



**ATLANTIS-PAK**

Líder en soluciones  
innovadoras de envasado

TRIPAS **amitan**

# AMITAN PRO

Normativa tecnológica



## 1. FINALIDAD

La tripa **AMITAN Pro** es una tripa de una capa con superficie brillante y nivel medio de penetración para los vapores de agua, gases y humo de ahumar.

La tripa **AMITAN Pro** es apta para la producción de embutido cocido de todos los tipos y fiambres, fabricados con tecnologías que incluyen ahumado (tueste con humo), lo que permite obtener productos con características organolépticas similares a las de los productos en tripa de celulosa.

La tripa **AMITAN Pro** se fabrica con tecnología original de la mezcla de materiales naturales y sintéticos de alta calidad.

## 2. VENTAJAS DEL PRODUCTO

### 2.1. Ventajas de la tripa

**2.1.1.** La tripa **AMITAN Pro** es **permeable para humos** y permite el tueste y ahumado, lo que hace que el producto adquiere un agradable y especial aroma y sabor, además favorece a la generación de una costra proteínica coagulada y da brillo a la superficie del producto en sí.

**2.1.2.** La **alta resistencia mecánica** de la tripa **AMITAN Pro** permite, no solamente moldear piezas con amarre manual, sino también utilizar diversas máquinas clipadoras que aumentan de manera significativa la velocidad de la producción. A diferencia de las tripas de celulosa, la posibilidad de dañar la tripa con la clipadora es mucho menor. La velocidad de relleno de la tripa **AMITAN Pro** es más alta que en el caso de tripas de celulosa.

**2.1.3.** La **alta elasticidad** de esta tripa permite llenar la **AMITAN Pro** con rebosamiento en el 13 – 15 %.

**2.1.4.** Las **altas propiedades de barrera al oxígeno**, en comparación con la tripa de celulosa, ofrecen las siguientes ventajas:

- ralentización de procesos de oxidación y, en particular, del amargor de tocino;
- preservación del aroma genuino de las especies en el producto terminado durante toda la vida útil del producto.

**2.1.5.** **Baja permeabilidad para vapores de agua.** La tripa **AMITAN Pro** es una alternativa económica a las tripas de celulosa, ya que asegura menores pérdidas de humedad durante la



transformación térmica y preservación (es comprobado en práctica que las pérdidas térmicas del producto embutido en las tripas **ALMITAN Pro**, en comparación con las de celulosa, son menores en 2,0 - 2,5 veces).

La permeabilidad de la tripa **AMITAN Pro** para vapores es en 2,0 - 2,5 veces menor que en las tripas de celulosa y se encuentran a niveles que permiten:

- alcanzar un grado de ahumado del embutido que proporciona un sabor y aroma pronunciados y la costra coagulada proteínica en la superficie del producto;

- disminuir las pérdidas de humedad durante la transformación térmica y almacenamiento de embutido en la tripa **AMITAN Pro**.

**2.1.6. La alta resistencia térmica** de los polímeros utilizados en la producción de la tripa **AMITAN Pro** amplía de manera importante el rango de temperaturas para el empleo de esta tripa, en comparación con las de celulosa. La tripa es resistente a la alta temperatura de ahumado (hasta 80 – 85 °C), pero también al impacto prolongado de estas temperaturas.

#### **2.1.7. Estabilidad microbiológica.**

Los polímeros empleados para la producción de **AMITAN Pro** son inertes a los impactos bacterianos y moho. Este hecho mejora las propiedades higiénicas tanto de la tripa como del producto terminado.

### **3. GAMA DE PRODUCTOS**

Calibre de la tripa 50 - 120 mm.

Colores de la tripa **AMITAN Pro**: blanco, incoloro, burdeos, cereza, ahumado, marrón, rojo anaranjado, rojo, crema, crema 1, salmón, caoba, naranja, rosa, marrón claro, marrón claro 1, ahumado ligero, marrón oscuro.

La gama de colores de la tripa puede sufrir modificaciones.

Sobre la tripa **AMITAN Pro** se aplica la impresión a uno o ambos lados. Número de colores de impresión desde 1 hasta 6. También es posible la aplicación de impresión a todo color.

A modo de comparación: las tripas sintéticas tipo celofán llevan una etiqueta introducida entre las capas. El material de la etiqueta puede ser tanto el pergamino hidrófugo como celofán blanco. Bajo



petición del cliente se puede imprimir la etiqueta a un color o en varios (hasta 4 colores).

La tripa **AMITAN Pro** se suministra en bobinas:

1000 m para calibres 50-90; 500 m para calibres 91-120 o en forma corrugada de 38 m o de 50 m en barra corrugada.

Existe la posibilidad de pedidos exclusivos:

- en función de la impresión: impresión al margen;
- en función del plisado: fabricación de barras corrugadas con bucle debajo del clip posterior;
- modificación de la longitud o metraje de la barra corrugada.

## **4. TECNOLOGÍA DE EMPLEO**

### **4.1. Almacenamiento y transporte de las tripas**

**4.1.1.** Las tripas se almacenarán en su envoltorio original en estancias limpias y secas que cumplen con las normas sanitarias y de higiene establecidos para el sector correspondiente de la industria alimenticia. La distancia hasta dispositivos de calefacción no puede ser inferior a 1 m. No se puede almacenar las tripas junto con sustancias de olor fuerte o agresivas, ni a temperaturas superiores a 25 °C.

**4.1.2.** Se recomienda durante el almacenamiento y transporte proteger la mercancía de la luz solar directa y altas temperaturas.

**4.1.3.** El envasado de fábrica se abrirá inmediatamente antes de la transformación de la tripa. En el caso de que la integridad del envasado de fábrica ha sido afectada durante el almacenamiento, ha de prevenir cualquier posibilidad de empapado (impregnación) prematura de la tripa durante el almacenamiento posterior, ya que debido a esto la tripa puede aglutinarse a causa de secado y romperse cuando se desenrolla.

**4.1.4.** Se prohíbe estrictamente almacenar las tripas sin láminas de cartón separando las partes laterales.

**4.1.5.** Antes de abrir, hay que mantener a temperatura ambiente durante 24 horas como mínimo las tripas que han sido transportadas o almacenadas a temperaturas bajo 0° C.

**4.1.6.** Se prohíbe estrictamente tirar o golpear las cajas que contienen las tripas embaladas.



## 4.2. Acondicionamiento de la tripa para el trabajo

El proceso de acondicionamiento de la tripa **AMITAN Pro** para el uso consiste en los siguientes pasos:

Traslade la tripa desde el almacén al taller, coloque sobre una superficie seca (suelo, mesa), abra el embalado de fábrica directamente antes de comenzar la utilización de tripa.

Remoje la tripa en agua potable con temperatura 20 – 25 °C. No se permite el remojo en agua caliente, ya que en este caso la tripa se encogerá durante el remojo.

La tripa en rollos se cortará en secciones y luego se remojará. En el caso de emplear las barras corrugadas de tripa **AMITAN Pro**, es necesario controlar que la barra corrugada se encuentre cubierta de agua por completo. El agua debe penetrar libremente dentro de la barra corrugada, desplazando el aire.

El tiempo de remojo no puede superar 2-5 minutos ***inmediatamente antes del rellenar y dar forma al embutido.***

Después del remojo el agua sobrante se drena por la manga y la tripa se coloca sobre la boquilla de la jeringa embutidora.

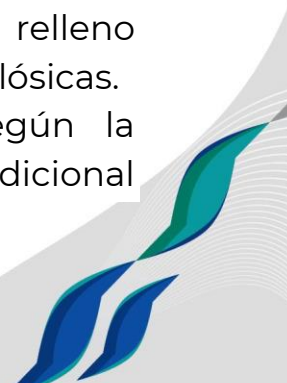
Se debe remojar solo la cantidad de tripa que se va a rellenar. En el caso de poner al remojo demasiada cantidad, retire la tripa del agua (pasados 2 - 5 minutos), elimine el resto de agua y deje la tripa hasta la siguiente sesión en un lugar frío (dentro del taller) y lejos de las fuentes de calor y corrientes de aire. A diferencia de la tripa higroscópica Celofán, que conforme se aumenta la humedad pierde hasta el 80% de su durabilidad, se estira con facilidad y se hace absolutamente inútil para la producción, la tripa **AMITAN Pro** es apta para el segundo uso, es necesario repetir el remojo sumergiéndola en el agua.

Respetando estos parámetros la tripa adquiere gran elasticidad, lo que facilita mucho el proceso de relleno y asegura una distribución uniforme por toda la longitud de la pieza.

## 4.3. Particularidades de la preparación del relleno

Para la producción de embutido cocido y fiambres en tripa **AMITAN Pro** la concentración de la humedad en el relleno permanece igual que para el proceso de relleno de tripas celulósicas.

En el proceso de desarrollo de nuevas recetas según la documentación reguladora, en el caso de introducir agua adicional



se necesita tener en cuenta las propiedades y seguir las instrucciones para el empleo de componentes retenedores de humedad, i.e. emulsionantes (por ejemplo, carrageninas, proteínas vegetales, proteínas de origen animal, etc.) con el fin de prevenir la formación de ampollas de caldo.

#### 4.4. Moldeado de embutidos

El moldeado de la tripa **AMITAN Pro** comienza con la revisión de los equipos y la mesa de trabajo.

Para evitar dañar la tripa ha de asegurarse que no haya rebabas en las piezas de las máquinas, objetos punzantes, mellas o rugosidades en la superficie de la mesa de trabajo.

Durante el trabajo con la tripa no permita que el lateral del rollo roce contra superficies irregulares.

Se prohíbe estrictamente picar las piezas de embutido (pinchar la tripa). La tripa explotará al ser picada.

La relación entre el calibre de llenado y el calibre nominal de la tripa es un factor importante. En el proceso de moldeado de embutido ha de intentar que la tripa este rellena de manera más densa posible, sin burbujas de aire. Se recomienda embutir la tripa **AMITAN Pro** con relleno rebasando en el 13 – 15 % (cuando se emplea el calibre 65 mm, el calibre recomendado de embutido es de 73 - 75 mm), en función de la consistencia y temperatura del relleno y la presión aplicada para embutir. Cuanto más baja es la temperatura del relleno y más densa es la consistencia, menor será el calibre de llenado.

Cuando se cumplen las recomendaciones acerca del calibre de llenado se asegura una buena presencia del producto terminado, aumenta la capacidad del relleno y se disminuye el riesgo de formación de ampollas de caldo y grasa.

En el caso de amarre de barras de embutido a mano, se necesita prestar atención a la calidad del material de amarre. Si cordel contiene partículas sólidas se necesita remojarlo antes para evitar posibles daños para la tripa.

El clip utilizado tiene que proporcionar un cierre fiable en el extremo de la barra de embutido y no debe dañar la tripa (ver Tabla 1).



## Tipos de clips recomendados

Tabla 1

Calibre	POLY-CLIP		TECHNOPACK		COMPO	ALPINA
	Clip paso 15 paso 18	Clip serie S	Clip serie E	Clip serie G	Clip serie B	Clip paso 15 paso 18
50-75	15-7-4×1.25	524	210	175	B1	15-7-5×1.5
	15-7-5×1.5	528	212	370		15-7-5×1.75
	15-7-5×1.75	625	410			18-7-5×1.5
	18-7-5×1.5	628				18-7-5×1.75
	18-7-5×1.75					
76-120	15-8-5×1.5	632	212	175	B2	15-8-5×1.5
	15-7-5×1.5		220	200		15-7-5×1.75
	18-7-5×1.5		222	370		18-7-5×1.5
	18-7-5×1.75		410			18-7-5×1.75

### 4.5. Transformación térmica

El tratamiento térmico de embutido cocido y fiambres se llevará a cabo en cámaras térmicas universales.

El régimen de la transformación térmica es elegido por cada fabricante de manera individual, ya que el alcance de los equipos es el factor principal en este proceso.

Se recomienda efectuar la transformación térmica siguiendo el esquema clásico que incluye dos etapas de secado (generación de color), ahumado y cocción.

El secado ha de comenzar a temperaturas 50 – 55 C. Conforme avanza el ciclo de secado la temperatura sube paulatinamente hasta 60 – 65 °C. En esta etapa ocurre la coagulación de las proteínas del relleno y formación de propia «corteza proteínica».

Le sigue la etapa de ahumado con temperaturas de 70 – 75 °C. Durante esta etapa la costra se fortalece más y se tiñe bajo efectos de los componentes de humo.

A continuación se realiza cocción con la humedad del aire 100 % y temperatura 75 – 80 °C hasta lograr producto terminado.

Después de la cocción se recomienda un corto periodo (5 - 10 min) de secado a temperatura 65 °C.

El proceso de secado y ahumado afecta en mayor grado la calidad del producto terminado. Regulando la temperatura y la duración de estas etapas se puede variar el nivel de pérdidas de temperatura, el espesor de la corteza que se forma, así como también el color y el sabor del producto.





A modo informativo en la Tabla 2 se presenta la comparación de la transformación térmica de embutido en tripa **AMITAN Pro** y embutido en tripa celulósica.

Cámara Vemag de 2 marcos, virutas de aliso + haya.

Tabla 2

Etapas del proceso	Denominación de tripa	
	AMITAN Pro	Celofán
Secado	55 °C – 30 min	55 °C - 20 min
Secado		60 °C – 10 min
Ahumado	60 °C – 10 min	-
Ahumado	65 °C – 10 min	65 °C – 15 min
Ahumado	70 °C – 10 min	-
Cocción	78 °C – hasta 72 °C en el centro de la pieza	78 °C – hasta 72 °C en el centro de la pieza
Secado	65 °C – 10 min	-
Pérdidas térmicas	6 %	15 %
Tiempo total	1 hora 40 min	1 hora 25 min

#### 4.6 Refrigeración

Tras finalizar el proceso de la transformación térmica de embutido y fiambres en tripa **AMITAN Pro** se necesita refrigerar el producto inmediatamente.

La refrigeración se llevará a cabo con agua corriente, ducha o por pulverización con dispositivos con temporización por intervalos, hasta que la temperatura en el centro de la barra se reduzca hasta 25 - 35 °C.

No se debe refrigerar el producto con aire frío. Ha de proteger el producto terminado frente a corrientes de aire hasta que se enfríe completamente, ya que esto puede causar la aparición de arrugas en la superficie de producto.

### 5. GARANTÍAS DEL FABRICANTE

El fabricante garantiza que la tripa cumple con los estándares TU cuando se respetan las condiciones de transporte y almacenamiento en las instalaciones del consumidor.

El periodo de caducidad del producto es de 2 años desde la fecha de fabricación, siempre y cuando el envase del fabricante permanece intacto.







PCF Atlantis-Pak, LLC  
346703, Rusia, región de Rostov, distrito de Aksai,  
granj. Lenina, c/ Onuchkina, 72  
Teléfono: +7 863 255-85-85 / +7 863 261-85-80  
Fax: +7 863 261-85-79  
[www.atlantis-pak.top](http://www.atlantis-pak.top)  
[info@atlantis-pak.top](mailto:info@atlantis-pak.top)

