

Propozycja procesu obróbki osłonki Magnum Smoke EX

Lp.	Proces	Czas	Temperatura	Wilgotność	Uwagi
1	Wstępne parzenie	5 min	74° C	Para	Temperatura procesu rosnąca, od 25°C do 74°C. Wstępne parzenie ma na celu poprawienie odchodzenia osłonki od farszu, wytwarzając mały film na powierzchni farszu pod osłonką.
2	Suszenie	14 min	70° C	Kłapy otwarte, maksymalne suszenie	Ma na celu osuszenie powierzchni osłonki oraz wstępne przepeklowanie wyrobu.
3	Suche wędzenie	5 min	65° C	Bardzo niska	Można pominąć ten proces w przypadku osłonek poliamidowych.
4	Wędzenie z parą	20 min	74° C	Para	Czas ok. 15-20 minut do osiągnięcia 72°C wewnątrz wyrobu. Wyrób jest gotowy do spożycia, jednak jeśli kolor jest za jasny można wykonać dodatkowe dowędzenie w niższej temperaturze.
5	Wędzenie z parą	10 min	68° C	Para	Jeżeli kolor i smak nie jest dość intensywny można wykonać 10 minutowe dowędzenie produktu.

Uwagi ogólne

Sztynny proces nie jest możliwy, każdy proces jest inny dodatkowo farsz może się różnić od siebie w znaczący sposób.

Napętnianie osłonek - są to osłonki bardzo cienkie i zachowujące się inaczej niż celuloza. Może być konieczne zmniejszenie hamulca niż dedykowany w przypadku niedopełnienia lub uszłógów w trakcie napętnienia.

Można zastosować mniej aromatów w recepturze oraz innych dodatków wpływających na smak, gdyż wpływają one mocniej na smak wyrobu niż w przypadku celulozy.

Zdjęcia parówek w ostonce Magnum Smoke EX

