



Thomeko Virossa | Thomeko in Estonia



# Thomeko Virossa

Thomekon toiminnan lähtökohtana on aina ollut asiakaskeskeinen kokonaispalvelu. Tämä tavoite on ollut myös tärkein päämäärämme, kun Thomeko Eestin toimintaa on kehitetty. Tekosuoliin tehtävän jälkikäsitteilytyön lisäarvon on oltava kaikille asiakkaillemme mitattavaa ja merkityksellisen tärkeää. Käytännössä tämä tarkoittaa mm:

- hyvää toiminnallista laatua
- joustavaa asiakaspalvelua
- logistista tehokkuutta
- hyvää reagoitiherkkyyttä muutoksiin
- monipuolisuutta

Kun näiden tavoitteiden osalta pystymme olemaan lähellä markkina-alueettamme ja asiakkaitamme, voimme toiminnallamme säilyttää paikkamme toimitusketjussa.

Tämän esitteen tarkoituksena on kertoa ja näyttää konkreettisemmin asiakkaillemme, kuinka kyseisiin tavoitteisiin päästään.

# Thomeko in Estonia

The basis of Thomeko's operations has always been customer service. This has also been our goal in Thomeko Estonia's corporation development. The casing's after-treatment value must be important and significant to all our customers.

In practice this means;

- high quality
- flexible customer service
- capacity in logistic
- good response for changes
- versatility

With these values we can be close to our market area and customers to keep our position in the operating chain.

The purpose of this brochure is to inform and present our customers in practice how these objectives can be achieved.



*Henkilökuntamme  
on nuorekasta ja  
hyvin koulutettua.*

*Our employees  
are youthful and  
well-educated.*



*Teet Kõrgmaa on Country Manager ja vastaa jätkikäsittelytuotannosta. Country Manager Teet Kõrgmaa is responsible for the after-treatment process.*



## Tekosuolten jätkikäsittely

Koko jätkikäsittelytoiminta on HACCP-ohjelman ja seurannan alaisuudessa. HACCP-ohjelma on tehty yhteistyössä Kvalimenta Oy:n kanssa.

## Casing converting

The whole after-treatment process is supervised by the HACCP-program, which has been developed in collaboration with Kvalimenta Corporation.



# Painaminen

Thomeko Eestillä on käytettävissä kaksi keskisylinteri-flexopainokonetta, joista toinen on varustettu neljällä ja toinen kuudella väriasemalla. Koneilla voidaan painaa neljää tai kuutta väriä molemmin puolin samanaikaisesti.

Makkarankuorien painamiseen käytetyiltä painoväreiltä vaaditaan erityisominaisuuksia. Niiden on oltava elintarvikekelpoisia, keiton- ja rasvankestäviä, venyviä ja läpäiseviä. Nämä ominaisuudet vähentävät hiukan esimerkiksi kiiltoa ja peittävyttä. Muovisuolet on coronoitava värien tarttumiseksi.

Fotopolymeerilaattojen asemointiin ei tarvita laitteistoa vaan painolaatta kohdistetaan käsivaraisesti kahdesta lähtöpisteestä. Tämä osaltaan lisää valmiutta toistuvien toimitusten nopeaan käsittelyyn, kun asiakkaan voimassa oleva laatta on käytettävissä. Thomeko Eesti tekee asiakkaan aineistosta painolaatat.

# Printing

Thomeko Eesti OÜ has two central cylinder flexographic printing machines, one with four colour stations and one with six colour stations. With the machines four or six colours can be printed simultaneously on both sides.

The colours used for printing of sausage casings require special features. They must be suitable for food stuff uses, cooking and fat proof, elastic and permeable. These features reduce a bit for example gloss and covering power. Plastic casings have to be coronated in order to make the colour take better.

No special equipment will be needed for positioning of photopolymer plates but the printing plate will be positioned freehand from two starting points. This is one thing which helps to deliver repeated orders quickly when there are valid printing plates available. Thomeko Eesti OÜ makes the printing plates according to customer's instructions and material.



*Fotopolymeerilaattojen asemointiin ei tarvita laitteistoa vaan painolaatta kohdistetaan käsivaraisesti kahdesta lähtöpisteestä.*

*No special equipment will be needed for positioning of photopolymer plates but the printing plate will be positioned freehand from two starting points.*



## Kostutus

Tekosuolen kostutuskoneita on Thomeko Eestillä kaksi. Niillä voidaan kostuttaa suolen ulkopintaa uppo- ja suihkukastelulla sekä sisäpintaa kuplakastelulla.

Kostutustapa ja vesilisäyksen määrä riippuu tilauksen rypytystavasta ja/tai toimitettavan suolen ennalta määritellystä loppukosteudesta. Kuitusuolen rypytys-kosteuden tulee olla vähintään 15–17 %, jotta suoli kestää rypytyksen aiheuttaman mekaanisen rasituksen. Suihkukostutuksessa kosteuden määrää säädelään suuttimilla.

## Moistening

Thomeko Eesti OÜ has two moistening machines. They can be used for moistening the casing's upper surface by dip or shower moistening and inner surface by bubble moistening.

The moistening way and the quantity of water addition depend on the shirring way and/or by the predetermined end humidity of the casing. The shirring humidity of the fibrous casing should be at least 15–17%, so that the casing will stand the mechanical stress caused by shirring. During the shower moistening the amount of humidity will be adjusted by nozzles.





*Suolitoukat pakataan verkkoon tai muoviin.* | *The casing strands will be packed into net or plastic.*

## Rypytyys

Rypytystyö tehdään aina asiakaskohtaisesti käyttäjän täyttökoneisiin ja olosuhteisiin sovellettuina. Rypytyyskoneita on käytettävissä kolme, kaliibrialueilla  $\varnothing$  26–240 mm. Valittavana on kaksi rypytyysmenetelmää – aksiaalinen ja ns. ruuvirypytyys. Rypytytetyt suolitoukat ovat 38–70 cm pitkiä ja sisältävät 20–75 m tekosuolta täyttöolosuhteista ja kaliiberista riippuen. Toimitettava tuote voi olla täyttövalmista kostutettuna tai kuivana, makkaratehtaalla liotettavana.

Täyttövalmiina toimitettavan tekosuolen toinen vesilisäys tehdään rypytyksen yhteydessä, jolloin suolelle saadaan haluttu ja riittävän tarkka loppukosteus. Rypytyksen yhteydessä suolen pintaan sumutetaan öljyä kitkan poistamiseksi.

## Shirring

Shirring will always be made customer specific according to end user's filling machines and other circumstances. There are three shirring machines for calibre area 26–240 mm. Two different shirring methods can be chosen – axial and so called screw shirring. The shirred casing strands are 38–70 cm long and they contain 20–75 meter artificial casing depending on filling circumstances and calibres. The product can be moistened ready-to-fill casing or dry casing which will be soaked at factory.

When it is a question of ready-to-fill casing the second water addition will be made in connection with shirring and the desired and enough accurate end humidity will be reached. In connection with shirring the surface of the casing will be sprayed by oil in order to remove friction.

## Sidonta ja katkonta

Sidontaa ja katkontaa tehdään kahdella koneella pätkäpituuksilla 15–150 cm kaliiberiin  $\varnothing$  140 mm saakka. Tässä yhteydessä pätkän sidottu pää voidaan myös reijittää. Nykyisin tehdään enimmäkseen pitkiä pätkäpituuksia ”makuullaan” kypsytettäviin sovelluksiin.

Usein kokolihatuotteille tarkoitettu kuitusuoli pistellään. Näin varmistetaan tarpeettoman ilman ulospääsy tuotteesta käytön aikana. Pistelykuviota ja reikien kokoa voidaan säädellä tarkoituksen mukaan. Koneessa suoli kostuu elastiseksi ennen pistelytelaa, jolloin piikin tekemä reikä jää ehjäksi ja suoli täyten kestäväksi.

Pelkkä katkontatyö tehdään sitomakoneella siten, että pliseeraus- ja sidontayksiköt ohitetaan.

## Tying and Cutting

Tying and cutting are made by two machines for 15–150 cm lengths up to calibre 140 mm. In this connection the tied end of the piece can also be perforated. Nowadays the piece lengths are mostly long and intended for sausages which are cooked “lying down”.

Often the fibrous casing meant for whole meat products will be stuck. It will be secured by this way that the unnecessary air will get out from the product during filling. The punching pattern and the size of the holes can be adjusted according to purpose. In the machine the casing will become moist and elastic before punching roll so that the hole made by the needle remains undamaged and the casing stands stuffing.

If casings will only be cut, not tied, it will be done by tying machine so that the pleating and tying units will be passed by.



*Katkotut ja sidotut suolet niputetaan.*

*Casings that have been tied and cut are put into bundles.*



## Markkina-alueet

Keskeisen sijaintimme ansiosta tuotteemme pystytään toimittamaan täsmällisesti ja kustannustehokkaasti koko Itämeren markkina-alueelle.

## Market areas

Our central location in the Baltic Sea area guarantees, that we can deliver our products to the customers with precision and cost-effectively.

[www.thomeko.ee](http://www.thomeko.ee)



**THOMEKO**

Thomeko Eesti OÜ  
Pärnu mnt. 533 Saku vald  
76401 Harjumaa, Eesti  
Puhelin (+372) 6 800 894  
Faksi (+372) 6 800 875

Thomeko Eesti OÜ  
Pärnu mnt. 533 Saku vald  
76401 Harjumaa, Estonia  
Phone (+372) 6 800 894  
Fax (+372) 6 800 875