ATLANTIS-PAK

创新包装方案领航者

Casings iPeel

肠衣 易剥

iPeel

易剥

工艺规程



© PCF ATLANTIS-PAK LLC

© 阿特兰蒂斯·帕克生产商务有限公司»

网站：www.atlantis-pak.top

电子邮件：info@atlantis-pak.top

1. 用途

易剥（iPeel）肠衣是一种透气、易剥离的塑料肠衣，适用于按传统工艺（包括烟熏及烟熏干燥）生产的各类香肠、小香肠、短粗香肠及迷你香肠。该肠衣可使产品具有纤维素肠衣、蛋白肠衣及天然肠衣制品所特有的传统感官特性。

易剥（iPeel）肠衣（A型、R型）适用于生产后需在自动剥皮机上去除肠衣的产品。同时，该肠衣也适用于生产后需带肠衣（链条状）储存的产品。为延长产品感官品质的保质期，建议使用二次包装。

易剥（iPeel）肠衣是首款专为自动剥皮机设计开发的塑料肠衣，采用自主研发的独特技术，由领先聚合物制造商提供的高品质混合材料制成。该肠衣所用原材料质量已通过俄罗斯及国际质量体系认证。

2. 易剥（iPeel）肠衣的性能与优势

2.1. 肠衣技术特性

2.1.1. 易剥（iPeel）肠衣采用现代化设备生产，可实现：

- 全程监控所有工艺参数；
- 生产过程高度自动化。

2.1.2. 易剥（iPeel）肠衣的主要质量指标及试验条件见技术条件。

2.2. 肠衣的优点

2.2.1. 可在剥皮机上进行剥皮。易剥（iPeel）肠衣采用独特技术制造，具有可在自动剥皮机（S-A型、S-R型）上对成品进行剥皮的特性。

2.2.2. 易剥（iPeel）肠衣对各种肉馅具有适宜的粘附性，可确保在自动剥皮机（A型、R型）上轻松剥离成品肠衣，同时该肠衣也允许成品带肠衣（链条状）储存。

2.2.3. 该肠衣对烟熏烟雾及水蒸气具有高渗透性，可进行产品的烘烤与烟熏，赋予产品传统的烟熏风味及香气。这使得产品能够具备纤维素肠衣、蛋白肠衣及天然肠衣制品所特有的传统感官特性。同时有利于在肠衣下方形成致密凝固的蛋白皮膜，并使产品表面呈现光泽。这有助于提高成品剥皮的稳定性，且不损伤凝固蛋白表层（皮膜）。

2.2.4. 产品种类更加丰富。易剥（iPeel）肠衣有直型和环型两种形式，可通过产品外形的多样化扩大产品种类。环型易剥（iPeel）肠衣可用于生产半环形产品，无需使用昂贵的天然肠衣或蛋白肠衣。

2.2.5. 与蛋白肠衣相比，易剥（iPeel）肠衣具有更宽的使用温度范围，这得益于生产所用聚合物的高耐热性。

2.2.6. 易剥（iPeel）肠衣具有较高的机械强度，可在各种成型设备上进行产品成型，确保高生产速度及相对于标称口径的超量充填。肠衣尺寸稳定性可确保在现代高速香肠生产线及带扭结装置的灌肠机上实现稳定充填。

2.2.7. 微生物稳定性。生产易剥（iPeel）肠衣所用的聚合物对细菌及霉菌具有惰性，从而改善了肠衣本身及成品的卫生性能。

2.2.8. 与蛋白肠衣及纤维素肠衣相比，在成品储存温度（+2～+6°C）下，易剥（iPeel）肠衣具有适宜的氧气及水蒸气透过性能，从而带来以下优点：

- 减缓成品中氧化反应的速度；
- 在剥皮前及带肠衣（链条状）储存的整个保质期内，更好地保持烟熏风味；
- 储存过程中重量损失减少（约2–5%）（建议在气调或真空包装中储存）；
- 延缓真空包装成品的脱水收缩（液体析出）过程（约1.5–2倍）。

3. 产品种类

易剥（iPeel）A型 – 封闭端皱缩套，适用于自动化设备生产。

易剥（iPeel） S-A型 – 封闭端皱缩套，适用于生产各类乳化型香肠、小香肠、迷你香肠，后续在剥皮机上剥皮。

易剥（iPeel） U-A型 – 封闭端皱缩套，适用于自动化设备生产，用于带肠衣产品上市销售。

易剥（iPeel）FE A型 – 适用于远东及东南亚市场，封闭端皱缩套，适用于自动化设备生产。

易剥（iPeel）专业 A型 – 封闭端皱缩套，高渗透性肠衣，适用于自动化设备生产，用于带肠衣产品上市销售。

易剥（iPeel）专业–S A型 – 封闭端皱缩套，具有改进的易剥性能，适用于生产各类乳化型香肠、小香肠、迷你香肠，肉馅中淀粉含量较高，热处理可在通用热力室中进行，也可使用液态烟熏雾化设备，后续在剥皮机上剥皮。

易剥（iPeel） R型 – 开口端皱缩套，适用于带扭结装置的灌肠机。

易剥（iPeel） S-R型 – 开口端皱缩套，适用于生产各类乳化型香肠、小香肠、迷你香肠，后续在剥皮机上剥皮。

易剥（iPeel） U-R型 – 开口端皱缩套，适用于带扭结装置的灌肠机，用于带肠衣产品上市销售。

易剥（iPeel）FE R型 – 适用于远东及东南亚市场，开口端皱缩套，适用于带扭结装置的灌肠机。

易剥（iPeel）专业 R型 – 开口端皱缩套，高渗透性肠衣，适用于带扭结装置的灌肠机，用于带肠衣产品上市销售。

易剥（iPeel） Ako型 – 环形肠衣，封闭端皱缩套，适用于自动化设备生产。

易剥（iPeel） Rko型 – 环形肠衣，开口端皱缩套，适用于带扭结装置的灌肠机。

易剥（iPeel）-切列瓦（专业型） – 哑光塑料肠衣，适用于传统小香肠、短粗香肠、迷你香肠的生产、运输、储存及销售。

易剥（iPeel）专业–S 型 R类型 – 开口端皱缩套，具有改进的易剥性能，适用于生产各类乳化型香肠、小香肠、迷你香肠，肉馅中淀粉含量较高，热处理可在通用热力室中进行，也可使用液态烟熏雾化设备，后续在剥皮机上剥皮。

易剥（iPeel）肠衣以皱缩形式供货。肠衣参数见本文件表1、表2。

表1. 易剥(iPeel) 产品种类

肠衣口径，毫米	皱缩套类型	皱缩类型	单套肠衣米数，米（±2%）
15*	A/ R	“硬式”	25,0
16	A/ R	“硬式”	25,0
17	A/ R	“硬式”	25,0
18	A/ R	“硬式”	25.0
19**	A/ R	“硬式”	25.0
20**	A/ R	“硬式”	25.0
21	A/ R	“硬式”	25.0
22**	A/ R	“硬式”	25.0
22	Ako/Rko	“硬式”	25.0
23	A/ R	“硬式”	25.0
24**	A/ R	“硬式”	33.3
24	Ako/Rko	“硬式”	25.0
25	A/ R	“硬式”	33.3
26**	A/ R	“硬式”	33.3
27	A/ R	“硬式”	33.3
28**	A/ R	“硬式”	33.3
29	A/ R	“硬式”	33.3
30	A/ R	“硬式”	33.3
31	A/ R	“硬式”	33.3
32**	A/ R	“硬式”	33.3
32	R	“软式”	30.0
32	Rko	“软式”	30.0
34	A/ R	“硬式”	33.3
34**	R	“软式”	50.0 (30.0)
34	Rko	“软式”	30.0
36**	R	“软式”	50.0 (30.0)
36	Rko	“软式”	30.0
38**	R	“软式”	50.0 (30.0)
38	Rko	“软式”	30.0

** 15折径仅适用于易剥（iPeel）型号R；*

*** 易剥（iPeel）专业型（型号A、R）的折径规格为19–38。*

表2.易剥（iPeel）-切列瓦（专业型）产品种类

肠衣口径，毫米	皱缩套类型	色彩范围	印刷	皱缩套米数，米	皱缩套长度（毫米）	皱缩类型
						“软式”
30	R	无色 浅烟熏色 烟熏色 橙色 深橙色	1+0 至 6+6	38	360	+
32	R			38	470	+
30	Rko			25	470	+
32	Rko			31	470	+
34	R/Rko			38/31	470	+
36	R/Rko			38/31	470	+
38	R/Rko			38/31	470	+
40	R/Rko			38/31	470	+

易剥（iPeel）肠衣颜色按色卡执行。

颜色可进行更改。

肠衣可进行单面或双面印刷。

印刷色数为1+0至6+6。

环形肠衣仅可采用以下印刷方式：

- 单面定位印刷（正面定位）；
- 双面印刷，无定位要求，需满版铺底印刷。

易剥（iPeel）肠衣以皱缩形式供货，并按照国际标准要求进行真空包装。这具有以下优点：

- 肠衣性能得到最佳保持；
- 运输过程中的完整性；
- 在运输至车间（无需纸箱）及储存过程中，产品保持优良的卫生状态；
- 减少垃圾清运费用（废弃纸箱）。

4. 肠衣使用说明

4.1. 肠衣的储存与运输

4.1.1. 肠衣应存放于原包装内，置于封闭、干燥、清洁的库房中，符合食品工业卫生标准，距供暖设备不小于1 m，无强烈气味及腐蚀性物质，温度维持在+5°C至+35°C，相对湿度不超过80%。

4.1.2. 易剥（iPeel）肠衣的运输温度不应超过+40°C，不得受阳光直射。

4.1.3. 运输温度低于+5°C的肠衣，在开箱使用前应在室温下放置不少于24小时。

4.1.4. 严禁抛掷或撞击装有肠衣的包装箱。

4.2. 肠衣使用前的准备

易剥（iPeel）肠衣使用前的准备步骤如下：

– 将原包装从仓库运入车间，置于干燥表面（桌面），在使用前打开包装；

– 易剥（iPeel）肠衣（“硬质皱缩”）使用前无需浸泡，因其高弹性可轻松达到推荐充填口径，不仅提高生产效率，还可确保高卫生标准；

– 易剥（iPeel）肠衣（“软质皱缩”）使用前建议采用浸入法，在25–30°C的饮用水中浸泡2–3分钟；

– 从包装中取出皱缩肠衣棒时，应注意不得损坏其完整性。

生产过程中若水分接触肠衣表面，可能出现珠光效应。

为保证皱缩肠衣棒在打开原包装后的完整性，应避免在使用前使肠衣受潮。

在整个工艺周期中，应注意避免肠衣受损。为此，摩擦各种毛刺、不平整表面、粗糙处等均非常危险。

4.3 制馅特点

在使用易剥（iPeel）肠衣生产香肠和小香肠时，肉馅中的加水量可保持与使用蛋白肠衣及纤维素肠衣相同。

在依据技术文件（TU）开发新配方时，如需额外加水，应考虑保水组分（如卡拉胶、植物蛋白、动物蛋白等）的特性，并遵照其使用说明，以避免出现汤汁脂肪水肿。

4.4 香口制品的成型

易剥（iPeel）肠衣的成型操作始于对设备及工作台的检查。

应确保与肠衣接触的设备部件无毛刺，工作台面无锯齿、粗糙等不平整，以避免损伤肠衣。

严禁对产品进行打孔（刺破肠衣），否则会导致肠衣破裂。

在带扭结装置的灌肠机上进行充填时，应注意充填方向：皱缩套应“鱼鳞”朝内套在灌嘴上，即“鱼鳞”尖端朝向灌肠机。

成型产品时应注意，包装上标注的为最小充填口径，标称口径不作规定。

为避免产品烟熏后出现“斑马纹”现象，成型时应严格遵守以下规则：

- 避免在将皱缩套（“硬质皱缩”）放入储料仓时用湿手接触（只能用干手！）；
- 储料仓应保持干燥状态。

未遵守上述规则可能导致产品在热处理后出现深色螺旋状条纹。

易剥（iPeel）肠衣的充填口径应根据成品的后续用途确定。

若成品需在剥皮机上剥皮，建议例如对于20 毫米口径，充填口径为21–21.5 毫米。

若产品需带肠衣（链条状）储存和销售，建议充填口径为22.0–22.5 毫米。

本文件表3、表4列出了用于剥皮机剥皮及带肠衣（链条状）储存的推荐充填口径。

应注意，实际充填口径和成型速度可能因成型设备技术状态、肉馅温度及稠度不同而变化。肉馅温度越低，充填口径和成型速度通常应越小。

在易剥（iPeel）肠衣最大程度超量充填（用于带肠衣储存产品）的情况下，还应考虑：肉馅中肉类原料替代比例较高时，其受热膨胀能力增强，导致产品内部压力升高。此时，为避免热处理过程中肠衣破裂，建议采用推荐的最小充填口径（例如，对于20 毫米肠衣口径，推荐超量充填至22 毫米）。

表3 .推荐充填口径

肠衣口径，毫米	皱缩套类型	用于剥皮机剥皮的推荐充填口径	用于带肠衣储存产品的推荐充填口径	灌嘴直径			推荐夹头型号
				Townsend型		Handtmann AL 型/ Vemag型/ Hitec型	
				灌嘴号	毫米	毫米	
15*	A/R	-	15,5 – 16,0	10	7.9-8.7	8-9	15/16
16	A/R	16,5-17,0	17,0-17,5	10-11	7.9-8.7	8-9	15/16
17	A/R	17.5 -18.0	18.0 -18.5	10-11	7.9-8.7	8-9	15/16/17
18	A/R	19.0 - 19.5	19.5 - 20.0	10-11	7.9-8.7	8-9	16/1718
19**	A/R	20.0 - 20.5	21.0 - 21.5	11-12	8,7-9,5	9-10	17/18/19
20**	A/R	21.0 - 21.5	22.0 - 22.5	12-13	9,5-10,3	10-11	18/19/20
21	A/R	22.0 - 22.5	23.0 - 23.5	12-13	9,5-10,3	10-11	19/20/21
22**	A/R	23.0 - 23.5	24.0 - 24.5	13-14	10,3-11,1	11-12	20/21/22
22胶原肠衣	A/R	-	24.0 - 25.0	13-14	10,3-11,1	11-12	20/21/22
23	A/R	24.0 - 24.5	25.0 - 25.5	14-15	11,1-11,9	11-12	21/22/23
24**	A/R	25.0 - 25.5	26.0 - 26.5	14-15-16	11,1-11,9-12,7	12-13	22/23/24
24胶原肠衣	A/R	-	26.0 - 27.0	14-15-16	11,1-11,9-12,7	12-13	22/23/24
25	A/R	26.0 - 26.5	27.0 - 27.5	14-15-16	11,1-11,9-12,7	12-13	23/24/25
26**	A/R	27.0 - 27.5	28.0 - 28.5	14-15-16	11,9-12, 7-13,5	12-13	24/25/26
27	A/R	28.0 - 28.5	28.5 - 29.0	14-15-16	12, 7-13,5-14,3	13-14	25/26/27
28**	A/R	29.0 -29.5	29.5 - 30.0	14-15-16	12, 7-13,5-14,3	13-14	26/27/28
29	A/R	30.0 -30.5	30.5 - 31.0	14-15-16	12, 7-13,5-14,3	13-14	29
30	A/R	31.0 -31.5	31.5 -32.0	18-19-20	14,3-15,8	14-17	29
31	A/R	32.0 - 32.5	32.5 - 33.5	18-19-20	14,3-15,8	14-17	29
32**	A/R	33.0 - 33.5	34.5 - 35.0	18-19-20	14,3-15,8	14-17	29
32胶原肠衣	R	-	35.0 - 36.0	-	14,3-15,8	14-17	29
34**	A/R	35.0 - 35.5	37.5 - 38.0	20	14,3-15,8	14-17	29
34胶原肠衣	R	-	38.0 - 39.0	-	14,3-15,8	14-17	29
36**	R	37.0 - 37.5	38.0 - 39.0	-	14,3-15,8	14-17	29
36胶原肠衣	R	-	39.0 - 40.0	-	14,3-15,8	14-17	29
38**	R	39.0 - 39.5	40.5 - 41.0	-	14,3-15,8	14-17	29
38胶原肠衣	R	-	41.0 - 42.0	-	14,3-15,8	14-17	29

** 15折径仅适用于易剥（iPeel）型号R；*

*** 易剥（iPeel）专业型（型号A、P）的折径规格为19–38*

表4.易剥（iPeel）-切列瓦（专业型）推荐充填口径

肠衣口径，毫米	皱缩套类型	用于带肠衣储存产品的推荐充填口径	推荐				推荐夹头型号
			Handtmann型/Vemag型/Hitec型灌嘴直径, 毫米	COMPO型灌嘴直径, 毫米	Townsend型灌嘴号	Townsend型灌嘴直径, 毫米	
30	R	32,0 – 32,5	14-17	12,5	18-20	14,3-15,8	29
30胶原肠衣	R	33,0 -33,5	14-17	12,5	18-20	14,3-15,8	29
32	R	34,0 - 34.5	14-17	16,9	18-20	14,3-15,8	29
32胶原肠衣	R	35,0 - 35.5	14-17	16,9	18-20	14,3-15,8	29
34	R	36.0 - 36.5	14-17	16,9-20	18-20	14,3-15,8	29
34胶原肠衣	R	37.0 - 37.5	14-17	16,9-20	18-20	14,3-15,8	29
36	R	38.0 - 38.5	14-17	16,9-20	18-20	14,3-15,8	29
36胶原肠衣	R	39.0 - 40.0	14-17	16,9-20	18-20	14,3-15,8	29
38	R	40.5 - 41.0	14-17	16,9-20	18-20	14,3-15,8	29
38胶原肠衣	R	42.0 - 42.5	14-17	16,9-20	18-20	14,3-15,8	29
40	R	42.5 - 43.0	14-17	16,9-20	18-20	14,3-15,8	29
40胶原肠衣	R	44.0 – 44.5	14-17	16,9-20	-	-	29

在使用香肠及小香肠生产设备时，易剥（iPeel）肠衣的充填速度及肉馅填充比例应根据设备技术状况确定。所需成型参数应通过调整成型设备实现，并参照该设备的技术说明书。

在遵循推荐充填口径的情况下，可确保剥皮机剥皮稳定，减少汤汁脂肪水肿的风险，减少成型及热处理过程中肠衣破裂的风险，并保持成品在带肠衣（链条状）储存过程中的商品外观。

4.5. □□理

易剥（iPeel）肠衣适用于传统工艺生产的产品，包括烟熏（烟熏干燥），可使产品具有纤维素肠衣、天然肠衣及人造蛋白肠衣制品所特有的传统感官特性。

热处理参数应由各生产企业根据热力室设备能力、烟熏方式（发烟器或雾化系统）及所需效果（形成更致密、耐机械作用的表皮以便于剥皮机剥皮，或减少热处理损耗以便于带肠衣储存）自行确定。

建议按经典流程进行热处理，包括以下阶段：发色、干燥、烘烤、烟熏及蒸煮。

为便于在剥皮机上剥皮，产品需要肠衣与产品之间的粘附力最小，并在产品表面形成致密且耐机械作用的表皮。

为达到上述产品参数，应在热处理过程中采用逐步升温方式。

根据肉馅温度的不同，发色阶段建议从50–55°C开始。随着干燥循环的进行，温度逐步升至65°C。在此阶段，肉馅蛋白质发生凝固，形成“蛋白皮膜”。

易剥（iPeel）肠衣允许在较高温度下进行烘烤和烟熏，显著扩大了热处理模式的选择范围，并可优化热处理过程。

建议在65–75°C、空气湿度40–60%的条件下进行烟熏。在此阶段，皮膜进一步密实，并吸附烟熏成分上色。为进一步增强皮膜密实度和形成产品色泽，可采用两段式烟熏，中间增加干燥或烘烤阶段。随后在空气湿度99%、温度75–80°C的条件下进行蒸煮，至产品达到烹饪成熟度。

干燥和烟熏过程对成品质量影响最大。通过调节温度、湿度及持续时间，可控制水分损失、获得所需的皮膜密度、颜色及烟熏风味和香气的强度。

通用热力室中的烟熏可通过三种主要方式进行：

– 空气-烟雾混合法烟熏（木屑、锯末在加热元件或铣刀与木块摩擦作用下产生烟雾）；

– 蒸汽-烟雾混合法烟熏（蒸汽加热至所需温度后通过木屑）；

– 雾化法烟熏（通过喷雾空气-烟雾混合物进行）。

以下为香肠类产品经热处理后用于剥皮机剥皮的工艺参数示例。

示例1（□本文件表5）。
□力室：Vemag。
□烟方式：□□式□烟器，山毛□木屑。
□品充填后直径：25 毫米。

表5. 示例1

工艺阶段	温度，°C	时间，分钟	设定湿度，%	实际湿度，%
加热	55	15	50	50
干燥	60	10	20	20
烘烤	65	15	20	20
烟熏	70	15	40	40-45
烘烤	75	10	20	20-25
烟熏	75	15	40	40-45
蒸煮	80	15 中心温度达72°C	99	99
总时间		95 分钟		

通过调节烟熏阶段的温度、湿度及时间，可获得所需的烟熏风味及香气强度。在最低湿度条件下进行烟熏，无需在蒸煮后增加干燥或烘烤工序。可获得足以满足剥皮机剥皮要求的表皮密度。

示例2（见本文件表6）。
热力室：Autotherm。
发烟方式：蒸汽烟熏发烟器。
产品充填后直径：25 毫米。

表6. 示例2

工艺阶段	温度，°C	时间，分钟	设定湿度，%	实际湿度，%
加热	55	10	50	50
干燥	60	5	20	20
烟熏	65	15	-	80-85
烘烤	70	15	20	20-25
烟熏	75	15	-	80-85
蒸煮	80	8 中心温度达72°C	100	100
干燥	65	15	20	30
总时间	-	83分钟	-	-

示例3（见本文件表7）。

热力室：Atmos。

雾化系统。

循环：液态烟熏液喷雾2分钟，对流3分钟。

产品充填后直径：25 毫米。

表7.示例3

工艺阶段	温度，°C	时间，分钟	设定湿度，%	实际湿度，%
加热	55	15	50	50
干燥	60	5	30	30
烟熏	65	15	-	70-75
烘烤	70	10	20	20-25
烟熏	75	15	-	70-75
蒸煮	80	10 中心温度达72°C	100	100
干燥	65	10	20	30
总时间	-	80分钟	-	-

在湿度较高（70–80%）的烟熏过程中，所形成的凝固蛋白皮膜不够致密，且耐机械性较差，无法满足剥皮机剥除肠衣的要求。在此情况下，建议在热处理工艺中加入干燥阶段，条件为65°C，持续10–15分钟。若雾化工艺与蒸煮工艺同时进行（即在蒸煮过程中喷淋液态烟熏液），同样建议加入干燥阶段，条件为65°C，持续10–15分钟。

如需在热处理过程中调整烟熏强度，可对烟熏阶段的温度、时间及湿度进行相应调节。

上述热处理参数已在多家肉类加工企业进行过验证。在该热处理条件下，香肠制品表面形成光亮明显的烟熏表皮，并带有烟熏风味及香气，该表皮具有良好的机械耐受性，可在剥皮机上顺利剥除肠衣而不损伤产品。该工艺参数同样适用于需带肠衣（链条状）储存的产品。

4.6. □□衣□品（□条状）□存前的冷却

热处理结束后，应立即对产品进行冷却。不建议使用冷风强制冷却，否则可能导致产品表面产生皱褶。应采用流动水进行冷却，最好使用带喷淋装置的淋水系统，以增大冷却面积，冷却至产品中心温度达到25–35°C。此后，将产品放入冷却间。

产品储存时应避免穿堂风（快速气流）的影响，否则会导致产品表面水分过度蒸发，并可能引起产品表面产生皱褶。

4.7. 冷却与剥皮

生产企业通常在香肠制成后的次日进行剥皮作业。在此情况下，产品的冷却应按照适用于带肠衣储存产品的标准工艺执行（见本文件第4.6条）。

剥皮作业也可在制成的当天进行。建议产品中心温度达到10–12°C。产品储存时应避免穿堂风（快速气流）的影响，否则会导致产品表面水分过度蒸发，并可能引起产品表面产生皱褶。

在剥皮之前，应对产品进行二次冷水喷淋。

针对不同直径的产品，剥皮机配有相应的更换套件，应按照设备制造商的建议进行安装。

在剥除肠衣过程中，应将蒸汽通入剥皮机的蒸汽管中。

在产品链条送入剥皮机蒸汽管之前，必须剪除链条两端的打结处，以防止结头进入真空辊孔内，否则可能导致肠衣缠绕在真空辊上。

剥皮机压辊的调节应根据产品直径进行。压辊应压紧产品，产生足够的摩擦力，使产品链条能够顺畅、稳定（无打滑）地通过直至切割区域，且不损伤产品。

应确保产品链条顺畅进入蒸汽管，避免产生缠绕或打结。

剥皮机的速度应根据产品的长度、直径及形状单独设定。

刀片调节应确保肠衣切口稳定，且切割深度尽可能浅，避免切入产品。

在调试剥皮机时，应调节压缩空气的供给，以使肠衣在切割后能够张开。压缩空气流量应确保切开后的肠衣稳定张开，且不损伤产品的蛋白皮膜。

4.8. □衣的运□与□存

使用易剥（iPeel）肠衣生产的产品的运输与储存，应按照该产品相应的技术文件执行。

5. 制造商保证

5.1. **制造商保证，在遵守运输条件及用户仓库储存条件的前提下，易剥（iPeel）肠衣符合技术条件的要求。**

5.2. 肠衣的保质期为自生产之日起2年，前提是原厂包装保持完好无损。

ATLANTIS-PAK

阿特兰蒂斯·帕克生产商务有限公司
346703， 罗斯托夫州阿克赛区列宁农庄奥努奇金街72号
电话：+7 863 255-85-85 / +7 863 261-85-80
传真：+7 863 261-85-79
网站： www.atlantis-pak.top
电子邮件：info@atlantis-pak.top

Download on the App Store

GET IT ON Google Play