



АТЛАНТИС-ПАК

Лидер Инновационных
Упаковочных Решений

ТЕРМОУСАДОЧНЫЕ ПАКЕТЫ **АМИВАК**

АМИВАК СВ

Технологический регламент



www.atlantis-pak.top
info@atlantis-pak.top



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Термоусадочные пакеты **АМИВАК СВ** - среднебарьерные пакеты, предназначенные для упаковки под вакуумом, хранения и реализации замороженной, охлажденной птицы, колбасных изделий; деликатесной продукции с короткими сроками годности, замороженной пищевой продукции.

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

Пакеты **АМИВАК СВ** 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. Оптимальные барьерные характеристики по кислороду обеспечивают требуемые сроки хранения упакованной продукции.

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

2.3. Кристальная прозрачность и яркий глянец на неповторимом уровне демонстрирует продукт в наиболее привлекательном виде для покупателя.

2.4. Возможность сварки через складки и «внахлест», что позволяет повысить производительность и сокращает процент переупаковки.

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.

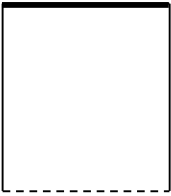
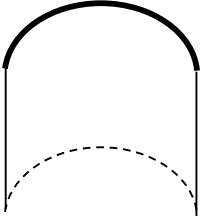
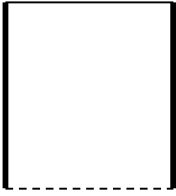
2.6. Отсутствие хлорсодержащих веществ. Всё больше стран мира уделяют большое внимание экологической обстановке и утилизации упаковочных материалов. Утилизация упаковки, не содержащей хлорсодержащих веществ наносит меньший вред окружающей среде.

3. АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

Ассортимент пакетов Амивак СВ представлен в таблице 1

Таблица 1

	Швы		
	Прямой	Полукруглый	Боковые швы
Ширина пакетов	от 80 до 450 мм	от 100 до 450 мм	от 80 до 300 мм
Длина пакетов	от 100* до 1200 мм	от 100* до 1200 мм	от 140 до 450 мм

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

* от 300 мм при наклейке на ленту

Цвета пакетов: бесцветный, белый.

Печать: на пакеты **АМИВАК СВ** может наноситься односторонняя или двухсторонняя печать. Количество цветов печати от 1+0 до 8+8. Возможно также нанесение полноцветной печати.

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 СВ

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.

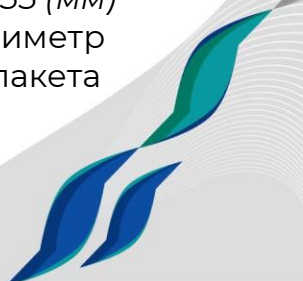
4.1.5. Неиспользованные пакеты рекомендуется вновь упаковать под вакуумом в новый пакет.

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) 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.

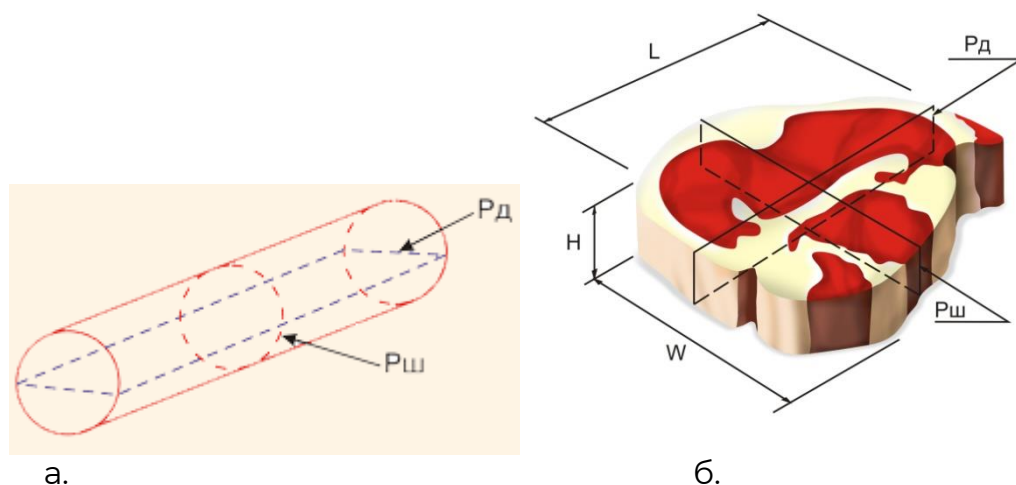


Рис.1

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, клипсаторов). С целью обеспечения стабильного процесса упаковки продукции следует соблюдать рекомендуемые производителем режимы работы упаковочного оборудования.

И следовать следующим инструкциям:

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.

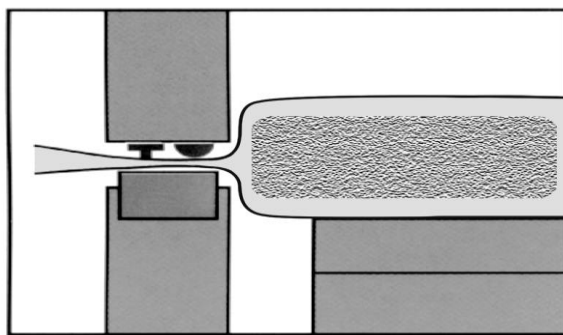


Рис. 2

- 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, её значения определяются содержанием влаги в продукте (чем больше влаги, тем меньше значение глубины вакуума).

- 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.

4.4.2. Упаковка на машинах (бескамерного типа методом клипсации):

- Пакет с продукцией укладывается на специальный поддон машины, и открытая часть пакета надевается на сопло (Рис. 3)



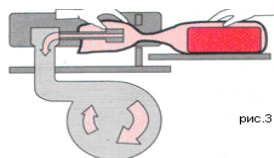


рис.3

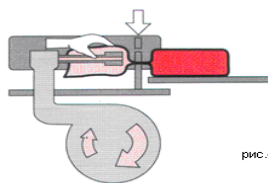


рис.4

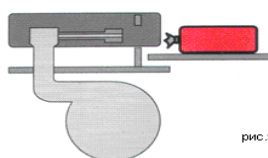


рис.5

- Время вакуумирования от 10 до 30 сек, в зависимости от необходимой глубины вакуума. Максимально – 0,05 бар.

- Давление обжатия клипсы от 5 бар, но не выше 7.5 бар. Методом увеличения и уменьшения давления с помощью редукционного клапана (расположенного возле насоса) необходимо добиться оптимального обжима. Не допускается наличие проколов и порезов из под клипсы.

- Если на клипсаторе имеется регулировка степени обжатия клипсы, то необходимо подобрать такую степень обжатия, при которой было бы оптимальное удержание клипсы на пакете.

При необходимости получения консультативной помощи по вопросам настройки оборудования и использования расходных материалов следует обратиться к предприятию – производителю оборудования или к одному из его представителей.

Рекомендации по подбору клипс для вакуумных клипсаторов при работе с вакуумными пакетами **АМИВАК СВ** приведены в таблице 2.

Рекомендуемые типы клипс

Таблица 2

Ширина пакета	Cryovac	Technoclip
100 – 200 мм	FL	H 548 T (DST)
205 – 300 мм	FH	H 550 T (DST)
от 305 мм	FC	H 550 T (DST)

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 85 °С до 90 °С в течение 2 – 3 секунд.



Рекомендуется регулярно производить регламентированные работы по мойке и обработке оборудования.

4.6. Хранение и транспортировка продукции упакованной в пакеты АМИВАК СВ

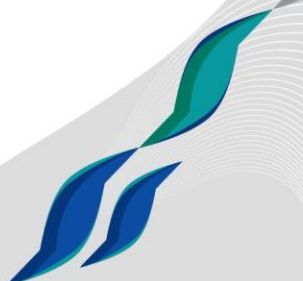
П Рекомендуется не позднее чем через 20 минут после упаковывания продукции, направить в холодильную камеру с температурой хранения не выше 6 °С.

Продукцию, которая должна быть заморожена отправляют в специализированные морозильные камеры (автоматы) для заморозки. Время замораживания зависит от вида продукта, веса и необходимой температуры внутри продукта в конце замораживания.

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

