



ATLANTIS-PAK

Líder en soluciones
innovadoras de envasado

BOLSAS TERMORETRÁCTILES



AMIVAC MB-7

Normativa tecnológica



1. UTILIZACIÓN

AMIVAC MB-7 es una bolsa retráctil de barrera diseñada para el envasado al vacío, almacenamiento y venta de carnes con hueso, productos con bordes afilados e inclusiones gruesas (incluidos quesos de corteza y quesos duros y extraduros). También es adecuada para la producción de quesos con mínima o nula formación de gas, que requieren mayor resistencia mecánica.

Las bolsas **AMIVAC MB-7** se fabrican con una tecnología patentada única. La calidad de las materias primas utilizadas para la producción de las bolsas está confirmada por certificados de calidad rusos e internacionales.

La producción, uso, almacenamiento y transporte de bolsas no dañan el medio ambiente ni la salud humana.

1.1. Período de almacenamiento recomendado para productos cárnicos envasados en bolsas AMIVAC MB-7

Tabla 1

Productos	Vida útil especificada	Documento de referencia
Cortes de carne de res fría sin hueso	25 días a una temperatura de 0 °C a +4 °C	GOST R 52601-2006
Cortes de carne de cerdo fría para almacenamiento prolongado	20 días a una temperatura de -1°C a +1°C	TU 9211-955-00419779-09
Cortes de carne de cerdo fría	10 días a una temperatura de 0°C a +4°C	GOST R 52986-2008

2. VENTAJAS DE LOS PRODUCTOS

2.1. **Alta barrera al oxígeno** permite el almacenamiento a largo plazo de productos envasados.

2.2. **Baja permeabilidad al vapor de agua** excluye las pérdidas de humedad (peso) del producto durante el almacenamiento.

2.3. **La resistencia elevada a la perforación y la ruptura** permite preservar el producto en las etapas de transporte y almacenamiento (el porcentaje de paquetes con vacío perdido no es más del 10-12%).

2.4. **Presentación del producto** en su aspecto más atractivo para el comprador gracias a las propiedades ópticas de la bolsa (transparencia, brillo).

2.5. **El embalaje de protección individual** de los paquetes de bolsas AMIVAC brinda protección contra factores externos desfavorables a lo largo de la vida de almacenamiento garantizada y un alto nivel sanitario e higiénico de las bolsas.

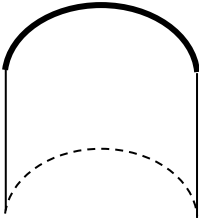
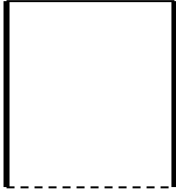
2.6. **Ausencia de sustancias que contengan cloro.** Un número creciente de países está recurriendo a la protección del medio ambiente y al reciclaje de materiales de embalaje. El uso de envases libres de sustancias que contienen cloro es menos dañino para el medio ambiente.

2.7. Las bolsas AMIVAC se fabrican utilizando solo materiales y artículos aprobados para el contacto directo con productos alimenticios según las leyes aplicables de Rusia, la Unión aduanera (Rusia, Bielorrusia, Kazajstán), la Unión Europea y los Estados Unidos. Esto significa que en el caso de entregas de exportación, no habrá obstáculo para obtener la certificación higiénica.

3. SURTIDO DE LOS PRODUCTOS

Ver el surtido de los productos **AMIVAC MB-7** en la tabla 2.

Tabla 2

	Juntas		
	Rectilíneas	Semicirculares	Laterales
Ancho de bolsas	de 160 a 450 mm	de 160 a 450 mm	de 80 a 300 mm
Longitud de bolsas	de 100 a 1200 mm	de 100 a 1200 mm	de 160 a 450 mm
Aspecto			
Pegado a cinta	Opción	Opción	Opción

Colores de bolsas: sin color.

Impresión: las bolsas **AMIVAC MB-7** se pueden utilizar para la impresión con el nombre de colores de entre 1 + 0 y 10 + 10.

Las bolsas se suministran en las siguientes formas:

- rollos perforados para desprender;
- rollos sin perforación;
- pegado en dos cintas (para equipos automáticos);
- bolsas separadas dentro de los paquetes de transporte, cada paquete contiene 100 bolsas.

4. TECNOLOGÍA DE USO DE LAS BOLSAS

4.1. Almacenamiento y transporte de bolsas

4.1.1. Las bolsas deben almacenarse en salas secas y limpias, donde la temperatura no supere los 35 °C y la humedad relativa no supere el 80%.

4.1.2. Durante el almacenamiento y el transporte, las cajas que contienen las bolsas no deben exponerse a altas temperaturas (más de 35 ° C) ni a la luz solar directa.

4.1.3. Nunca deje caer las cajas que contienen las bolsas ni las someta a impactos.

4.1.4. Si las bolsas se han transportado a una temperatura bajo cero, manténgalas a temperatura ambiente durante al menos 24 horas antes de abrir el embalaje del fabricante.

4.1.5. Las bolsas que quedan después del trabajo deben volverse a empaquetar en un nuevo paquete al vacío.

4.2. Selección del tamaño de bolsa requerido

Para calcular el ancho requerido (S) de la bolsa, mida el perímetro del producto a envasar en su parte más ancha. Calcule el ancho de la bolsa con la fórmula:

Ancho = perímetro del producto (en su parte más ancha) x 0.55 (mm)

Para calcular la longitud requerida (L) de la bolsa, mida el perímetro del producto a envasar en su parte más larga. Calcule la longitud de la bolsa con la fórmula:

Longitud = perímetro del producto (en su parte más larga) / 2 + 80 (100) mm

Si la bolsa se cierra por clipsado, agregue 100 mm al valor calculado de la longitud de la bolsa.



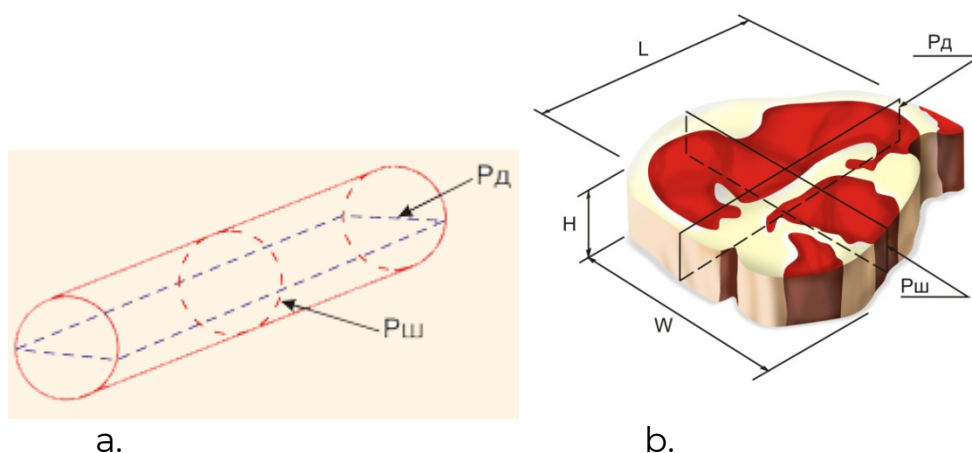


Fig.1

donde $P_{ш}$ es el perímetro del producto en su parte más ancha;
 $P_{д}$ es el perímetro del producto en su parte más larga.

4.3. Preparación de bolsas para su uso

Se recomienda abrir el envase que contiene las bolsas inmediatamente antes de su uso. Si hay bolsas sobrantes retiradas del embalaje de transporte, se recomienda empacarlas al vacío en un embalaje nuevo.

Evite el contacto de la bolsa con agua antes de completar el embalaje del producto.

4.4. Envasado

El envasado de productos alimenticios debe llevarse a cabo en una sala de producción / envasado de acuerdo con los requisitos de las normas y regulaciones sanitarias aplicables a la industria alimentaria.

El envasado del producto debe llevarse a cabo utilizando equipos especiales (máquinas de envasado al vacío, clipadoras). Siga los modos de funcionamiento recomendados por el fabricante del equipo de envasado para garantizar un proceso estable.

Si no hay un manual de usuario para el equipo, observe los siguientes modos de operación recomendados.

4.4.1. Envasado en máquinas de tipo cámara:

- Verificar el área de sellado. Mantenga limpia el área de sellado. No se permite inclusiones extranjeras y la capa protectora del elemento calefactor debe estar libre de áreas quemadas..

- Coloque la bolsa que contiene el producto en la zona de evacuación. El producto en la bolsa debe estar lo más cerca posible de la barra de sellado (ver Fig. 2) para mejorar la apariencia y permitir un mejor cierre del producto.

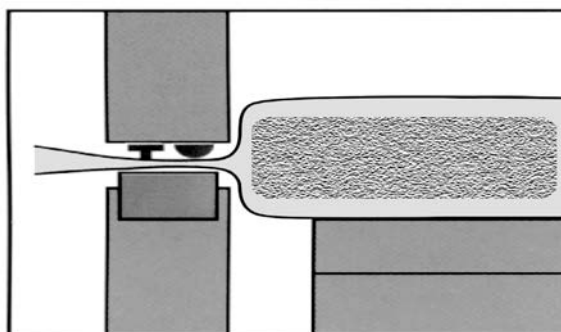


Fig. 2

- Seleccione la profundidad de vacío. La profundidad de vacío se ajusta de acuerdo con el producto a envasar. El valor aproximado de la profundidad de vacío es del 95 al 98% (la presión residual es aproximadamente de 4,9 kPa). Al envasar productos con alto contenido de humedad, la profundidad de vacío debe reducirse dependiendo del contenido de humedad del producto (más humedad, menos el valor de profundidad de vacío).

- Seleccione el tiempo de sellado promedio. Durante la prueba inicial de las bolsas, aumente o disminuya el tiempo de sellado para obtener el modo de sellado óptimo (ajuste el equipo, si su condición lo requiere).

- Si las bolsas están selladas con un control separado de las cuerdas, seleccione el tiempo de contacto con las cuerdas para permitir la separación libre de la parte cortada de la bolsa.

- Evacue y termoselle la bolsa cerrando la tapa del equipo de envasado al vacío.

- La junta termosellada debe ser continua y debe mostrar la huella de la barra de sellado de la máquina de envasado.

Si se pierde el vacío en el embalaje, el producto debe ser devuelto para su reempaqueado. Las bolsas defectuosas no pueden reutilizarse.

4.5. Termocontracción

La contracción al calor de las bolsas que contienen el producto se realiza en tanques o túneles de termocontracción. El equipo debe permitir el ajuste y el control de las condiciones y parámetros del proceso tecnológico de contracción térmica.

La contracción térmica debe realizarse sumergiendo la bolsa que contiene el producto en agua caliente o exponiéndola al agua caliente (vapor) a una temperatura de 90 °C a 95 °C durante 2 a 3 segundos.

Se recomienda realizar el lavado planificado y el tratamiento de mantenimiento del equipo.

5. GARANTÍAS DEL FABRICANTE

5.1. El fabricante garantiza la conformidad de las bolsas AMIVAC con los requisitos de las especificaciones sujeto al cumplimiento de las condiciones de transporte y almacenamiento requeridas en el almacén del usuario y la preservación de la integridad del embalaje original.

5.2. La vida útil de las bolsas es de 1 año a partir de la fecha de fabricación.





ATLANTIS-PAK

PCF Atlantis-Pak, LLC
346703, Rusia, región de Rostov, distrito de
Aksai, granj. Lenina, c/ Onuchkina, 72
Teléfono: +7 863 255-85-85 / +7 863 261-85-80
Fax: +7 863 261-85-79
www.atlantis-pak.top
info@atlantis-pak.top

