



АТЛАНТИС-ПАК

Лидер Инновационных
Упаковочных Решений

ТЕРМОУСАДОЧНЫЕ ПАКЕТЫ

АМИВАК

АМИВАК МВС

Технологический регламент



1. НАЗНАЧЕНИЕ

АМИВАК МВС барьерные термоусадочные пакеты для упаковки под вакуумом, хранения, приготовления и разогрева мясных продуктов в духовом шкафу или микроволновой печи.

Пакеты **АМИВАК МВС** изготавливаются по ТУ 2297-007-27147091-2000.

Пакеты **АМИВАК МВС** соответствуют требованиям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки», что подтверждается декларацией о соответствии, принятой в установленном порядке.

Производство, применение, хранение и транспортировка пакетов не наносит вред окружающей среде и здоровью человека.

2. ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКЦИИ

2.1. Высокие барьерные характеристики по кислороду и парам воды обеспечивают длительные сроки хранения продукта, в процессе которого сохраняется вес продукта и его органолептические показатели до момента потребления.

2.2. Высокая термическая стойкость позволяет готовить продукт при температурах до 190°C включительно.

2.3. Высокая прочность пакетов исключает риск повреждения упаковки продукта при транспортировке, хранении и приготовлении продукта.

2.4. Индивидуальная защитная упаковка пачек пакетов АМИВАК гарантирует защиту от неблагоприятного внешнего воздействия в течение всего гарантийного срока хранения и обеспечивает высокий санитарно-гигиенический уровень пакетов.

2.5. Высокая прозрачность позволяет демонстрировать упакованный продукт в торговой сети.

3. АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

Ассортимент пакетов **Амивак МВС** представлен в таблице 1

Таблица 1

	Швы	
	Прямой	Полукруглый
Ширина пакетов	от 200 до 450 мм	от 200 до 450 мм
Длина пакетов	от 100* до 1200 мм	от 100* до 1200 мм
Вид		
Наклейка на ленту	Доп. Услуга	Доп. Услуга

* от 300 мм при наклейке на ленту

Цвета пакетов: бесцветный.

Возможно изготовление эксклюзивных цветов размеров пакетов, согласно запросу клиентов.

Печать: на пакеты АМИВАК МВС не наносится

Пакеты выпускаются:

- в виде рулона без перфорации;
- наклеенными на две ленты (для работы на автоматическом оборудовании);
- разрезанными на отдельные пакеты, упакованными в транспортные пакеты по 100 шт.

4. ТЕХНОЛОГИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПАКЕТОВ АМИВАК МВС

4.1. Хранение и транспортировка пакетов

4.1.1. Пакеты должны храниться в закрытых сухих и чистых помещениях, температура в помещении не должна превышать 35 °С, относительная влажность не более 80 %.

4.1.2. Во время хранения и транспортировки не рекомендуется подвергать коробки с пакетами воздействию высоких температур (более 35 °С) и воздействию прямых солнечных лучей.

4.1.3. Категорически запрещается бросать и подвергать ударам коробки с пакетами.

4.1.4. Пакеты, хранившиеся при температуре ниже 0 °С, перед применением следует выдержать при комнатной температуре не менее суток без вскрытия заводской упаковки.

4.1.5. Неиспользованные пакеты рекомендуется вновь упаковать под вакуумом в новый пакет.

4.2. Выбор необходимого размера пакета

Для определения необходимой ширины (S) пакета измеряют периметр упаковываемого продукта в наиболее широкой части. Расчет ширины пакета производится по формуле:

Ширина = Периметр продукта (в наиболее широкой части) + 30%

Для определения необходимой длины (L) пакета измеряют периметр упаковываемого продукта в наиболее длинной части. Расчет длины пакета производится по формуле:

Длина = Периметр продукта (в наиболее длинной части) / 2 + 100 мм

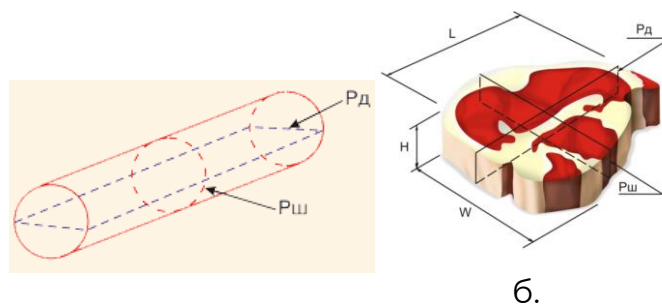


Рис.1

где P_ш – периметр продукта в наиболее широкой части;

P_d – периметр продукта в наиболее длинной части;

4.3. Подготовка пакетов к использованию

Рекомендуется пачки с пакетами вскрывать непосредственно перед использованием. В том случае, если остались неиспользованные пакеты без транспортной упаковки, их рекомендуется вновь упаковать под вакуумом в новый пакет.

Не допускается попадание воды на пакеты до окончания процесса упаковки продукции.

4.4. Упаковка

Упаковывание пищевой продукции производят в производственно - упаковочном отделении, отвечающем требованиям санитарных правил и норм для пищевой промышленности.

Упаковывание продукции осуществляют с помощью специального оборудования (вакуум упаковочных машин). С целью обеспечения стабильного процесса упаковки продукции следует соблюдать рекомендуемые производителем режимы работы упаковочного оборудования.

В случае отсутствия инструкции по эксплуатации оборудования рекомендуется применять следующие режимы работы:

4.4.1. Упаковка на машинах камерного типа:

- Проверяется зона сварки. Зону сварки следует держать в чистоте. Не допускается наличие посторонних включений, а также проплавов защитного покрытия нагревательного элемента.

- В пакет помещается продукт уже выдержанный в маринаде (специях) или маринад (специи) помещается непосредственно в сам пакет перед его запайкой. Необходимо избегать попадания маринада в область запаивания.

- Пакет с продукцией укладывается в зону вакуумирования. Продукт в пакете не должен близко прилегать к термосваривающей планке (Рис. 2) для возможности расширения пакета при приготовлении продукта.



Рис. 2

- Необходимо избегать складок пакета на планке во избежание последующего развакуумирования (Рис. 3).

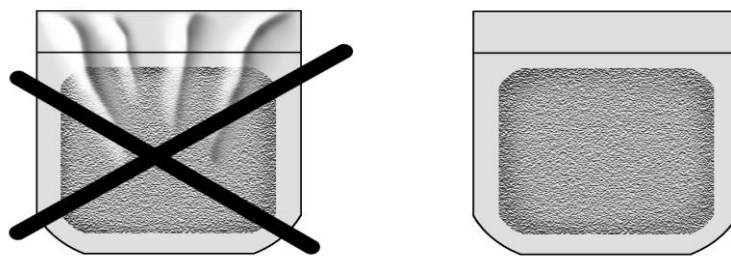


Рис. 3

- Выставляется глубина вакуума. Глубина вакуума устанавливается в зависимости от упаковываемого продукта. Глубина вакуума 95% - 98% (остаточное давление около 4,9 кПа).

- Устанавливается среднее значение времени сварки. По мере использования пакетов, методом увеличения или уменьшения времени сварки выставляется оптимальный режим сваривания шва (среднее время запайки пакетов Амивак МВС больше времени запайки стандартных вакуумных пакетов толщиной 50 мкм в 2 раза).

- Если используется запайка с отдельным управлением струнами, то следует подобрать такое время работы отрезной струны, при котором происходит свободное отделение отрезаемой части пакета.

Проводится вакуумирование и термосварка путем закрытия крышки вакуум-упаковочного оборудования.

- После термосварки шов должен быть непрерывным, с отпечатком сварочного элемента упаковочной машины.

Поскольку пакеты Амивак МВС отличаются от обычных барьерных вакуумных пакетов (более термостойкие), то при использовании необходимо отрегулировать параметры технологической операции запайки как описано выше. Несмотря на то, что оборудование, имеющееся на перерабатывающих предприятиях довольно сильно отличается конструктивно, общие руководящие принципы настройки позволяют адаптировать эти рекомендации к конкретным условиям производства. Наиболее существенными параметрами, влияющими на прочность и целостность шва пакета, являются температура и время выдержки при запайке. Данные параметры подбираются на каждом предприятии и на каждой единице упаковочного оборудования индивидуально.

После первой запайки рекомендуется проверить шов на прочность. Прежде всего вручную, если при попытке раскрыть запайка показалась недостаточно прочной, то рекомендуется отрегулировать температуру и время выдержки или силу тока. Если прочность шва при попытке раскрыть его руками окажется достаточной, то его можно будет проверить другими способами: на разрыв и протекание. На конечной стадии рекомендуется провести проверку шва при помощи окрашивающей жидкости: метиленовый синий или родамин. Проверка проводится в следующей последовательности:

1. Срезать пакет параллельно шву с отступом 50-100 мм;

2. Внести краситель внутрь, так чтобы он распределился по всей длине шва пакета и подвесить срезанный пакет к стене или любой другой вертикальной опоре;

3. Подождать 30 минут, чтобы удостовериться в отсутствии утечки красителя.

В случае нарушения герметичности упаковки продукция подлежит возврату на повторное упаковывание. Не допускается повторное использование пакета.

4.5.Рекомендации по приготовлению продукта

Закрытый пакет (запаянный) с продуктом поместить в духовку на 15-30 минут, прогреть продукт при температуре 180-190°C после чего сделать сверху надрез (лучше несколько - для образования золотистой корочки) (пример размещения надрезов в Приложении 1) запекать около 1 часа до кулинарной готовности.

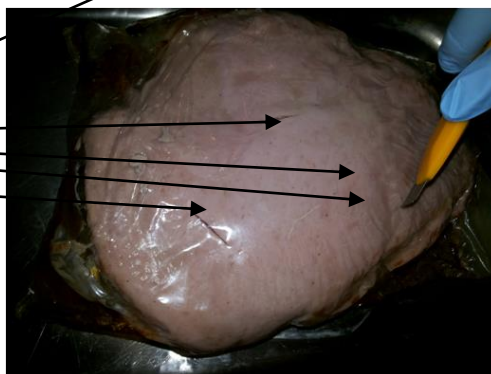
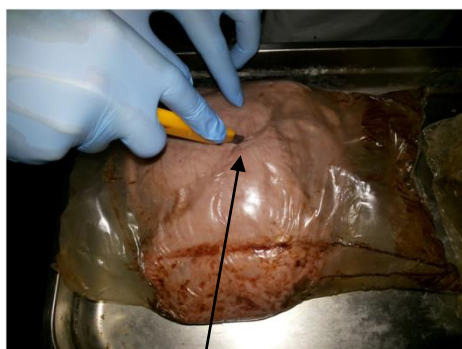
5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1.Изготовитель гарантирует соответствие пакетов АМИВАК требованиям ТУ при соблюдении условий транспортировки и хранения на складах потребителя и сохранения целостности заводской упаковки.

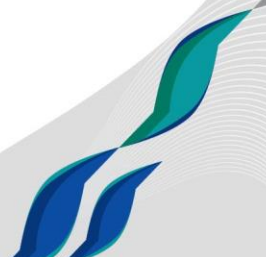
5.2. Срок годности пакетов - 1 год с даты изготовления до момента использования при соблюдении требований настоящих технических условий.

6. ПРИЛОЖЕНИЯ

Приложение 1. Схема размещения надрезов на пакете перед второй стадией запекания.



ОТВЕРСТИЯ



ООО ПКФ «Атлантис-Пак»
346703, Ростовская обл., Аксайский район, х.
Ленина, ул. Онучкина, 72
Телефон горячей линии:
8 800 500-85-85 - для России
+7 863 255-85-85 - для стран ближнего и
дальнего зарубежья
www.atlantis-pak.top
info@atlantis-pak.top



Available on the
App Store



GET IT ON
Google Play

