



**АТЛАНТИС-ПАК**

**Лидер Инновационных  
Упаковочных Решений**



# ТЕРМОУСАДОЧНЫЕ ПАКЕТЫ АМИВАК МВ-7

Технологический регламент



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

[info@atlantis-pak.ru](mailto:info@atlantis-pak.ru)  
[www.atlantis-pak.ru](http://www.atlantis-pak.ru)

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Термоусадочные пакеты **АМИВАК МВ-7** - барьерные термоусадочные пакеты для упаковки под вакуумом, хранения и реализации мяса с костью, продуктов с острыми краями и грубыми включениями.

Пакеты **АМИВАК МВ-7** изготавливаются из рукавной многослойной пленки по ТУ 2297-007-27147091-2000 из полиамида, полиэтилена и модифицированного полиолефина имеющих соответствующие разрешающие сертификаты.

Пакеты **АМИВАК МВ-7** 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.

### 1.1. Рекомендуемые сроки годности охлаждённого мяса в пакетах АМИВАК МВ-7

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. Высокие барьерные характеристики по кислороду** обеспечивают длительные сроки хранения упакованной продукции.

**2.2. Низкий уровень паропроницаемости** исключает влагопотери (массопотери) продукта при хранении.

**2.3. Повышенная прочность материала на прокол и разрыв** позволяет сохранить продукт на стадиях транспортировки и хранения.

**2.4. Демонстрация продукта** в наиболее привлекательном виде для покупателя за счёт оптических свойств пакета (прозрачность, глянец).



**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.

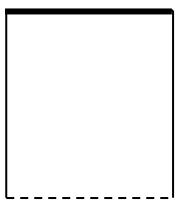
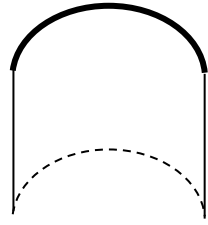
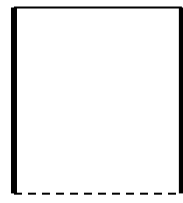
**2.6. Отсутствие хлорсодержащих веществ.** Всё больше стран мира уделяют большое внимание экологической обстановке и утилизации упаковочных материалов. Утилизация упаковки, не содержащей хлорсодержащих веществ, наносит меньший вред окружающей среде.

**2.7.** При производстве пакетов **АМИВАК** используются только те материалы и сырье, которые допущены к прямому контакту с пищевыми продуктами по соответствующим законодательствам России, Украины, Таможенного союза (РФ, Белоруссия, Казахстан) Евросоюза и США. Это значит, что в случае экспортных поставок при проведении гигиенической сертификации в стране покупателя не возникнет никаких препятствий.

### 3. АССОРТИМЕНТ

Ассортимент пакетов **Амивак МВ-7** представлен в таблице 2.

Таблица 2

	Швы		
	Прямой	Полукруглый	Боковые швы
Ширина пакетов	от 200 до 425 мм	от 200 до 425 мм	от 80 до 300 мм
Длина пакетов	от 100* до 800 мм	от 100* до 800 мм	от 200 до 425 мм
Вид			
Наклейка на ленту	Доп. Услуга	Доп. Услуга	Доп.Услуга

\*от 300 мм при наклейке на ленту

**Цвета пакетов:** бесцветный.

**Печать:** на пакеты **АМИВАК МВ-7** наносится одноцветная печать от 1+0 до 1+1.

**Пакеты выпускаются:**

- в виде рулона без перфорации;
- в виде рулона с перфорацией;
- 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-7

### 4.1. Хранение и транспортировка пакетов

**4.1.1.** Хранение пакетов «Амивак» должно осуществляться на расстоянии не менее 800 мм от нагревательных приборов, в отсутствие сильнопахнущих и агрессивных веществ, при температуре не выше плюс 35°C и относительной влажности не более 80 %.

**4.1.2.** Транспортирование пакетов «Амивак» должно осуществляться при температуре, не превышающей плюс 35°C, попадание прямых солнечных лучей не допускается.

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

**4.1.4.** Пакеты, 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

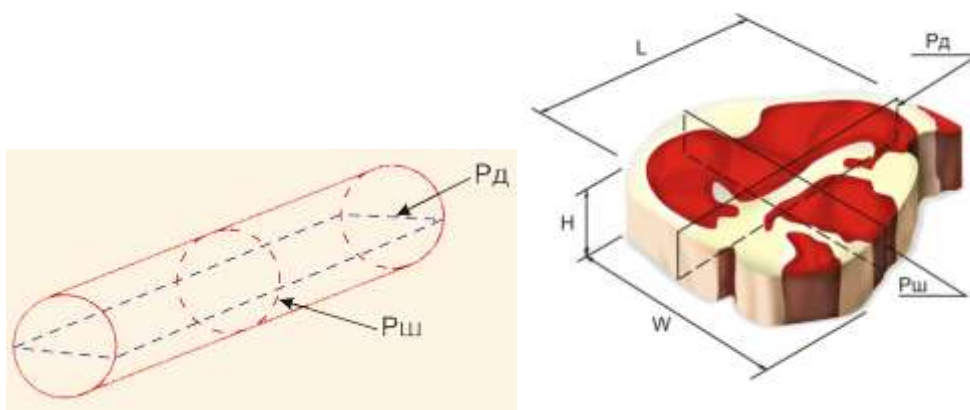
Для определения необходимой ширины (S) пакета измеряют периметр упаковываемого продукта в наиболее широкой части. Расчет ширины пакета производится по формуле:

*Ширина = Периметр продукта (в наиболее широкой части) 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**.



а.

б.

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 отдельный 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.



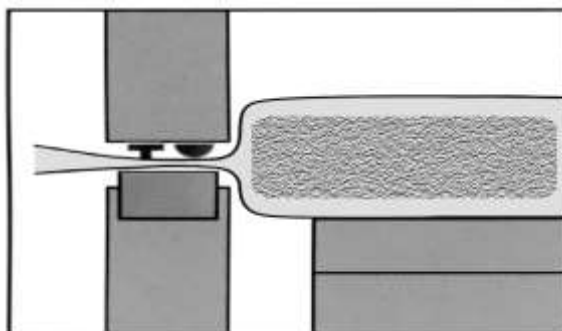


Рис.2

-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 настройки всё таки необходимы, то их можно осуществить в течение 5-10 минут на 1-3 пакетах).

-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.

Процент развакуумации пакетов с продукцией имеющей острые кости составляет не более 10-12.

#### 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 орошением его горячей водой (паром) с температурой от 90°C до 95°C 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.



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

[info@atlantis-pak.ru](mailto:info@atlantis-pak.ru)  
[www.atlantis-pak.ru](http://www.atlantis-pak.ru)

