ATLANTIS-PAK
Líder en soluciones
innovadoras de envasado

BOLSAS TERMORETRÁCTILES amivac

AMIVAC CH-BP

Normativa tecnológica



© PCF ATLANTIS-PAK LLC

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

1. APLICACIÓN

Las bolsas termorretráctiles **AMIVAC CH-BP** se utilizan para el envasado, la maduración, el almacenamiento y la venta de quesos con una formación de gas baja o media.

Las bolsas **AMIVAC CH-BP** están fabricadas a partir de una película tubular multicapa, conforme a la norma TU 2297-007-27147091-2000, y están compuestas por polietileno, tereftalato de polietileno y polietileno modificado, debidamente certificados para su uso.

Las bolsas **AMIVAC CH-BP** cumplen con los requisitos del Reglamento Técnico de la Unión Aduanera TR TS 005/2011 (Seguridad del embalaje), tal como se acredita mediante la correspondiente declaración de conformidad aprobada.

La producción, el uso, el almacenamiento y el transporte de estas bolsas no suponen un riesgo para el medio ambiente ni para la salud humana.

1.1. Vida útil recomendada para quesos envasados en bolsas AMIVAC CH-BP

Tabla 1 – Vida útil de los quesos envasados en bolsas **AMIVAC CH-BP**

Nombre del queso	Vida útil especificada	Referencias
1	2	3
Gollandsky, barras Golladsky, redondo Kostromskoy Yaroslavsky Stepnoy Estonsky Uglichsky	120 días a una temperatura de +2 a +6 °C, a partir de la finalización del proceso de maduración	Enmienda n.° 16, de fecha 15.03.06, al compendio de instrucciones de proceso para la elaboración de quesos de pasta dura, aprobado por el Comité Estatal Agroindustrial de la URSS el 23.12.1987
Rossiysky	150 días a una temperatura de +2 a +6 °C a partir de la finalización del proceso de maduración	Enmienda n.° 5, de fecha 15.03.06, a la instrucción de proceso para la elaboración de los quesos «Rossiysky» y «Rossiysky Young», aprobada por el Instituto Nacional de Investigación de la Industria de la Mantequilla y el Queso el 11.03.2003.
Cheddar	150 días a una temperatura de +2 a +6 °C a partir del momento de la maduración	Enmienda n.° 14, de fecha 20/12/05, a la recopilación de instrucciones de proceso para la elaboración de quesos de pasta dura (quesos de cuajo), aprobada por el Comité Estatal Agroindustrial de la URSS el 23/12/1987 Enmienda n.° 2, de fecha 20/12/05, a la norma técnica TU 9225-106-04610209-2002

Nombre del queso	Vida útil especificada	Referencias
1	2	3
Rossiysky Young	150 días a una temperatura de +2 a +6 °C a partir de la finalización del proceso de maduración	Enmienda n.° 4, de fecha 20/12/05, a la instrucción de proceso para la elaboración de los quesos «Rossiysky» y «Rossiysky joven», aprobada por el Instituto Nacional de Investigación de la Industria de la Mantequilla y el Queso el 11/03/2003 Enmienda n.° 2, de fecha 20/12/05, a la norma técnica TU 9225-134-04610209-2003
Susaninsky	45 días a una temperatura de +2 a +6 °C a partir del momento de la maduración	Modificación n.° 4, de fecha 20/12/05, de las instrucciones de proceso para la elaboración del queso Susaninsky, aprobadas por el Instituto Nacional de Investigación de la Industria de la Mantequilla y el Queso el 19/08/2002. Modificación n.° 4, de fecha 20/12/05, de la norma técnica TU 9225-109-04610209-2002.
Poshekhonsky	120 días a una temperatura de +2 a +6 °C a partir del momento de la maduración	Enmienda n.° 1, de fecha 20/12/05, a las instrucciones de proceso para la elaboración del queso Poshekhonsky, aprobadas por el Instituto Nacional de Investigación de la Industria de la Mantequilla y el Queso el 29/12/2002 Enmienda n.° 1, de fecha 20/12/05, a la norma TU 9225-125-04610209-2002
Poshekhonsky IT	120 días a una temperatura de +2 a +6 °C a partir del momento de la maduración	Enmienda n.° 1, de fecha 01.06.04, a las instrucciones de proceso para la elaboración del queso Poshekhonsky, aprobadas por el Instituto Nacional de Investigación de la Industria de la Mantequilla y el Queso el 26.04.2002 Enmienda n.° 1, de fecha 01.06.04, a la norma TU 9225-067-04610209-2003
Kostromskoy IT	120 días a una temperatura de +2 a +6 °C a partir del momento de la maduración	Enmienda n.° 2, de fecha 01.06.04, a las instrucciones de proceso para la elaboración del queso Poshekhonsky, aprobadas por el Instituto Nacional de Investigación de la Industria de la Mantequilla y el Queso el 27.12.2002 Enmienda n.° 2, de fecha 01.06.04, a la norma TU 9225-041-04610209-2002

2. PROPIEDADES Y VENTAJAS PARA EL CONSUMIDOR

2.1. Las tasas óptimas de transmisión de gases permiten la libre salida del exceso de dióxido de carbono y otros gases generados

durante el proceso de maduración y, al mismo tiempo, protegen el producto frente a la entrada de oxígeno, favoreciendo así una maduración de alta calidad de los quesos.

2.2. La baja tasa de transmisión de vapor de agua evita que el queso se reseque y facilita una distribución uniforme de la humedad y la sal, lo que garantiza la conservación de las propiedades del producto en todo su volumen.

2.3. El aspecto del producto envasado resulta atractivo para el comprador gracias a las propiedades ópticas de la bolsa (gran transparencia y brillo en las bolsas incoloras; amplia gama de colores con acabado brillante en el caso de las bolsas coloreadas).

2.4. Su gran resistencia garantiza una buena conservación de los productos envasados durante las etapas de transporte y almacenamiento.

2.5. El envasado protector individual de las bolsas AMIVAC garantiza la protección frente a factores externos adversos durante todo el periodo de almacenamiento previsto, asegurando además unas condiciones higiénico-sanitarias excelentes de las bolsas.

2.6. Ausencia de sustancias que contengan cloro. Cada vez más países prestan mayor atención a la protección del medio ambiente y al uso de materiales de envasado. El empleo de envases libres de sustancias cloradas resulta menos perjudicial para el medio ambiente.

2.7. Las bolsas AMIVAC se fabrican utilizando exclusivamente materiales y materias primas autorizados para el contacto directo con productos alimentarios, conforme a la legislación vigente en Rusia, Ucrania, la Unión Aduanera (Rusia, Bielorrusia, Kazajistán), la Unión Europea y los Estados Unidos. Esto significa que, en caso de exportación y ante la necesidad de obtener una certificación local, no supondrá ningún problema conseguir la documentación sanitaria requerida para las bolsas AMIVAC.

3. UTILIZACIÓN

3.1. Almacenamiento y transporte de las bolsas

3.1.1. Las bolsas deben almacenarse en lugares secos y limpios, a una temperatura no superior a 35 °C y con una humedad relativa no superior al 80 %.

3.1.2. Durante el almacenamiento y el transporte, los envases que contienen las bolsas no deben exponerse a altas temperaturas (superiores a 35 °C) ni a la luz solar directa.

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

3.1.4. Si las bolsas se han almacenado a una temperatura inferior a 0 °C, manténgalas a temperatura ambiente durante al menos 24 horas antes de abrir el embalaje del fabricante.

3.1.5. Conserve las bolsas sobrantes dentro del embalaje del fabricante.

3.2. Selección del tamaño de bolsa adecuado

Para determinar el ancho (S) necesario de la bolsa, mida el perímetro del producto que se va a envasar en su parte más ancha. Calcule el ancho de la bolsa mediante la siguiente fórmula:

Ancho = perímetro del producto (en su parte más ancha) × 0,55 (mm)

Para determinar la longitud (L) necesaria de la bolsa, mida el perímetro del producto que se va a envasar en su parte más ancha. Calcule la longitud de la bolsa mediante la siguiente fórmula:

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

Si la bolsa se va a cerrar mediante clipado, añada 100 mm al valor de longitud calculado.

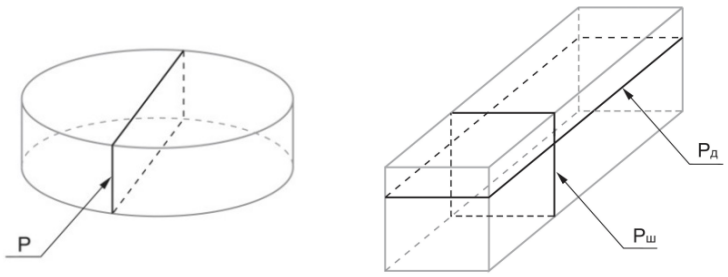


Fig. 1 – Determinación del tamaño del producto

donde Рш es el perímetro del producto en su parte más ancha;
Рд es el perímetro del producto en su parte más larga;
*- cuando la forma del producto es cilíndrica, Рш=Рд.

3.3. Preparación de las bolsas para el procesamiento

El envasado de productos alimenticios debe realizarse en una sala de envasado que cumpla con la normativa y las normas aplicables a la calidad e inocuidad alimentaria.

Dichas salas de producción deben ser adecuadas para llevar a cabo las operaciones necesarias para el envasado de los productos, conforme a los requisitos establecidos en este procedimiento operativo estándar.

Se recomienda abrir los paquetes que contienen las bolsas justo antes de su uso. Si sobran bolsas tras haberlas extraído de su embalaje de transporte, vuelva a envasarlas al vacío.

Las bolsas no deben entrar en contacto con agua antes de que finalice el proceso de envasado del producto.

3.4. Preparación del queso para el envasado

El queso destinado al envasado debe presentar una superficie seca y limpia, sin presencia de moho, mucosidad ni daños. El envasado del queso debe realizarse conforme a los requisitos establecidos en el compendio de instrucciones de proceso para la elaboración de quesos de pasta dura (quesos de cuajo), teniendo en cuenta, además, los aspectos específicos detallados en las instrucciones de proceso correspondientes al tipo de queso en cuestión.

3.5. Envasado

El envasado de productos alimenticios debe llevarse a cabo en una sala de envasado que cumpla con los requisitos de la normativa sanitaria y las normas aplicables a la industria alimentaria.

El envasado del producto debe realizarse mediante equipos especializados (máquinas de envasado al vacío, grapadoras/cerradoras). Siga los modos de funcionamiento recomendados por el fabricante del equipo de envasado para garantizar la estabilidad del proceso.

En caso de no disponer del manual de instrucciones del equipo, se recomienda utilizar los siguientes modos de funcionamiento.

3.5.1. Envasado en máquinas de tipo cámara:

- Compruebe la zona de sellado. Mantenga limpia dicha zona. No se permite la presencia de cuerpos extraños y el revestimiento protector del elemento calefactor debe estar libre de zonas quemadas o perforadas.

- Coloque la bolsa que contiene el producto en la zona de vacío. El producto dentro de la bolsa debe situarse lo más cerca posible de la barra de sellado térmico (véase la Fig. 2 más abajo), con el fin de mejorar el aspecto y garantizar que el envase se ajuste perfectamente al producto.

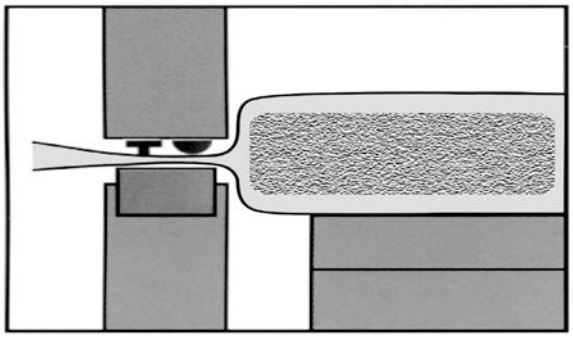


Fig. 2 – Zona de sellado de bolsas

- Asegúrese de evitar que la bolsa presente pliegues sobre la barra; de lo contrario, podría producirse una pérdida de sellado (véase la Fig. 3 más abajo).

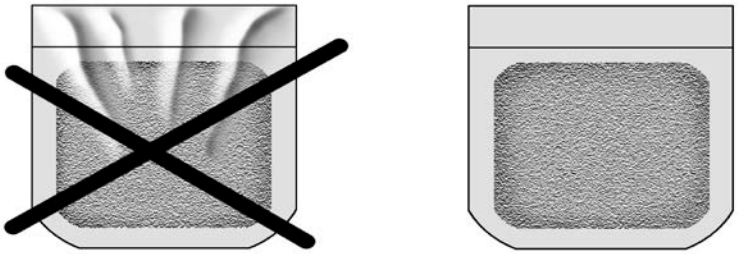


Fig. 3 – Posición correcta de la bolsa respecto a la barra de termosellado

- Seleccione el nivel de vacío. Este se ajusta en función del producto que se vaya a envasar. El nivel de vacío debe situarse entre el 95 % y el 98 % (presión residual de aproximadamente 4,9 kPa). Si se envasan productos con un alto contenido de humedad, reduzca el nivel de vacío.

- Seleccione el tiempo de sellado adecuado. Ajuste (aumente o disminuya) el tiempo de sellado para lograr un sellado óptimo a medida que se utilicen las bolsas (el ajuste necesario dependerá del estado del equipo; este proceso suele requerir entre 5 y 10 minutos y el uso de 1 a 3 bolsas).

- Si las bolsas se sellan mediante un control independiente de los hilos de corte, ajuste el tiempo de contacto de dichos hilos de modo que la parte sobrante de la bolsa pueda separarse sin dificultad.

Extraiga el aire y realice el sellado cerrando la tapa de la envasadora al vacío.

- Tras el termosellado, la soldadura debe ser continua y presentar la marca de la barra de sellado de la máquina envasadora.

Si se pierde el vacío, el producto deberá volver a envasarse. Las bolsas no deben reutilizarse.

3.5.2. Envasado en máquinas sin cámara (mediante clipado):

- Coloque la bolsa que contiene el producto en la bandeja especial de la máquina y sitúe la parte abierta de la bolsa sobre la boquilla (véase la Fig. 4 más abajo). Proceda tal como se muestra en las Figs. 5 y 6 más abajo.

Envasado de productos mediante grapado

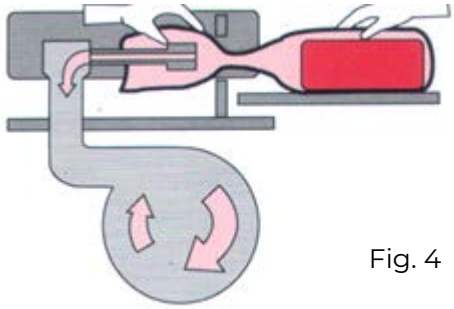


Fig. 4

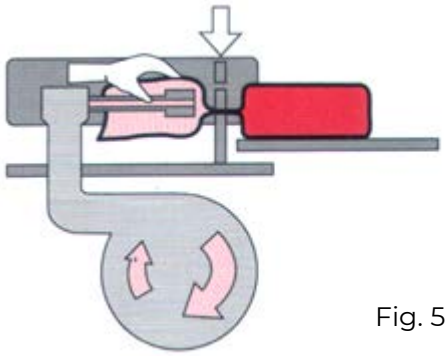


Fig. 5

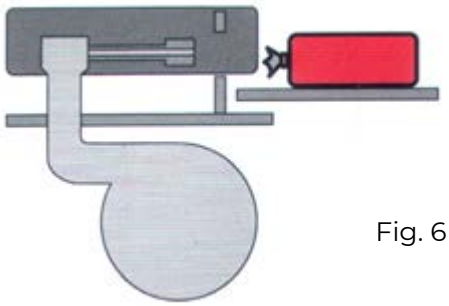


Fig. 6

- El tiempo de evacuación oscila entre 10 y 30 segundos, dependiendo del grado de vacío requerido. El valor máximo es de 0,05 bar.

- La presión aplicada al clip debe ser de al menos 5 bar, sin superar los 7,5 bar. Ajuste la presión mediante la válvula reductora (situada en la

bomba) hasta alcanzar el nivel óptimo. El clip no debe perforar ni cortar la bolsa.

- Si la grapadora permite regular la presión, seleccione el nivel más adecuado para garantizar una fijación segura del clip en la bolsa.

Si necesita asesoramiento sobre el ajuste del equipo o el uso de consumibles, consulte al fabricante del equipo o a sus representantes.

Consulte la Tabla 2, que aparece a continuación, para conocer la selección de clips recomendada al utilizar grapadoras al vacío con bolsas de vacío AMIVAC CH-BP.

Tabla 2 – Tipos de clips recomendados

Ancho de la bolsa	Cryovac	Technoclip
100 – 200 mm	FL	H 548 T (DST)
205 – 300 mm	FH	H 550 T (DST)
305 mm y más	FC	H 550 T (DST)

3.6. Termorretracción

La termorretracción de la bolsa que contiene el producto se realiza en un tanque o túnel de termorretracción. El equipo debe permitir el ajuste y control de las condiciones y parámetros del proceso tecnológico de termorretracción.

La termorretracción se lleva a cabo mediante la inmersión de la bolsa con el producto en agua caliente, o bien mediante la aplicación de agua caliente (o exposición a vapor) a una temperatura de entre 90 °C y 95 °C durante 2 a 3 segundos.

Se recomienda realizar las tareas de mantenimiento programadas para la limpieza y el lavado del equipo.

3.7. Maduración de quesos

La maduración de los quesos envasados en bolsas **AMIVAC CH-BP** debe llevarse a cabo de acuerdo con las instrucciones de proceso específicas para cada tipo de queso.

Durante la maduración de los quesos envasados, es importante detectar a tiempo cualquier pérdida de hermeticidad en las bolsas; de lo contrario, podría aparecer microflora en la superficie del queso. En tal caso, los quesos deben someterse inmediatamente a un proceso de lavado, secado y reenvasado en bolsas.

El uso de las bolsas **AMIVAC CH-BP** reduce la pérdida de queso durante la etapa de maduración y evita la aparición de diversos defectos visuales graves (moho bajo la corteza, manchas de color en la superficie y podredumbre de la corteza).

3.8. Almacenamiento y transporte de productos envasados en bolsas AMIVAC CH-BP

Los productos envasados en bolsas AMIVAC CH-BP deben almacenarse a una temperatura de 4 ± 2 °C y con una humedad relativa del 80–85 %. La vida útil se determinará de conformidad con la normativa aplicable.

4. ANEXOS

El presente documento no contiene anexos.

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

Download on the App Store

GET IT ON Google Play