

СПЕЦИФИКАЦИЯ ПРОДУКТА

Фиброузная колбасная оболочка Вискофан RFC
производитель: «Вискофан С.А.», Испания



Описание:

вискозно-армированные (фиброзные) оболочки относятся к паро-, газопроницаемому типу колбасных оболочек и изготавливаются из длиноволокнистой фиброузной бумаги с пропиткой 100% жидкой целлюлозной массой.

Фиброзные оболочки Вискофан RFC применяются при выработке всех групп колбасных изделий, включая вареные, варено-копченые, полукопченые, сырокопченые и сыровяленые колбасы и ветчины в оболочке.

Ассортимент:

Калибры оболочки: 36 мм – 85мм;

Доступные цвета: Оболочки Вискофан RFC могут быть бесцветными или окрашенными в следующей стандартной цветовой гамме: NAT 30, NAT 55, светлый лосось, темный лосось, светлый махагон, темный махагон, сиенна, белый и другие цвета по запросу.



Формы поставки:

а) намотанной на картонные втулки: стандартный метраж оболочки в одном рулоне 500 или 1000 метров $\pm 2\%$;

б) гофрированной в «гофроуклы», метраж оболочки в одной «гофроукле» стандартно составляет от 20 до 40 метров $\pm 2\%$ и зависит от калибра и длины «гофроуклы». Внутренний диаметр «гофроуклы» согласовывается с конечным потребителем;

Допускается наличие технологических склеек:

- при поставке оболочки в рулоне- не более двух склеек на 500 метров и не более трёх на рулон 1000 метров;

- при поставке оболочки в гофрированном виде – не более двух склеек на «гофроуклу»

Возможна услуга нанесения печати на оболочке, а также услуга подготовки оболочки к работе R2U (готовая к работе).

Подготовка оболочки к работе:

Замачивать фиброузную оболочку Вискофан RFC следует в течение 30 минут в теплой воде 30-35 °С с температурой не выше 45 °С. Для маркированной и гофрированной оболочки, по необходимости, время замачивания следует увеличить до 60 минут.

Не допускается повторное замачивание неиспользованной оболочки.

Допускается наличие технологических склеек:

- при поставке оболочки в рулоне- не более двух склеек на 500 метров и не более трёх на рулон 1000 метров;

- при поставке оболочки в гофрированном виде – не более двух склеек на «гофроуклу»

Возможна услуга нанесения печати на оболочке, а также услуга подготовки оболочки к работе R2U (готовая к работе).

Процесс формования:

Международный код	Номинальный калибр, мм	Диаметр набивки, мм
1ST	36	36
1SR, 1SRT	37	38
1SP	38	41
1SK	40	43
1SD, 1SDX	42	45
1SLS	43	46
1SL	44	46
1S	45	49
1A, 1AC	45	50
1MJ	46	51,5
1MJB, 1MP	47	51,8
1M, 1ML, 1MT	47	52

1, 1H	48	53
1 ¼	50	54
1 ½	53	56
2GN	55	58
2G	57	59
2S	58	61
2, 2P	59	64
2 ¼	60	66
2 ½ K	65	70
2 1/2	66	72
2 1/2N	68	75
3 ½	70	79
4	75	84
5	80	87
5C	81	89
5G	83	89
5GT	85	92

При использовании автоматических и полуавтоматических клипсаторов необходимо соблюдать инструкции поставщика оборудования и проводить испытания для определения подходящего размера клипсы.

Рекомендации по набивке фиброузных оболочек на клипсаторах Poly Clip

Калибр	Диаметр цевки	Номер (размер) клипсы	Номер (размер) матрицы
45–50	28	15x8 (5x1,75) 15x9 (5x1,75) 18x7 (5x1,5) 18x7 (5x1,75) 18x9 (5x1,75) 18x9 (5x2)	15x4 au 15x9 18x7 18x7 18x9 18x9
53–55	36	15x9 (5x1,75) 15x9 (5x2) 18x9 (5x1,75) 18x9 (5x2)	15x9 15x9 18x9 18x9
55–65	36	15x10 (5x1,75) 15x10 (5x2) 18x9 (5x1,75) 18x9 (5x2) 18x10 (5x2,2) 18x10 (5x2,5)	15x10 15x10 18x9 18x9 18x10 18x10

Калибр	Диаметр цевки	Номер (размер) клипсы	Номер (размер) матрицы
65–75	48	15x10 (5x1,75) 15x11 (5x2) 18x10 (5x2,2) 18x10 (5x2,5) 18x11 (5x2) 18x12 (5x2,2) 18x12 (5x2,5)	15x10 15x11 18x10 18x10 18x11 18x12 18x12

Процесс термической обработки:

Термическая обработка может выполняться как в обычных термокамерах, так и в варочных котлах. Возможно применение всех обычных систем термообработки в вертикальном и горизонтальном положениях.

Рекомендуемая технология термической обработки:

ОСАДКА – ПОДСУШКА – КОПЧЕНИЕ - ВАРКА – ДУШИРОВАНИЕ – ОХЛАЖДЕНИЕ

При проведении тепловой обработки колбасных изделий в оболочке, необходимо обращать особое внимание на два показателя:

- температура окружающей среды в камере;
- относительная влажность окружающей среды в камере.

В процессе тепловой обработки на стадии подсушки относительная влажность окружающей среды в камере должна быть не выше 35%. Если эта величина выше, то при любой температуре задерживается образование «корочки подсыхания» на поверхности продукта, которая является дополнительным барьером слоем и препятствует испарению влаги из колбасного батона.

Процесс охлаждения:

Охлаждение душем и в камерах – в соответствии с действующей НТД. В целях экономии воды возможно прерывистое душирование; при этом можно не опасаться сморщивания поверхности батона.

Упаковка готового продукта:

Упаковывать следует батоны с хорошо просушенной поверхностью. Во избежание образования конденсата на поверхности колбасы, упакованной в картонные коробки, не следует допускать резких перепадов температуры. Не следует хранить колбасу в коробках дольше, чем это необходимо для транспортировки. После доставки на место лучше распаковать коробки и развесить колбасу так, чтобы батоны, по возможности, не касались друг друга.

Условия хранения и транспортировки,

рекомендуемые сроки использования оболочки:

Оболочку хранить в прохладном и сухом помещении с температурой воздуха от +15 до +20 °С и относительной влажностью воздуха не более 80%, вдали от

нагревательных приборов, сильнопахнущих веществ, защищенном от попадания прямых солнечных лучей. Лучше всего хранить оболочку в заводской таре – картонных коробках. Не подвергать рулоны и коробки с оболочкой ударам, не складировать рулоны оболочки без прокладок между торцами рулонов.

Рекомендуемый срок использования оболочки- 2 года с момента изготовления при соблюдении условий транспортировки и хранения на складах потребителя и сохранения заводской упаковки.

Рекомендуемый срок использования оболочки с услугой R2U (готовая к использованию)- 6 месяцев с момента изготовления при соблюдении условий транспортировки и хранения на складах потребителя и сохранения заводской упаковки.

Примечание:

Данная спецификация содержит общую и рекомендательную информацию о товаре, способах и методиках его использования. По мере совершенствования наших знаний, мы оставляем за собой право изменять и дополнять содержание спецификации.

Подписи: