

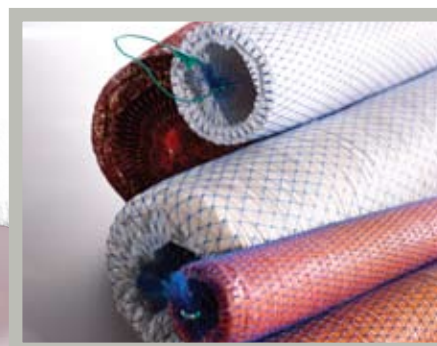
ViskoTeepak™ *Одна компания – множество решений*

Visko
Teepak™

FIBROUS

Fibrous

Каталог продукции







Содержание

Фиброузная оболочка	4
Ассортимент продукции ViskoTeepak	6
Выбор и тестирование фиброузных оболочек.....	7
Стандарты гофрирования	8
Рекомендации по клипсованию.....	10
Техническая поддержка продаж	12
Общие условия хранения	13
Правила использования фиброузных оболочек с пищевыми продуктами	13
Отчеты о тестировании оболочек Fibrous.....	14
Выявление проблем при изготовлении колбасных изделий	16

Фиброузная оболочка

Основные характеристики

Фиброузные оболочки Fibrous позволяют обеспечить производителей упаковочных материалов для колбас и мясных изделий огромным ассортиментом уникальных оболочек с широчайшим диапазоном возможностей.

Это связано с тем, что только фиброузные оболочки обеспечивают прочность и стабильность размеров за счет натуральных длинных волокон абаки, иногда называемой манильской пенькой. Её волокна сочетают исключительно высокую прочность при растяжении и стабильную экструзионную способность, благодаря чему данный материал удовлетворяет всем потребностям изготовителей оболочек для мясopодуKтов. Выбор бумаги определяется требованиями к размерам, прочности и растяжимости для соответствующей оболочки.

Другим сырьем является вискоза, это название используется для растворимой производной, встречающейся в природе целлюлозы, натриевой соли целлюлозоксантогеновой кислоты, которая используется для формирования оболочки. ViskoTeepak использует эту форму целлюлозы, полученную из лучших сортов специально выращиваемой сосны. Оболочка, созданная на основе волоконной матрицы абаки и прошедшая различные виды последующей специальной обработки, удовлетворяет самые взыскательные требования производителей мясных продуктов.

Специальные виды обработки

Базовый вариант фиброузной оболочки Fibrous, как было сказано ранее, перед сушкой подвергается многократной пластификации, с учетом предполагаемого применения. Оболочка может быть также обработана изнутри для повышения прилипания мяса и снимаемости. Данные виды обработки также выбираются в зависимости от предполагаемого применения.

Химический состав фиброузных оболочек Fibrous

Фиброузные оболочки Fibrous различных типов и размеров имеют следующий стандартный состав:

Компонент	Цветные или бесцветные	С большим количеством пигмента
регенерированная целлюлоза	50%	40%
длинноволокнистая бумага	25%	20%
пластификатор	20%	20%
вода	5%	5%
цветной пигмент оболочки	<1%	15%
обработка с целью повышения прилипания мяса или снимаемости	<1%	

Типы фиброузных оболочек Fibrous ViskoTeepak™

Фиброузные оболочки компании ViskoTeepak обеспечивают оптимальное сочетание таких свойств, как стабильность калибра, прочность и т.п., чтобы наилучшим образом удовлетворить конкретные нужды производителей упаковочных материалов для мясных продуктов. Компания ViskoTeepak разработала ассортимент фиброузных оболочек Fibrous более 80 различных калибров и около 20 стандартных и разных нестандартных цветов для любых применений, как для ручных, так и для автоматических операций. Выбор наилучшего варианта из представленного ассортимента следует обсудить с дистрибьютором или отделом продаж ViskoTeepak и представителями по маркетингу.

Свойства оболочек Fibrous

Прочность и растяжение при замачивании

Как уже отмечалось, многие свойства фиброузных оболочек Fibrous обусловлены использованием в них длиноволокнистой бумаги. Для проявления этих замечательных свойств оболочки нуждаются в увлажнении. Сухая оболочка обладает прочностью, но не эластична. С помощью таких эффективных методов увлажнения, как предварительное замачивание в индивидуальном режиме или замачивания непосредственно перед использованием на колбасном заводе, оболочка приобретает нужное сочетание прочности и растяжимости, чтобы гарантировать бесперебойное производство колбасных изделий.

ПРИМЕЧАНИЕ

Поверхность оболочек, обработанных для повышения снимаемости, обладают водоотталкивающими свойствами. Эти оболочки требуют более тщательного и длительного замачивания для обеспечения соответствующего увлажнения.

Мы рекомендуем выполнять замачивание в воде при температуре 40 – 50°C в течение 0,5 – 1 часа: меньше по времени для открытых рулонов, дольше для связанных рулонов и самое длительное время для гофрированных гильз. Оболочки, готовые к использованию, исключают необходимость в замачивании.

Усадка

Оболочки, хранящиеся в очень сухих условиях, высыхают и дают усадку. Неиспользованная продукция должна храниться в защитной полиэтиленовой упаковке.



Как уже отмечалось, увлажненная оболочка обладает хорошей растяжимостью, что важно при набивке и тепловой обработке колбасных изделий. С другой стороны, для поддержания достаточного давления в колбасе на различных этапах технологического процесса важна определенная жесткость оболочки. Это препятствует образованию бульонно-жировых отеков, а также придает колбасным изделиям приятный упругий вид. Постоянство размеров также гарантируется регулируемыми свойствами растяжимости и усадки фиброузных оболочек Fibrous.

Проницаемость для водяного пара, кислорода и дыма

Фиброузные оболочки проницаемы для газов. Это свойство играет принципиальную роль при обработке мясных продуктов, которые подвергаются копчению, созреванию и сушке. Чтобы фиброузные оболочки стали проницаемыми, их нужно увлажнить. Поэтому следует обеспечить поддержание соответствующего уровня влажности во время копчения. Во время созревания и сушки вода проходит через стенку оболочки, поддерживая ее влажной и облегчая прохождение газа.

ПРИМЕЧАНИЕ

Большие области с печатью или этикетки на оболочках менее проницаемы, чем сама оболочка, и могут привести к неравномерному проникновению пара и высыханию оболочки. Если требуется большая площадь печати, следует рассмотреть возможность применения растровой печати.

Специальная обработка внутренней поверхности фиброузных оболочек Fibrous

Для некоторых применений необходимо повысить прилипание мяса или снимаемость фиброузных оболочек путем обработки их внутренней поверхности.

Повышение прилипания мяса достигается применением обработки, действующей как клей между фиброузным материалом оболочки и белками мяса.

Если требуется хорошая снимаемость, внутренняя поверхность оболочки обрабатывается антиадгезивом.

ПРИМЕЧАНИЕ

Проблемы снимаемости могут возникнуть в результате пересушки или избыточной набивки оболочки. В некоторых случаях снимаемость можно повысить путем увлажнения оболочки. Как отмечалось выше, следует уделять особое внимание при замачивании оболочек, подвергнутых обработке, повышающей снимаемость.

Способность фиброузных оболочек Fibrous к длительному хранению

Поскольку основными компонентами фиброузных оболочек являются длинноволокнистая бумага, целлюлоза, глицерин и вода, им присуще как химическое, так и биологическое разложение. Для сохранения прочности оболочек и проницаемости для газа материал оболочек изготавливают с соблюдением таких санитарно-гигиенических требований, соблюдение которых исключит опасность повреждения из-за химического или биологического воздействия. Обработка, хранение и транспортировка также выполняются с соблюдением санитарно-гигиенических требований, исключающих порчу. При правильном использовании фиброузные оболочки Fibrous - это чистый материал с превосходной обрабатываемостью и длительным сроком хранения (см. стр. 13).

ПРИМЕЧАНИЕ

Повторное замачивание фиброузных оболочек Fibrous и неправильная обработка оболочек RTU® повышают риск порчи вследствие микробиологического воздействия. Фиброузные оболочки – это материал, проницаемый для микроорганизмов. Следует заметить, что ни клипсование, ни завязывание концов оболочки не делает продукт полностью недоступным для микроорганизмов.

Ассортимент продуктов ViskoTeepak

ViskoTeepak выпускает широкий ассортимент различных оболочек, удовлетворяющих требованиям производства любых видов колбасных продуктов. Широкий ассортимент нашей продукции позволит выбрать оболочку, наиболее подходящую для ваших вареных, сухих или полусухих колбасных изделий, сосисок, сарделек и различных видов ветчины и даже копченого сыра.

Fibrous

Фиброузные оболочки Fibrous компании ViskoTeepak удовлетворяют требованиям производства колбасных и мясных продуктов. Если вам нужен продукт с хорошим регулированием адгезии и высокими характеристиками растяжимости/усадки, вам нужна оболочка Fibrous.

Fibrous XL

Полученные путем регенерации вискозы из целлюлозы на полотне длинноволокнистой бумаги оболочки Fibrous XL обладают большей эластичностью, чем обычные фиброузные оболочки, и превосходно подходят для некоторых сухих и полусухих продуктов.

Meat Cling

Оболочка Meat Cling используется для производства вареных, копченых и сухих колбасных продуктов там, где требуется регулируемая адгезия к мясу, чтобы обеспечить необходимое прилипание оболочки к поверхности продукта.

Вы можете выбрать уровень адгезии, наиболее соответствующий своим задачам, например, низкий уровень для салями, оболочка которых снимается перед дальнейшей обработкой. Более высокий уровень адгезии необходим для сухих колбасных изделий с длительными сроками созревания. Для предотвращения отслоения оболочки от поверхности батона.

Фиброузные оболочки Fibrous Meat Cling поставляются любых стандартных форм и размеров, а также любых цветов ассортимента ViskoTeepak.

Easy Peel и Easy Peel IT

Easy Peel — это фиброузная оболочка, внутренняя поверхность которой специально обработана, что облегчает ее удаление с колбасных изделий. Она идеальна для производства вареных и копченых мясных продуктов, ветчины и эмульсионных продуктов, там, где требуется хорошая снимаемость. Оболочка Easy Peel также превосходно подходит, если продукт подвергают тепловой обработке и оболочка удаляется перед нарезкой.

Оболочка Easy Peel IT изготавливается специально для быстрого удаления оболочки и нарезки колбасных продуктов, повышая тем самым эффективность производства. Данная оболочка идеальна для несоленых и соленых мясных продуктов, является хорошим выбором для продукции с высоким содержанием белка и для таких специальных применений, как колбасы, подвергаемые сушке при высокой температуре, и плавленых сыров.

Faserin

Faserin — это непроницаемая оболочка Fibrous, обработанная внутренним покрытием с барьерными свойствами в отношении влаги. Достоинством этой оболочки является то, что она служит барьером для кислорода и влаги, сохраняя внешний вид фиброузной оболочки без покрытия. Эта оболочка также обеспечивает усадку на готовом продукте после варки и охлаждения. Возникающее в результате сжатие минимизирует образование бульонно-жировых оттеков. Использование оболочек Faserin обеспечивает увеличенный срок хранения и выход. Матовая волокнистая поверхность оболочек может стать ещё привлекательнее с помощью печати. Оболочки Faserin рекомендуются для ливерных колбас, рулетов из мяса птицы, бескостной ветчины, таких колбас, как болонья и мортаделла, вареных колбасных изделий и кровяной колбасы. Оболочки Faserin также демонстрируют высокие характеристики с менее устойчивыми продуктами из мясного фарша.

CMVP

(регулируемая проницаемость для водяных паров)

Данную группу представляют непроницаемые оболочки Fibrous обработанные снаружи веществами, служащими барьером для влаги. Эти оболочки обеспечивают увеличение срока хранения, исключают изменение цвета поверхности колбасных изделий, уменьшают потерю влаги продукта и служат усиленной защитой от микроорганизмов. Большим преимуществом непроницаемых оболочек Fibrous является возможность использовать для тепловой обработки воду или пар. Глянцевая поверхность оболочек CMVP Fibrous после печати обладает еще более привлекательным внешним видом. Оболочки CMVP Fibrous компании ViskoTeepak рекомендуются для ливерной колбасы, вареных колбасных изделий и рулетов из мяса птицы.

Готовые к применению — RTU®

Эти оболочки специально предназначены для высокоскоростной набивки и не требуют замачивания. Оболочки предварительно увлажнены и гофрированы.

ны, поэтому можно использовать готовые оболочки непосредственно из коробки. Эти оболочки исключают риск загрязнения водой для замачивания. Оболочки RTU® гофрированы по новейшей патентованной технологии, дающей клиенту множество преимуществ: уменьшение пятен на продукте, улучшенная обработка и снижение занимаемого пространства на складе.

Net

Net — это великолепное сочетание фиброузных оболочек и неэластичной или полужесткой сетки. Семейство оболочек Net обладает высокой механической прочностью и стабильностью калибра. Уровень адгезии и снимаемости может быть точно задан в соответствии с требованиями заказчика. Для достижения необходимого внешнего вида выпускается множество фирменных вариантов.

Grip

Fibrous Grip — это фиброузная оболочка, препятствующая скольжению, легко устанавливаемая на набивочную цевку при ручной набивке. Эта оболочка обладает матовой поверхностью и хорошей стабильностью размеров.

Smoke

Оболочки Smoke позволяют удовлетворить потребность производства в улучшении общего качества продукции при уменьшении затрат. Оболочки Smoke рекомендуются для бескостной ветчины, круглого бекона, болоньи, мяса в нарезке, деликатесных видов мяса, ветчины из индейки, грудок индейки, полусухих и сухих колбас. Выпускаются оболочки с тремя различными ароматами.

Smoke Barrier

Smoke Barrier — это фиброузная оболочка дымчатого цвета с ароматом копчения. Она обладает барьерными свойствами, обеспечивающими нулевую потерю веса. Используя Smoke Barrier, можно легко повысить производительность за счет сокращения технологического цикла. Барьерное покрытие также препятствует потере веса и проникновению кислорода, обеспечивая длительный срок хранения изделий. Оболочки Smoke Barrier рекомендуются для бескостной ветчины, круглого бекона, мяса в нарезке, деликатесных видов мяса, ветчины из индейки, грудок индейки. Это превосходный выбор для формованных продуктов с ароматом копчения. Выпускаются оболочки с тремя различными ароматами.



Выбор и проверка фиброузных оболочек

Как указано в предыдущих разделах, компания выпускает широкий ассортимент различных видов фиброузных оболочек для удовлетворения самых высоких требований изготовителей колбасных изделий. Прочность, стабильность размеров, возможность применения обработки, изменяющей проницаемость и свойства поверхности, пригодность для печатания и другие регулируемые свойства фиброузных оболочек делают их наиболее универсальным видом оболочек.

Тестирование

Перед тем как выбрать фиброузную оболочку, наилучшим образом подходящую при производстве колбасных изделий по конкретной технологии, для которой тип и калибр не определялись в последнее время опытным путем, необходимо провести испытания в существующих производственных условиях. Испытания должны проходить с соблюдением установленных правил! Перед началом испытаний нам необходима, как минимум, следующая информация:

Требуемое количество продукта.

1. Тип продукта (вареные, сухие, полусухие и пр. колбасные изделия)
2. Необходимый размер продукта после набивки (ЧРЕЗВЫЧАЙНО ВАЖНО)
3. Вес продукта
4. Нарезается ли продукт на производстве; упаковка готового продукта
5. Вид обработки; в частности диаметр и длина набивочной цевки

Затем дистрибьютор или персонал компании Visko Teepak порекомендует оболочку на основе полученной от вас информации.

Стандарты гофрирования

Стандарты гофрирования фиброузных оболочек

Размер	Код США	Диаметр набивки (мм)	Длина гильзы	Размер цевки	Гильзы в коробке	Длина в коробке (м)	Размер	Код США	Диаметр набивки (мм)	Длина гильзы	Размер цевки	Гильзы в коробке	Длина в коробке (м)
032	V 1 SV	32	20	20	50	1000	085	V 5 1/2	94	40	48	16	640
033	V 1/4	33	20	20	50	1000	088	V 5 N	97	40	48	16	640
034	V 1 SU	34	20	20	50	1000	089	V 6 G	99	40	48	16	640
036	V 1 ST	36	20	20	50	1000	090	V 6 M	101	40	48	16	640
035	V 1/3	37	20	20	50	1000	091	V 6 K	102	40	48	16	640
037	V 1/3 L	38	20	24	50	1000	092	V 6 N	103	40	48	16	640
038	V 1/2 SP	39	20	24	50	1000	095	V 6 S	105	40	48	16	640
039	V 1 SP	40	25	24	70	1750	096	V 6	106	40	48	16	640
040	V 1/2 P	42	25	24	50	1250	100	V 6 1/2	109	40	48	16	640
041	V 1/2 PL	43	25	24	50	1250	102	V 6 1/2 M	111	40	48	16	640
042	V 1 SL	44	25	24	50	1250	104	V 7	114	40	48	16	640
043	V 1 SD	45	30	24	50	1500	106	V 7 L	115	40	48	16	640
044	V 1 K	46	30	24	50	1500	105	V 7 T	116	40	48	16	640
045	V 1 S	48	30	24	50	1500	107	V 7 1/2	117	40	48	16	640
046	V 1 SM	50	25	28	50	1250	108	V 7 1/2 K	118	40	48	16	640
047	V 1	51	25	28	50	1250	110	V 8 S	119	40	60	16	640
478	V 1 L	52.5	25	28	50	1250	109	V 7 1/2 L	122	40	60	16	640
048	V 1 W	53	25	28	50	1250	112	V 8	123	40	60	16	640
049	V 1 WM	53.5	25	28	50	1250	111	V 8 T	125	40	60	16	640
050	V 1 M	54	40	28	30	1200	113	V 8 1/2	125	40	60	16	640
052	V 1 1/2	55	40	28	30	1200	114	V 8 1/2 M	124	40	60	16	640
053	V 1 1/2 K	56	30	36	50	1500	115	V 8 L	131	40	60	16	640
054	V 1 1/2 S	57	30	36	50	1500	118	V 9 M	127	40	60	16	640
055	V 2 G	58	30	36	36	1080	120	V 9	133	40	60	16	640
056	V2M	59	30	36	36	1080	127	V 9 L	136	40	60	16	640
057	V 2	61	30	36	26	780	130	V 9 1/2	143	40	60	16	640
058	V 2 SL	63	30	36	26	780	133	V 9 1/2 K	139	40	60	16	640
060	V 2 L	65	35	36	36	1260	135	V 10	147	40	60	16	640
063	V 2 1/2 K	69	40	36	30	1200	140	V 10 L	144	40	76	16	640
065	V 2 1/2 S	70	40	36	30	1200	145	V 10 1/2	150	40	76	16	640
068	V 2 1/2	73	40	36	30	1200	150	V 11	156	40	76	10	400
069	V 2 1/2 R	74	40	36	30	1200	153	V 11 L	158	40	100	10	400
070	V 3 S	76	40	36	30	1200	160	V 11 1/2	167	40	100	10	400
071	V 3 1/2	78	25	48	24	600	165	V 12	172	40	100	8	320
073	V 3 1/2 L	81	25	48	24	600	169	V 12 1/2	176	ОТС.	ОТС.	ОТС.	ОТС.
075	V 4 S	82	25	48	24	600	175	V 12 L	180	ОТС.	ОТС.	ОТС.	ОТС.
077	V 4	84	40	48	26	1040	185	V 13	200	ОТС.	ОТС.	ОТС.	ОТС.
079	V 4 L	86	40	48	26	1040	190	V 14 L	190	ОТС.	ОТС.	ОТС.	ОТС.
080	V 5	88	40	48	16	640	195	V 14	203	ОТС.	ОТС.	ОТС.	ОТС.
082	V 5 K	90	40	48	16	640	210	V 18	216	ОТС.	ОТС.	ОТС.	ОТС.
083	V 5 L	91	40	48	16	640	230	V 20	236	ОТС.	ОТС.	ОТС.	ОТС.
084	V 5 1/4	93	40	48	16	640	245	V 24	252	ОТС.	ОТС.	ОТС.	ОТС.

ОТС. * - данные отсутствуют

Стандарты гофрирования оболочек с покрытием

Размер	Код	Диаметр набивки (мм)	Длина гильзы	Размер цевки	Гильзы в коробке	Длина в коробке (м)
050	V 1 M	54	30	28	26	780
055	V 2 G	58	30	36	26	780
060	V 2 L	65	30	36	24	720
077	V 4	84	30	48	26	780
085	V 5 1/2	94	30	48	16	480
092	V 6 N	103	30	48	16	480
105	V 7 T	116	20	60	15	300
118	V 9 M	127	30	60	12	360
109	V 7 1/2 L	122	40	60	16	640
112	V 8	123	40	60	16	640
111	V 8 T	125	40	60	16	640
113	V 8 1/2	125	40	60	16	640
114	V 8 1/2 M	124	40	60	16	640
115	V 8 L	131	40	60	16	640
118	V 9 M	127	40	60	16	640

Стандарты гофрирования FIBROUS RTU, EASY PEEL IT и SMOKE

Размер	Код	Диаметр набивки (мм)	Длина гильзы	Размер цевки	Гильзы в коробке	Длина в коробке (м)
039	V 1 SP	40	25	24	36	900
045	V 1 S	48	25	28	36	900
046	V 1 SM	50	25	28	36	900
055	V 2 G	58	25	36	36	900
057	V 2	61	25	36	36	900
060	V 2 L	65	35	36	36	1260
063	V 2 1/2 K	69	35	36	30	1050
065	V 2 1/2 S	70	35	36	30	1050
068	V 2 1/2	73	35	36	30	1050
070	V 3 S	76	35	36	20	700
071	V 3 1/2	78	35	36	20	700
077	V 4	84	35	48	18	630
080	V 5	88	40	48	18	720
085	V 5 1/2	94	40	48	10	400
090	V 6 M	101	40	48	10	400
111	V 8 T	125	40	60	9	360
130	V 9 1/2	143	40	60	6	240
133	V 9 1/2 K	139	40	60	8	320
135	V 10	147	40	60	6	240
140	V 10 L	144	40	60	7	280

Сплошные тона (наиболее распространенные цвета)

	Бесцветный 00
	Натуральный 35
	Натуральный 55
	Красное дерево 17
	Черный 41
	Белый 49
	Светлое красное дерево 10
	Янтарный 13
	Оранжево-коричневый 36
	Коричневый N16

Рекомендации по клипсам

Чтобы помочь своим заказчикам наилучшим образом выбрать клипсы, мы проконсультировались с тремя изготовителями клипсующих машин: Poly-Clip, Technopak и Alpina.

На следующих страницах приведены рекомендации для оболочек Fibrous компании ViskoTeepak.

Примечание

Диаметр набивочной цевки должен быть, по крайней мере, на 4 мм меньше внутреннего диаметра оболочки.

Рекомендуемые клипсы – Technopak

Машина	Диапазон калибра	Размеры клипс
KDCM 70, KDCM-A 70	32 – 40	E 200, E 210
	40 – 55	E 220
	55 – 60	E 230
DCM 90, KDCM 90, KDCM - 90	32 – 40	E 200, E 210
	40 – 55	E 220
	55 – 60	E 230
KDCM 200, KDCM-A 200	60 – 85	E 240
	45 – 55	G 175
	55 – 85	G 200
KDCM 400, KDCM-A 400	85 – 110	G 225
	45 – 55	370
	55 – 85	390
SV 4600	85 – 120	400
	50 – 65	E 410 R
	65 – 90	E 420 R
DCSV 5000	90 – 130	E 430 R
	50 – 220	Z 400

Рекомендуемые клипсы – Alpina

Калибр	Размер цевки	Штамп	Расстояние 15	Штамп	Расстояние 18
35	20	15/7	15/07 – 5 x 1.5		
40	24	15/7	15/07 – 5 x 1.5	18/7	18/07 – 5 x 1.5
		15/8	15/08 – 5 x 1.75		
45	24	15/7	15/07 – 5 x 1.5	18/7	18/07 – 5 x 1.5
		15/8	15/08 – 5 x 1.75		
50	24	15/8	15/07 – 5 x 1.5	18/7	18/07 – 5 x 1.5
	28		15/08 – 5 x 1.75		18/09 – 5 x 1.5
55	28 (36)	15/8	15/08 – 5 x 1.5	18/9	18/09 – 5 x 1.75
			15/08 – 5 x 1.75		18/09 – 5 x 2
60	36	15/9	15/09 – 5 x 1.5	18/9	18/09 – 5 x 1.75
			15/09 – 5 x 1.75		18/09 – 5 x 2
		15/8	15/08 – 5 x 1.75	18/11	18/11 – 5 x 2
65	36	15/9	15/09 – 5 x 1.75	18/9	18/09 – 5 x 2
				18/11	18/11 – 5 x 2
70	36	15/9	15/09 – 5 x 1.5	18/7	18/07 – 5 x 1.5
		15/9	15/09 – 5 x 1.75	18/9	18/09 – 5 x 2
		15/10	15/10 – 5 x 2	18/11	18/11 – 5 x 2
75	48	15/10	15/10 – 5 x 2	18/9	18/09 – 5 x 2
		15/11	15/10 – 5 x 2	18/11	18/11 – 5 x 2
80	48	15/10	15/10 – 5 x 2	18/9	18/09 – 5 x 2
		15/11	15/11 – 5 x 2	18/10	18/10 – 5 x 2.5
85	48	15/10	15/10 – 5 x 2	18/9	18/09 – 5 x 2
				15/11	15/11 – 5 x 2
90	48			18/10	18/10 – 5 x 2.2
				18/12 – 13	18/12 – 5 x 2.5
95	48			18/11	18/11 – 5 x 2
				18/12 – 13	18/12 – 5 x 2.2
105	48			18/12 – 13	18/12 – 5 x 2.5
					18/12 – 5 x 2.2
					18/13 – 5 x 2.5
110	48			18/12 – 13	18/12 – 5 x 2.5
				60	18/12 – 5 x 2.2
120	48				18/13 – 5 x 2.5
				60	18/14 – 5 x 2.5
130	48, 60				
140	48, 60				
150	48, 60				
170	48, 60				

Рекомендуемые клипсы Poly-clip

		FCA 120 / 160 FCA 3430 / 3430 - 18 FCA 3442		FCA 3462 / 3463		PDC, DCD ICA, ICA SL
Диам. мм	Ø набивочной воронки	Штамп	Расширение R-Clips 15	Штамп	Расширение R-Clips 18	S-Clips
35	20	4 AU	FCA 120 / 160: R-ID; M 15-7 – 5 x 1.5 L	–	–	628
40	24	4 AU	FCA 120 / 160: R-ID; M 15-7 – 5 x 1.5 L 15-8 – 5 x 1.75 L	18/7	18-7 – 5 x 1.5 L	632, 735 844, 8740
45	24	4 AU	FCA 120 / 160: R-ID; M, L 15-7 – 5 x 1.5 L 15-8 – 5 x 1.75 L	18/7	18-7 – 5 x 1.5 L	632, 735 844, 8740
50	24	15/10	FCA 120 / 160: R-ID; M, L	18/7	18-7 – 5 x 1.5 L	632, 735, 844
	28	4 AU	15-8 – 5 x 1.5 L 15-8 – 5 x 1.75 L	18/8	18-8 – 5 x 1.75 18-9 – 5 x 1.5 L	8740
55	28	15/10	FCA 120 / 160: R-ID: L 15-8 – 5 x 1.5 L	18/8 18/9	18-8 – 5 x 1.75 18-9 – 5 x 1.75 L	632, 735, 844
	(36)	4 AU	15-8 – 5 x 1.75 L		18-9 – 5 x 2 L	8740
60	36	15/10	FCA 120 / 160: R-ID L	18/8	18-8 – 5 x 1.75	632, 740
			15-9 – 5 x 1.5 L	18/9	18-9 – 5 x 1.75 L	
			15-9 – 5 x 1.75 L 15-8 – 5 x 1.75 L		18-9 – 5 x 2 L 18-11 – 5 x 2 LR	848, 8740
65	36	15/10	FCA 120 / 160: R-ID; L	18/8	18-8 – 5 x 1.75	632, 740
			15-9 – 5 x 1.75 L	18/9	18-9 – 5 x 2 L 18-11 – 5 x 2 LR	848, 8740
70	36	15/10 (15/11)	FCA 160: R-ID; L	18/8	18-8 – 5 x 1.75	638, 740
			15-9 – 5 x 1.5 L	18/9	18-7 – 5 x 1.5 L	
			15-9 – 5 x 1,75 L 15-10 – 5 x 2 L		18-9 – 5 x 2 L 18-11 – 5 x 2 LR	848 8740
75	48	15/10	FCA 160: R-ID; L	18/8	18-9 – 5 x 2 L	848, 8740
80	48	15/11 15/11	15-10 – 5 x 2 L	18/11/12 18/9	18-11 – 5 x 2 LR 18-9 – 5 x 2 L	848, 8740 638, 744
			15-10 – 5 x 2 L	18/10	18-10 – 5 x 2.5 L	
				18/11/12	18-11 – 5 x 2 LR	848, 8744
85	48	15/11	FCA 160: R-ID; L	18/9	18-9 – 5 x 2 L	744
			15-10 – 5 x 2 L		8-11 – 5 x 2 LR	848, 8744
90	48	– –	FCA 160: R-ID; L,	18/11/12	18-10 – 5 x 2.2 L	744
			XL	18/10	18-12 – 5 x 2.5 LR	848
			–		18-11 – 5 x 2 L	8744
95	48	–		18/11/12	18-11 – 5 x 2 LR 18-12 – 5 x 2.2 L	744, 848, 8744
105	48 60	– –	FCA 160: R-ID; XL	18/11/12	18-12 – 5 x 2.5 LR	747
				18/13	18-12 – 5 x 2.2 L 18-13 – 5 x 2.5 L	845, 8748 854, 8748
110	48 60	–	FCA 160: R-ID; XL	18/13	18-12 – 5 x 2.5 LR 18-12 – 5 x 2.2 L 18-13 – 5 x 2.5 L	747 854, 8748
120	48 60	– –	FCA 160: R-ID; XL		–	747, 854 8748
130	48, 60	–	–	–	–	854, 8748
140	48, 60	–	–			854, 8748
150	48, 60, 76	–	–			860, 8748
170	48, 60, 76, 100	–				860

ПРИМЕЧАНИЕ: Перечень оболочек, приведенный выше, не является исчерпывающим. Для конкретных применений имеются клипсы различной степени жесткости.

Техническая поддержка продаж ТПП

Компания ViskoTeepak всегда была известна как компания, ориентированная на клиента. Обслуживание покупателей является первоочередной задачей. Наша группа ТПП, обладая необходимыми знаниями и опытом в технологии изготовления оболочек и колбасных изделий, а также выполнения специальных требований заказчика, всегда к вашим услугам.

Услуги службы технической поддержки продаж

Группа технической поддержки продаж отвечает за создание новых решений, направленных на рост эффективности производства. Она занимается решением проблем в данной области и оказывает поддержку заказчика в его работе. Члены группы обладают многолетним опытом, теоретическими и практическими знаниями производства оболочек, разработки и технологии производства колбасных изделий и мясных продуктов, удовлетворяя тем самым специфические требования заказчиков. Услуги включают консультации в следующих областях:

- максимизация преимуществ применения оболочек
- поиск вместе с заказчиком соответствующих сочетаний продуктов и применений
- оптимизация параметров технологического процесса заказчика
- поиск неполадок при внедрении технологий набивки
- поиск неполадок в производстве колбасных изделий
- контроль за ценами (эффективности)
- постоянство качества продукции
- разработка новых продуктов для новых рынков
- информация/обучение в области производства оболочек и мясной технологии

С чего начинается проект ТПП?

Проекты технической поддержки продаж сначала обсуждаются с дистрибьютором и руководителем отдела продаж для определения задач нашей службы.

Общие правила и принципы

В основе нашей работы прямые доверительные отношения с каждым клиентом.

Информация, предоставляемая нашей службой технической поддержки продаж, основана на наших собственных исследованиях и разработках. Мы прилагаем все возможные усилия, чтобы обеспечить ее надежность. Тем не менее, клиентам необходимо самим выполнить испытания по определению пригодности наших продуктов, рекомендаций и т.д. для своих конкретных целей. Вся информация является достоверной, но не должна рассматриваться как гарантия, явная или подразумеваемая.



Общие условия хранения

Оболочки Fibrous компании ViskoTeepak должны храниться в прохладных и сухих условиях при температуре от 0 до 35°C градусов и относительной влажности от 50 до 70%.

Следует избегать воздействия прямых солнечных лучей в течение длительного времени и хранения вблизи нагревательных приборов. Также следует избегать воздействия минусовых температур при хранении и транспортировке.

Фиброузные оболочки необходимо хранить в их фабричной упаковке и обязательно вновь плотно запечатывать открытые коробки и мешки. Неправильное хранение может привести к порче оболочек.

В случае хранения оболочек более 24 месяцев обратитесь за рекомендациями к представителям службы маркетинга компании ViskoTeepak.

Правила использования фиброузных оболочек с пищевыми продуктами

Ввиду отсутствия документов Европейского сообщества по регенерированным целлюлозным оболочкам, ко всем целлюлозным оболочкам ViskoTeepak применимы требования Нормы ЕС №1935/2004. Данные Нормы определяют материалы, которые можно находиться в контакте с пищевыми продуктами.

ViskoTeepak гарантирует использование только веществ и сырья, безопасность которых для соответствующих применений подтверждается перечнями Директив о контактах с пищевыми продуктами, тестированием в лабораторных условиях, математическими расчетами и сертификатами поставщиков.



ОТЧЕТ О ТЕСТИРОВАНИИ ОБОЛОЧЕК FIBROUS

Отчет №: Проект №:

Тема:

Заказчик:

Место тестирования: Дата тестирования:

Подготовил:

Участники:

ViskoTeepak:

Дистрибьютор:

Заказчик:

Проверенный продукт:

Код MOVEX: ID / № рулона:

Выполнил: Длина гильзы: Заготовка (м):

Комментарии по результатам:

.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....
.....

Заключение:

.....
.....
.....
.....
.....

След. этап: Новое тестирование Расширенное тестирование Выпуск



ОТЧЕТ О ТЕСТИРОВАНИИ ОБОЛОЧЕК FIBROUS

Протестированная оболочка:

Код MOVEX: ID / Ход №:

Эталонная оболочка:

Код MOVEX: ID / Ход №:

Сравниваемая оболочка:

Код:

Калибр: Длина: Цвет:

Оборудование:

Набивочная машина:

Скорость набивки:

Цевка, Диаметр /Длина (мм):

Клипсатор:

Давление клипсования:

Размер клипс:

Процесс:

Тип продукта:

Температура эмульсии:

Масса продукта:

Рекомендуемый диаметр набивки (RSD)(мм):

Количество набитых батонов:

Количество разрывов:

	Диаметр набивки			Диаметр набивки		
	Максимальная	Средняя	Минимальная	Максимальная	Средняя	Минимальная
1						
2						
3						
4						
5						
1						
2						
3						
4						
5						

Выявление проблем при изготовлении колбасных изделий

Обычно проблемы, возникающие при производстве колбасных изделий, связаны с одной из следующих стадий:

- набивка
- варка
- копчение и обработка

Проблемы при набивке

Проблемы, которые могут возникать при выполнении операций набивки, обычно связаны с разрывами оболочки, вызванными следующими причинами:

- низкое содержание влаги в оболочке перед началом ее использования: высыхание / недостаточное увлажнение предварительно замачиваемой сухой оболочки (см. таблицу прочность / влажность на стр. 18)
- избыточная набивка из-за слишком высокого давления набивки или неудовлетворительного контроля размеров
- расслаивание или разрывы у клипсы из-за неверного выбора клипс, их размера или дефектов в набивочном или клипсующем оборудовании (рекомендации по выбору клипс см. на стр. 10-11)
- неполадки при работе с заготовкой (недостаток масла при гофрировании, возможные жировые отделения, небольшие отверстия и пр.)

Проблемы при варке

Проблемы, связанные с разрушением оболочек при варке, могут быть вызваны следующими причинами:

- избыточная набивка, неправильный выбор или слабый контроль размеров
- дефекты клипсования, приводящие к смещению и/или разрывам продукта
- отделение геля, вызванное неплотной набивкой или неверным выбором пропитки оболочки

Проблемы при копчении и обработке

Проблемы, которые могут возникать при выполнении операций копчения и обработки, обычно вызваны следующими причинами:

- неверный выбор типа оболочки
- слабый контроль за технологическими параметрами

ПРИМЕЧАНИЕ

Для регулирования снимаемости важно поддерживать относительную влажность (rH%), температуру (°C), скорость воздуха, время копчения.

Наши менеджеры по технической поддержке продаж всегда готовы оказать помощь и дать консультации в случае возникновения любых вопросов.

Например, оболочка X-типа для сухой салями, демонстрирующая неудовлетворительное прилипание к мясу должна быть заменена оболочкой, подвергнутой обработке, обеспечивающей более сильное прилипание к мясу, и наоборот, а любые изменения производителем колбасных изделий технологии может изменить требования к оболочке, касающиеся прилипания к мясу.

Для нарезанных колбасных изделий важно отметить, что соответствующая обработка, повышающая снимаемость, используется для рассматриваемых фиброзных оболочек при их изготовлении и что изготовитель колбасных изделий должен знать об эффектах увеличения содержания белков в его эмульсии или увеличения времени хранения перед снятием оболочек, так как такие изменения могут вполне потребовать усиленной обработки для обеспечения снимаемости.

Многие проблемы в большей степени связаны с требованиями и условиями различных процессов изготовления колбасных изделий. Например, в производстве некоторых видов салями набивка выполняется плотной замороженной мясной смесью, что предъявляет высокие требования не только к оболочке, но и к набивочному оборудованию. Успешное выполнение операций копчения и вяления зависит не только от правильного выбора оболочек, но и от соответствующих внешних факторов, таких как регулирование влажности воздуха и температуры, которые влияют не только на внешний вид и вкус продукта, но и на снимаемость оболочек.

Размер набивки

Полностью увлажненные (см. Таблицу условий замачивания на стр. 18).

Коды продуктов оболочек компании ViskoTeepak приведены как торговые размеры или калибры набивки, которые также известны как рекомендованные диаметры набивки (RSD).

Торговый размер, приведенный как Код продукта (045 X), это теоретическое значение, полученное на основе расчета рабочего диаметра оболочки.

С другой стороны, диаметр набивки — это реальное значение (диаметр или размер в мм), для которого мы рекомендуем использовать приведенный торговый раз-

мер для получения наилучших результатов. Эти размеры основаны на сведениях, полученных от заказчиков.

Благодаря эластичности фиброузных оболочек, их диаметр изменяется в зависимости от используемого давления набивки. Набивка при более высоком давлении дает меньшие отклонения диаметра, чем при низком давлении, так как чем больше давление, тем меньшим остаточным растяжением обладает при этом оболочка. Так, эмульсия с большим расширением, содержащая крахмал, должна набиваться при 30 кПа или менее, эмульсия с меньшим расширением для сухих колбас или ветчины может набиваться при давлении 40 – 50 кПа. Конечный диаметр при тепловой обработке должен быть в “толстой” части кривой растяжения, на 10 – 20% ниже максимального давления.

ПРИМЕЧАНИЕ

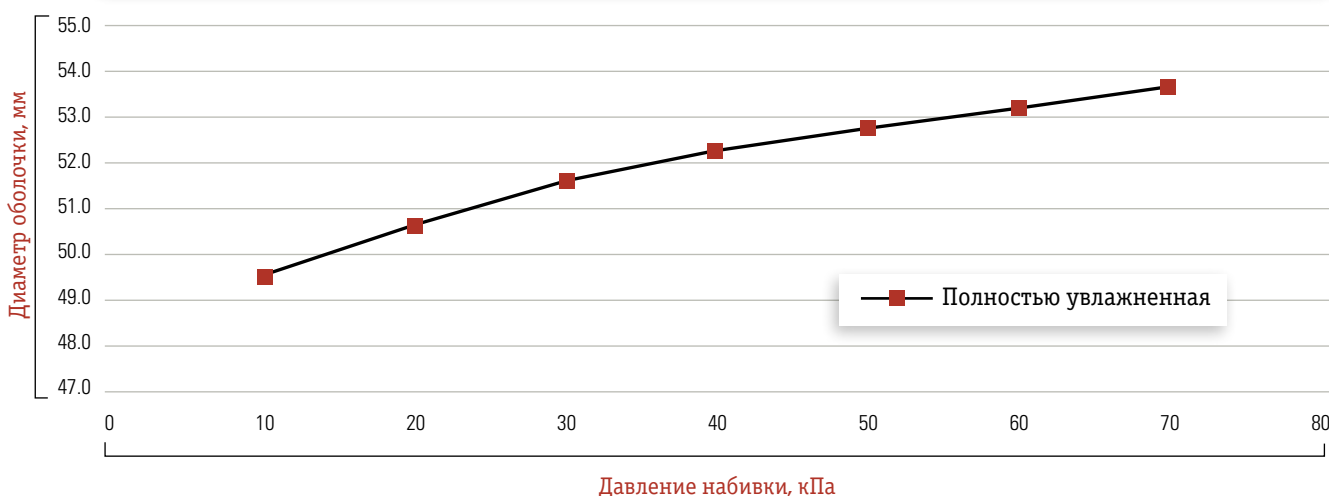
Чтобы при производстве колбасных изделий исключить возникновение проблем, связанных с избыточной или недостаточной набивкой, каждая оболочка должна быть проверена в нормальных производственных условиях для определения соответствующего диаметра набивки.

График, представленный ниже, показывает, как диаметр оболочки варьирует в зависимости от давления набивки, для полностью увлажненной оболочки пепперони.

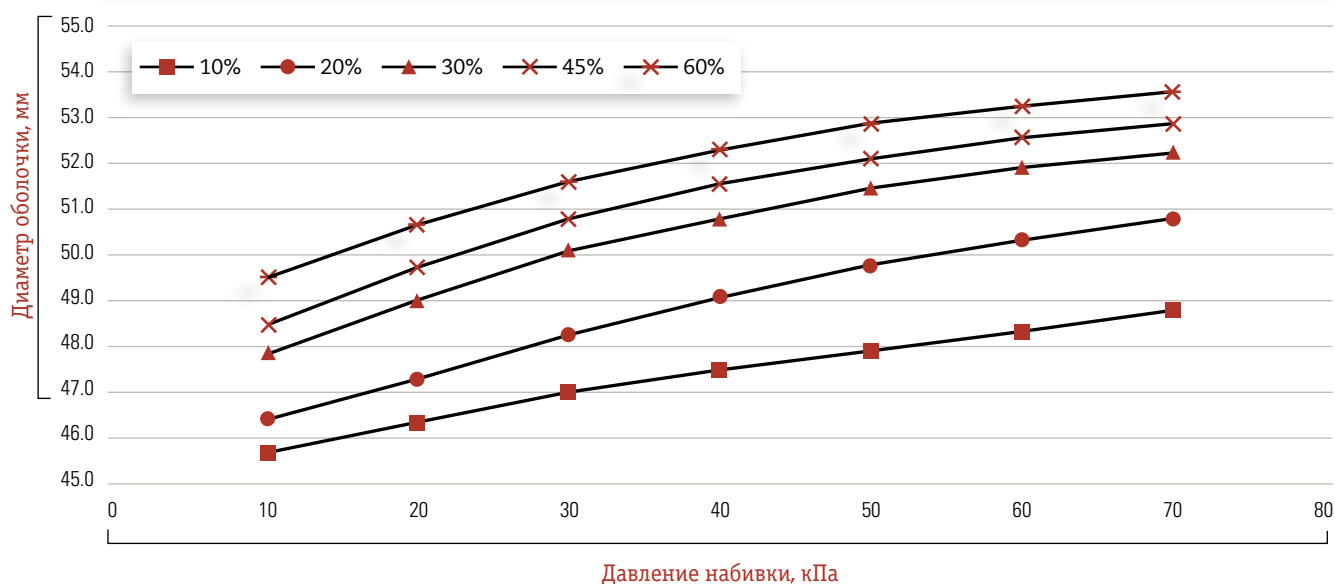
Частично увлажненные оболочки

Если оболочки полностью увлажненные, размер оболочки будет максимальным для соответствующего давления набивки. Частично увлажненные или вымоченные оболочки будут иметь меньший размер, что следует учитывать при проверке нового размера. Например, предварительно увлажненная заготовка, если она не вымочена перед использованием, может иметь размер меньше, чем рекомендованный диаметр набивки, особенно, если оболочке дали высохнуть при длительном хранении или при хранении без защиты от потери влаги. Аналогично, можно ожидать, что оболочки, пропитанные коптильной жидкостью и поставляемые готовыми к применению, будут сохранять размер хуже, чем их полностью вымоченные аналоги, и поэтому достижение ими нужного размера следует надлежащим образом контролировать. На графике, представленном на стр. 18, показано изменение размера набивки как функции содержания влаги в оболочке и давления набивки для пепперони.

Диаметр оболочки - давление набивки



Прочность оболочек при различных содержаниях влаги



Масса колбасного или мясного изделия – торговый размер

Примерный график массы на 1 метр наполняемой длины:

- расчеты выполнены для вареной колбасы (типа болонья)
- диаметр набивки изменяется в зависимости от RSD ViskoTeepak
- с колбасами типа салями масса на метр прил. на 5–10% меньше, чем в случае вареных колбас из-за более высокого содержания жира и объема воздуха, оставшегося в массе во время набивки

ПРИМЕЧАНИЕ

При выпуске коротких колбасных изделий расход оболочки увеличивается.

Диаметр набивки, мм	Прибл. масса батона на метр (кг)	Диаметр набивки, мм	Прибл. масса на метр (кг)
33	0.7	88	5.5
37	0.9	90	5.7
39	1.1	94	6.3
42	1.2	97	6.6
44	1.4	102	7.4
46	1.5	104	7.7
48	1.6	109	8.4
51	1.8	111	8.7
53	2.0	114	9.2
54	2.1	116	9.5
55	2.2	117	9.7
59	2.4	118	9.9
61	2.6	122	10.5
65	3.0	124	10.9
70	3.4	133	12.5
73	3.7	139	13.7
76	4.1	144	14.7
83	4.8	156	17.2
84	5.0	172	20.9



ViskoTeepak™ *Одна компания – множество решений*

Финляндия

ViskoTeepak™
P.O. BOX 18
FI-10901 Hanko
Тел.: +358 207 599 499
info@viskoteepak.com

Бельгия

ViskoTeepak™
Maatheide 81
BE-3920 Lommel
Тел.: +32 11 550 711
info@viskoteepak.com

Россия

ViskoTeepak™
Представительство
Москва 119002
Карманицкий пер. 9,
офис 614
Тел.: +7 495 956 0960
info@viskoteepak.com

Япония

ViskoTeepak™
2-13-20 Higashigaoka Meguro-ku
Токуо, 152-0021
Тел.: +81 90 3909 6737
info@viskoteepak.com
www.viskoteepak.com

www.viskoteepak.com

**Visko
Teepak™**

