



АТЛАНТИС-ПАК

Лидер Инновационных
Упаковочных Решений

ПЛЕНКИ **АМИСТАЙЛ**

АМИСТАЙЛ СРЕ/СРР

Технологический регламент



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Данный технологический регламент описывает процесс упаковки пищевых продуктов в лотки с использованием плёнок **АМИСТАЙЛ СРЕ** и **АМИСТАЙЛ СРР**.

Плётки **АМИСТАЙЛ СРЕ** и **АМИСТАЙЛ СРР** – многослойные, термоусадочные, паро-, газо-непроницаемые, термосвариваемые плётки, изготавливаются из полиамида, полиолефина, полиэтилентерефталата, EvOH и адгезива (модифицированного полиэтилена), разрешённых к применению в пищевой промышленности Минздравом РФ. Качество сырья, используемого для изготовления плётки, подтверждено российскими и международными сертификатами качества.

Плётки **АМИСТАЙЛ СРЕ** и **АМИСТАЙЛ СРР** изготавливаются по ТУ 22.21.30-052-27147091-2012 и предназначены для упаковки охлажденных пищевых продуктов (мясопродукты, мясо охлажденное, мясо птицы охлажденное, колбасные и деликатесные изделия, рыба охлажденная и рыбопродукты, сыры и сырная продукция, продукты кулинарии и т.д.) в лотки с использованием модифицированной газовой среды с целью увеличения сроков годности.

Плётки **АМИСТАЙЛ СРЕ** и **АМИСТАЙЛ СРР** предназначены для работы на ручных, полуавтоматических и автоматических запайщиках лотков (трей-силерах).

Сроки годности пищевых продуктов, упакованных с использованием плёнок **АМИСТАЙЛ СРЕ** и **АМИСТАЙЛ СРР**, устанавливаются изготовителем и согласуются в порядке, определенном законодательством.

Информация о технических характеристиках, ассортименте, цветах, формах поставки, возможностях дополнительной обработки, условиях и сроках хранения плёнок **АМИСТАЙЛ СРЕ**, **АМИСТАЙЛ СРР** приведена в ТУ 22.21.30-052-27147091-2012 и Продуктовых спецификациях.

2. ПОТРЕБИТЕЛЬСКИЕ СВОЙСТВА И ПРЕИМУЩЕСТВА

Сочетание в структуре плётки **АМИСТАЙЛ СРЕ/СРР** различных полимерных материалов обеспечивает:

- высокую прозрачность и блеск пленки, что создает привлекательный внешний вид упаковки
- высокие барьерные свойства в отношении газов, что позволяет сохранять внутри упаковки состав модифицированной газовой среды и достигать максимальных сроков хранения;
- высокие прочностные свойства для сохранности упаковки на всех стадиях транспортировки и складирования;
- отличную свариваемость в широком диапазоне температур с образованием герметичного сварного шва.

Наличие в составе пленок **АМИСТАЙЛ СРЕ/СРР** антифога позволяет сохранить высокую прозрачность упаковки при колебаниях температур, продлевает сроки годности продукта, благодаря отсутствию конденсата на дне упаковки, сохраняет эстетичный вид упаковки.

Термоусадочные свойства пленок **АМИСТАЙЛ СРЕ/СРР** обеспечивают равномерное натяжение пленок на лотке (драм-эффект).

Отсутствие хлорсодержащих веществ в составе повышает экологичность пленок **АМИСТАЙЛ СРЕ/СРР** - утилизация упаковки, не содержащей хлорсодержащих веществ, наносит меньший вред окружающей среде.

Плётки **АМИСТАЙЛ СРЕ-25, АМИСТАЙЛ СРЕ-40, АМИСТАЙЛ СРЕ-40-М** имеют термосвариваемый слой из полиэтилена (РЕ).

Плётки **АМИСТАЙЛ СРР-25, АМИСТАЙЛ СРР-40** имеют термосвариваемый слой из полиолефиновых пластомеров, пригодных к сварке с полипропиленом (РР) и полиэтиленом (РЕ).

3. ТЕХНОЛОГИЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

3.1. Подготовка плётки

3.1.1. Плёнка, хранившаяся при температуре ниже 0°C, перед использованием должна быть выдержана при комнатной температуре не менее суток без вскрытия заводской упаковки.

3.2. Упаковка пищевой продукции

Упаковка пищевой продукции в плётку **АМИСТАЙЛ СРЕ/СРР** осуществляется в производственном помещении, отвечающем требованиям правил и норм пищевой безопасности.

Сварочный слой расположен на внутренней стороне полотна пленки (рисунок 1 настоящего технологического регламента).

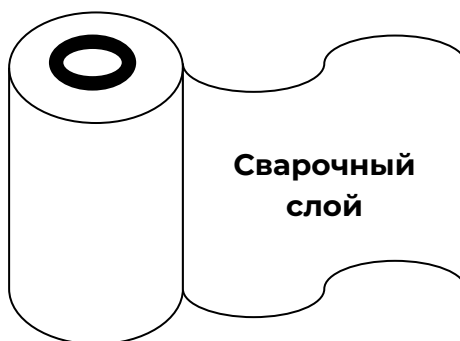


Рисунок 1 - Рулон плёнки **АМИСТАЙЛ**

Установка плёнки на трей-силер должна осуществляться согласно требованиям производителя данного оборудования в соответствии со схемой заправки.

Процесс упаковки пищевой продукции в полимерные лотки с использованием плёнки **АМИСТАЙЛ СРЕ/СРР** включает стадии:

- укладки продукции в лотки;
- вакуумирования лотка и нагнетания в него смеси газов;
- запаивания лотка плёнкой и вырубания ее по контуру лотка.

Настройки оборудования (температура сварки, время запайки, количество газовой смеси и пр.) подбираются индивидуально, так как вид оборудования, его техническое состояние, свойства используемых лотков и природа упаковываемого продукта влияют на качество упаковки.

Для получения упаковки с эффектом «сварка в замок» пленка и лотки должны быть совместимы (иметь одинаковый сварочный слой).

При использовании пленки и лотков с разными сварочными слоями в определенных условиях путем регулировки температуры и времени запайки возможно получение эффекта «легкого вскрытия» упаковки.

Для подтверждения совместимости пленки и лотка и получения требуемого усилия отрыва рекомендуется осуществлять выбор пленки **АМИСТАЙЛ**, основываясь на результатах промышленного теста.

При работе на трей-силерах с внутренней обрезкой пленки (inside-cut) рекомендуется применять пленку **АМИСТАЙЛ СРЕ-40-М**.

3.3. Укладка продукции в лотки

Укладка продукции в лотки может производиться вручную или автоматически, при укладке продукции необходимо следить, чтобы размер продукта соответствовал размеру лотка - уровень продукта, помещенного в лоток, должен быть ниже высоты лотка. После укладки продукции лотки перемещаются в посадочное место блока запайки.

3.4. Вакуумирование лотка и нагнетание в него смеси газов

При вакуумировании лотка и нагнетании в него смеси газов (согласно рецептуре) рекомендуемое соотношение объема газа к объему продукта составляет от 1:1 до 1:2. Для запайки контейнера без деформации конечное давление газа в лотке должно быть приближено к атмосферному давлению (1000 mbar). Для достижения выпуклости лотка давление газа должно быть немного выше атмосферного давления.

3.5. Запайвание лотка и вырубание плёнки по контуру лотка

При запайвании лотка пленкой и вырубании ее по контуру лотка необходимо исключать попадание продукта в сварочную зону, так как это может привести к развакуумации упаковки. Продукт, подлежащий упаковке, не должен иметь острых краев, которые могут проколоть упаковку и со временем ухудшить качество продукта. Температурно-временные параметры сварки варьируются в зависимости от состояния оборудования и применяемых лотков.

В процессе работы необходимо следить, чтобы пленка находилась в натянутом состоянии и полностью перекрывала зону запайки.

Сварочный шов должен быть ровным и непрерывным, с четким отпечатком сварочного элемента, без признаков прожигания пленки.

Температура сварки плёнки **АМИСТАЙЛ СРР** варьируется в диапазоне 160 – 190 °С.

Температура сварки плёнки **АМИСТАЙЛ СРЕ** варьируется в диапазоне 130 – 170 °С.

Если качество запайки шва неудовлетворительное необходимо проверить значения установленных температур.

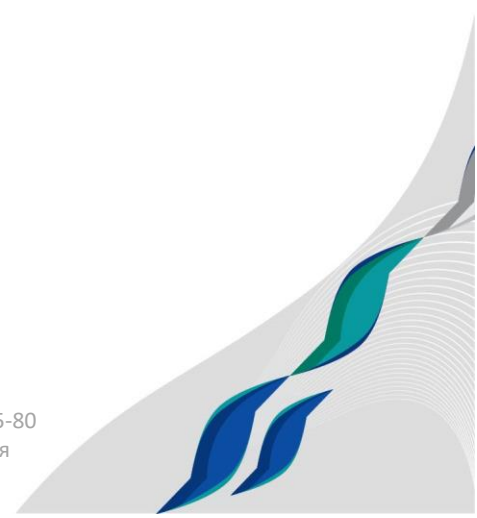
Время запайки варьируется в интервале от 0,6 до 2 сек при условии исправного состояния оборудования.

3.6. Транспортировка и хранение продукции

Транспортировка и хранение продукции, упакованной с использованием плёнок **АМИСТАЙЛ СРЕ/СРР**, осуществляются в соответствии с нормативной документацией на эту продукцию (ГОСТ, ТУ).

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

