



АТЛАНТИС-ПАК

Лидер Инновационных
Упаковочных Решений

ТЕРМОУСАДОЧНЫЕ ПАКЕТЫ

АМИВАК

АМИВАК МВ-9

Технологический регламент



www.atlantis-pak.top

info@atlantis-pak.top

© ООО ПКФ «АТЛАНТИС-ПАК»



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Термоусадочные пакеты **АМИВАК МВ-9** - барьерные термоусадочные пакеты для упаковки под вакуумом, хранения и реализации мяса с костью, продуктов с острыми краями и грубыми включениями.

Пакеты **АМИВАК МВ-9** изготавливаются из рукавной многослойной пленки по ТУ 2297-007-27147091-2000 из полиамида, EVOHa, полиэтилена и модифицированного полиолефина разрешённых к применению в пищевой промышленности в установленном порядке. Качество сырья, используемого для изготовления пакетов, подтверждено российскими и международными сертификатами качества.

Пакеты **АМИВАК МВ-9** соответствуют требованиям Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки», что подтверждается декларациями о соответствии, принятыми и зарегистрированными в установленном порядке.

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

1.1. Рекомендуемые сроки годности охлаждённого мяса в пакетах АМИВАК МВ-9

Таблица 1

Наименование продукта	Установленный срок годности	Ссылка на документ
Бескостные охлаждённые отрубы из говядины	25 суток при температуре от 0°C до +4 °C	ГОСТ Р 52601-2006
Свинина, охлаждённая в отрубях длительных сроков годности	20 суток при температуре от -1°C до +1°C	ТУ 9211-955-00419779-09
Свинина, охлаждённая в отрубях	10 суток при температуре от 0°C до +4°C	ГОСТ Р 52986-2008

2. ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКЦИИ

2.1. **Ультравысокие барьерные свойства** обеспечиваются благодаря содержанию EVOH, что позволяет иметь длительные сроки хранения и превосходный внешний вид упакованного продукта в течение всего периода оборота.

2.2. **Низкий уровень паропроницаемости** исключает влагопотери продукта при хранении, что существенно влияет на общую массу продукта.

2.3. **Выдающиеся прочностные характеристики** гарантируют высокую устойчивость пакета к проколу, как результат применения технологии производства нового поколения.

2.4. **Высокие термоусадочные свойства** позволяют упаковывать продукт нестандартной формы с минимизацией складок на углах - «ушей» и более высокой степенью вакуумирования.

2.5. **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.

2.6. **Отсутствие хлорсодержащих веществ.** Всё больше стран мира уделяют большое внимание экологической обстановке и утилизации упаковочных материалов. Утилизация упаковки, не содержащей хлорсодержащих веществ, наносит меньший вред окружающей среде.

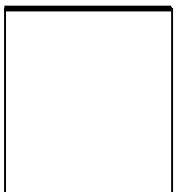
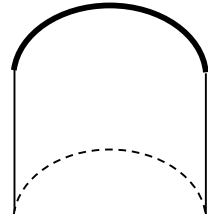
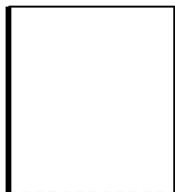
3. АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

Толщина:

- **АМИВАК МВ -9-60:** толщина – 60 мкм
- **АМИВАК МВ -9-75:** толщина – 75 мкм, повышенная прочность
- **АМИВАК МВ -9-90:** толщина – 90 мкм, максимально высокий уровень прочности

Ассортимент пакетов Амивак МВ-9-60 представлен в таблице 2*.

Таблица 2

	Швы		
	Прямой	Полукруглый	Боковые швы
Ширина пакетов	от 180 до 650 мм	от 180 до 550 мм	от 80 до 500 мм
Длина пакетов	от 100** до 1200 мм	от 100** до 1200 мм	от 160 до 650 мм
Вид			
Наклейка на ленту	Доп. Услуга	Доп. Услуга	Доп.Услуга

*шаг 10 мм

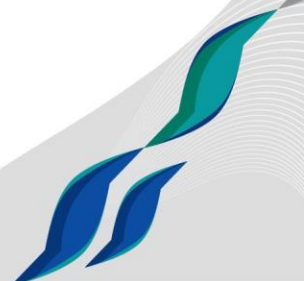
** от 300 мм при наклейке на ленту

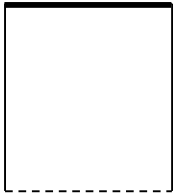
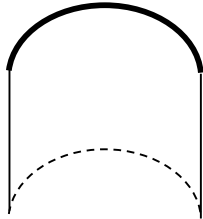
При поставке в рулонах доступные ширины: 180-900 мм

Ассортимент пакетов Амивак МВ-9-75, 90 представлен в таблице 3*.

Таблица 3

	Швы		
	Прямой	Полукруглый	Боковые швы
Ширина пакетов	от 180 до 650 мм	от 180 до 550 мм	от 80 до 500 мм
Длина пакетов	от 100** до 1200 мм	от 100** до 1200 мм	от 160 до 650 мм



Вид			
Наклейка на ленту	Доп. Услуга	Доп. Услуга	Доп.Услуга

*шаг 10 мм

**от 300 мм при наклейке на ленту

При поставке в рулонах доступные ширины: 180-800 мм

Цвета пакетов: бесцветный.

Печать: на пакеты **АМИВАК МВ-9** наносится печать от 1+0 до 8+8.

Пакеты выпускаются:

- в виде рулона с перфорацией для отрыва;
- 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 МВ-9

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.

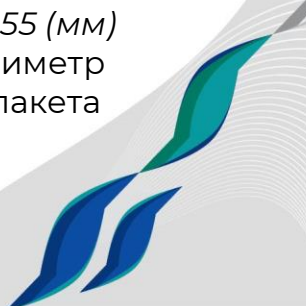
4.1.5.Неиспользованные пакеты рекомендуется вновь упаковать под вакуумом в отдельный пакет.

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) x 0,55 (мм)

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 + 80 (100) мм

В случае необходимости клипсования пакета следует увеличить рассчитанное значение длины пакета еще на 100 мм.

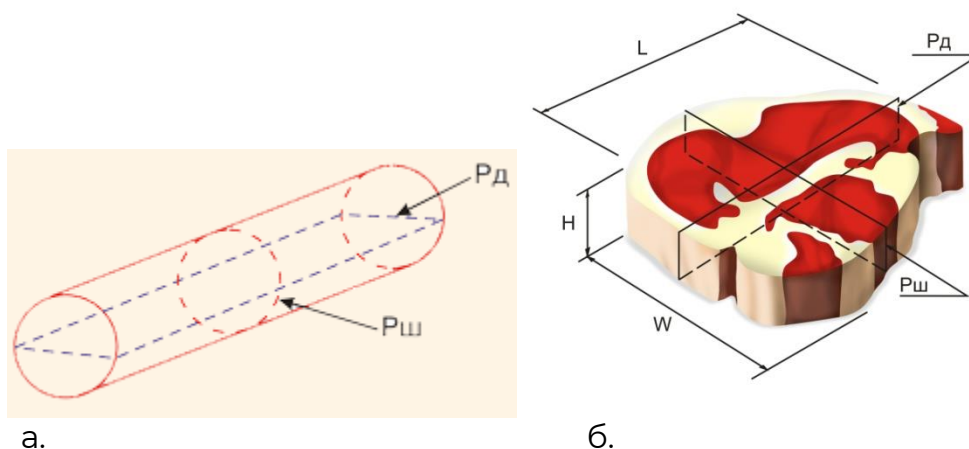


Рис.1

где $P_{ш}$ – периметр продукта в наиболее широкой части;
 $P_{д}$ – 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.

- Пакет с продукцией укладывается в зону вакуумирования. Продукт в пакете должен как можно ближе прилегать к термосваривающей планке (Рис. 2) для улучшения внешнего вида и наиболее полного облегания продукта.

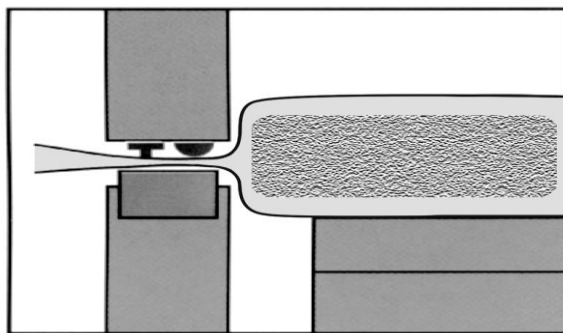


Рис. 2

-Выставляется глубина вакуума. Глубина вакуума устанавливается в зависимости от упаковываемого продукта. Глубина вакуума 95% - 98% (остаточное давление около 4,9 кПа). При упаковке продукции с высоким содержанием влаги, глубина вакуума должна быть снижена.

-Устанавливается среднее значение времени сварки. По мере использования пакетов, методом увеличения или уменьшения времени сварки выставляется оптимальный режим сваривания шва (в зависимости от состояния оборудования определяется необходимость настройки оборудования).

-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.

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

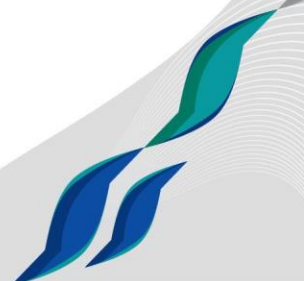
4.5.Термическая усадка

Термическую усадку пакета с продукцией, осуществляют с помощью термоусадочного танка или термоусадочного туннеля. Оборудование должно обеспечивать регулирование и контроль условий и параметров технологического процесса термической усадки.

Термоусадка осуществляется путем погружения пакета с продуктом в горячую воду или орошении его горячей водой (паром) с температурой от 90 °С до 95 °С в течение 2 – 3 секунд.

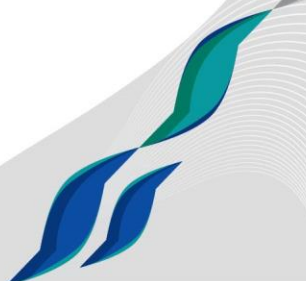
Рекомендуется регулярно производить регламентированные работы по мойке и обработке оборудования.

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.



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

