



ATLANTIS-PAK

Marktführend in innovativen
Verpackungslösungen

WURSTHÜLLEN *iCel Premium*

iCel Premium-M

Technische Regeln



1. BESTIMMUNG

Die Kunststoffhüllen der Linie **iCel Premium-M** sind sich für die Herstellung, Verpackung, Lagerung und den Verkauf von Brüh-, Brühdauer-, Halbdauer-, Mett- und geräucherten Dauerwürstean geeignet.

Die detaillierte Beschreibung der Schale Typen von **iCel Premium-M** ist in Tabelle 1 dieser Geschäftsordnung dargestellt.

2. Vorteile der Produktion

2.1. Vorteile der Schale

2.1.1. Die rauchdurchlässigen Schalen der Linie **iCel Premium - M** ermöglichen das Garen und Räuchern, was den Produkten einen angenehmen traditionellen Geschmack und das Aroma des Rauchens gibt, sowie die Bildung einer koagulierten Eiweißhaut und einer glänzenden Oberfläche des Produktes unter der Hülle begünstigt wird.

2.1.2. Die hohe mechanische Festigkeit der Hülle **iCel Premium-M** macht es möglichen, die Arbeit an den automatischen und halbautomatischen Hochleistungsklippmaschinen, die die hohe Produktionsgeschwindigkeit, Stabilität der Formen versorgen, zu schaffen.

2.1.3. Die hohe Elastizität der Hüllen macht es möglich, die Hüllen der Linie **iCel Premium-M** mit einer Überfüllung von bis zu 14% zu füllen.

2.1.4. Die hohen Barrierverhalten für Sauerstoff im Vergleich zu protein-und viskosebewehrten Hüllen determinieren die folgenden Vorteilen:

- Reduktion der Oxydationsvorgänge, im Besondern Speckoxidation;
- die Unversehrtheit des individuellen Gewürze Geschmacks im fertigen Produkt über die gesamte Haltbarkeit, sowohl in der Sekundärverpackung als ohne die.

2.1.5. Die hohe Temperaturfestigkeit der Polymere, die bei der Herstellung von Hüllen Lineal **iCel Premium-M** benutzt werden, breitet wesentlich den Temperaturbereich der Hüllenverwendung im Vergleich zu den Hüllen aus Zellulose. Die Hülle ist nicht nur gegen hohe Räuchertemperatur (bis 75-85 °C), sondern auch gegen ihre längere Einwirkung resistent.

2.1.6. Die mikrobiologische Festigkeit ist auf die Verwendung von Polymeren, die gegen Bakterien und Schimmelpilze inert sind, für



die Hüllen der Linie **iCel Premium-M** bedingt. Es prägt sich auf die Verbesserung der hygienischen Daten, sowohl der Hülle selbst als auch des fertigen Produkts, aus.

2.1.7. Die spiralförmige Reinigung erleichtert dem Endverbraucher die Abnahme der Hülle vom Produkt.

3. Produktangebot

Die wichtigen Daten der Hüllentypen **iCel Premium-M** sind in Tabelle 1 angegeben.

Tabelle 1

Bezeichnung, Typ der Wursthülle	Kaliber der Wursthülle*, mm	Date
iCel Premium-M	30-120	Matte Hülle mit guter Durchlässigkeit zum Formen von Wurstwaren.
iCel Premium-Mko	30-80	Für die Herstellung von ringförmigen Wurststangen sind die anderen Eigenschaften der Wursthülle ähnlich wie bei iCel Premium-M

* exklusive Dicken können hergestellt werden

Farben der Linie **iCel Premium-M**: nach dem aktuellen Farbkatalog.

Die Farbpalette der Hülle kann geändert werden.

Auf den Hüllen der Linie **iCel Premium-M** wird der einseitige oder beidseitige Druck aufgetragen. Anzahl der Druckfarben: von 1 bis 6.

Auf den ringförmigen Hüllen der Linie **iCel Premium-M** kor ist die Druckposition an der inneren, äußeren, seitlichen Seite des Rings möglich, die Druckposition muss bei der Bestellung angegeben werden.

Die Lieferung der Hüllen der Linie **iCel Premium-M** läuft in der Wellform, in 38 m in einer Wellkiste (weiche Wellen) und in 25 Meter in einer Wellkiste (starre Wellen(bis Dicke 45) - Verpackung unter Vakuum), für Ringschalen – 31 m.

Es ist möglich die Bestellungen mit zusätzlichen Eigenschaften: beim Druck: Siegeln am Rand;

- beim Wellen: die Herstellung der Wellkiste mit einer Schlinge unter dem hinteren Klipp; die Änderung der Länge und Metrage der Wellkiste; die Vorbefeuchtung.

4. ANWENDUNGSVERFAHREN



4.1. Lagerung und Transport der Schale

4.1.1. Man muss die Hülle in der Originalverpackung in geschlossenen, trockenen, sauberen Räumen, die den jeweiligen Bereich der Lebensmittelindustrie geltenden hygienischen Normen entsprechen, mindestens 800 mm von den Heizgeräten entfernt, ohne stark riechende und aggressive Stoffe, bei der Temperatur von +5°C bis +35°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit nicht mehr als 80%, lagern.

4.1.2. Es wird empfohlen, die Hülle bei der Lagerung und des Transportieren vor direkter Sonneneinstrahlung und hohen Temperaturen zu schützen.

4.1.3. Man muss die Werksverpackung direkt vor der Verwendung der Hülle öffnen.

4.1.4. Die Hülle, die bei der Temperatur niedriger als 0° C transportiert wurde, muss man vor dem Gebrauch mindestens einen Tag in der Originalverpackung bei Raumtemperatur halten.

4.1.5. Es ist ausdrücklich verboten, die Kisten mit der Hülle zu werfen und zu schlagen.

4.2. Vorbereitung der Hülle für die Verwendung

Der Prozess der Vorbereitung der Hüllen der Linie **iCel Premium-M** für die Verwendung ist folgend:

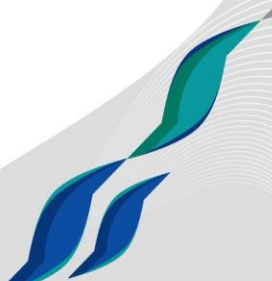
Es ist notwendig, die Hülle in einem zugelassenen Behälter aus dem Lager zur Werkstatt zu bringen, auf einer trockenen Oberfläche (Boden, Tisch) zu stellen, dann öffnet man den direkt vor der Verwendung der Hülle.

Das Einweichen muss man im Trinkwasser machen. Es ist nicht erlaubt, die Hülle in heißem Wasser einzuweichen, weil die Hülle in diesem Fall bereits während des Einweichens einschrumpfen kann.

Die Rollenware wird zuerst in Stücke der notwendigen Länge geschnitten und nur dann eingeweicht. Bei der Verwendung von geraffter Hülle der Linie **iCel Premium-M** ist es notwendig, darauf zu achten, dass sich die Raupe ganz im Wasser befindet. Das Wasser muss frei in die Raupe eindringen und die Luft verdrängen.

Die Einweichzeit beträgt 1-2 Minuten **direkt vor dem Befüllen.**

Die Wassertemperatur beträgt 20-25 °C.



Nach dem Einweichen wird das Restwasser aus dem Schlauch entfernt, und die Hülle wird auf den Triebstock der Füllstoffspritze aufgesteckt.

Die Hülle ist hochelastisch, was den Füllvorgang viel erleichtert und die gleichmäßige Füllung über die ganze Länge der Stange garantiert.

4.3. Besonderheiten der Füllung

Bei der Herstellung von gekochten Wurst- und Schinkenwaren, Halb geräucherten Würsten und Brühdauerwürsten in den Hüllen der Linie **iCel Premium-M** wird die Menge der Feuchtigkeit individuell ausgewählt.

Bei der Entwicklung von neuen Rezepturen nach der normativen Dokumentation (TU), bei der Eintragung zusätzlichen Wasser muss man die weiteren Eigenschaften der feuchtigkeitsspendenden Komponenten -Gelbildners (z. B. Carrageenans, pflanzliche Proteine, tierische Proteine, Milchproteine, usw.) berücksichtigen und der Gebrauchsanweisung folgen, um den Bouillonödeme zu vermeiden.

4.4. Füllen von Wurstwaren

Das Füllen der Hülle der Linie **iCel Premium-M** beginnen mit der Prüfung der Ausrüstung und des Arbeitstisches.

Um die Verletzung der Hülle zu vermeiden, muss sich davon überzeugen, dass es keine Abgraten an den Teilen der Ausrüstung, scharfe Sachen, Scharfen, Unebenheiten auf der Arbeitsfläche des Tisches gibt.

Bei der Arbeit mit der Hülle muss es keine Reibungen an verschiedenen Unebenheiten der Stirnseite der Rolle verhindert werden.

Es ist ausdrücklich verboten, die Stangen zu stippen (die Hülle zu lochen).

Das Verhältnis von Füllungsstärke zur Nenndicke ist ein wichtiger Faktor.

Es wird empfohlen, die Füllung der Hülle der Linie **iCel Premium-M** mit Überfüllung zu verarbeiten machen:

- bei der Brättemperatur niedriger als 0 °C 7-10%,
- bei der Brättemperatur höher als 0 °C 10-14%,



Bei Einhaltung des empfohlenen Füllkaliber wird ein gutes Aussehen der fertigen Produkte garantiert, die Füllkapazität erhöht, sich das Risiko von Bouillon-Fett-Ödemen verringert.

Für die Arbeit mit der Kranzware (**iCel Premium-Mko**) können die automatischen und halbautomatischen Klipper verwendet werden. Dafür müssen sie mit einem Faden und einer speziellen Annahmerinne für Kranzware ausgestattet werden. Die Länge des Bindfadens zwischen den Wurstenden wird mit Hilfe eines Fadenspenders eingestellt.

Das Fehlen eines Fadenspenders ist kein Hindernis für die Arbeit mit der Ware. Der Bindfaden kann manuell zustande kommen.

Der verwendete Klipp muss die Enden der Wurst sicher befestigen und die Hülle nicht verletzen (siehe Tabelle 2).

Empfohlene Klipptypen

Tabelle 2

Dicke	POLY-CLIP			TECHNOPACK		KOMPO	ALPINA
	Klipp Gang 15 Gang 18	R-ID	Klipp Reiche S	Klipp Reiche E	Klipp Reiche G	Klipp Reiche B	Klipp Gang 15 Gang 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

4.5. Wärmebehandlung:

Die Wärmebehandlung der Halb geräucherten Würste und Brühdauerwürste der Linie **iCel Premium-M**, die nach den Technologien, einschließlich Räuchern (Röstung mit Rauch) produziert werden, erfolgt in universellen Thermokammern.

Die Einstellung der Wärmebehandlung wählt jeder Hersteller individuell, weil die Möglichkeiten der Ausrüstung eine entscheidende Rolle in diesem Prozess spielen.

Es wird empfohlen, die Wärmebehandlung nach dem klassischen Schema, das die Phasen der Produktsenkung (4 ÷ 12 Stunden), Röstung (Anheizen des Produkts), Trocknung (Farbbildung), Räuchern und Kochen, zu erfolgen.



Das Anheizen muss bei Temperaturen von $50 \div 55^{\circ}\text{C}$ beginnen. Im Laufe des Trockenzyklus erhöht sich die Temperatur bis $60 \div 65^{\circ}\text{C}$. In diesem Stadium passieren die Koagulation der Hackfleisch-Proteinen und die Schaffung einer eigenen «Proteinkruste».

Danach geht das Stadium des Räucherns bei den Temperaturen etwa $70 \div 75^{\circ}\text{C}$. In diesem Stadium gibt es das weitere Krusthärten und sein Färben von den Komponenten des Rauches.

Dann wird das Kochen bei der Luftfeuchtigkeit 100% und der Temperatur etwa $75 \div 80^{\circ}\text{C}$ durchgeführt, bis das Produkt kochbereit ist.

Es wird empfohlen, eine kleine Trocknung etwa $5 \div 10$ Minuten bei der Temperatur 65°C nach dem Kochen durchzuführen.

Der Prozess der Trocknung und Räuchern hat den wichtigsten Einfluss auf die Qualität des fertigen Produkts. Durch die Regulierung der Temperatur und Feuchtigkeit während des Rauchens und der Dauer diesen Stadien kann man den Wert des thermischen Verlustes, die Dicke der Kruste, sowie die Farbe und den Geschmack des Produkts variieren.

Die optimale Bedingungen der Wärmebehandlung werden erreicht, wenn das Trocknen, Räuchern, Kochen und Kühlen in Software-gesteuerten Anlagen durchgeführt wird.

4.6. Wurstreifen

Bei der Herstellung von Schlack- und Dörrwurst werden die Wurstprodukte nach der Füllung nach der technischen Dokumentation für die Herstellung dieser Art von Produkten zum Räuchern und Reifen geschickt.

Bei der Herstellung von Würsten dieses Typs können sich schwere Fraktionen von Rauchkomponenten auf der Oberfläche der Stangen sammeln.

Das Vorhandensein solches Effekts ist teilweise auf die Aufbewahrung von Stoffen, die polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoff (PAK) auf der Oberfläche der Schale iCel Premium-M erhalten, zusammenhängen. Ausführlicher wurde diese Erscheinung in der Forschung vor Föderalen staatlichen haushalten Wissenschaftseinrichtung (FSHWE) "Allrussisches wissenschaftliches Forschungsinstitut für Fleischindustrie (AWFFI) nam. W.M. Gorbатов", die der vergleichenden Analyse der Qualität der Wurstwaren in verschiedenen Arten von Wurstschalen (einschließlich der vergleichenden Karzinogenität der Wurstwaren in verschiedenen Arten von Schalen) vertraut wurde, untersucht.



4.7. Kühlung

Nach Ablauf der Wärmebehandlung der Wurst in den Schalen der Linie **iCel Premium-M** müssen die Stangen sofort gekühlt werden. Die Kühlung kann unter dem fließenden Wasser, unter der Dusche oder den Sprengern mit den Geräten, die Zeitintervallen bis die Temperatur in der Mitte der Stange $25 \div 35^{\circ}\text{C}$ oder in den Kammern der universellen Kühlung vorgeben, realisiert werden.

Die Kühlung mit der kalten Luft kann nicht verwendet werden.

Es ist notwendig, den Einfluss von Zügen auf das fertige Produkt zu vermeiden, weil es zu Falten auf der Oberfläche des Produkts führen kann.

5. HERSTELLERGARANTIE

Der Hersteller garantiert, dass die Schale den Anforderungen der TU unter Einhaltung der Transport- und Lagerbedingungen in den Lagern des Verbrauchers entspricht.

Die Haltbarkeit der Schale ist 2 Jahre ab dem Zeitpunkt der Herstellung unter der Bedingung der Erhaltung der Integrität der Fabrikverpackung.



OOO PKF ATLANTIS-PAK
346703, Gebiet Rostow, Bezirk Aksay, eh. Lenina,
Onuchkina Str. 72
Hotline:
8 800 500-85-85 - für Russland
+7 863 255-85-85 - für nahes und fernes Ausland
www.atlantis-pak.top
info@atlantis-pak.top

