АТЛАНТИС-ПАК

Лидер Инновационных
Упаковочных Решений

ТЕРМОУСАДОЧНЫЕ ПАКЕТЫ АМИВАК

АМИВАК СН-ВП

Технологический регламент



© ООО ПКФ «АТЛАНТИС-ПАК»

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

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Термоусадочные пакеты **АМИВАК СН-ВП** используются для упаковки, созревания, хранения и реализации сыров с низкой и средней газацией.

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

Пакеты **АМИВАК СН-ВП** 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 сыров, упакованных в пакеты АМИВАК СН-ВП

Таблица 1 – Сроки годности сыров в пакетах **Амивак СН-ВП**

Наименование сыра	Установленный срок годности	Ссылка на документ
1	2	3
Голландский брусковый Голландский круглый Костромской Ярославский Степной Эстонский Угличский	120 суток при температуре от +2 до +6°С с момента окончания процесса созревания	Изменение № 16 от 15.03.06 к Сборнику технологических инструкций по производству твердых сычужных сыров, утвержденному Госагропромом СССР 23.12.87
Российский	150 суток при температуре от +2 до +6°С с момента окончания процесса созревания	Изменение № 5 от 15.03.06 к технологической инструкции по производству сыра «Российский» и «Российский молодой» утвержденной ГНУ ВНИИМС 11.03.03
Чеддер	150 суток при температуре от +2 до +6 °С с момента кондиционной зрелости	Изменение № 14 от 20.12.05 к Сборнику технологической инструкции по производству твердых сычужных сыров утвержденному Госагропромом СССР 23.12.87 Изменение № 2 от 20.12.05 к ТУ 9225-106-04610209-2002
Российский молодой	150 суток при температуре от +2 до +6°С с момента окончания процесса созревания	Изменение № 4 от 20.12.05 к технологической инструкции по производству сыра «Российский» и «Российский молодой» утвержденной ГНУ ВНИИМС 11.03.03 Изменение № 2 от 20.12.05 к ТУ 9225-134-04610209-2003

Наименование сыра	Установленный срок годности	Ссылка на документ
1	2	3
Сусанинский	45 суток при температуре от +2 до +6°С с момента кондиционной зрелости	Изменение № 4 от 20.12.05 к технологической инструкции по производству сыра «Сусанинский» утвержденной ГНУ ВНИИМС 19.08.02 Изменение № 4 от 20.12.05 к ТУ 9225-109-04610209-2002
Пошехонский	120 суток при температуре от +2 до +6°С с момента кондиционной зрелости	Изменение № 1 от 20.12.05 к технологической инструкции по производству сыра «Пошехонский» утвержденной ГНУ ВНИИМС 29.12.04 Изменение № 1 от 20.12.05 к ТУ 9225-125-04610209-2002
Пошехонский ИТ	120 суток при температуре от +2 до +6 °С с момента кондиционной зрелости	Изменение № 1 от 01.06.04 к технологической инструкции по производству сыра «Пошехонский» утвержденной ГНУ ВНИИМС 26.04.03 Изменение № 1 от 01.06.04 к ТУ 9225-067-04610209-2003
Костромской ИТ	120 суток при температуре от +2 до +6°С с момента кондиционной зрелости	Изменение № 2 от 01.06.04 к технологической инструкции по производству сыра «Пошехонский» утвержденной ГНУ ВНИИМС 27.12.02 Изменение № 2 от 01.06.04 к ТУ 9225-041-04610209-2002

2. ПОТРЕБИТЕЛЬСКИЕ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

2.1. Оптимальные значения газопроницаемости позволяют свободно выпускать избыток углекислого газа и других газов, образующихся при созревании, в то же время, защищая продукт от проникновения кислорода и тем самым обеспечивать качественное созревание сыра.

2.2. Низкие значения паропроницаемости предотвращают высыхание сыра, способствуют равномерному распределению влаги и соли в нём, а, следовательно, обеспечивают сохранение свойств продукта по всему объёму.

2.3. Привлекательный внешний вид упакованного продукта для покупателя за счёт оптических свойств пакета (высокая прозрачность и глянец бесцветных пакетов, широкая цветовая гамма и блестящая поверхность для цветных пакетов).

2.4. Высокие прочностные характеристики обеспечивают сохранность упакованных продуктов на стадиях транспортировки и складирования.

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 и необходимости местной сертификации пакеты АМИВАК не будут служить препятствием для получения разрешительных гигиенических документов.

3. ТЕХНОЛОГИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

3.1. Хранение и транспортировка пакетов

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

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

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

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

3.1.5. Неиспользованные пакеты хранить в заводской упаковке.

3.2. 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) х 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.

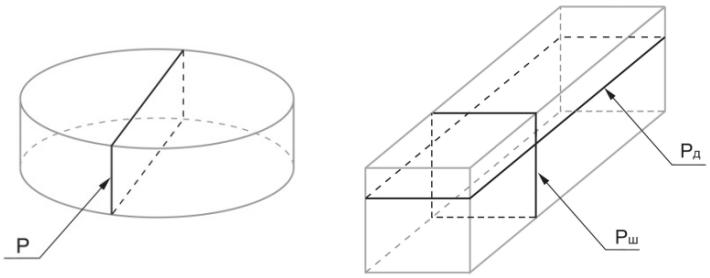


Рисунок 1 – Определение размера продукта

где $Р_ш$ – периметр продукта в наиболее широкой части;
$Р_д$ – периметр продукта в наиболее длинной части;
*– при форме продукта цилиндр $Р_ш$=$Р_д$.

3.3. Подготовка пакетов к использованию

Упаковывание пищевой продукции производят в производственном -упаковочном отделении, отвечающем требованиям правил и норм в области соблюдения качества и безопасности.

Производственное помещение должно обеспечивать возможность, проведения технологических операций упаковывания продукции в соответствии с требованиями настоящего технологического регламента.

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.

3.4. Подготовка сыра к упаковке

Сыр, подлежащий упаковке, должен иметь сухую, чистую поверхность без плесени, слизи и без каких-либо повреждений. Упаковку сыра производят, учитывая требования Сборника технологических инструкций по производству твёрдых сычужных сыров и особенностей технологической инструкции по производству данного вида сыра.

3.5. 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.

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

3.5.1. 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 настоящего технического регламента) для улучшения внешнего вида и наиболее полного облегания продукта.

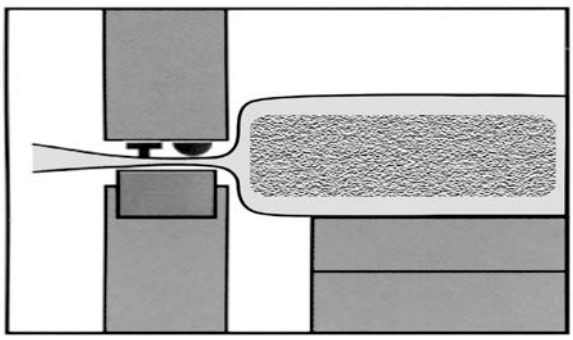


Рисунок 2 – Зона сварки пакетов

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

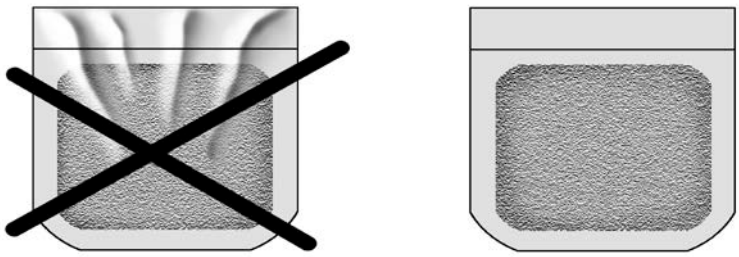


Рисунок 3 – Вид пакета при укладке на запаечную планку

- Выставляется глубина вакуума. Глубина вакуума устанавливается взависимости 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 раздельным 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.

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

- Пакет с продукцией укладывается на специальный поддон машины, и открытая часть пакета надевается на сопло (Рис. 4 настоящего технического регламента). И далее работа осуществляется, как указано на рисунках 5 и 6 настоящего технического регламента.

Схема упаковки продукции с помощью клипсатора

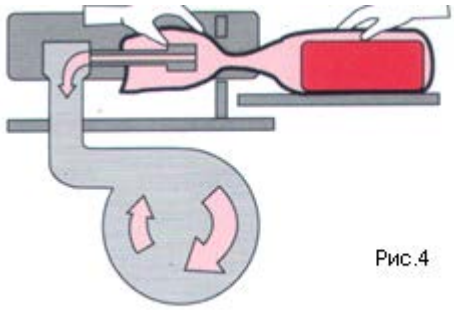


Рис.4

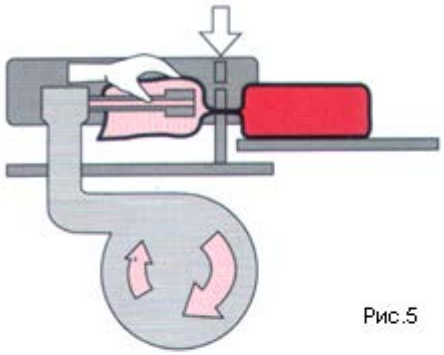


Рис.5

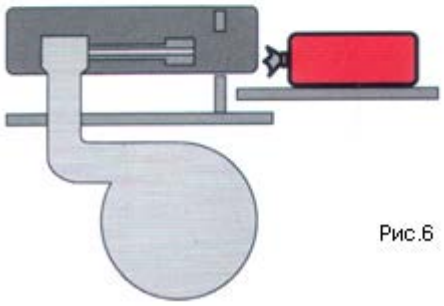


Рис.6

- 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 СН-ВП** приведены в таблице 2 настоящего технического регламента.

Таблица 2 – Рекомендуемые типы клипс

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)

3.6. 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.

3.7. Созревание сыра

Созревание сыра, упакованного в пакеты **АМИВАК СН-ВП** осуществляется в соответствии с Технологической Инструкцией для данного вида сыра.

Во время созревания упакованных сыров необходимо следить за тем, чтобы вовремя обнаружить нарушение герметизации пакетов, что сопровождается развитием на сырах поверхностной микрофлоры. Такие сыры сразу же должны быть подвергнуты мойке, обсушке и повторно упакованы в пакеты.

Использование пакетов **АМИВАК СН-ВП** позволяет снизить потери сыра при созревании и исключает развитие ряда серьезных пороков внешнего вида (подкорковой плесени, цветных пятен на поверхности, подпревание корки).

3.8. Хранение и транспортировка продукции, упакованной в пакеты АМИВАК СН-ВП

Продукцию, упакованную в пакеты **АМИВАК СН-ВП** хранят при температуре 4±2°С и относительной влажности 80-85%. Сроки хранения

устанавливаются на основании и в соответствии с действующими нормативными документами.

4. ПРИЛОЖЕНИЯ

В настоящем документе приложения отсутствуют.

АТЛАНТИС-ПАК

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.ru
info@atlantis-pak.ru

Download on the App Store

GET IT ON Google Play