

# ЇСТИВНА КОЛАГЕНОВА ОБОЛОНКА

## тип «ФАЙН-ЦЕ» (тип «FINE-C») і

## тип «СТІКС» (тип «STIX») «Devro» s.r.o., Чехія

Оболонка з відмінними натуральними властивостями і високою гнучкістю – вдале рішення для сосисок, сардельок та інших типів ковбасних виробів



### ОСОБЛИВОСТІ ВИКОРИСТАННЯ

Типи оболонки «ФАЙН-ЦЕ/СТІКС» («СТІКС-Д» і «СТІКС-Р») – це їстівна сосисочна колагенова оболонка, яка поєднує в собі всі переваги натуральної черевини та колагенових оболонок:

- відмінний натуральний вигляд, блиск і прозорість;
- природній вигин як у натуральної черевини;
- стандартна форма виробів завдяки стандартному калібру.

Колагенові сосисочні оболонки «ФАЙН-ЦЕ/СТІКС» повністю задовольняють усі вимоги сучасного ковбасного виробництва, забезпечуючи процес **автоматичного наповнення** фаршем з використанням сучасних шприців-наповнювачів.

Працюючи з оболонками «ФАЙН-ЦЕ/СТІКС», **продуктивність збільшується в 3 рази** у порівнянні з натуральною черевинною, а **відходи при наповненні практично відсутні**.

### ПРИКЛАДИ ВИКОРИСТАННЯ

- сосиски, сардельки;
- в/копчені та н/копчені ковбаски;
- с/копчені та с/в'ялені ковбаски;
- міні-саями та інші ковбасні вироби.



### ЗВЕРНІТЬ УВАГУ!

Оболонка «СТІКС» випускається для можливості роботи на **високошвидкісному обладнанні**, в т.ч. для наповнення оболонки **підмороженим фаршем** при випуску **с/в і с/к виробів**, в зв'язку з чим стінка оболонки «СТІКС» **зміцнена**. Оболонка «СТІКС-Д» **Ø14 мм** – наповнюється з застосуванням цівки **8,0-8,5 мм**, а «СТІКС-Р» **Ø16 мм** – цівки **9,0 мм**.

### ОСНОВНІ ПЕРЕВАГИ

- схожість з натуральною черевинною;
- чудовий м'який «укус» та їстівність;
- ефективне наповнення без попередньої підготовки (без замочування);
- універсальність і легкість в роботі;
- стабільність калібру, що гарантує стандартний розмір та вагу виробів;
- оптимальне поглинання та пропускання диму для отримання кінцевого кольору та аромату продукту;
- натуральний і стандартний зовнішній вигляд готових виробів;
- широка гамма калібрів та натуральних відтінків копчення;
- відмінна міцність при наповненні на високошвидкісних автоматичних та напівавтоматичних перекут-чиках.

Оболонки тип «ФАЙН-ЦЕ/СТІКС» доступні в **гофрованому вигляді, у різних калібрах та у широкій кольоровій гаммі з відкритим (ОЕ) або закритим (KN) кінцем**.

### ФОРМА ВИПУСКУ

**Калібри «ФАЙН-ЦЕ»: 16-45** (основні – 17, 19, 20, 22, 23, 24, 33, 36).

**Кольори «ФАЙН-ЦЕ»: безбарвний, лосось, смок, дарк** (карамель – під замовлення).

**«СТІКС-Д»: Ø14** в безбарвному варіанті і в кольорі **смок**.

**«СТІКС-Р»: Ø16** в кольорі **махагон**.

### КОРИСНІ ТЕХНОЛОГІЧНІ ПОРАДИ

- оболонку слід наповнювати на сухому столі та обладнанні, без замочування;

- **Ø наповнення: 1:1** (наприклад: оболонка Ø19 – калібр після набивки 19 мм), можливе перенаповнення 0,5-1 мм (з практики роботи), для с/к і с/в ковбасок – допускається наповнення менше номіналу.

- **кількість перекутів:**

**Ø14-26:** 2,0-2,8;

**Ø31-36:** 2,6-3,4.

- **цівка:**

**Ø14:** №8-8,5; **Ø16:** №9;

**Ø17:** №9-10; **Ø19:** №9-11;

**Ø20:** №10-12; **Ø22:** №10-12;

**Ø23:** №11-14; **Ø24-26:** №12-14;

**Ø31-33:** №15-17; **Ø36:** №15-19.

- після наповнення вироби розвісити на рами **невеликими кільцями** (вагою до 400 грам);

- час на «осадку» Ø16-24 – до 2 год. Ø26-40 – до 1,5 години.

### УПАКОВКА

Їстівні колагенові оболонки «ФАЙН-ЦЕ/СТІКС» запаковані у герметично закриті коробки в кондиціонованому стані, гофровані і готові для використання без замочування;

- зберігати оболонки потрібно у закритій коробці в сухому приміщенні при температурі від 5 до 25°C;

- невикористана оболонка повинна бути відразу закрита.



## КОРОТКА ХАРАКТЕРИСТИКА ОБОЛОНКИ «СТІКС»

Виробництво оболонки «СТІКС-Д» і «СТІКС-Р» налагоджене чеським заводом компанії «Девро» за традиційною технологією, але з врахуванням тих особливостей, на які звертають увагу для випуску **с/вялених та с/копчених ковбасних виробів** при наповненні **підмороженим фаршем** оболонки мінімального (14-16 мм) калібру. Тому основними новими перевагами «СТІКС» стали надійність оболонки при роботі обладнання на високій швидкості в особливих промислових умовах з використанням тонкої цівки (8-8,5 мм для Ø14 мм та 9 мм – для Ø16 мм), а також дуже гладка та блискуча поверхня колагену, яка надає натуральний вигляд готовим виробам.

### ЦИКЛ ТЕРМООБРОБКИ СОСІСОК В ОБОЛОНЦІ ТИП ФАЙН-ЦЕ/СТІКС

ЕТАПИ	Час (хв.)	Вологість (%)	t, в камері (°C)
1. Прогрівання	7	60	55
2. Сушка	10	-	60
3. Варка (попередня)	6	100	75
4. Сушка	20	-	60
5. Копчення	10-15	-	65
6. Провітрювання	5	-	60
7. Варка	до готовності	100	75
8. Сушка	3	-	60
9. Охолодження (душ)	5-7 хв. – душ, 15-20 хв. – перерив, 5-7 хв. – душ		

### РЕКОМЕНДОВАНИЙ РЕЖИМ ТЕРМООБРОБКИ ДЛЯ НАПІВКОПЧЕНИХ КОВБАСОК (НАПРИКЛАД, «МИСЛИВСЬКІ») В ОБОЛОНЦІ ТИП ФАЙН-ЦЕ/СТІКС З МАКСИМАЛЬНИМ ЕФЕКТОМ ЗБЕРЕЖЕННЯ БЛИСКУ ПРИ ЗБЕРІГАННІ

ЕТАПИ	Час (хв.)	Вологість (%)	t, в камері (°C)
Осадка	2-3 часа		
1. Сушка (1)	15	-	50
2. Сушка (1)	20	-	55
3. Копчення (1)	20	-	60
4. Провітрювання	5	-	60
5. Копчення (1)	15	-	60
6. Провітрювання	5	-	60
7. Варка	до готовності	100	75
8. Сушка (2)	5	-	70
9. Охолодження (без душу)	до 40°C всередині батону		
10. Сушка	8	-	45
11. Копчення (1)	20-25	-	45-47
12. Охолодження (без душу)	в камері зберігання продукції		

\* Остаточні режими термообробки, в першу чергу для оболонки «СТІКС», встановлюються на підприємстві-виробнику ковбасних виробів з врахуванням технологічних можливостей виробництва, виду термокамер, особливостей рецептур.

#### ОСНОВНІ ЗАУВАЖЕННЯ:

- 1) «Зморщеність» на оболонці може бути викликана недостатнім періодом душування або недостатнім наповненням.
- 2) Якщо оболонка недостатньо висушена перед копченням, готова продукція в результаті може покритися плямами або матиме неповний відтінок кольору копчення.
- 3) При «кусанні» продукції у їстівній оболонці відчуття «твердого прокушування» поверхні виробу може виникнути, якщо на етапі «Підфарбовування» застосовувалась надто висока температура (вище 58 °C). Оптимальний ефект «прокушування» досягається при копченні 15 (максимум до 20) хвилин.

