ФУНКЦИОНАЛЬНАЯ ДОБАВКА

МАСТЕРМИКС 15

АРОМАДОН

Функциональная смесь «Мастермикс 15» используется в производстве в/к окороков для приготовления шприцовочных рассолов.

- взаимодействует в связывании воды в готовых изделиях;
- высокая водосвязывающая способность;
- ограничивает подтёки в вакуумированных изделиях;
- регулирует pH готового изделия;
- продлевает срок хранения;
- уменьшает потери во время термообработки;

АРОМАДОН

8 800 100 59 99 info@aromadon.ru www.aromadon.ru

344011, г. Ростов-на-дону, пер. Доломановский, 70 Д

МАСТЕРМИКС 15

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Данный рассольный препарат предназначен для производства цельномышечных деликатесов из свиного окорока с выходом не менее 155% (испытательно подтвержденный максимум - 165%). Данный рассол гарантированно прокачивается через иглы диаметром 3 мм и выходным отверстием иглы 1,5 мм.

Порядок приготовления рассола:

Водоледяная смесь, в которой будет растворяться препарат, должна иметь температуру в диапазоне от 0 до +4°С. В первую очередь растворяется «Мастермикс 15» и вкусо-ароматические добавки (при необходимости) затем соль.

Инъектирование:

Важно чтобы мясное сырье поступало на инъектор с температурой в диапазоне от 0 до +4°С. Уровень инъектирования должен составлять не менее +110% от первоначальной массы. Допускается +130%. Давление 2,5 АТМ. После достижения необходимого уровня инъектирования мясное сырье направляется на массирование, при этом остатки рассола заливаются в массажер.

Массирование:

Предварительно инъектированный окорок заливается остатками рассола и массируется в течении 8 часов. При этом режим массирования следующий: 20 минут – массирование при скорости 6 об/мин, 5 минут – покой. Длительность массирования может различаться на разных типах массажеров, но главным показателем является состояние мышцы, т.е. мышца по завершении массирования должна быть равномерно расслаблена и не иметь уплотнений, равномерно окрашена. Консистенция должна быть желеобразной, но поверхность при этом не должна быть разбита. Температура на протяжении массирования должна поддерживаться на уровне 0…+4°С.

Термическая обработка:

* Контрольные параметры режима термической обработки подсвечены красным

ПРОЦЕСС	ТЕМПЕРАТУРА В КАМЕРЕ, °С	ТЕМПЕРАТУРА В ПРОДУКТЕ, °С	ВЛАЖНОСТЬ, %	ВРЕМЯ, МИН	ПОЛОЖЕНИЕ КЛАПАНОВ ТЕРМОКАМЕРЫ	ПРИМЕЧАНИЕ
Прогрев	80	**до 23**	40-50	—	Открыты на 25%	
Сушка	80	—	0	—	Открыты на 100%	**До осушения поверхности**
Копчение	80	—	50-60	Не менее 20	Закрыты	**Визуальный контроль интенсивности окраски**
Сушка	80	—	0	**5**	Открыты на 100%	
Варка	80	**до 72**	100	—	Закрыты	
Проветривание	30	—	—	**5**	Открыты на 100%	

Важно: после термической обработки желательно охлаждать продукт не резко, а постепенно. Это позволит сократить термопотери

АРОМАДОН

8 800 100 59 99 info@aromadon.ru www.aromadon.ru

344011, г. Ростов-на-дону, пер. Доломановский, 70 Д