

ЇСТИВНА КОЛАГЕНОВА ОБОЛОНКА

тип «**FINE-C**» і тип «**STIX-D**» «Devro» s.r.o., Чехія,
та тип «**FINE-S**» і тип «**STIX-S**» «Devro» s.r.o., Шотландія

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



ОСОБЛИВОСТІ ВИКОРИСТАННЯ

Типи оболонки «**FINE-C**» / «**FINE-S**», а також типи оболонки «**STIX-D**» / «**STIX-S**» – це їстівна сосисочна колагенова оболонка, яка поєднує в собі всі переваги натуральної череві та колагенових оболонок:

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

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

Працюючи з оболонками «**FINE**» / «**STIX**», **продуктивність збільшується в 3 рази** у порівнянні з натуральною черевою, 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 «**STIX-D**» / «**STIX-S**» 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 «**STIX-D**» / «**STIX-S**» **зміцнена**.

Для наповнення оболонки «**STIX-D**» Ø14 мм / «**STIX-S**» Ø13 мм на автоматичному та напівавтоматичному обладнанні використовується цівка **8,0-8,5 мм**.

ОСНОВНІ ПЕРЕВАГИ

- схожість «**FINE**» / «**STIX**» з натуральною черевою;
- 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 перекутчиках.

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

ФОРМА ВИПУСКУ

Калібри «FINE-C»: 16-45 (основні – 17, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 32, 33).

Примітка. Безбарвний варіант у калібрі 20 мм постачається під назвою тип «**SMART**».

Кольори «FINE-C»: безбарвний, лосось, смок, дарк.

Оболонки «FINE-S» представлені: FINE-SD 21 оранж (ORA) НОВИНКА та FINE-S 22 безбарвний.

Оболонки «STIX» представлені: STIX-D Ø14 безбарвна; STIX-S Ø13 безбарвна.

КОРИСНІ ТЕХНОЛОГІЧНІ ПОРАДИ

- принципової різниці налаштування обладнання для роботи на оболонках між «**FINE-C**» та «**FINE-S**», а також між «**STIX-D**» та «**STIX-S**» НЕМАЄ.

- 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:**

Ø11-26: 2,0-2,8;

Ø31-36: 2,6-3,4.

- **цівка:**

Ø13-14: №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» Ø13-24 – до 2 год. Ø26-40 – до 1,5 години.

УПАКОВКА

Їстівні колагенові оболонки «**FINE**» / «**STIX**» запаковані у герметично закриті коробки в кондиційованому 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 «STIX»

Виробництво оболонки «STIX» налагоджене заводами 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 (13-14 мм) калібру. Тому основними новими перевагами «STIX» стали надійність оболонки при роботі обладнання на високій швидкості в особливих промислових умовах з використанням тонкої цівки (8-8,5 мм для Ø13-14 мм), а також дуже гладка та блискуча поверхня колагену, яка надає натуральний вигляд готовим виробам.

ЦИКЛ ТЕРМООБРОБКИ СОСІСОК В ОБОЛОНЦІ ТИП «FINE» / «STIX»

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 «FINE» / «STIX» 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 «STIX», 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 душення 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.

