей месте.
- ✓ При транспортировке или хранении оболочки при отрицательных температурах, перед использованием оболочку необходимо выдержать при температуре выше 10° С в течение суток.
- ✓ Во избежание нарушения целостности гофрирования стержней оберегать коробки с оболочкой от падений и ударов.
- ✓ Не рекомендуется ставить более 8 коробок в один ряд по высоте.

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие оболочки требованиям ТУ при соблюдении условий транспортировки и хранения на складах потребителя.

Гарантийный срок хранения оболочки – 1 год с момента изготовления при условии сохранения целостности заводской упаковки.

В случае необходимости Производитель оставляет за собой право изменить свойства выпускаемой продукции без предварительного уведомления потребителей.