



**АТЛАНТИС-ПАК**

**Лидер Инновационных  
Упаковочных Решений**



## **ОБОЛОЧКА АМИТАН ПРО-А**

Технологический регламент



346703, Ростовская обл., Аксайский район, х. Ленина, ул. Онучкина, 72

Телефон горячей линии:  
8 800 500-85-85 - для России  
+7 863 255-85-85 - для стран  
ближнего и дальнего зарубежья

[info@atlantis-pak.ru](mailto:info@atlantis-pak.ru)  
[www.atlantis-pak.ru](http://www.atlantis-pak.ru)

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Оболочка **АМИТАН Про-А** - это оболочка с глянцевой, блестящей поверхностью и уменьшенной проницаемостью для паров воды и газов. По внешнему виду оболочка напоминает пленку из целлюлозы.

Оболочка **АМИТАН Про-А** предназначена для производства всех видов вареных колбас и ветчин в оболочке, вырабатываемых по технологиям, включающим копчение (обжарку с дымом), что позволяет получать продукты с "тонким" ароматом и вкусом дыма.

Оболочка **АМИТАН Про-А** изготавливается по оригинальной технологии из смесей высококачественных полимеров.

## 2. ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКТА

**2.1. Проницаемая для дыма оболочка АМИТАН Про-А** дает возможность проводить копчение, что придает изделиям приятный специфический вкус и аромат копчения, способствует образованию коагулированной белковой корочки и глянцевой поверхности продукта под оболочкой.

**2.2. Высокая механическая прочность** оболочки **АМИТАН Про-А** позволяет работать на высокопроизводительных автоматических и полуавтоматических клипсаторах, обеспечивая высокую скорость производства, стабильность формы.

**2.3. Эластичность** оболочки позволяет наполнять оболочку **АМИТАН Про-А** с переполнением на 10%.

**2.4. Высокие барьерные свойства по кислороду** по сравнению с целлюлозными оболочками, обуславливают следующие преимущества:

- снижение окислительных процессов, в частности, прогоркание шпика;
- сохранность индивидуального аромата специй в готовом продукте на протяжении всего срока годности.

**2.5. Низкая проницаемость для водяного пара** оболочки - **АМИТАН Про-А** является экономичной альтернативой целлюлозным оболочкам, так как обеспечивает меньшие влагопотери при термообработке и хранении, что позволяет:

- достигнуть вкуса, аромата копчения;
- снизить потери влаги при термообработке и хранении колбасной продукции в оболочке **АМИТАН Про-А**.

**2.6. Микробиологическая стойкость** – используемые для производства оболочки **АМИТАН Про-А** полимеры инертны к воздействию бактерий и плесневых грибков. Это сказывается на улучшении гигиенических характеристик как самой оболочки, так и готового изделия.



### 3. АССОРТИМЕНТ

Калибр оболочки: 50 – 120 мм.

Цвета оболочки **АМИТАН Про-А**: бесцветный, бордовый, оранжевый, розовый, копчения.

В цветовую гамму оболочки могут вноситься изменения.

На оболочку **АМИТАН Про-А** наносится односторонняя или двухсторонняя печать. Количество цветов от 1 до 6. Возможно также нанесение полноцветной печати.

Форма поставки оболочки **АМИТАН Про-А**: в бухтах или в гофрированном виде.

### 4. ТЕХНОЛОГИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ОБОЛОЧКИ

#### 4.1. Хранение и транспортирование оболочки

**4.1.1.** Хранить оболочку в оригинальной упаковке в закрытых сухих, чистых помещениях, соответствующих санитарно-гигиеническим нормам, установленным для данной отрасли пищевой промышленности, на расстоянии не менее 1 м от нагревательных приборов, в отсутствие сильно-пахнущих и агрессивных веществ, при температуре, не превышающей 25 °С, и относительной влажности воздуха 50-60%.

**4.1.2.** Рекомендуется беречь оболочку при хранении и транспортировании от воздействия прямых солнечных лучей и высоких температур.

**4.1.3.** Вскрывать заводскую упаковку непосредственно перед использованием оболочки. Если целостность заводской упаковки при хранении была нарушена, то следует исключить возможность преждевременного намокания (увлажнения) оболочки во время дальнейшего хранения, так как это может привести к слипанию при высыхании и порывам оболочки в процессе ее использования.

**4.1.4.** Оболочку, транспортировавшуюся или хранившуюся при температуре ниже 0 °С, перед использованием выдержать в оригинальной упаковке при комнатной температуре не менее суток.

**4.1.5.** Категорически запрещается бросать и подвергать ударам ящики с оболочкой.

**4.1.6.** Категорически запрещается складировать оболочку в рулонах без картонных прокладок между торцевыми частями.



## 4.2. Подготовка оболочки к использованию

Процесс подготовки оболочки **АМИТАН Про-А** 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.

Замачивание необходимо производить в питьевой воде с температурой 25-30 °С. Не разрешается замачивать оболочку в горячей воде, так как в этом случае оболочка может усаживаться уже во время замачивания.

Рулонную оболочку сначала нарезают на отрезки, а затем замачивают с проливом внутрь рукава. При использовании гофрированных «кукол» оболочки **АМИТАН Про-А**, необходимо следить за тем, чтобы гофрированная «кукла» полностью находилась в воде. Вода должна свободно проникать внутрь гофрокуклы, вытесняя воздух.

Время замачивания оболочки:

- не менее 30 минут нарезанной на отрезки;
- не менее 60 минут в гофрированном виде.

После замачивания остаточная вода удаляется из рукава, и оболочка надевается на цевку шприца-наполнителя.

Следует замачивать столько оболочки, сколько требуется.

При соблюдении этих условий оболочка приобретает высокую эластичность, что значительно облегчает процесс набивки и обеспечивает равномерность наполнения по всей длине батона.

## 4.3. Особенности фаршесоставления

При выработке вареных колбасных и ветчинных изделий в оболочке **АМИТАН Про-А** количество влаги, добавляемой в фарш, остается таким же, как при использовании целлюлозных оболочек.

При разработке новых рецептур по нормативной документации, при внесении дополнительной воды необходимо учитывать свойства влагоудерживающих компонентов – гелеобразователей (например, каррагенаны, растительные белки, животные белки и т.д.) и следовать инструкции по их применению во избежание бульонных отеков.





#### 4.4. Формовка колбасных изделий

Формовка оболочки **АМИТАН Про-А** 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.

Нельзя допускать трения о различные неровности торцевой части рулона в процессе работы с оболочкой.

Категорически запрещается штриковать батоны (прокалывать оболочку). При штрировке оболочка лопаётся.

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. Наполнение оболочки **АМИТАН Про-А** фаршем рекомендуется производить с 10% переполнением (при использовании калибра 65 рекомендуемый калибр составит – 71,5 мм). Чем ниже температура фарша и плотнее консистенция, тем калибр наполнения будет меньше.

При соблюдении рекомендуемого калибра наполнения обеспечивается хороший внешний вид готовой продукции, увеличивается фаршеемкость, уменьшается риск бульонно-жировых отеков.

При ручной вязке колбасных батонов необходимо обращать внимание на качество данного перевязочного материала – при содержании в нем твердых включений, необходимо замочить шпагат для того, чтобы он размок и не травмировал оболочку.

Используемая клипса должна обеспечивать надежный зажим концов батона и не должна травмировать оболочку (см. таблицу 1).

#### Рекомендуемые типы клипс

Таблица 1

Калибр	POLY-CLIP		ALPINA	ТЕСНОРАСК		КОМПО	КОРУНД
	Клипса шаг 12 шаг 15 шаг 18	Клипса серии S	Клипса шаг 12 шаг 15 шаг 18	Клипса серии E	Клипса серии G	Клипса серии В, ВР	Клипса
50 - 60	15-7-5×1.5 15-8-5×1.75 18-7-5×1.75	628 632 735	15/7-5×1.5 15/8-5×1.75 18/7-5×1.75	210 410	175 370	В 2, ВР 2	ХЕ 210 ХЕ 220 2,5×13,6×14
65-70	15-8-5×1.5 18-7-5×1.5	628 632	15/8-5×1.5	210 220	175 370	В 2, ВР 2	ХЕ 220 2,5×13,6×14



	18-9-5×2.0	735	18/7- 5×1.5 18/9- 5×2.0	410			4 2,5×13,6×1 5
75-80	15-8-5×1.5 15-9-5×1.5 18-9-5×2.0	632 638 735 844	15/8- 5×1.5 15/9- 5×1.5 18/9- 5×2.0	220 410 420	175 200 370	B 2, BP 2 B 3, BP 3	XE 220 2,5×13,6×1 5 2,5×13,6×1 6
85-100	15-9-5×1.5 15-10- 5×2.0 18-9-5×2.0 18-10- 5×2.5	740 844	15/9- 5×1.5 15/10- 5×2.0 18/9- 5×2.0 18/10- 5×2.5	220 420	200 370 390	-	XE 220 2,5×13,6×1 5 2,5×13,6×1 6
105-120	15-10- 5×2.0 15-11- 5×2.0 18-10- 5×2.5 18-11- 5×2.0	740 744 844	15/10- 5×2.0 15/11- 5×2.0 18/10- 5×2.5 18/11- 5×2.0	220 230 420	200 225 370 390	-	-

#### 4.5. Термообработка

Термическая обработка вареных колбас и ветчин в оболочке производится в универсальных термокамерах.

Режим термообработки каждый производитель выбирает индивидуально, так как решающую роль в этом процессе играют возможности оборудования.

Рекомендуется производить термообработку по классической схеме, включающей в себя стадии подсушки (цветообразования), копчения и варки.

Подсушка должна начинаться при температурах 50-55 °С. По мере протекания цикла подсушки температура постепенно повышается до 60-65 °С. На этой стадии происходит коагуляция белков фарша и образование собственной «протеиновой корочки».

Далее следует стадия копчения при температурах порядка 70-75 °С. На этой стадии происходит дальнейшее упрочнение корочки и ее окрашивание компонентами дыма.



Затем проводят варку при влажности воздуха 100% и температуре 75-80 °С до кулинарной готовности продукта.

Процесс подсушки и копчения оказывает самое существенное влияние на качество готового продукта. Регулируя температуру и продолжительность этих стадий, можно варьировать величину термопотерь, толщину образующейся корочки, а также цвет и вкус продукта.

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

В качестве примера приведены режимы термической обработки для оболочки **АМИТАН Про-А**:

Пример 1 (см. таблицу 2). Камера Fessmann (жидкий дым). Продукция – вареная колбаса, Ø65 мм.

Таблица 2

Стадия процесса	Температура, °С	Время, мин
Прогрев	55	25
Обжарка	65	20
Копчение	65	10
Подсушка	65	10
Копчение	70	10
Подсушка	70	10
Копчение	70	10
Подсушка	70	10
Варка	78	до 72 в центре
Копчение	70	10
Подсушка	65	10

Пример 2 (см. таблицу 3). Камера Termostar (буковая щепка). Продукция – вареная колбаса, Ø65.

Таблица 3

Стадия процесса	Температура, °С	Время, мин
Прогрев	55	30
Сушка	65	20
Копчение	65	20
Копчение	70	20
Копчение	75	20
Варка	78	до 72 в центре
Подсушка	65	10



#### 4.6. Охлаждение

После окончания процесса термообработки колбасы и ветчины в оболочке **АМИТАН Про-А** необходимо немедленно охладить.

Охлаждение можно осуществлять под проточной водой, под душем или разбрызгивателем с устройствами, задающими временные интервалы, до температуры в центре батона 25-35 °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.

#### 5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

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

Срок годности оболочки – 2 года с момента изготовления при условии сохранения целостности заводской упаковки





346703, Ростовская обл., Аксайский район,  
х. Ленина, ул. Онучкина, 72

Телефон горячей линии:  
8 800 500-85-85 - для России  
+7 863 255-85-85 - для стран ближнего и  
дальнего зарубежья

[info@atlantis-pak.ru](mailto:info@atlantis-pak.ru)  
[www.atlantis-pak.ru](http://www.atlantis-pak.ru)

