**БАРЬЕРНАЯ СОСИСОЧНАЯ ОБОЛОЧКА**

**«КАПРОЛИН»**

**НАЗНАЧЕНИЕ**

Полиамидная сосисочная и сарделечная оболочка «КАПРОЛИН» изготавливается согласно ТУ 2297-001-53398899-2001.

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 ТП «Флорэкс» ведущими компаниями – производителями полимеров.

Калибр оболочки от18до32мм

\* 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 иможет 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 купирования, 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 жиросвязующих, 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 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 «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 | 18 | 19 | 20 | 21 | 22\* | 24\* | 30 | 32\* |
| Рекомендуемый Ø наполнения, мм\*\* | 20 | 21 | 22 | 23,1 | 24,8 | 26 | 33 | 35 |
| Рекомендуемый диаметр цевки | 10 | 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 газопаронепроницаемость 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.