

Date de création : 16/09/2025		
	BOYAU COLLAGENIQUE EN BOUTS	Page 1/2

CARACTERISTIQUES GENERALES

Boyau collagène droit non comestible

Collagène issu de derme bovin conforme aux règlements UE/853/2004, UE/852/224 et UE/1662/2006.

Composant	Proportion approximative (%)
Collagène bovin	70-80
Eau	10-20
Glycérine	4-10
Cellulose	0.5 % max.

Calibres : 47 ou 55 mm

Couleur : incolore

Résistance du boyau à la perforation sous l'influence de la chaleur : 50 à 120 kPa (en fonction du calibre)

Résistance du boyau à la déchirure : 40 kPa minimum

Le boyau doit être retiré avant consommation

Contact alimentaire : conforme au règlement Européen 1935/2004 concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec les denrées alimentaires

Allergènes : absence d'allergènes comme listés dans l'annexe II du règlement UE/1169/2011

OGM : les matières utilisées pour la production du boyau ne contiennent pas d'OGM ou n'ont pas été produits à partir d'OGM

APPLICATIONS

Produits de charcuterie cuits ou fumés.

CARACTERISTIQUES MICROBIOLOGIQUES

Conforme au règlement UE/2073/2005

Salmonella spp : absence / 25 g

Date de création : 16/09/2025		
	BOYAU COLLAGENIQUE EN BOUTS	Page 2/2

CONDITIONNEMENT

Longueur des bouts de de 45 ou 70 cm,
Ficelés à une extrémité,
Type d'attache : avec boucle ou avec boucle renforcée
Conditionnés dans un sac plastique puis dans un carton

CONDITIONS DE STOCKAGE

A conserver dans leur emballage d'origine fermé, à l'abri de la chaleur, de l'humidité, du gel, protégé de la lumière, des insectes, des rongeurs et éloigné de toute substance odoriférante.

Température entre 5 et 25 °C, humidité relative inférieure à 80 %

DDM : 18 mois

UTILISATION

Les boyaux sont immergés complètement dans **de l'eau tiède salée à 10 -15 % de sel pendant 30 minutes à une température de 20-25 °C.**

Pour les boyaux plissés, la durée de trempage doit être de 1 heure.

Cette réhydratation est nécessaire pour conférer plus de souplesse au boyau sans nuire à sa solidité, le sel resserrant les pores de l'enveloppe.

Le mode de trempage doit être le plus régulier possible afin d'obtenir une homogénéité de calibre tout au long de la production.

Température maximale de cuisson : 75 °C

Température maximale de fumage : 90 °C