



**ATLANTIS-PAK**

Líder en soluciones  
innovadoras de envasado

TRIPAS *iCel* **PRESTIGE**

# iCel Prestige

Normativa tecnológica



## 1. FINALIDAD

Las tripas de la línea **iCel Prestige** están diseñadas para la producción, envasado, almacenamiento y venta de embutidos cocidos, cocidos-ahumados, semi-ahumados, crudos-ahumados, curados con fase de ahumado.

En la Tabla 2 de este reglamento se presenta una descripción detallada de los tipos de las tripas **iCel Prestige**.

Las tripas de la línea **iCel Prestige** se fabrican según la tecnología original a partir de poliamida y colorantes aprobados para su uso en la industria alimentaria de acuerdo con el procedimiento establecido. La calidad de las materias primas utilizadas para la fabricación de las tripas está confirmada por certificados de calidad rusos e internacionales.

Las tripas de la línea **iCel Prestige** cumplen con los requisitos del Reglamento Técnico de la Unión Aduanera TR TC 005/2011 «Sobre la seguridad de los envases», lo que se confirma por las declaraciones de conformidad adoptadas y registradas de acuerdo con el procedimiento establecido.

La producción, el uso, el almacenamiento y el transporte de las tripas no son perjudiciales para el medio ambiente ni para la salud humana.

### 1.1. Caducidad recomendada de los productos de la línea de tripas iCel Prestige

Tabla 1 – Caducidad de los productos de la línea de tripas iCel Prestige

<b>Tripas</b>	<b>Producto</b>	<b>El documento en virtud del cual se elaboró el producto</b>	<b>Caducidad, días</b>
iCel	salchicha cocida-ahumada Moskovskaia	GOST R 55455-2013	15
iCel	salchicha Cervelat Muskatny	TU 9213-038-5158-5456-2014	15
iCel, envasado en la película Amistyle	salchicha cocida-ahumada Moskovskaia	GOST R 55455-2013	40
iCel, envasado en las bolsas Amivac MBL	salchicha cocida-ahumada Moskovskaia	GOST R 55455-2013	40
iCel	Doktorskaia	GOST R 23670-2019	10
iCel	Braunshveiskaia	GOST R 55456-2013	180

## 2. PROPIEDADES Y VENTAJAS DEL PRODUCTO

### 2.1. Ventajas de la gama de las tripas iCel Prestige

2.1.1. **Las tripas iCel Prestige permeables al humo** permiten asar y ahumar, lo que confiere a los productos un agradable sabor tradicional y aroma a ahumado, favoreciendo la formación de una costra proteica coagulada y la superficie brillante del producto bajo la tripa.

2.1.2. **La gran resistencia mecánica** de las tripas de la gama **iCel Prestige** las permite operar en clipadoras automáticas y semiautomáticas de alto rendimiento, garantizando una gran velocidad de producción y estabilidad del molde.

2.1.3. **La gran elasticidad** de las tripas permite rellenar las tripas de la gama **iCel Prestige** con hasta un 12% de sobrellenado.

2.1.4. **Las elevadas propiedades de barrera al oxígeno** en comparación con las tripas reforzadas con proteínas y viscosa ofrecen las siguientes ventajas:

- reducción de los procesos oxidantes, en particular el enranciamiento del tocino;
- conservación del sabor individual de las especias en el producto acabado durante toda la vida útil, tanto en envases secundarios como sin ellos.

2.1.5. **La resistencia a altas temperaturas** de los polímeros utilizados en la producción de las tripas **iCel Prestige** amplía significativamente el rango de temperaturas de uso de las tripas en comparación con las de celulosa. La tripa es resistente no sólo a las altas temperaturas de ahumado (hasta 75-85°C), sino también a su exposición prolongada.

2.1.6. **Resistencia microbiológica:** los polímeros utilizados para la producción de las tripas de la gama **iCel Prestige** son inertes a las bacterias y los hongos del moho. Esto tiene el efecto de mejorar las características higiénicas tanto de la tripa como del producto acabado.

2.1.7. **El descascado en espiral** facilita al usuario final la retirada de la tripa del producto.



## 2.2. Principales características de los tipos iCel Prestige

Las principales características de los tipos de las tripas **iCel Prestige** figuran en la Tabla 2.

Tabla 2 – Surtido de la línea de tripas iCel Prestige

Nombre, tipo de la tripa	Calibre de la tripa, mm	Caracterización
iCel Prestige (iCel Prestige)	40-120	Tripa brillante con permeabilidad mejorada en comparación con la tripa iCel Premium para el moldeo de embutidos cocidos en la etapa de ahumado

Colores de las tripas de la gama **iCel Prestige**: incoloro, ahumado, ahumado claro, rojo, cereza, caoba-1, caoba.

Se pueden hacer cambios en la combinación de colores de las tripas.

La gama de las tripas **iCel Prestige** puede imprimirse por una o dos caras. Número de colores de impresión de 1 a 8.

Las tripas de la línea **iCel Prestige** se suministran en formas siguientes:

- enrolladas en bobinas de cartón, tripa recta de 500 m  $\pm 2\%$  y de 1000 m  $\pm 2\%$ , tripa en anillo de 100 a 1000 m  $\pm 2\%$ .
- en forma ondulada, de 38, 50 o 62 m en un rollo ondulado, para las tripas en anillo: 25 o 31 m.

Es posible realizar pedidos con propiedades adicionales:

- ondulación: hacer la barra ondulada con un lazo bajo el clip trasero; cambiar la longitud y el metraje de la barra ondulada.

## 3. TECNOLOGÍA DE APLICACIÓN

### 3.1. Almacenamiento y transporte de la tripa

3.1.1. Almacenar la tripa en su embalaje original en locales cerrados, secos, limpios y que cumplan las normas sanitarias e higiénicas establecidas para esta rama de la industria alimentaria, a una distancia mínima de 800 mm de los aparatos de calefacción, en ausencia de sustancias fuertemente olorosas y agresivas, a temperaturas comprendidas entre  $+5^{\circ}\text{C}$  y  $+35^{\circ}\text{C}$ , y humedad relativa del aire no superior al 80%.

3.1.2. Se recomienda proteger la tripa de la luz solar directa y de las altas temperaturas durante el almacenamiento y el transporte.

3.1.3. Abrir el embalaje original justo antes de utilizar la tripa.

3.1.4. Las tripas transportadas a temperaturas inferiores a 0°C deben conservarse en el embalaje original a temperatura ambiente durante al menos un día antes de su utilización.

3.1.5. Está terminantemente prohibido arrojar o golpear las cajas con las tripas.

### 3.2. Preparación de la tripa para su uso

El proceso de preparación de las tripas **iCel Prestige** para su uso es el siguiente:

Es necesario llevar la tripa en el contenedor autorizado desde el almacén de almacenamiento hasta el taller, colocándolo sobre una superficie seca (suelo, mesa), abriéndolo inmediatamente antes de utilizar la tripa.

Remojar en agua potable. No remojar la tripa en agua caliente, ya que podría retraerse durante el remojo.

La tripa en rollo se corta primero en secciones de la longitud requerida y luego se pone a remojo. Al utilizar los «rollos» ondulados de las tripas de la gama **iCel Prestige**, hay que asegurarse de que los «rollos» ondulados estén completamente sumergidos en agua. El agua debe fluir libremente dentro del rollo ondulado, desplazando el aire.

El tiempo de remojo es de 1-3 minutos **justo antes de rellenar y moldear**.

La temperatura del agua es de 20-25°C.

**Está estrictamente prohibido remojar la tripa en agua tibia o caliente (por encima de 25°C), el incumplimiento del intervalo de tiempo de remojo y de la temperatura provocará cambios en las características de la tripa y desviaciones en su uso.**

Tras el remojo, se retira el agua residual de la manga y se coloca la tripa en la jeringa de llenado.

La tripa tiene una gran elasticidad, lo que facilita enormemente el proceso de embutido garantizando un relleno uniforme en toda la longitud de la barra.



### 3.3. Peculiaridades de la preparación de la carne picada

Al producir salchichas cocidas, productos de jamón, salchichas semi-ahumadas y cocidas-ahumadas en las tripas de la línea **iCel Prestige**, seleccionar la cantidad de humedad individualmente.

Al elaborar nuevas recetas de acuerdo con la documentación reglamentaria (TU), cuando se añade agua adicional, es necesario tener en cuenta las propiedades de los componentes que retienen la humedad: los formadores de gel (por ejemplo, carragenanos, proteínas vegetales, proteínas animales, proteínas lácteas, etc.) y seguir las instrucciones de uso para evitar el hinchamiento de caldo.

### 3.4. Moldeado de embutidos

El moldeado de las tripas **iCel Prestige** comienza con una inspección del equipo y la mesa de trabajo.

Para evitar lesiones en la tripa, asegúrese de que no haya rebabas en las piezas del equipo, ni objetos afilados, ni muescas, ni rugosidades en la superficie de trabajo de la mesa.

No se debe permitir que la parte final del rollo roce diversas irregularidades mientras se trabaja con la tripa.

**Está estrictamente prohibido pinchar las barras de embutidos (perforar la tripa). Al pinchar, se estalla la tripa.**

La relación entre el calibre de relleno y el calibre nominal de la tripa es un factor importante.

Se recomienda sobrellenar la tripa **iCel Prestige** con carne picada:

- a 10-12%, para calibres 40-70 mm,
- a 8-10%, para calibres 71-120 mm.

Si se respeta el calibre de relleno recomendado, se garantiza el buen aspecto del producto acabado, aumentando la capacidad de embutición y reduciendo el riesgo de hinchamiento del caldo y la grasa.

El clip utilizado debe garantizar una sujeción segura de los extremos de la barra sin traumatizar la tripa (véase la Tabla 3).



Tabla 3 – Tipos de clips recomendados

Calibre	POLY-CLIP			TECHNOPACK		COMPO	ALPINA
	Clips paso 15 paso 18	R-ID	Clips serie S	Clips serie E	Clips serie G	Clips serie B	Clips paso 15 paso 18
30-49	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
50-65	15-7-5×1.5 15-7-5×1.75 18-7-5×1.5 18-7-5×1.75 18-9-5×1.75 18-9-5×2	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 18-9-5×1.75 18-9-5×2
66-90	15-8-5×1.5 18-7-5×1.5 18-7-5×1.75 18-9-5×1.75 18-9-5×2	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 18-9-5×1.75 18-9-5×2

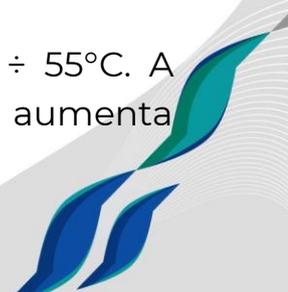
### 3.5. Tratamiento térmico

El tratamiento térmico de todos los tipos de embutidos semi-ahumados y cocidos-ahumados en las tripas **iCel Prestige**, producidas utilizando tecnologías que incluyen el ahumado (asado con humo), se llevará a cabo en cámaras térmicas universales.

Cada fabricante selecciona el modo de tratamiento térmico individualmente, ya que las capacidades del equipo desempeñan un papel decisivo en este proceso.

Se recomienda realizar el tratamiento térmico según el esquema clásico, que incluye etapas de sedimentación del producto (4 ÷ 12 horas), enrojecimiento (calentamiento del producto), secado (formación de color), ahumado y cocción.

El calentamiento debe iniciarse a temperaturas de 50 ÷ 55°C. A medida que avanza el ciclo de secado, la temperatura aumenta



gradualmente hasta  $60 \div 65^{\circ}\text{C}$ . En esta fase, las proteínas de la carne picada se coagulan formando su propia «costra proteica».

A continuación sigue la fase de ahumado a temperaturas de unos  $70 \div 75^{\circ}\text{C}$ . En esta fase, la costra se endurece aún más coloreándose con los componentes del humo.

A continuación, el producto se cuece a una humedad del aire del 100% y a una temperatura de  $75 \div 80^{\circ}\text{C}$  hasta que esté listo para el uso culinario.

Se recomienda después de la cocción realizar un pequeño secado durante  $5 \div 10$  min a una temperatura de  $65^{\circ}\text{C}$ .

El proceso de secado y ahumado es el que más influye en la calidad del producto acabado. Ajustando la temperatura y la humedad durante el proceso de ahumado y la duración de estas etapas, es posible variar la cantidad de pérdida de calor, el grosor de la costra formada, así como el color y el sabor del producto.

Las condiciones óptimas de tratamiento térmico se consiguen cuando el secado, el ahumado, la cocción y el enfriamiento se realizan en sistemas controlados por programas.

### 3.6. Refrigeración

Una vez finalizado el tratamiento térmico de los embutidos en las tripas **iCel Prestige**, enfriar inmediatamente las barras de salchichas. Se puede enfriarlas con agua corriente, bajo una ducha o aspersor con dispositivos con intervalos fijos de tiempo, hasta una temperatura en el centro de la barra de  $25 \div 35^{\circ}\text{C}$  o en cámaras de enfriamiento universales.

**No debe utilizarse refrigeración por aire frío.** Debe evitarse exponer el producto acabado a corrientes de aire, ya que pueden producirse arrugas en la superficie del producto.



#### **4. GARANTÍA DEL FABRICANTE**

El fabricante garantiza la conformidad de las tripas con los requisitos del reglamento técnico TU siempre respetadas las condiciones de transporte y almacenamiento en los almacenes del consumidor.

Caducidad de las tripas – 2 años a partir de la fecha de fabricación, siempre que se conserve la integridad del envase de fábrica.





PCF Atlantis-Pak, LLC  
346703, Rusia, región de Rostov, distrito de  
Aksai, granj. Lenina, c/ Onuchkina, 72  
Teléfono: +7 863 255-85-85 / +7 863 261-85-80  
Fax: +7 863 261-85-79  
[www.atlantis-pak.top](http://www.atlantis-pak.top)  
[info@atlantis-pak.top](mailto:info@atlantis-pak.top)

