



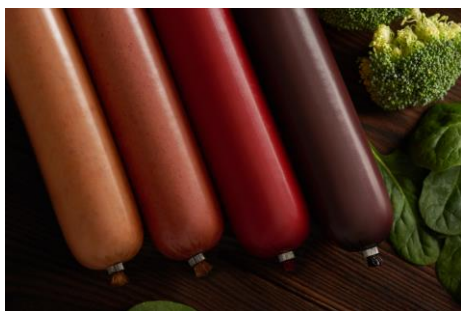
АТЛАНТИС-ПАК

Лидер Инновационных
Упаковочных Решений

ОБОЛОЧКИ *айЦел* Премиум

АЙЦЕЛ Премиум-М

Технологический регламент



1. НАЗНАЧЕНИЕ

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

Подробное описание типов оболочки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)** представлено в таблице 1 настоящего регламента.

2. ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКЦИИ

2.1. Преимущества оболочки

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

2.1.2. Высокая механическая прочность оболочки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)** позволяет работать на высокопроизводительных автоматических и полуавтоматических клипсаторах, обеспечивая высокую скорость производства, стабильность формовки.

2.1.3. Высокая эластичность оболочек позволяет наполнять оболочки линейки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)** с переполнением до 14%.

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

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

2.1.5. Высокая термостойкость полимеров, используемых при производстве оболочек линейки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)**, 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 обусловлена использованием для производства оболочек линейки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)** полимеров инертных 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.

3. АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

Основные характеристики типов оболочки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)** приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование, тип оболочки	Калибр оболочки*, мм	Характеристика
АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)	30-120	Матовая оболочка с хорошей проницаемостью для формовки колбасных изделий
АйЦел Премиум-Мко (iCel Premium-Mko)	30-80	Для получения кольцевых батонов колбасных изделий, по остальным свойствам оболочка аналогична АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)

*возможно изготовление эксклюзивных калибров

Цвета оболочек линейки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)**: согласно действующего каталога цветов.

В цветовую гамму оболочки могут вноситься изменения.

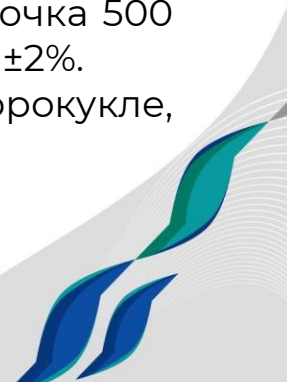
На оболочки линейки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)** наносится односторонняя или двухсторонняя печать. Количество цветов печати - от 1 до 6.

На кольцевые оболочки линейки **АйЦел Премиум-Мко (iCel Premium-Mko)** расположение печати возможно по внутренней, внешней, боковой стороне кольца, расположение печати должно указываться при размещении заказа.

Поставка оболочки линейки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)** осуществляется:

- намотанной на картонные шпули, прямая оболочка 500 м ±2%, 1000м ±2%, кольцевая оболочка от 100 до 1000 м ±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 печати: запечатка в край;
- по гофриации: изготовление гофроуклы с петлей под задней клипсой; изменение длины и метража гофроуклы; предварительное увлажнение.

4. ТЕХНОЛОГИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

4.1. Хранение и транспортирование оболочки

4.1.1. 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%.

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

4.1.3. Вскрывать заводскую упаковку непосредственно перед использованием оболочки.

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

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

4.2. Подготовка оболочки к использованию

Процесс подготовки оболочек линейки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)** 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 Премиум-М (iCel Premium-M)**, необходимо следить за тем, чтобы гофрированная «кукла» полностью находилась в воде. Вода должна свободно проникать внутрь гофрокуклы, вытесняя воздух.

Время замачивания - 1-2 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.

4.3. Особенности фаршесоставления

При выработке вареных колбасных, ветчинных изделий, п/к и в/к колбас в оболочках линейки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)** 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, молочных белков и т.д.) и следовать инструкции по их применению во избежание бульонных отеков.

4.4. Формовка колбасных изделий

Формовка оболочек линейки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)** 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 ломается.



Отношение калибра набивки к номинальному калибру оболочки является важным фактором.

Наполнение оболочек линейки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)** фаршем рекомендуется производить с переполнением:

-при температурах фарша ниже 0°С 7-10%,

-при температурах фарша выше 0°С 10-14%.

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

Для работы с кольцевыми оболочками (**АйЦел Премиум-Мко (iCel Premium-Мко)**) могут использоваться автоматические и полуавтоматические клипсаторы. Для этого они должны быть оснащены шпагатоподавателем и специальными приемным лотком для колбасных кругов. Длина шпагата между концами колбас регулируется с помощью шпагатоподавателя.

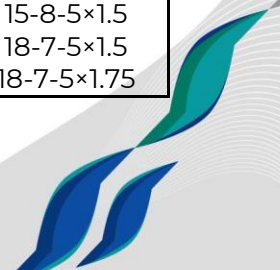
Отсутствие в комплекте механизма шпагатоподавателя не является препятствием для работы с кольцевой оболочкой. Подача шпагата может осуществляться вручную. При работе на ручных клипсаторах шпагат подается в рабочую зону клипсатора со стороны гофрокуклы и заклипсовывается вместе с оболочкой. При надевании на цевку оболочка должна быть ориентирована таким образом, чтобы образующиеся кольца не закручивались в сторону рабочих частей клипсатора и попадали на приемный поддон.

Используемая клипса должна обеспечивать надежный зажим концов батона и не должна травмировать оболочку (см. таблицу 2).

Рекомендуемые типы клипс

Таблица 2

Калибр	POLY-CLIP			TECHNOPACK		КОМПО	ALPINA
	Клипса шаг 15 шаг 18	R-ID	Клипса серии S	Клипса серии E	Клипса серии G	Клипса серии B	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	632	212 220 222	175 200 370	B2 BP2	15-8-5×1.5 18-7-5×1.5 18-7-5×1.75



		L09-200		410			
--	--	---------	--	-----	--	--	--

4.5. Термообработка

Термическая обработка всех видов полукопченых и варенокопченых колбас в оболочках линейки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)**, 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 ÷ 80°C до кулинарной готовности продукта.

Рекомендуется после процесса варки произвести небольшую подсушку в течение 5 ÷ 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.

4.6. Созревание колбас



При производстве с\к, с\в колбас, после набивки колбасные изделия направляются на копчение и созревание согласно технической документации по производству данного вида продукции.

Во время производства колбас данного типа на поверхности батонов могут накапливаться тяжёлые фракции компонентов дыма.

Наличие подобного эффекта частично связано с удержанием веществ содержащих полициклические ароматические углеводороды (ПАУ) на поверхности оболочки АйЦел Премиум-М. Более подробно это явление изучалось в исследовании ФГБНУ «ВНИИМП им. В.М. Горбатова», посвященном сравнительному анализу качества колбасных изделий в различных видах колбасных оболочек (в т.ч. сравнительной канцерогенности колбасных изделий в разных видах оболочек).

4.7. Охлаждение

После окончания процесса термообработки колбасы в оболочках линейки **АйЦел Премиум-М (iCel Premium-M)** 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.

5. 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

