ATLANTIS-PAK
Lider innowacyjnych rozwiązań opakowaniowych

OSŁONKI dyplex

DYPLEX-Mini T

Regulamin technologiczny



© „ATLANTIS-PAK" PCF Sp. z o.o.

www.atlantis-pak.top
info@atlantis-pak.top

1. ZASTOSOWANIE

Niniejsza standardowa procedura operacyjna opisuje proces wytwarzania parówek z wykorzystaniem osłonki **DYPLEX-Mini T**.

Osłonka **DYPLEX-Mini T** to osłonka błyszcząca, o delikatnym perłowym odcieniu, przeznaczona do produkcji, przechowywania i sprzedaży wszelkiego rodzaju parówek wytwarzanych metodami obejmującymi etap wędzenia (obróbki dymem). Osłonka ta pozwala na uzyskanie wyrobów o tradycyjnych właściwościach organoleptycznych, typowych dla produktów w osłonkach celulozowych.

Osłonka **DYPLEX-Mini T** wytwarzana jest w oparciu o autorską technologię, zgodnie ze specyfikacją TU 22.21.29-054-27147091-2013, z mieszanki wysokiej jakości materiałów dostarczanych przez wiodących producentów polimerów. Jakość surowców użytych do produkcji osłonki potwierdzona jest rosyjskimi i międzynarodowymi certyfikatami jakości.

Cechą wyróżniającą osłonkę **DYPLEX-Mini T** jest połączenie przepuszczalności – umożliwiającej uzyskanie wyrobów o smaku i aromacie wędzonki – z wydłużonym okresem trwałości.

Osłonka **DYPLEX-Mini T** spełnia wymogi Regulacji Technicznej Unii Celnej 005/2011 (dotyczącej bezpieczeństwa opakowań), co potwierdzają odpowiednio zatwierdzone i zarejestrowane deklaracje zgodności.

Produkcja, użytkowanie, przechowywanie i transport osłonki nie stanowią zagrożenia dla środowiska ani zdrowia ludzi.

2. WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWE I ZALETY

2.1. Zalety osłonki DYPLEX-Mini T

2.1.1. Wysoka przepuszczalność dla gazów i pary wodnej w temperaturze obróbki termicznej parówek (65–75°C) pozwala na uzyskanie wyrobów o tradycyjnych właściwościach organoleptycznych.

2.1.2. Wysoka wytrzymałość mechaniczna osłonki **DYPLEX-Mini T** umożliwia formowanie wyrobów przy użyciu urządzeń o dużej wydajności i przy wysokich prędkościach formowania.

2.1.3. Niska przepuszczalność tlenu i pary wodnej w temperaturze przechowywania produktu (0–6°C) zapewnia:

- brak ubytków masy podczas przechowywania parówek;
- stabilność mikrobiologiczną wyrobów w trakcie przechowywania; - opóźnienie procesów utleniania powodujących jełczenie tłuszczów oraz zmiany naturalnej barwy wyrobu mięsnego;
- atrakcyjny wygląd gotowych wyrobów przez cały okres trwałości.

2.1.4. Materiały użyte do produkcji osłonki **DYPLEX-Mini T** są odporne na działanie bakterii i grzybów pleśniowych. Poprawia to właściwości higieniczne zarówno samej osłonki, jak i gotowych wyrobów.

2.2. Podstawowe właściwości osłonki DYPLEX-Mini T

Tabela 1 – Asortyment osłonek **DYPLEX-Mini T**

	Rodzai	Średnica osłonki	Rodzaj marszczenia	Długość marszczonego batonu, mm	Długość osłonki w batonie marszczonym, m
DYPLEX-Mini T	Typ R	21 - 23	ścisłe marszczenie (typ otwarty)	240 - 245	25
DYPLEX-Mini T	Typ A		ścisłe marszczenie (typ zamknięty)		25
DYPLEX-Mini T	Typ R	24	ścisłe marszczenie (typ otwarty)		33,3
DYPLEX-Mini T	Typ A		ścisłe marszczenie (typ zamknięty)		33,3

Kolorystyka osłonek **DYPLEX-Mini T**: patrz katalog kolorów.

Oferta kolorystyczna osłonek może ulec zmianie.

Osłonka **DYPLEX-Mini T** jest przystosowana do zadruku jedno- lub dwustronnego. Liczba kolorów nadruku może wynosić od 1+0 do 6+6.

Osłonka **DYPLEX-Mini T** dostarczana jest w formie marszczonej i pakowana próżniowo, zgodnie z wymogami norm międzynarodowych. Zapewnia to:

- optymalne zachowanie właściwości osłonki;
- bezpieczeństwo i nienaruszalność produktu podczas transportu;
- nieskazitelny stan sanitarno-higieniczny produktu w całym procesie transportu do strefy produkcyjnej (bez kartonów zbiorczych) oraz podczas przechowywania;
- obniżenie kosztów utylizacji odpadów (brak odpadów w postaci kartonów).

3. SPOSÓB UŻYCIA OSŁONKI

3.1. Przechowywanie i transport osłonki

3.1.1. Osłonkę należy przechowywać w oryginalnym opakowaniu, w zamkniętych, suchych i czystych pomieszczeniach spełniających wymogi sanitarno-higieniczne dla danej branży przemysłu spożywczego, w odległości nie mniejszej niż 800 mm od wszelkich urządzeń grzewczych, z dala od substancji o intensywnym zapachu lub substancji żrących, w temperaturze od

5°C do 35°C oraz przy wilgotności względnej powietrza nieprzekraczającej 80%.

3.1.2. Zaleca się chronić osłonkę podczas przechowywania i transportu przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych lub wysokich temperatur.

3.1.3. Opakowanie producenta należy otwierać bezpośrednio przed przystąpieniem do procesu przetwarzania osłonki.

3.1.4. Jeśli osłonka była przechowywana w temperaturze poniżej +5°C, przed użyciem należy ją pozostawić w oryginalnym opakowaniu w temperaturze pokojowej na co najmniej 24 godziny.

3.1.5. Nie wolno upuszczać kartonów z osłonkami ani narażać ich na uderzenia.

3.2. Przygotowanie osłonki do przetwarzania

Osłonka **DYPLEX-Mini T**, przeznaczona do automatycznych linii do produkcji parówek, nie wymaga dodatkowego przygotowania (namaczania) przed nadziewaniem.

W przypadku stosowania osłonki **DYPLEX-Mini T** na półautomatycznych liniach do produkcji parówek, może być ona przetwarzana z namaczaniem lub bez niego, w zależności od pożądanego kalibru po nadzianiu oraz wydajności urządzenia.

W przypadku stosowania osłonki **DYPLEX-Mini T** na nadziewarkach z modułem porcjującym (typu linker), wymagane jest jej namoczenie.

Osłonkę należy namoczyć w wodzie pitnej o temperaturze 20–25°C przez 10–15 minut.

Nie należy moczyć osłonki w gorącej wodzie, ponieważ spowoduje to jej przedwczesny skurcz termiczny.

3.3. Przygotowanie farszu

Farsz do produkcji parówek lub kiełbasek typu wiedeńskiego w osłonce **DYPLEX-Mini T** należy przygotować zgodnie z odpowiednią dokumentacją regulacyjną dotyczącą tego typu wyrobów. Należy pamiętać, że podczas obróbki termicznej farsz w osłonce **DYPLEX-Mini T** traci od ok. 0,5 do 3% wilgoci; dlatego też ilość wody dodawanej do farszu na etapie kutrowania należy obliczać w oparciu o przepuszczalność wilgoci osłonki oraz właściwości wiążące zastosowanych dodatków.

Wszelkie działania technologiczne mające na celu zwiększenie wiązania wody (zwiększenie wydajności) prowadzą do wzrostu ciśnienia wewnątrz farszu podczas obróbki termicznej. Farsze z podwyższonym udziałem zamienników mięsa wykazują większą tendencję do pęcznienia.

Aby zachować zdolność farszu do wiązania znacznych ilości wody i zapobiec pęknięciu osłonki podczas obróbki termicznej, zaleca się wprowadzanie wszelkich dodatków wiążących wodę do kutra nie w postaci suchej, lecz w formie żeli lub emulsji.

3.4. Formowanie wyrobów wędliniarskich

Formowanie wyrobów w osłonce **DYPLEX-Mini T** rozpoczyna się od sprawdzenia stanu technicznego urządzenia oraz stołu roboczego.

Aby uniknąć uszkodzenia osłonki, należy upewnić się, że na elementach urządzenia nie ma zadziorów, a na powierzchni roboczej stołu – ostrych przedmiotów, wgnieceń ani szorstkich miejsc.

Nigdy nie należy nakłuwać batonów (przebijać osłonki). Przebicie osłonki spowoduje jej pęknięcie.

Podczas pracy na nadziewarkach z modułem porcjującym należy zwracać uwagę na kierunek zakładania osłonki: marszczone odcinki osłonki należy nakładać na rurkę nadziewczą tak, aby wzór w „jodełkę" był skierowany do wewnątrz, tj. wierzchołkiem w stronę nadziewarki.

Należy pamiętać, że na opakowaniu podano minimalny kaliber po nadzianiu. Kaliber nominalny nie jest określony.

Aby uniknąć efektu „zebry" po wędzeniu, należy ściśle przestrzegać następujących zasad:

- nie dotykać marszczonych odcinków osłonki mokrymi dłońmi (ręce muszą być suche!) podczas ich ładowania do zasobnika;
- utrzymywać zasobnik w stanie suchym.

Nieprzestrzeganie tych zasad może skutkować pojawieniem się na wyrobie ciemnych, spiralnych pasów po obróbce termicznej.

W poniższej tabeli 2 przedstawiono zalecane kalibry osłonki po nadzianiu. Należy pamiętać, że rzeczywisty kaliber oraz prędkość formowania w obu wariantach nadziewania mogą się różnić w zależności nie tylko od stanu technicznego urządzenia formującego, ale także od temperatury i konsystencji farszu. Im niższa temperatura farszu, tym mniejszy kaliber po nadzianiu i mniejsza prędkość formowania.

Tabela 2 – Zalecane kalibry osłonki **DYPLEX-Mini T** po nadzianiu

Średnica osłonki, mm	Zalecane kalibry osłonki po nadzianiu, mm	Automatyczne linie Townsend		Automatyczne linie Handtmann lub Vemag, średnica rurki do nadziewania, mm
		Rozmiar rurki do nadziewania	Średnica rurki do nadziewania, mm	
21	22 – 22,5	13/14	10,3/11,1	10 - 11
22	23 – 23,5	14/15/16	11,1/11,9/12,7	11 - 12
23	24 – 24,5	14/15/16	11,1/11,9/12,7	11 - 12
24	25 – 25,5	14/15/16	11,1/11,9/12,7	11 - 12

3.5. Obróbka termiczna

Obróbkę termiczną produktu w osłonce **DYPLEX-Mini T** można przeprowadzać w komorach termicznych różnego typu.

Każdy przetwórca powinien dobrać parametry obróbki termicznej, uwzględniając wydajność urządzeń oraz oczekiwany efekt końcowy. Poprzez regulację temperatury, wilgotności i czasu trwania poszczególnych etapów obróbki można kontrolować ubytek wilgoci, barwę i smak produktu oraz wytrzymałość „skórki białkowej".

Zaleca się przeprowadzanie obróbki termicznej według klasycznego schematu: suszenie (kształtowanie barwy), wędzenie, a następnie parzenie.

Proces suszenia należy rozpocząć w temperaturze 55–60°C. W miarę postępu cyklu suszenia temperaturę stopniowo podnosi się do 65°C. Na tym etapie następuje koagulacja białek emulsji i tworzy się „skórka białkowa".

Kolejnym etapem jest wędzenie w temperaturze około 70–75°C i przy wilgotności powietrza 40–60%. Na tym etapie następuje utrwalenie skórki i jej zabarwienie składnikami dymu wędzarniczego.

Następnie produkt poddaje się parzeniu w temperaturze 78–80°C i przy wilgotności powietrza 98% aż do uzyskania gotowości do spożycia.

Po zakończeniu procesu parzenia zaleca się przeprowadzenie krótkiego suszenia (przez 5–10 minut) w temperaturze 65°C.

Poniżej przedstawiono przykładowy schemat obróbki termicznej produktów w osłonce **DYPLEX-Mini T** (kaliber 24).

Tabela 3 – Parametry obróbki termicznej dla komór firmy Maunting

Etap procesu	T ˚C	Czas [min]	Zadana wilgotność [RH %]	Stopień cyrkulacji
Podgrzewanie	50	15	55	1
Suszenie	60	15	35	2
Suszenie	65	10	25	2
Zapłon	70	5	60	1
Wędzenie	70	15	45	1
Wędzenie	75	20	35	1
Parzenie	80	aż w rdzeniu parówki osiągniemy temperaturę 72°C	98	1
Suszenie	65	5	25	5
Czas całkowity		≈ 90 minut		

3.6 Chłodzenie

Po zakończeniu obróbki termicznej produkty w osłonce **DYPLEX-Mini T** należy niezwłocznie schłodzić.

Chłodzenie można przeprowadzać pod bieżącą wodą, pod natryskiem lub metodą zraszania (z wykorzystaniem układów czasowych) – do momentu obniżenia temperatury wewnątrz batonu do 25–32°C – bądź w uniwersalnych komorach chłodniczych.

Nigdy nie należy stosować chłodzenia zimnym powietrzem.

Należy wykluczyć narażenie gotowych wyrobów na przeciągi podczas przechowywania, ponieważ prowadzi to do przyspieszonego odparowywania wilgoci z produktu i może powodować marszczenie się jego powierzchni.

3.7 Gwarancja producenta

Producent gwarantuje zgodność osłonki ze specyfikacją, pod warunkiem przestrzegania wymaganych zasad transportu i przechowywania w magazynie użytkownika.

Okres gwarancji na osłonkę wynosi 2 lata od daty produkcji, pod warunkiem zachowania nienaruszalności opakowania fabrycznego.

4. ZAŁĄCZNIK

Niniejszy dokument nie zawiera załączników.

ATLANTIS-PAK

"Atlantis-Pak" PCF Sp. z o.o.
346703, Obwód Rostowski, rejon Aksajski, chutor Lenina, ul. Onuczkina 72
Numer infolinii:
8 800 500-85-85 – dla Rosji
+7 863 255-85-85 – dla bliskiej i dalekiej zagranicy
www.atlantis-pak.top
info@atlantis-pak.top

Download on the App Store

GET IT ON Google Play