

POLSKA  
RZECZPOSPOLITA  
LUDOWA



URZĄD  
PATENTOWY  
PRL

# OPIS PATENTOWY

61793

Patent dodatkowy  
do patentu \_\_\_\_\_

Zgłoszono: 18. XI. 1967 (P 123 627)

Pierwszeństwo: \_\_\_\_\_

Opublikowano: 7. XII. 1970

Kl. 53 c, 3/02

MKP A 22 c, 13/00

UKD

Współtwórcy wynalazku: Czesław Szczotarski, Stanisław Gałach, Jerzy Wyrzykowski

Właściciel patentu: Chodakowskie Zakłady Włókien Sztucznych, Chodaków (Polska)

## Sposób wytwarzania sztucznych osłonek wiskozowych do wędlin

1

Wynalazek dotyczy sposobu wytwarzania sztucznych osłonek wiskozowych do kielbas i tym podobnych wyrobów wędliniarskich.

W stosowanych dotychczas sposobach wytwarzania osłonek wiskozowych uformowaną osłonkę lub taśmę wprowadza się po koagulacji do szeregu różnych kąpiei wykańczalniczych w celu wymycia zanieczyszczeń i nadania jej odpowiednich własności fizyko-chemicznych. Jako kąpiele wykańczalnicze stosuje się przykładowo: wodę, roztwór siarczynu sodowego, roztwór gliceryny. Stosowane kąpiele mają dla zapewnienia dostatecznej efektywności procesu mokrego wykańczania temperaturę podwyższoną do 60—90°C.

Taka technologia nie sprzyja otrzymaniu osłonek o dostatecznej wytrzymałości na ciśnienie wewnętrzne, przekłucie itp. Stosuje się poprzeczne rozciąganie osłonek w procesie koagulacji, jednak efekt jest stosunkowo niewielki.

Inne sposoby zwiększenia wytrzymałości poprzecznej, np. przez wprowadzenie do wiskozy luźnych włókien, lub oblewanie wiskożą cienkiej bibułki, komplikują technologię, uniemożliwiają pocienienie ścianki osłonek i dają produkt o małej przydatności dla przemysłu mięsnego.

Celem wynalazku jest uniknięcie podanych niedogodności i w związku z tym wytyczono zadanie zwiększenia wytrzymałości osłonek w procesie wykańczania. Zauważono, że niezależnie od stoso-

2

wanej technologii wytwarzania osłonek, nagłe obniżenie temperatury taśmy przeznaczonej do sklejania lub osłonek uformowanych np. w dyszy pierścieniowej i następne nagłe podwyższenie temperatury wpływa na wzrost wytrzymałości osłonek.

Sposób wytwarzania osłonek według wynalazku polega na tym, że utworzone osłonek poddaje się w procesie mokrego wykańczania nagłym zmianom temperatury. Korzystnie osłonek poddaje się nagłym zmianom temperatury przez zanurzenie kolejno w kąpielach gorących o temperaturze 60—90°C i zimnych o temperaturze 10—25°C, korzystnie 10—18°C.

Operację można powtarzać kilkakrotnie, w dowolnym etapie procesu mokrego wykańczania.

Założone obniżenie temperatury najwygodniej przeprowadzić, wprowadzając osłonkę lub taśmę do chłodnej kąpiei, przykładowo wodnej.

Przykład: Uformowaną w dyszy pierścieniowej osłonkę celofanową, wprowadza się po koagulacji do szeregu kadzi w następującej kolejności:

woda o temperaturze 65°C  
roztwór siarczynu sodowego o temperaturze 70°C  
woda o temperaturze 18°C  
woda o temperaturze 84°C  
gliceryna o temperaturze 80°C

Sposób według wynalazku jest prosty do stosowania w warunkach przemysłowych, niekłopotliwy i nie komplikuje technologii.

## Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wytwarzania sztucznych osłonek wiskozowych do wędlin, **znamienny tym**, że uformowaną osłonkę lub taśmę poddaje się w procesie mokrego wykańczania nagłym zmianom temperatury.

2. Sposób według zastrz. 1 **znamienny tym**, że osłonkę poddaje się nagłym zmianom temperatur przez zanurzenie kolejno w kąpielach gorących o temperaturze 60—90°C i zimnych o temperaturze 10—25°C, korzystnie 10—18°C.
3. Sposób według zastrz. 1 i 2 **znamienny tym**, że operację zmiany temperatury osłonki lub taśmy prowadzi się jednorazowo lub wielokrotnie.