



АТЛАНТИС-ПАК

Лидер Инновационных
Упаковочных Решений

ОБОЛОЧКИ *айЦел* Престиж

АЙЦЕЛ Престиж

Технологический регламент



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Оболочки линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** предназначены для производства, упаковки, хранения и реализации вареных колбасных изделий, варено-копченых, полукопченых, сырокопченых сыровяленых колбас со стадией копчения.

Подробное описание типов оболочки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** представлено в таблице 2 настоящего регламента.

Оболочки линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** изготавливаются по ТУ 22.21.29-049-27147091-2012 (идентичны ТУ 2291-049-27147091-2012) из полиамида и красителей, разрешённых к применению в пищевой промышленности в установленном порядке. Качество сырья, используемого для изготовления оболочек, подтверждено российскими и международными сертификатами качества.

Оболочки линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** соответствуют требованиям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки», что подтверждается декларациями о соответствии, принятыми и зарегистрированными в установленном порядке.

Производство, применение, хранение и транспортировка оболочки, не наносит вред окружающей среде и здоровью человека.

1.1. Рекомендуемые сроки годности продукции в линейке оболочек АйЦел Престиж

Таблица 1 - Сроки годности продукции в линейке оболочек АйЦел Престиж

Оболочка	Продукт	Документ, по которому произведена продукция	Срок годности, сут.
АйЦел	Московская в\к	ГОСТ Р 55455-2013	15
АйЦел	Сервелат Мускатный	ТУ 9213-038-5158-5456-2014	15
АйЦел, упакована в плёнку Амистайл	Московская в\к	ГОСТ Р 55455-2013	40
АйЦел, упакована в пакеты Амивак МВЛ	Московская в\к	ГОСТ Р 55455-2013	40
АйЦел	Докторская	ГОСТ Р 23670-2019	10
АйЦел	Брауншвейская	ГОСТ Р 55456-2013	180

2. СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКЦИИ

2.1. Преимущества линейки оболочек АйЦел Престиж

2.1.1. **Проницаемые для дыма** оболочки линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** дают возможность проводить обжарку и копчение, что придает изделиям приятный традиционный вкус и аромат копчения, способствует образованию коагулированной белковой корочки и глянцевой поверхности продукта под оболочкой.

2.1.2. **Высокая механическая прочность** оболочек линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** позволяет работать на высокопроизводительных автоматических и полуавтоматических клипсаторах, обеспечивая высокую скорость производства, стабильность форм.

2.1.3. **Высокая эластичность** оболочек позволяет наполнять оболочки линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** с переполнением до 12%.

2.1.4. **Высокие барьерные свойства по кислороду** по сравнению с белковыми и вискозно-армированными оболочками обуславливают следующие преимущества:

- снижение окислительных процессов, в частности, прогоркание шпика;
- сохранность индивидуального аромата специй в готовом продукте на протяжении всего срока годности как во вторичной упаковке так и без.

2.1.5. **Высокая термостойкость** полимеров, используемых при производстве оболочек линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)**, существенно расширяет температурный диапазон использования оболочки в сравнении с целлюлозными оболочками. Оболочка устойчива не только к высокой температуре копчения (до 75-85 °С), но и к ее продолжительному воздействию.

2.1.6. **Микробиологическая стойкость** - используемые для производства оболочек линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** полимеры инертны к воздействию бактерий и плесневых грибов. Это сказывается на улучшении гигиенических характеристик, как самой оболочки, так и готового изделия.

2.1.7. **Чистка по спирали** облегчает снятие оболочки с продукта конечным потребителем.



2.2. Основные характеристики типов АйЦел Престиж

Основные характеристики типов оболочки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** приведены в таблице 2.

Таблица 2 - Ассортимент линейки оболочек АйЦел Престиж

Наименование, тип оболочки	Калибр оболочки, мм	Характеристика
АйЦел Престиж (iCel Prestige)	40-120	Глянцевая оболочка с улучшенной проницаемостью по сравнению с оболочкой АйЦел Премиум для формовки варёных колбасных изделий с стадией копчения

Цвета оболочек линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)**: бесцветный, копчения, светлое копчение, красный, вишня, махагон-1, махагон.

В цветовую гамму оболочки могут вноситься изменения.

На оболочки линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** наносится односторонняя или двухсторонняя печать. Количество цветов печати - от 1 до 8.

Поставка оболочки линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** осуществляется:

- намотанной на картонные шпули, прямая оболочка 500 м $\pm 2\%$, 1000м $\pm 2\%$, кольцевая оболочка от 100 до 1000 м $\pm 2\%$.
- в гофрированном виде по 38, 50 или 62 м в гофроукле, для кольцевых оболочек – 25 или 31м.

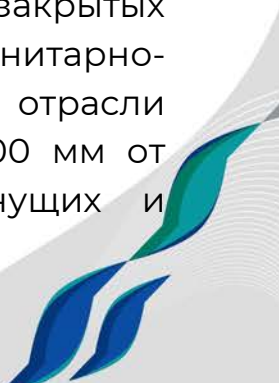
Возможно изготовление заказов с дополнительными свойствами:

- по гофрации: изготовление гофроуклы с петлей под задней клипсой; изменение длины и метража гофроуклы.

3. ТЕХНОЛОГИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

3.1. Хранение и транспортирование оболочки

3.1.1. Хранить оболочку в оригинальной упаковке в закрытых сухих, чистых помещениях, соответствующих санитарно-гигиеническим нормам, установленным для данной отрасли пищевой промышленности, на расстоянии не менее 800 мм от нагревательных приборов, в отсутствие сильно-пахнущих и



агрессивных веществ, при температуре от плюс 5°C до плюс 35°C, и относительной влажности воздуха не более 80%.

3.1.2. Рекомендуется беречь оболочку при хранении и транспортировании от воздействия прямых солнечных лучей и высоких температур.

3.1.3. Вскрывать заводскую упаковку непосредственно перед использованием оболочки.

3.1.4. Оболочку, транспортировавшуюся при температуре ниже 0° С, перед использованием выдержать в оригинальной упаковке при комнатной температуре не менее суток.

3.1.5. Категорически запрещается бросать и подвергать ударам ящики с оболочкой.

3.2. Подготовка оболочки к использованию

Процесс подготовки оболочек линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** к использованию заключается в следующем:

Необходимо внести в цех оболочку в разрешённой таре со склада хранения, поставив на сухую поверхность (пол, стол), затем вскрыть ее непосредственно перед использованием оболочки.

Замачивание необходимо производить в питьевой воде. Не разрешается замачивать оболочку в горячей воде, так как в этом случае оболочка может усаживаться уже во время замачивания.

Рулонную оболочку сначала нарезают на отрезки необходимой длины, а затем замачивают. При использовании гофрированных «кукол» оболочек линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)**, необходимо следить за тем, чтобы гофрированная «кукла» полностью находилась в воде. Вода должна свободно проникать внутрь гофрокуклы, вытесняя воздух.

Время замачивания - 1-3 минуты **непосредственно перед наполнением и формовкой.**

Температура воды 20-25°C.

После замачивания остаточная вода удаляется из рукава, и оболочка надевается на цевку шприца-наполнителя.

Оболочка имеет высокую эластичность, что значительно облегчает процесс набивки и обеспечивает равномерность наполнения по всей длине батона.



3.3. Особенности фаршесоставления

При выработке вареных колбасных, ветчинных изделий, п/к и в/к колбас в оболочках линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** количество влаги подбирается индивидуально.

При разработке новых рецептур по нормативной документации (ТУ), при внесении дополнительной воды необходимо учитывать свойства влагоудерживающих компонентов -гелеобразователей (например, каррагенаны, растительные белки, животные белки, молочные белки и т.д.) и, следовать инструкции по их применению во избежание бульонных отеков.

3.4. Формовка колбасных изделий

Формовка оболочек линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** начинается с осмотра оборудования и рабочего стола.

Во избежание травмирования оболочки следует убедиться в отсутствии заусенцев на деталях оборудования, острых предметов, зазубрин, шероховатостей на рабочей поверхности стола.

Нельзя допускать трения о различные неровности торцевой части рулона в процессе работы с оболочкой.

Категорически запрещается штриковать батоны (прокалывать оболочку). При штриковке оболочка лопается.

Отношение калибра набивки к номинальному калибру оболочки является важным фактором.

Наполнение оболочки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** фаршем рекомендуется производить с переполнением:

- калибры 40-70 мм - 10-12%,
- калибры 71-120 мм - 8-10%.

При соблюдении рекомендуемого калибра наполнения обеспечивается хороший внешний вид готовой продукции, увеличивается фаршеёмкость, уменьшается риск бульонно-жировых отеков.

Используемая клипса должна обеспечивать надежный зажим концов батона и не должна травмировать оболочку (см. таблицу 3).



Таблица 3 - Рекомендуемые типы клипс

Калибр	POLY-CLIP			TECHNOPACK		КОМПО	ALPINA
	Клипса шаг 15 шаг 18	R-ID	Клипса серии S	Клипса серии E	Клипса серии G	Клипса серии В	Клипса шаг 15 шаг 18
30-65	15-7-4×1.25 15-7-5×1.5 15-7-5×1.75 18-7-5×1.5 18-7-5×1.75	M08-175 M07-150 M07-200 L07-175 L08-200	524 528 625 628	210 410	175 370	B1 BP1	15-7-5×1.5 15-7-5×1.75 18-7-5×1.5 18-7-5×1.75
66-90	15-8-5×1.5 18-7-5×1.5 18-7-5×1.75	L07-150 L08-175 L08-200 L09-200	632	212 220 222 410	175 200 370	B2 BP2	15-8-5×1.5 18-7-5×1.5 18-7-5×1.75

3.5. Термообработка

Термическая обработка всех видов полукопченых и варенокопченых колбас в оболочках линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)**, вырабатываемых по технологиям, включающим копчение (обжарку с дымом), производится в универсальных термокамерах.

Режим термообработки каждый производитель выбирает индивидуально, так как решающую роль в этом процессе играют возможности оборудования.

Рекомендуется производить термообработку по классической схеме, включающей в себя стадии осадки продукта (4 ÷ 12 часов), покраснения (прогрева продукта), подсушки (цветообразования), копчения и варки.

Прогрев должен начинаться при температурах 50 ÷ 55°C. По мере протекания цикла подсушки температура постепенно повышается до 60 ÷ 65°C. На этой стадии происходит коагуляция белков фарша и образование собственной «протеиновой корочки».

Далее следует стадия копчения при температурах порядка 70 ÷ 75°C. На этой стадии происходит дальнейшее упрочнение корочки и ее окрашивание компонентами дыма.



Затем проводят варку при влажности воздуха 100 % и температуре $75 \div 80^{\circ}\text{C}$ до кулинарной готовности продукта.

Рекомендуется после процесса варки произвести небольшую подсушку в течение $5 \div 10$ мин при температуре 65°C .

Процесс подсушки и копчения оказывает самое существенное влияние на качество готового продукта. Регулируя температуру и влажность в процессе копчения и продолжительность этих стадий, можно варьировать величину термопотерь, толщину образующейся корочки, а также цвет и вкус продукта.

Оптимальные условия термообработки достигаются в тех случаях, когда сушка, копчение, варка и охлаждение осуществляются в установках с программным управлением.

3.6. Охлаждение

После окончания процесса термообработки колбасы в оболочках линейки **АйЦел Престиж (iCel Prestige)** батоны необходимо немедленно охладить. Охлаждение можно осуществлять под проточной водой, под душем или разбрызгивателем с устройствами, задающими временные интервалы, до температуры в центре батона $25 \div 35^{\circ}\text{C}$ или в камерах универсального охлаждения.

Охлаждение холодным воздухом применять нельзя.

Необходимо исключить воздействие сквозняков на готовую продукцию, так как это может привести к образованию морщин на поверхности изделия.

4. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Изготовитель гарантирует соответствие оболочки требованиям ТУ при соблюдении условий транспортировки и хранения на складах потребителя.

Срок годности оболочки – 2 года с момента изготовления при условии сохранения целостности заводской упаковки.



ООО ПКФ «Атлантис-Пак»
346703, Ростовская обл., Аксайский район, х.
Ленина, ул. Онучкина, 72
Телефон горячей линии:
8 800 500-85-85 - для России
+7 863 255-85-85 - для стран ближнего и
дальнего зарубежья
www.atlantis-pak.top
info@atlantis-pak.top

