



ATLANTIS-PAK

Líder en soluciones
innovadoras de envasado

BOLSAS TERMORETRÁCTILES



AMIVAC MBC

Normativa tecnológica



1. FINALIDAD

Las bolsas termoretráctiles de barrera **AMIVAC MBC** para envasado al vacío, almacenamiento, cocción y calentamiento de productos cárnicos en horno o microondas.

Las bolsas **AMIVAC MBC** se fabrican con tecnología original. La producción, el uso, el almacenamiento y el transporte de las bolsas no son perjudiciales para el medio ambiente ni para la salud humana.

2. VENTAJAS DEL PRODUCTO

2.1. Las altas características de barrera al oxígeno y al vapor de agua garantizan una larga vida útil del producto, preservando el peso del producto y sus características organolépticas hasta el momento del consumo.

2.2. Su alta resistencia térmica permite cocinar el producto a temperaturas de hasta 190°C inclusive.

2.3. La gran resistencia de las bolsas elimina el riesgo de daños en el envase del producto durante el transporte, el almacenamiento y el cocinado del producto.

2.4. El embalaje protector individual de los paquetes con los envases AMIVAC garantiza la protección contra los impactos externos desfavorables durante todo el período de almacenamiento de garantía asegurando el alto nivel sanitario e higiénico de los envases.

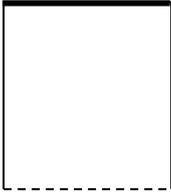
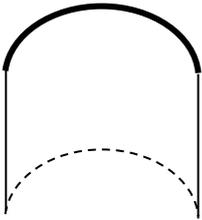
2.5. La alta transparencia permite exponer el producto envasado en el entorno minorista.

3. GAMA DE PRODUCTOS

La gama de envases de **AMIVAC MBC** se presenta en la Tabla 1

Tabla 1

	Costuras	
	Rectas	Semicirculares
Ancho de la bolsa	de 200 a 450 mm	de 200 a 450 mm
Longitud de la bolsa	de 100* a 1.200 mm	de 100* a 1.200 mm

Tipo		
Adhesivo a la cinta	Servicio adicional	Servicio adicional

* a partir de 300 mm al pegar a la cinta

Colores de la bolsa: incolores.

Es posible fabricar colores y tamaños exclusivos de envase, a pedido del cliente.

Impresión: no se imprime sobre las bolsas **AMIVAC MBC**

Bolsas fabricadas:

- como rollo sin perforaciones;
- pegados en dos cintas (para el funcionamiento en equipos automáticos);
- cortados en bolsas individuales, envasados en paquetes de transporte de 100 unidades.

4. TECNOLOGÍA PARA EL USO DE LOS PAQUETES AMIVAC MBC

4.1. Almacenamiento y transporte de bolsas

4.1.1. Almacenar las bolsas en locales cerrados, secos y limpios, sin exceder los 35 °C la temperatura ambiente, tampoco superando el 80% de la humedad relativa.

4.1.2. Evitar exponer las cajas con las bolsas a altas temperaturas (más de 35 °C) y luz solar directa durante el almacenamiento y transporte de las mismas.

4.1.3. Está estrictamente prohibido tirar o golpear cajas con bolsas.

4.1.4. Las bolsas almacenadas a temperaturas inferiores a 0 °C deben mantenerse a temperatura ambiente durante al menos 24 horas sin abrir el envase original antes de usarlas.

4.1.5. Se recomienda envasar al vacío las bolsas no utilizadas nuevamente en un paquete nuevo.

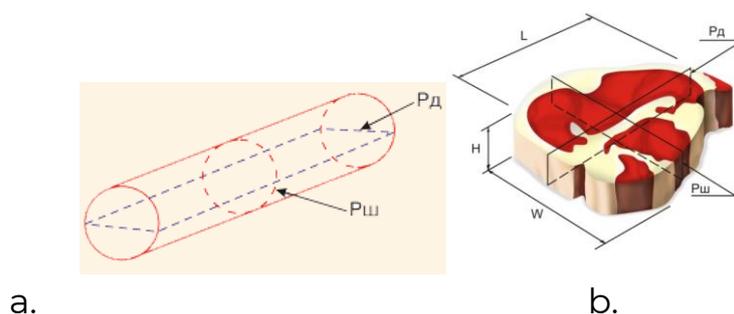
4.2. Selección del tamaño de envase necesario

Para determinar el ancho requerido (S) de la bolsa, medir el perímetro del producto a empaquetar en la parte más ancha, multiplicar por 0,55 y sumar 30%**. El ancho de la bolsa se calcula mediante la fórmula:

$$\text{Ancho} = \text{Perímetro del producto (parte más ancha)} * 0,55 + 30\%^{**}$$

Para determinar la longitud requerida (L) de la bolsa, medir el perímetro del producto a empaquetar en la parte más larga. La longitud de la bolsa se calcula mediante la fórmula:

$$\text{Longitud} = \text{Perímetro del producto (parte más larga)} / 2 + 100 \text{ mm}$$



donde P_a = perímetro del producto en la parte más ancha;
 P_l = perímetro del producto en la parte más larga;
** – reserva para mantener la integridad del paquete al cocinar el producto.

4.3. Preparación de las bolsas para su uso

Se recomienda abrir los paquetes de bolsas inmediatamente antes de su uso. Si quedan bolsas sin utilizar y sin embalaje de transporte, se recomienda envasarlas nuevamente al vacío en un paquete nuevo.

Excluir la entrada del agua en las bolsas hasta completarse el proceso de envasado del producto.

4.4. Envasado

Los productos alimenticios se envasan en un departamento de producción y envasado atendiendo los requisitos de las normas y reglamentos sanitarios para la industria alimentaria.

El envasado de productos se realiza mediante equipos especiales (máquinas de envasado al vacío). Para garantizar un proceso de envasado

estable del producto, seguirán los modos de funcionamiento del equipo de envasado recomendados por el fabricante.

En ausencia de instrucciones para operar el equipo, se recomienda utilizar los siguientes modos de operación:

4.4.1. Envasado en máquinas tipo campana:

- Se comprueba la zona de soldadura. El área de soldadura debe mantenerse limpia. Excluir la presencia de inclusiones extrañas, así como la fusión de la capa protectora del elemento calefactor.

- Colocar en la bolsa un producto ya remojado en marinada (especias), o colocar la marinada (especias) directamente en la propia bolsa antes de sellarla. Es necesario evitar que la marinada entre en la zona de sellado.

- El paquete con el producto se coloca en la zona de vacío. El producto en la bolsa no debe estar cerca de la barra termoselladora (Fig. 2) para permitir expansión de la bolsa durante el cocinado.



Fig. 2

- Evitar doblar la bolsa en la barra para excluir su posterior des-vacío (Fig. 3).

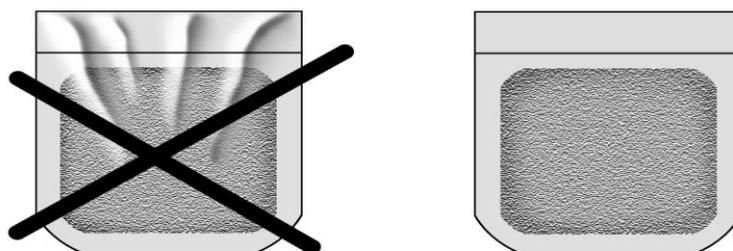


Fig. 3

- Configurar la profundidad de vacío. La profundidad de vacío se establece en función del producto a envasar. Profundidad de vacío 95–98% (presión residual aproximadamente 4,9 kPa).

- Se establece el tiempo medio de soldadura. A medida que se utilizan las bolsas, aumentando o disminuyendo el tiempo de soldadura, ajustar el modo de soldadura óptimo (\approx el tiempo medio de soldadura de las bolsas **AMIVAC MBC** es 2 veces superior al tiempo de soldadura de las bolsas de vacío estándar de 50 μm).

- En caso de sellado con control de hilo separado, seleccionar el tiempo de funcionamiento del hilo de corte de modo que la parte cortada de la bolsa se separe libremente.

Sellar al vacío y con el termosellado cerrando la tapa del equipo de envasado al vacío.

- Después del termosellado, la costura debe ser continua, con la huella del elemento de soldadura de la máquina envasadora.

Dado que las bolsas de **AMIVAC MBC** son diferentes de las bolsas de vacío de barrera convencionales (siendo más resistentes al calor), es necesario ajustar los parámetros del proceso de sellado como se ha descrito anteriormente. Aunque el diseño del equipo disponible en las plantas de procesamiento varía mucho, las pautas generales de configuración permiten adaptar estas recomendaciones a condiciones de producción específicas. Los parámetros más importantes que afectan la resistencia y la integridad de la costura de la bolsa son la temperatura y el tiempo de retención durante el sellado. Estos parámetros se seleccionan en cada empresa y para cada equipo de embalaje individualmente.

Después del primer sellado, se recomienda comprobar la resistencia de la costura. En primer lugar, manualmente, si al intentar abrir el sello parece que no es lo suficientemente fuerte, entonces se recomienda ajustar la temperatura y el tiempo de mantenimiento o la corriente. Si la resistencia de la costura al intentar abrirla con las manos resulta suficiente, se puede comprobarla de otras formas: para detectar roturas y fugas. En la etapa final, se recomienda revisar la costura con un líquido colorante: azul de metileno o rodamina. Verificar en la siguiente secuencia:

1. Cortar la bolsa paralelamente a la costura con un margen de 50–100 mm.

2. Introducir el tinte en su interior de manera que se distribuya a lo largo de toda la costura del bolso y colgar el bolso cortado a una pared o cualquier otro soporte vertical.

3. Esperar 30 minutos para asegurarse de que no haya fugas del tinte.

Si el sello del embalaje está roto, los productos deberán devolverse para su reenvasado. No se permite reutilizar la bolsa.

4.5. Recomendaciones para el cocinado del producto

Colocar la bolsa cerrada (sellada) con el producto en el horno para unos 15–30 minutos, calentar el producto a una temperatura de 180–190 °C, luego hacer un corte en la parte superior (preferiblemente varios, para formar una costra dorada) (ver un ejemplo de ubicación de los cortes en el Anexo 1) hornear durante aproximadamente 1 hora hasta que esté bien cocido.

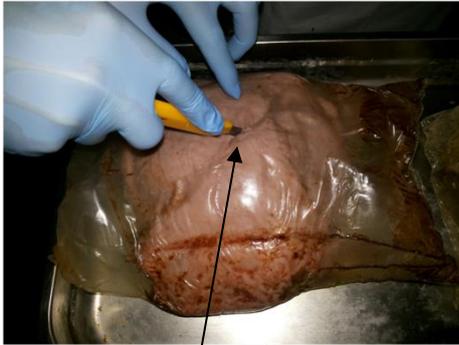
5. GARANTÍA DEL FABRICANTE

5.1. El fabricante garantiza la conformidad de las bolsas AMIVAC con los requisitos del reglamento técnico TU siempre respetadas las condiciones de transporte y almacenamiento en los almacenes del consumidor y preservada la integridad del embalaje de fábrica.

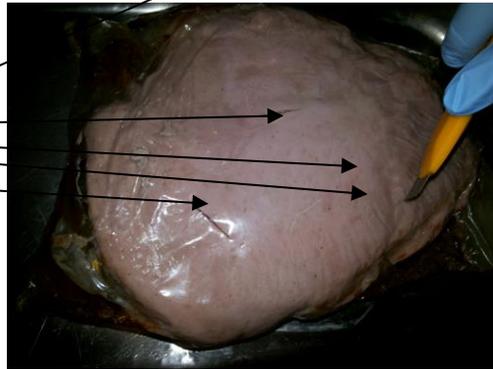
5.2. La vida útil de las bolsas es de 1 año desde la fecha de fabricación hasta el momento de su uso, sujeto a los requisitos de las presentes condiciones técnicas.

6. ANEXOS

Anexo 1. Esquema de ubicación de cortes en la bolsa antes de la segunda etapa de horneado.



AGUJEROS





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



Available on the
App Store



GET IT ON
Google Play

