



ATLANTIS-PAK

Líder en soluciones
innovadoras de envasado

BOLSAS TERMORETRÁCTILES



AMIVAC MBL

Normativa tecnológica



1. UTILIZACIÓN

Las bolsas termocontraíbles **AMIVAC MBL** son bolsas de barrera diseñadas para envasado al vacío, almacenamiento y venta de salchichas; fiambres; quesos sin madurar; quesos blandos y en salmuera; o quesos rebanados en porciones.

Estas bolsas **no** están destinadas al envasado de los siguientes productos:

- productos óseos;
- productos con revestimientos decorativos e inclusiones gruesas;
- productos salados secos con cristales de sal restantes en la superficie;
- productos con bordes ásperos o afilados.

Las bolsas **AMIVAC MBL** 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 o recomendado para productos cárnicos envasados en bolsas AMIVAC MBL

Tabla 1

Productos	Vida útil especificada	Documento de referencia
Productos de cerdo ahumados y cocidos	40 días a una temperatura de +2 °C a +6 °C	GOST 18255-85
Productos de cerdo cocidos	40 días a una temperatura de +2 °C a +6 °C	GOST 18236-85
Salchichas cocidas, de calidad superior, de primera calidad, de segunda calidad	30 días para embutidos. 20 días para porciones en rodajas, a una temperatura de 0 °C a +6 °C	GOST R 52196-2003 p.7.5.
Salchichas de Fráncfort de calidad superior, de primera calidad	20 días a una temperatura de 0 °C a +6 °C	GOST R 52196-2003 p.7.7.
Salchichas de Viena de primera calidad	20 días a una temperatura de 0 °C a +6 °C	GOST R 52196-2003 p.7.8.
Perros calientes de calidad superior	20 días a una temperatura de 0 °C a +6 °C	GOST R 52196-2003 p.7.8.
Cortes de carne fría sin hueso	25 días a una temperatura	GOST R 52601-2006
Productos de carne (porciones en rodajas, piezas enteras): cocidos, cocidos y ahumados, ahumados y cocidos. ahumados y horneados	40 días a una temperatura de +2 °C a +6 °C	TU 9213-406-00419779-03

1.2. La vida útil de quesos en las bolsas AMIVAC MBL

Tabla 2

Productos	Vida útil especificada	Documento de referencia
Queso Suluguni A	50 días a una temperatura de +2 °C a +6 °C	Enmienda n ° 2 del 10.10.2010 a las especificaciones TU 9225-147-04610209-2003
Queso Sloistiy A	50 días a una temperatura de +2 °C a +6 °C	Enmienda n ° 2 del 10.10.2010 a las especificaciones TU 9225-147-04610209-2003
Queso Adygeiskiy	50 días a una temperatura de +2 °C a +6 °C	Enmienda n ° 1 a la Colección de instrucciones tecnológicas tipo para la producción de quesos blandos
Queso Lubitelskiy Queso Moale Queso Ostankinskiy Queso Klinkoviy	25 días a una temperatura de +2 °C a +6 °C	Enmienda n ° 3 del 01.07.03 al OST 10-088-95 "Quesos blandos con cuajo"
Queso Adygeiskiy ahumado	70 días a una temperatura de +2 °C a +6 °C	Enmienda n ° 3 del 10.10.2010 a las especificaciones TU 9225-147-04610209-2003
Queso Ossetinskiy fresco Queso Stoloviy fresco Queso Stoloviy madurado Queso Imeretenskiy Queso Karacháievskiy Queso Bryndza	50 días a una temperatura de +2 °C a +6 °C	Enmienda n ° 3 del 01.07.03 al OST 10-088-95 "Quesos blandos en salmuera"
Quesos semiduros: Gollandskiy en cuartos y redondo, Kostromskoy, Yaroslavskiy, Stepnoy, Estonskiy, Uglitchskiy, Rossiyskiy, Rossiyskiy fresco, Cheddar, Pochekhonskiy, Gollandskiy IT, Kostromskoy IT, Pochekhonskiy IT (en cuartos o en sectores de 500 a 2500 g)	Cuartos, sectores o arandelas de 25 g a 500 g incluido, envasado en una atmósfera modificada - 70 días Cuartos o sectores de 500 g a 2500 g incluido, envasados al vacío - 90 días	Enmienda n ° 2 a las especificaciones TU 9225-129-04610209-2003
Quesos preenvasados	Queso en cuartos, sectores, arandelas o molidos de 25 g a 2500 g envasados al vacío o MAP - 25 días	
Quesos azules preenvasados	Cuartos, sectores o arandelas al vacío - 10 días	



2. VENTAJAS DE LOS PRODUCTOS

2.1. Alta barrera al oxígeno permite el almacenamiento a largo plazo de productos envasados y excluye las pérdidas de humedad (peso) del producto durante el almacenamiento.

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

2.3. Capacidad para sellar a través de los pliegues y superposiciones, aumentando la productividad y reduciendo el porcentaje de reenvasado.

2.4. 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.

2.5. 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.

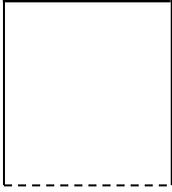
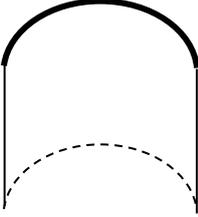
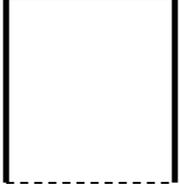
2.6. Las bolsas AMIVAC se fabrican utilizando solo materiales y artículos aprobados para el contacto directo con productos alimenticios según las leyes aplicables de Rusia, la Unión Europea y los Estados Unidos. Esto significa que en el caso de entregas de exportación y la necesidad de certificación local, no habrá obstáculo para obtener los documentos sanitarios permisivos requeridos para las bolsas AMIVAC.

3. SURTIDO DE LOS PRODUCTOS

Ver el surtido de los productos **AMIVAC MBL** en la tabla 3.

Tabla 3

	Juntas		
	Rectilíneas	Semicirculares	Laterales
Ancho de bolsas	de 80 a 450 mm	de 80 a 450 mm	de 80 a 300 mm
Longitud de bolsas	de 100* a 1200 mm	de 100* a 1200 mm	de 140 a 450 mm

Aspecto			
Pegado a cinta	Opción	Opción	Opción

*de 300 mm cuando están pegados a la cinta

Colores de bolsas: sin color.

Impresión: las bolsas **AMIVAC MBL** se pueden utilizar para la impresión a una o doble cara. El número de colores de impresión está entre 1 + 0 y 10 + 10. La impresión CMYK es opcional.

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.

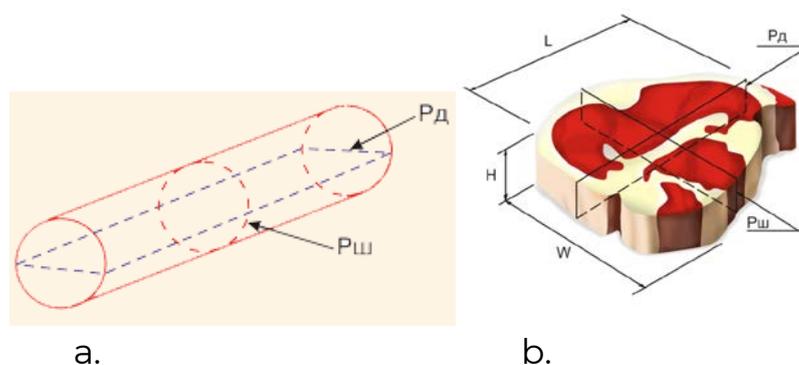


Fig. 1

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.

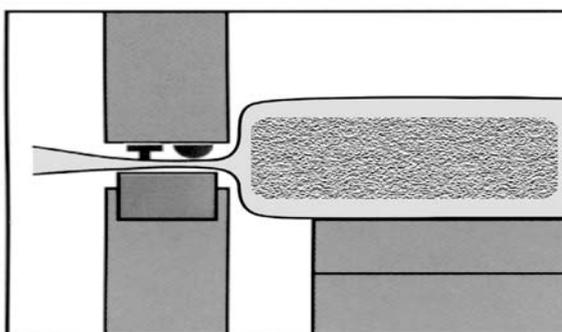


Fig. 2

- 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; cuando sea necesario un ajuste, tomará entre 5 y 10 minutos y 1 a 3 bolsas).

- 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.

4.4.2. Envasado en máquinas sin cámara (por clipsado)

- Coloque la bolsa que contiene el producto en la bandeja especial de la máquina y pase la parte abierta de la bolsa sobre el tubo de relleno (consulte la Fig. 3).

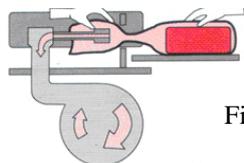


Fig. 3

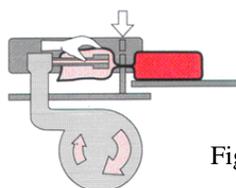


Fig. 4

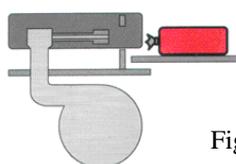


Fig. 5

- El tiempo de evacuación es de 10 a 30 segundos, dependiendo de la profundidad de vacío requerida. El máximo es 0,05 bar.

- La presión sobre el clip no debe ser inferior a 5 bar, pero no superior a 7,5 bar. Aumente o reduzca la presión utilizando la válvula de reducción (ubicada en la bomba) para lograr la presión óptima. El clip no debe perforar ni cortar la bolsa.

- Si la presión sobre el clip se puede ajustar, seleccione el valor de presión correspondiente a la fijación óptima del clip a la bolsa.

Si se requiere asistencia con el ajuste del equipo o el uso de consumibles, consulte a los fabricantes del equipo o uno de sus representantes.

Consulte las recomendaciones sobre la selección de clips para clipadoras al vacío con bolsas **AMIVAC MBL** en la tabla 4.

Tipos de clips recomendados

Tabla 4

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

Nota: el envasado de quesos blandos y quesos en salmuera debe cumplir con las instrucciones tecnológicas sobre el uso de bolsas Amivac para la producción de quesos blandos y quesos en salmuera aprobados por la Agencia federal para la protección de los derechos del consumidor y del bienestar humano el 20.06. 2005.

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.

4.6. Almacenamiento y transporte de productos embalados en las bolsas AMIVAC MBL

Se recomienda colocar los productos envasados en un almacén frigorífico a una temperatura que no supere los 6 °C, a más tardar 20 minutos después del envasado.

Nota: la maduración y almacenamiento de quesos blandos y quesos en salmuera debe cumplir con las instrucciones tecnológicas



sobre el uso de bolsas Amivac para la producción de quesos blandos y quesos en salmuera aprobados por la Agencia federal para la protección de derechos del consumidor y del bienestar humano el 20.06.2005.

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.





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

