

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 «ФЛОРЭКС»

ПРОНИЦАЕМАЯ ДЛЯ ДЫМА СОСИСОЧНАЯ ОБОЛОЧКА «НАНОПРО»

НАЗНАЧЕНИЕ

Полиамидная сосисочная и сарделечная оболочка «НАНОПРО» изготавливается согласно ТУ 2291-003-16767206-2009

Оболочка «НАНОПРО» предназначена для производства всех видов сосисок, сарделек, шпикачек, вырабатываемых по технологиям, включающим копчение (обжарку с дымом).

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

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, золотистого цвета а также доступна оболочка без тонирования.

Возможно нанесение флексографической печати с одной или двух сторон с максимальным количеством 6 цветов с одной стороны.

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	1260	1260	1200	1200	700	700
Оболочки в большой коробке, м $\pm 2\%$	7350	7560	7560	7200	7200	4200	4200

* 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.

СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

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

- ✓ Проницаемая для дыма оболочка «НАНОПРО» дает возможность проводить обжарку и копчение, что придает изделиям приятный специфический вкус и аромат копчения. В зависимости от режимов копчения оболочка «НАНОПРО» позволяет получить продукт как с белковой корочкой так и без нее.
- ✓ Высокая механическая прочность оболочки «НАНОПРО» позволяет работать на высокопроизводительных автоматических и полуавтоматических линиях, обеспечивая высокую скорость производства, стабильность форм.
- ✓ Высокая эластичность оболочки позволяет наполнять оболочку «НАНОПРО» с переполнением
- ✓ Высокие барьерные свойства по кислороду и влаге по сравнению с белковыми и вискозно-армированными оболочками обуславливают следующие преимущества:
 - сроки хранения до 30 дней без потери внешнего вида (зависит от первоначального переполнения и условий хранения)
 - снижение окислительных процессов, в частности, прогоркание шпика;
 - сохранность индивидуального аромата специй в готовом продукте на протяжении всего срока годности
- ✓ Низкая проницаемость для водяного пара - оболочка «НАНОПРО» является экономичной альтернативой вискозно-армированным, целлюлозным оболочкам, так как обеспечивает меньшие влагопотери при термообработке и хранении, что позволяет:
 - достигнуть степени копчения продукции с образованием нежного выраженного вкуса и аромата копчения органично дополняющего его натуральный вкус;
 - снизить потери влаги при термообработке и хранении продукции в оболочке «НАНОПРО».
- ✓ Высокая термостойкость полимеров, используемых при производстве оболочки «НАНОПРО», существенно расширяет температурный диапазон использования оболочки в сравнении с целлюлозными оболочками. Оболочка устойчива не только к высокой температуре копчения (до 75-80 °С), но и к ее продолжительному воздействию.
- ✓ Микробиологическая стойкость: используемые для производства оболочки «НАНОПРО» полимеры инертны к воздействию бактерий и плесневых грибов. Это сказывается на улучшении гигиенических характеристик, как самой оболочки, так и готового изделия.
- ✓ на полиамидную оболочку «НАНОПРО» 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.

- ✓ Печать не влияет на проницаемость оболочки (на готовой продукции не остается незакопченных мест)
- ✓ 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.
- ✓ оболочка «НАНОПРО» 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 «НАНОПРО» позволяют добиться увеличения выхода готовой продукции, а также заметно улучшают качество готовых изделий.

ПОДГОТОВКА ОБОЛОЧКИ К ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Процесс подготовки оболочки «НАНОПРО» 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 «НАНОПРО» поставляется готовой к работе и может использоваться как без замачивания так и с замачиванием.

При использовании оболочки на шприцах с автоматической подачей гофр, оболочку «НАНОПРО» 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

При выработке изделий в оболочке «НАНОПРО» по ГОСТ 52196-2003, ТУ количество влаги, добавляемой в фарш, рекомендуется уменьшить по сравнению с целлюлозных, белковых, вязкозно-армированных оболочек

ФОРМОВКА

Формовка оболочки «НАНОПРО» 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 лопается.

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 «НАНОПРО» 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**	20,9	22,0	23,1	24,8	26	33,0	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

Термическая обработка всех видов сосисок, сарделек, шпикачек в оболочке «НАНОПРО», вырабатываемых по технологиям, включающим копчение (обжарку с дымом), производится в камерах шахтного типа и универсальных термокамерах.

Режим термообработки каждый производитель выбирает индивидуально, так как решающую роль в этом процессе играют возможности оборудования (тип дымогенератора, тип схемы циркуляции воздушных потоков в термокамере, возможность поддержания определенной влажности во время копчения, возможность поддержания концентрации дыма в камере, наличие автоматики, интенсивность потока дыма, вид древесины для копчения и т.д.), состав колбасных изделий (структура фарша, состав).

Оптимальные условия термообработки достигаются в тех случаях, когда сушка, копчение, варка и охлаждение осуществляются в установках с программным управлением.

Рекомендуемые режимы при использовании оболочки «НАНОПРО» на камерах Autoterm с парогенератором, щепя Бук.

№	Операция	температура	влажность	время
1	Подсушка	60°C	20%	30 мин
2	Розжиг дымогенератора			
3	Копчение	65°C	70%	15 мин
4	Копчение	75°C	70%	30 мин
5	Варить	80°C	90%	До готовности
6	Эвакуация			
7	Душирование (охлаждение)			

Регулируя продолжительность стадий копчения можно получить продукт с разной корочкой и интенсивностью аромата копчения.

ОХЛАЖДЕНИЕ

После окончания процесса термообработки продукции в оболочке «НАНОПРО» 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.