

ФОРМУВАННЯ ЯКОСТІ СКЛЕЄНИХ НАТУРАЛЬНИХ ОБОЛОНОК

Завгородній М.Ю., Кисленко Д.О., гр. ТМ-76
Науковий керівник – канд. техн. наук, доц. В.М. Онищенко
Харківський державний університет харчування та торгівлі

Натуральні оболонки є найдорожчим допоміжним матеріалом у технології ковбасних виробів порівняно з їх штучними аналогами. Поряд з цим, вітчизняні споживчі переваги залишаються спрямовані у бік використання саме натуральної сировини, отже, висока якість готової продукції традиційно асоціюється з виробами у кишкових оболонках. Одним із шляхів зниження собівартості натуральних оболонок є їх виробництво з кишкових відходів шляхом склеювання. Міцне зчеплення шарів таких ковбасних оболонок відбувається завдяки природним властивостям кишок склеюватись в процесі сушіння без додаткових речовин.

На підставі одержаних результатів теоретичного аналізу допоміжних речовин, що стабілізують та поліпшують якісні показники натуральних ковбасних оболонок, та експериментальних досліджень обґрунтовано заходи з формування якості склеєних натуральних оболонок з використанням ферментативної обробки ліпоризином, дублення коптильним препаратом, відбілювання гідропіритом та пластифікації гліцерином.

Встановлено закономірності змін захисних властивостей склеєних натуральних оболонок. Визначено кількісні зміни вареної ковбаси Лікарська вищого сорту у склеєних кишкових оболонках, виготовлених запропонованим способом, в процесі виготовлення та зберігання.

Показано, що нова склеєна кишкова оболонка за органолептичними показниками краща за її існуючий аналог на 7,1%. Доведено, що завдяки пластифікації оболонка не пересихає та уникає механічного руйнування під час зберігання. Визначено показники еластичності запропонованої оболонки, які виявились вищі порівняно з існуючими аналогами в середньому на 37% та 28% (у повздовжньому та поперечному напрямках відповідно). Встановлено, що в результаті запропонованої технологічної обробки паро- та водонепроникність по відношенню до натуральних кишкових оболонок, зокрема синюги яловичої, зменшується в середньому на 21,5% та 40% відповідно, що призводить до зниження втрати маси виробів у процесі термообробки на 26,6% та зберігання упродовж трьох діб – на 31,3%.