ATLANTIS-PAK

创新包装方案领航者

Casings amiline

肠衣 阿米莱茵

AMILINE Elite

阿米莱茵精英型

工艺规程



© PCF ATLANTIS-PAK LLC

© 阿特兰蒂斯·帕克生产商务有限公司»

网站：www.atlantis-pak.top

电子邮件：info@atlantis-pak.top

1. 用途

阿米莱茵精英型（AMILINE ELITE）肠衣是一种多层塑料肠衣，由聚酰胺、聚烯烃及粘合剂（改性聚乙烯）制成，上述材料均已按规定程序获准用于食品工业。阿米莱茵精英型肠衣生产所用原材料的质量已通过俄罗斯及/或国际质量体系认证。阿米莱茵精英型肠衣的特点在于采用了具有低透气性（尤其是对氧气）的聚合物（EvOH）进行生产。该肠衣的阻隔性能可使产品在较长时间内保持高品质的消费特性（新鲜度、口感、香气、外观）。

阿米莱茵精英型肠衣采用自主研发的独特技术制造，适用于需长期储存的食品（煮制香肠及火腿制品、肝肠、血肠、肉酱及其他产品）。

阿米莱茵精英型肠衣主要适用于以整根肠体形式在零售环节销售的产品。

根据技术条件TU 9213-753-00419779-07生产的肉酱，在阿米莱茵精英型肠衣中，储存温度为2至6°C、相对湿度为75%的条件下，建议保质期不超过70天，前提是符合相关法规及技术文件规定的感官、理化及安全指标要求，并具备相应的生产卫生条件及检测报告。

根据阿米莱茵精英型肠衣的水蒸气透过率及氧气透过率数据，采用传统热处理工艺（巴氏杀菌）生产的煮制香肠，建议保质期可延长至90天。

2. 特性与优势

1. 在使用高性能自动及半自动结扎机进行成型时，**高抗拉强度尤为重要。**
2. **折径均匀性**在固定重量份装产品的生产中起着重要作用。
3. **低氧气透过率**可延缓脂肪及维生素的氧化过程，是长保产品微生物稳定性的前提。
4. **低水蒸气透过率**为肠衣带来以下优势：

-肉制品及香肠制品在热处理及储存过程中无失重；成品在整个保质期内保持优良的商品外观（无皱褶）；

5. 阿米莱茵精英型肠衣所用材料**对细菌及霉菌具有惰性**，因此肠衣不易发生微生物腐败。这简化了肠衣的储存，并改善了肠衣本身及香肠生产的卫生性能。

3. 产品种类

阿米莱茵精英型肠衣有两种版本：

阿米莱茵精英型-K – 相对于标称口径，推荐超量充填为4–6%。肠衣折径：29–120毫米。

阿米莱茵精英型-Ks – 相对于标称口径，推荐超量充填为8–10%，并具有螺旋剥离特性。肠衣折径：29–80 毫米。

阿米莱茵精英型肠衣颜色：按色卡执行。

肠衣可采用单面或双面多色或全色印刷，使用UV固化油墨或挥发性溶剂型油墨。

印刷采用柔版印刷方式，油墨耐煮沸、耐油脂及耐机械损伤。

供货形式：

- 卷装；
- 皱缩套；

- 带R2U功能的皱缩套。

4. 使用说明

4.1. 肠衣的储存与运输

4.1.1. **肠衣应存放于原包装内，置于干燥、清洁、阴凉的库房中（温度为5至35°C，相对湿度不超过80%），符合肉制品加工行业卫生标准。**

4.1.2. **建议**在即将使用前打开原厂包装。

4.1.3. 建议储存时避免肠衣受高温及阳光直射。

4.1.4. 储存温度低于0°C的肠衣，在使用前需在原包装内于室温下放置不少于24小时。

4.1.5. 严禁抛掷或撞击装有肠衣的包装箱。

4.1.6. 在整个工艺周期中，应注意避免肠衣受损。

4.1.7. 肠衣运输温度不应超过+40°C，不得受阳光直射。

4.2. 肠衣使用前的准备

为使肠衣具有弹性并确保均匀充填，阿米莱茵精英型肠衣应在25–30°C的饮用水中进行浸泡。使用更高温度会导致肠衣发生不可控的热收缩，导致其长度和折径减小。

水应渗入肠衣内部，不仅润湿外表面，也应润湿内表面。

非皱缩肠衣在浸泡前应按所需长度切断。开卷时，卷轴应保持垂直状态，以免损坏端面。

皱缩肠衣应连同网套一起浸泡。

肠衣浸泡时间：

-切断段浸泡不少于30分钟；

- 皱缩形式浸泡不少于60分钟。

若浸泡的肠衣过多，应将其从水中取出，去除多余水分，置于湿润状态，远离热源及穿堂风，次日重新浸泡后再进行加工。

禁止使用热水浸泡肠衣，否则可能发生不可控的纵向及横向收缩，导致肠衣长度和折径减小。

4.3. 制馅特点

用于生产煮制香肠、火腿、肉酱、肝肠及其他产品的肉馅，应根据该类产品的技术文件，并结合肠衣的阻隔性能进行制备。

4.4. 香肠制品的成型

阿米莱茵精英型肠衣适用于自动及半自动灌装和结扎设备。

为避免损伤肠衣，应确保与其接触的设备部件无毛刺。

严禁对肠体进行打孔（刺破肠衣）。打孔会导致肠衣破裂。

成型香肠制品时，应确保肠衣填充时无空气进入。

成型时应考虑，充填口径可通过调节制动环夹紧力来实现变化，肠衣标称口径与充填口径之间的差异不仅取决于肠衣本身特性，还取决于肉馅的稠度、温度、充填压力以及热处理后的冷却条件。

阿米莱茵精英型-K肠衣相对于标称口径的超量充填平均应为4–6%。

阿米莱茵精英型-Kc肠衣相对于标称口径的超量充填平均应为8–10%。

所使用的铝扣应确保肠体两端夹紧可靠，且不得损伤肠衣。为可靠固定铝扣，应遵循铝扣使用建议（见表1）。

表1. 推荐使用的铝扣类型

口径	POLY-CLIP		TECHNOPACK		COMPO	TIPPER TIE	Corund
	铝扣类型 步进15 步进18	S系列铝扣	E系列铝扣	G系列铝扣	B系列铝扣	铝扣类型 步进15 步进18	铝扣
29 - 45	12-6/4×1,25 15-7/5×1,5 18-7/5×1,75	624 628 735	210 410	175	B1, BP1 B2, BP2	12-6/4×1,25 15-7/5×1,5 18-7/5×1,75	XE 210 2,5×13,6×14
45-55	15-7/4×1.25 15-7/5×1.5 18-7/5×1.75	628	210 212	175	B1, BP1 B2, BP2	15-7-5×1.5 18-7-5×1.75	E210 2,5x13,6x14
55 - 60	15-7/5×1.5 15-8/5×1.75 18-7-5×1.75	628 632 735	212 410	175 370	B2, BP2	15-7-5×1.5 15-8-5×1.75 18-7-5×1.75	E 212 E 220 2,5x13,6x14
65-70	15-7/5×1.5 15-8/5×1.75 18-7/5×1.75	628 632 735	212 410	175 370	B2, BP2	15-7-5×1.5 15-8-5×1.75 18-7-5×1.75	E 212 E 220 2,5x13,6x14
75-80	15-8/5×1,5 15-8/5×1.75 15-9/5×1.75 18-9/5×2.0	632 638 735 844	212 222 410	175 200 370	B2, BP2 B3, BP3	15-8-5×1.75 15-9-5×1.75 18-9-5×2.0	E 222 2,5x13,6x14 2,5x13,6x15
85-100	15-9/5×1.5 15-10/5×2.0 18-9/5×2.0 18-10/5×2.5	632 638 740 844	222 410	200 370 390		15-9-5×1.5 15-10-5×2.0 18-9-5×2.0 18-10-5×2.5	E 222 2,5x13,6x15 2,5x13,6x16
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	222 232 410 420	200 225 370 390		15-10-5×2.0 15-11-5×2.0 18-10-5×2.5 18-11-5×2.0	E 222 2,5x13,6x15 2,5x13,6x16

对于POLY-CLIP FCA、TIPPER TIE TT1815、TT1512、SVF 1800及COMPO KH-501型结扎机，所使用的模具各对应表中指定的铝扣类型。为确定模具与铝扣的匹配性，应参考设备制造商建议及结扎机技术说明书。

4.5. 热处理

阿米莱茵精英型肠衣中香肠的热处理包括蒸煮和冷却。干燥和烘烤阶段可从工艺过程中省略。

香肠的热处理可在各种类型的热力室中进行，也可在固定式蒸煮锅中进行。

4.5.1. 蒸煮

在热力室中进行热处理时，建议采用阶梯式蒸煮或Delta-蒸煮。无论采用哪种方式，蒸煮均应于50–55°C开始，以完成发色反应。更高的起始温度可能导致肉馅乳化物分离及颜色缺陷（灰环）。

阶梯式蒸煮是指在热力室中逐步升高温度，随着产品中心温度达到加热介质温度而进行升温。“阶梯”数量取决于产品直径——折径越大，阶段数量越多。初始阶段为在适中温度下加热——50、60、70°C，以确保蛋白质缓慢凝固并使温度在整个产品体积中均匀分布。最后阶段为将产品加热至烹饪成熟度（肠体中心温度达72°C，保持10–15分钟）。

Delta-蒸煮可为香肠的均匀加热创造更有利的条件。过程开始时，热力室温度与产品温度之差为15–20°C，至过程结束时减小至5–8°C。Delta-蒸煮在生产中会延长加热时间，但可确保更优的产品质量。蒸煮持续时间以产品达到烹饪成熟度为准（肠体中心温度达72°C，保持10–15分钟）。

- 在蒸煮锅中进行蒸煮时，建议如下：
- 将肠体放入55–60°C的水中，以避免肠体发生不可控收缩及变形；
- 香肠应始终保持在水面以下，并适时翻动以确保均匀煮熟；
- 每次装入新一批香肠前，应将蒸煮锅中的水温降至60°C。

4.5.2. 冷却

蒸煮结束后，应立即对香肠进行冷却。第一阶段为冷水喷淋（可采用间歇式喷淋），至肠体中心温度达到25–35°C。喷淋后，香肠应在空气中自然风干，之后方可放入冷藏库。

4.6. 香肠制品的运输与储存

使用阿米莱茵精英型肠衣生产的香肠制品的运输与储存，应按照该产品相应的技术文件执行。

5. 制造商保证

5.1. 制造商保证，在遵守运输条件及用户仓库储存条件的前提下，并保持原厂包装完整，肠衣符合技术条件的要求。

5.2. 肠衣保质期为自生产之日起至使用前为3年。

5.3. 带有R2U服务的肠衣，其保质期为自生产之日起至使用前为6个月。

ATLANTIS-PAK

阿特兰蒂斯·帕克生产商务有限公司
346703， 罗斯托夫州阿克赛区列宁农庄奥努奇金街72号
电话：+7 863 255-85-85 / +7 863 261-85-80
传真：+7 863 261-85-79
网站： www.atlantis-pak.top
电子邮件：info@atlantis-pak.top

Download on the App Store

GET IT ON Google Play