



АТЛАНТИС-ПАК

Лидер Инновационных
Упаковочных Решений

ТЕРМОУСАДОЧНЫЕ ПАКЕТЫ

АМИВАК

АМИВАК С

Технологический регламент



www.atlantis-pak.top

info@atlantis-pak.top



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Термоусадочные пакеты **АМИВАК С** - высокобарьерные пакеты, предназначенные для упаковки под вакуумом, модифицированной среде хранения и реализации колбасных изделий; деликатесной продукции; сырого мяса без кости; сыров без созревания; мягких и рассольных сыров; сыров в порционной нарезке.

Пакеты **АМИВАК С** 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 С** 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. Сроки годности мясной продукции в пакетах АМИВАК С

Таблица 1

Наименование продукта	Установленный срок годности	Ссылка на документ
Продукты из свинины копчено-вареные	40 суток при температуре от +2 °С до +6 °С	ГОСТ Р 54043-2010
Продукты из свинины вареные	40 суток при температуре от +2 °С до +6 °С	ГОСТ 31790-2012
Колбасы вареные в/с, 1 сорт, 2 сорт	Батонами - 30 суток Порционная - 20 суток при температуре от 0 °С до +6 °С	ГОСТ Р 52196-2011.
Сосиски в/с, 1 сорт	20 суток при температуре от 0 °С до +6 °С	ГОСТ Р 52196-2011
Сардельки 1 сорт	20 суток при температуре от 0 °С до +6 °С	ГОСТ Р 52196-2011
Шпикачки в/с	20 суток при температуре от 0 °С до +6 °С	ГОСТ Р 52196-2011
Бескостные охлаждённые отрубы из говядины	25 суток при температуре от 0 °С до +4 °С	ГОСТ 31797-2012
Продукты из говядины (порционная нарезка, целым куском): вареные, варено-копчёные, копчёно-вареные, копчёно-запечённые	40 суток при температуре от +2° С до +6° С	ТУ 9213-406-00419779-03



2. ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОДУКЦИИ

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

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

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

2.4. Возможность сварки через складки и «внахлёт», 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.

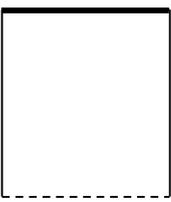
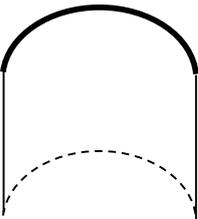
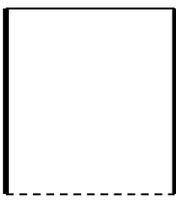
2.6. Отсутствие хлорсодержащих веществ. Всё больше стран мира уделяют большое внимание экологической обстановке и утилизации упаковочных материалов. Утилизация упаковки, не содержащей хлорсодержащих веществ наносит меньший вред окружающей среде.

2.7. При производстве пакетов АМИВАК используются только те материалы и сырьё, 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 и необходимости местной сертификации пакеты АМИВАК не будут служить препятствием для получения разрешительных гигиенических документов.

3. АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

Ассортимент пакетов **Амивак С** представлен в таблице 2

Таблица 2

	Швы		
	Прямой	Полукруглы й	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

Цвета пакетов: бесцветный

Печать: на пакеты **АМИВАК С** может наноситься односторонняя или двухсторонняя печать. Количество цветов печати от 1+0 до 10+10. Возможно также нанесение полноцветной печати.

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 С

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 °C, 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.



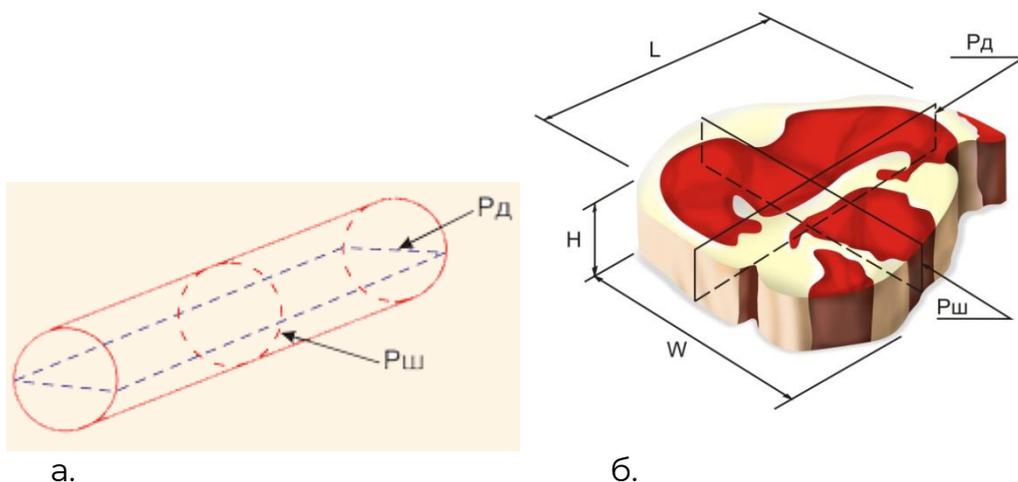


Рис.1

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 производственном - 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.

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.



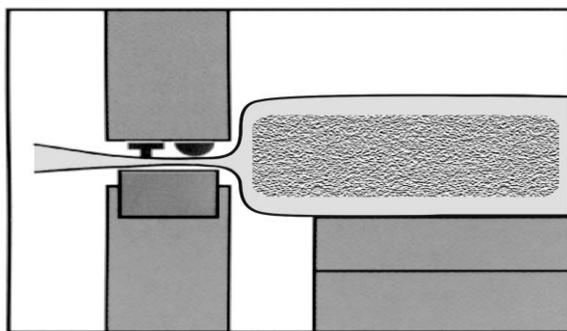


Рис.2

-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, 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.

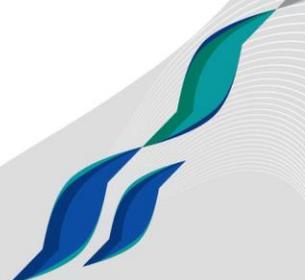
-Проводится вакуумирование и термосварка путем закрытия крышки вакуум-упаковочного оборудования.

-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).



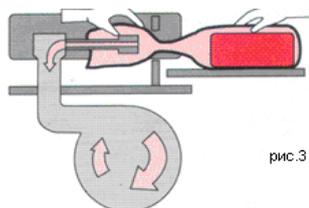


рис.3

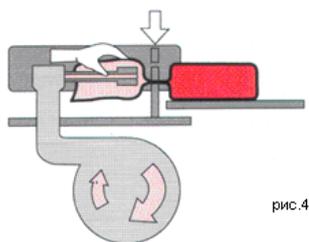


рис.4

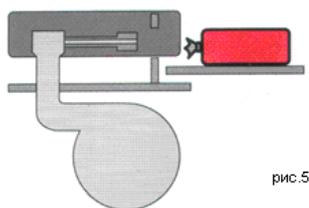


рис.5

- 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.

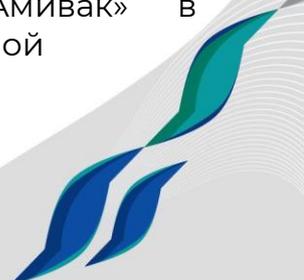
Рекомендации по подбору клипс для вакуумных клипсаторов при работе с вакуумными пакетами **АМИВАК С** приведены в таблице 3.

Рекомендуемые типы клипс

Таблица 3

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)

Примечание: упаковку мягких и рассольных сыров проводить согласно Технологической инструкции по применению пакетов «Амивак» в производстве мягких и рассольных сыров утверждённой Федеральной



службой по надзору в сфере защиты прав потребителей и благополучия
20.06.2005 г.

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 °С до 95 °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 С

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

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

