



ATLANTIS-PAK

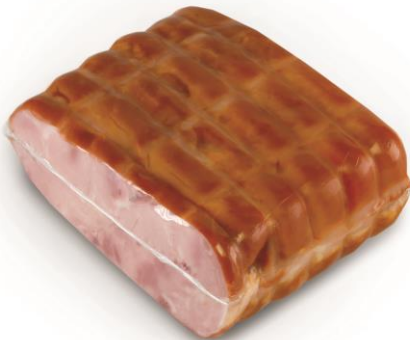
Marktführend in innovativen
Verpackungslösungen

SCHRUMPFBEUTEL



AMIVAC SE

Technische Regeln



1. BESTIMMUNG

Die Schrumpfbeutel AMIVAC SE sind die Hochbarrierebeutel, bestimmt zum Verpacken unter Vakuum (oder modifizierter Atmosphäre), Lagern und Verkauf von Wursterzeugnissen; Feinkostprodukten; frischem knochenfreiem Fleisch; nicht reifendem Käse; Weich- und Weißkäse; portioniertem Käse im Aufschnitt.

Die Beutel AMIVAC SE werden gemäß TU 22.22.12-007-27147091-2000 (mit TU 2297-007-27147091-2000 identisch) aus mehrschichtiger Schlauchfolie hergestellt, die aus Polyamid, EVOH, Polyethylen, modifiziertem Polyolefin und Polyethylenterephthalat besteht, welche für die Lebensmittelindustrie ordnungsgemäß zugelassen sind. Die Qualität der zur Herstellung der Beutel verwendeten Rohstoffe wurde durch nationale und internationale Qualitätszertifikate nachgewiesen.

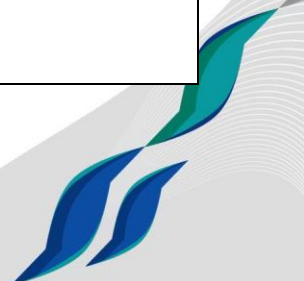
Die Beutel AMIVAC SE erfüllen die Anforderungen des Technischen Regelwerkes der Zollunion TP TC 005/2011 «Über die Unbedenklichkeit der Verpackung», was durch die in vorgeschriebener Weise angenommenen und eingetragenen Konformitätserklärungen nachgewiesen ist.

Produktion, Anwendung, Lagern und Transport von Beuteln sind nicht umwelt- und gesundheitsschädlich.

1.1. Empfohlene Haltbarkeit von Fleischerzeugnissen in Beuteln AMIVAC SE

Tabelle 1 – Haltbarkeit von gekühlten Erzeugnissen in Beuteln AMIVAC SE

Produkt	festgesetzte Haltbarkeit	Verweis auf Dokument
Gekochte und geräucherte Erzeugnisse aus Schweinefleisch	40 Tage bei Temperaturen von +2 °C bis +6 °C	GOST R 54043-2010
Gekochte Erzeugnisse aus Schweinefleisch	40 Tage bei Temperaturen von +2 °C bis +6 °C	GOST 31790-2012
Brühwurst Premium, Sorte 1, Sorte 2	Stangen - 30 Tage Portioniert - 20 Tage bei Temperaturen von 0 °C bis +6°C	GOST R 52196-2017
Würstchen, Premium, Sorte 1	20 Tage bei Temperaturen von 0 °C bis +6°C	GOST R 52196-2017
Bockwurst, Sorte 1	20 Tage bei Temperaturen von 0 °C bis +6°C	GOST R 52196-2017
Speckwurst, Premium	20 Tage bei Temperaturen von 0 °C bis +6°C	GOST R 52196-2017
Rindfleisch, Teilstücke knochenfrei, gekühlt	25 Tage bei Temperaturen von 0 °C bis +4 °C	GOST 31797-2012
Erzeugnisse aus Rindfleisch (Aufschnitt, ganze Stücke): gekocht, gekocht-geräuchert, geräuchert-gekocht, geräuchert-gebacken	40 Tage bei Temperaturen von +2° C bis +6° C	TU 9213-406-00419779-03



2. VORTEILE VON ERZEUGNISSEN

2.1. **Hohe Barriereigenschaften gegenüber Sauerstoff** gewähren lange Haltbarkeit von verpackten Produkten.

2.2. Durch **geringe Dampfdurchlässigkeit** werden Feuchteverluste (Masseverluste) des Produktes während der Lagerung ausgeschlossen.

2.3. **Präsentation eines Produktes** in der für den Käufer maximal attraktiven Form dank den optischen Eigenschaften des Beutels (Transparenz, Glanz).

2.4. **Eine Möglichkeit, die Beutel durch Falten und mit Überlappung zu versiegeln**, wodurch die Produktionsleistung erhöht wird und Neuverpackungen reduziert werden.

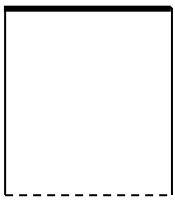
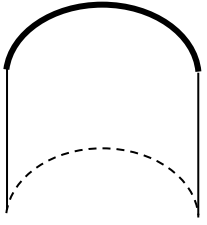
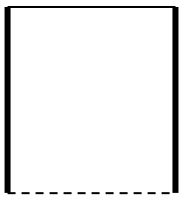
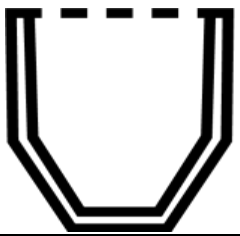
2.5. **Individuelle Schutzverpackung** der Packungen mit Beuteln AMIVAC leistet den Schutz gegen schädliche Einwirkungen während der gesamten garantierten Haltbarkeitsdauer und gewährt hohe hygienische Beschaffenheit der Beutel.

2.6. **Freiheit von chlorhaltigen Substanzen.** Immer mehr Länder weltweit schenken eine große Aufmerksamkeit der Umweltsituation und Entsorgung von Verpackungsmaterialien. Die Entsorgung chlorfreier Verpackungen ist weniger umweltschädlich.

3. PRODUKTSORTIMENT

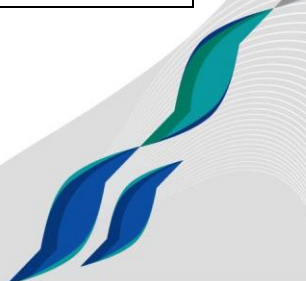
Das Sortiment der Beutel AMIVAC SE

Tabelle 2* – Sortiment der Beutel AMIVAC SE

	Nähte			
	Bodennaht, gerade	Bodennaht, halbrund	Seitennähte	
			gerade	V-förmig
Beutelbreite	180 bis 600 mm	180 bis 550 mm	80 bis 500 mm	110 bis 500 mm
Beutellänge	100** bis 1200 mm	100** bis 1200 mm	160 bis 600 mm	180 bis 600 mm
Aussehen				
Aufkleben auf Tape	zus. Dienstleistung	zus. Dienstleistung	zus. Dienstleistung	zus. Dienstleistung

* Schritt 10 mm

** ab 300 mm beim Aufkleben auf Tape



Bei Lieferung auf Rollen sind die Breiten 180-900 mm erhältlich

Farben der Beutel: farblos.

Bedruckung: die Beutel **AMIVAC SE** sind ein- oder beiderseitig bedruckbar. Anzahl der Druckfarben von 1+0 bis 10+10. Die Bedruckung im Vollfarbendruck ist auch möglich.

Lieferformen der Beutel AMIVAC SE:

- auf Rolle mit Aufreißperforation;
- auf Rolle ohne Aufreißperforation;
- auf zwei Tapes aufgeklebt (zur automatischen Verarbeitung);
- lose, in Transportverpackung mit 100 Stück.

4. ANWENDUNGSVERFAHREN DER BEUTEL AMIVAC SE

4.1. Lagern und Transport der Beutel

4.1.1. Die Beutel AMIVAC sind in Abstand von mindestens 800 mm zu Heizgeräten, fern von stark riechenden, aggressiven Stoffen, bei Temperaturen unter 35 °C und max. 80 % relativer Luftfeuchte zu lagern.

4.1.2. Der Transport von Beuteln AMIVAC erfolgt bei Temperaturen unter 35°C, die Einwirkung der direkten Sonnenstrahlung ist nicht zulässig.

4.1.3. Es ist ausdrücklich verboten, die Kartons mit Beuteln fallen lassen sowie den Schlägen auszusetzen.

4.1.4. Wurden die Beutel bei Temperaturen unter 0 °C gelagert, so sind diese vor Gebrauch mindestens 24 Stunden in geschlossener Originalverpackung bei Raumtemperatur zu belassen.

4.1.5. Die nicht gebrauchten Beutel sind unter Vakuum neu zu verpacken.

4.2. Auswahl der erforderlichen Abmessungen eines Beutels

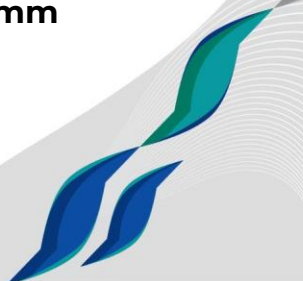
4.2.1. Auswahl der erforderlichen Abmessungen eines Beutels mit Bodennaht, Seitennähten.

Zur Bestimmung der erforderlichen Breite eines Beutels muss man der Umfang des zu verpackenden Produktes in seinem breitesten Teil messen. Die Beutelbreite wird nach der Formel berechnet:

Breite = Umfang des Produktes (in seinem breitesten Teil) x 0,55 (mm)

Zur Bestimmung der erforderlichen Länge eines Beutels muss man der Umfang des zu verpackenden Produktes in seinem längsten Teil messen. Die Beutellänge wird nach der Formel berechnet:

Länge = Umfang des Produktes (in seinem längsten Teil) / 2 +80 mm



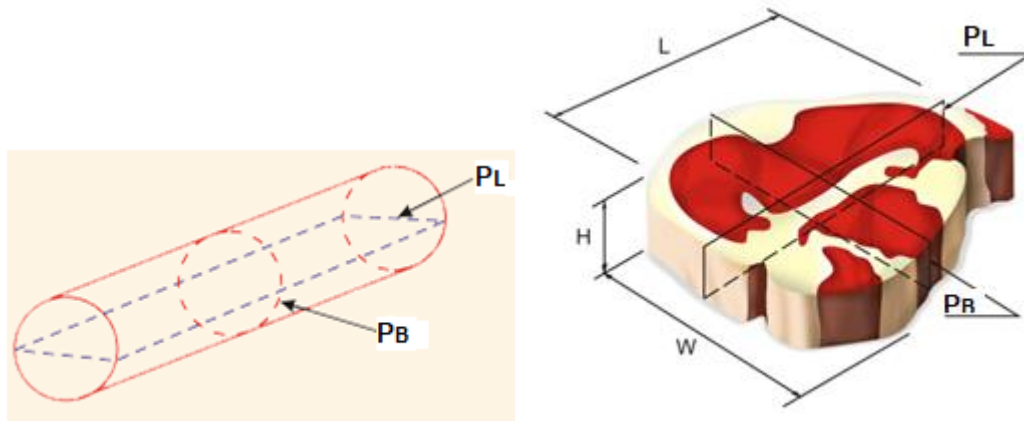


Abb. 1 – Bestimmung der Abmessungen eines Produktes

wobei sind: **P_B** – Umfang des Produktes in seinem breitesten Teil;
P_L – Umfang des Produktes in seinem längsten Teil;
W – Breite des Produktes in seinem breitesten Teil;
L – Länge des Produktes in seinem längsten Teil;
H – Höhe des Produktes.

4.2.2. Auswahl der erforderlichen Abmessungen eines Beutels mit V-förmiger Naht

Zur Bestimmung der erforderlichen Breite eines Beutels muss man der Umfang des zu verpackenden Produktes in seinem breitesten Teil messen. Die Beutelbreite wird nach der Formel berechnet:

$$\text{Breite} = \text{Umfang des Produktes (in seinem breitesten Teil)} \times 0,55 \text{ (mm)}$$

Zur Bestimmung der erforderlichen Länge eines Beutels muss man der Umfang des zu verpackenden Produktes in seinem längsten Teil messen. Die Beutellänge wird nach der Formel berechnet:

$$\text{Länge} = \text{Länge des Produktes} + \text{Höhe des Produktes} + 80 \text{ mm}$$

Zur Bestimmung der erforderlichen Breite des engen Teils eines Beutels muss man der Umfang des zu verpackenden Produktes in seinem engen Teil messen. Die Breite des engen Teils eines Beutels wird nach der Formel berechnet:

$$\text{Breite des engen Teils des Beutels} = \text{Umfang im engen Teil des Produktes} \times 0,4$$

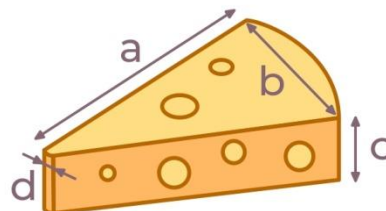
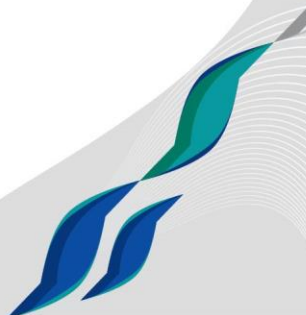


Abb. 2 – Bestimmung der Abmessungen des Produktes

wobei sind: **a** – Länge des Produktes in seinem längsten Teil;
b – Breite des Produktes in seinem breitesten Teil;
c – Höhe des Produktes;
d – Breite des Produktes in seinem engsten Teil.



4.3. Vorbereitung von Beuteln zum Gebrauch

Es wird empfohlen, die Packungen mit Beuteln direkt vor Gebrauch zu öffnen. Die nicht gebrauchten Beuteln ohne Transportverpackung sind unter Vakuum neu zu verpacken.

Der Kontakt der Oberfläche von Beuteln mit Wasser ist bis zum Ende des Verpackungsprozesses nicht zulässig.

4.4. Verpacken

Das Verpacken von Lebensmitteln erfolgt in einem Produktions- und Verpackungsraum, der die Anforderungen der Richtlinien und Vorschriften für Lebensmittelsicherheit erfüllt.

Das Verpacken von Produkten erfolgt mit speziellen Maschinen (Vakuum-Verpackungsmaschinen). Zur Gewährung des stabilen Verpackungsprozesses sind die vom Hersteller empfohlenen Betriebsregime der Verpackungsmaschinen zu beachten.

Fehlt die Betriebsanleitung für Maschinen, so sind folgende Hinweise zu befolgen:

4.4.1. Verpacken mit Vakuumkammermaschinen:

- Die Siegelzone wird geprüft. Die Siegelzone ist sauber zu halten. Die Anwesenheit von Fremdeinschlüssen sowie Durchschmelzungen der Schutzbeschichtung des Heizelementes ist nicht zulässig.

- Der Beutel mit dem Produkt wird in den Vakuumierbereich eingelegt. Zur besseren Optik sowie zum vollständigen Umschließen des Produktes muss das Produkt in einem Beutel möglichst nah am Siegelbalken (Abb. 3) anliegen.

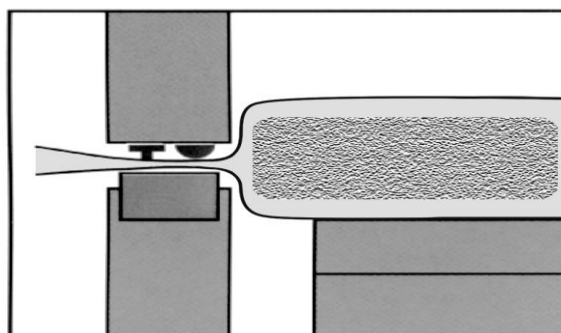


Abb. 3 – Versiegelungsbereich der Beutel

- Einstellen der Vakuumtiefe. Die Vakuumtiefe wird je nach dem zu verpackenden Produkt eingestellt. Die empfohlene Vakuumtiefe ist 95% - 98% (Restdruck ca. 4,9 kPa). Beim Verpacken von Produkten mit hohem Feuchtegehalt muss die Vakuumtiefe reduziert werden.

- Einstellen des Mittelwertes der Siegelzeit. Im Zuge des Gebrauchs von Beuteln werden durch die Änderung der Siegelzeit die optimalen Bedingungen der



Nahtversiegelung eingestellt (je nach dem Zustand der Anlagen wird die Notwendigkeit der Nachstellung von Maschinen bestimmt).

- Werden bei der Versiegelung die getrennt regelbaren Siegel- und Schneidedrähte eingesetzt, so ist die Zeiteinstellung für den Schneidedraht derart zu wählen, dass der abzuschneidende Teil des Beutels frei abtrennt.

- Vakuumieren und Versiegeln durch Schließen des Deckels der Vakuum-Verpackungsmaschine.

- Nach der Versiegelung muss die Siegelnaht ununterbrochen mit deutlicher Ausprägung des Siegelementes der Verpackungsmaschine durchgehen.

Sind die Verpackungen undicht, so werden die Erzeugnisse zur Neuverpackung rückgeführt. Die Wiederverwendung eines Beutels ist nicht zulässig.

4.5. Thermisches Schrumpfen

Das thermische Schrumpfen des Beutels mit dem Produkt erfolgt in Schrumpftanks oder Schrumpftunnels. Die Anlagen müssen Regelung und Kontrolle der Verfahrensbedingungen und -parameter des thermischen Schrumpfens gewähren.

Das thermische Schrumpfen erfolgt durch Tauchen des Beutels mit dem Produkt in heißes Wasser oder durch Besprühen mit heißem Wasser (Wasserdampf) mit der Temperatur von 90 °C bis 95 °C für 2 – 3 s.

Es wird empfohlen, die vorgeschriebenen Wartungsarbeiten sowie Reinigung und Behandlung von Maschinen und Anlagen durchzuführen.

5. HERSTELLERGARANTIE

5.1. Der Hersteller garantiert die Übereinstimmung der Beutel AMIVAC mit Anforderungen der Technischen Vorschriften (TU) bei Beachtung von Bedingungen zum Transport und Lagern der Erzeugnisse beim Kunden und Unversehrtheit der Originalverpackung.

5.2. Die Haltbarkeitsdauer der Beutel beträgt 1 Jahr ab Herstellungsdatum bis zum Zeitpunkt der Verarbeitung vorbehaltlich Einhaltung der Anforderungen vorliegender Technischer Regeln.

6. ANLAGEN

Das vorliegende Dokument enthält keine Anlagen.





PCF ATLANTIS-PAK LLC

Address: Onuchkina-Str., 72, Siedlung Lenina,
Landkreis Aksay, Gebiet Rostow, 346703, Russland
Phones: +7 863 255-85-85 / +7 863 261-85-80
www.atlantis-pak.top
info@atlantis-pak.top

