



**ATLANTIS-PAK**

Leader des solutions  
innovantes d'emballage

**SACS THERMORÉTRACTABLES**



# AMIVAC MBC

Procédure opérationnelle normalisée



## 1. APPLICATION

Les sacs barrière thermorétractables **AMIVAC MBC** sont conçus pour l'emballage sous vide, le stockage, la cuisson et le chauffage des produits à base de viande dans un four conventionnel ou un four à micro-ondes.

Les sacs **AMIVAC MBC** sont fabriqués conformément aux spécifications TU 2297-007-27147091-2000.

Les sacs **AMIVAC MBC** sont conformes aux exigences du règlement technique de l'Union douanière TP TC 005/2011 «Sur la sécurité des emballages», qui est confirmé par la déclaration de conformité dûment émise.

La production, l'utilisation, le stockage et le transport des sacs ne nuisent pas à l'environnement ou à la santé humaine.

## 2. AVANTAGES DES PRODUITS

**2.1. La barrière élevée par rapport à l'oxygène et à la vapeur d'eau** permet un stockage prolongé des produits emballés, pendant lequel le poids du produit et ses caractéristiques organoleptiques sont préservés jusqu'à la consommation.

**2.2. La haute résistance thermique** permet de cuire des produits à des températures allant jusqu'à 190 °C inclus.

**2.3. La haute robustesse des sacs** exclut le risque de détérioration de l'emballage du produit pendant le transport, le stockage et la cuisson du produit.


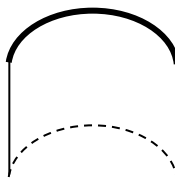
**2.4. L'emballage de protection individuel** des paquets de sacs AMIVAC assure une protection contre les facteurs externes défavorables tout au long de la durée de stockage garantie et un niveau sanitaire et hygiénique élevé des sacs.

**2.5. La grande transparence** permet la démonstration du produit emballé sur les étagères des magasins.

## 3. ASSORTIMENT DES PRODUITS

L'assortiment des sacs **AMIVAC MBC** est présenté dans le tableau 1 ci-dessous.

Tableau 1

	Joints	
	Droit	Demi-circulaire
Largeur des sacs	de 200 à 450 mm	de 200 à 450 mm
Longueur des sacs	de 100* à 1200 mm	de 100* à 1200 mm
Aspect		
Collage sur bande	En option	En option

\*\* de 300 mm en cas de collage sur bande

**Couleurs des sacs:** sans couleur.

Il est possible de produire des sacs de couleurs et de tailles exclusives, selon les demandes des clients.

**Impression:** L'impression sur les sacs **AMIVAC MBC** est impossible.

**Les sacs sont fournis sous les formes suivantes:**

- rouleaux sans perforation;
- collés sur deux bandes (pour l'équipement automatique);
- sacs séparés à l'intérieur des paquets de transport, chaque paquet contenant 100 sacs.

## 4. TECHNOLOGIE D'UTILISATION DES SACS AMIVAC MBC

### 4.1. Stockage et transport des sacs

4.1.1. Les sacs doivent être stockés dans des pièces sèches et propres, où la température ne dépasse pas +35 °C et l'humidité relative ne dépasse pas 80%.

4.1.2. Pendant le stockage et le transport, les boîtes contenant les sacs ne doivent pas être exposées à des températures élevées (plus de +35 °C) ou à la lumière directe du soleil.

4.1.3. Ne laissez jamais tomber les boîtes contenant les sacs et ne les soumettez pas à des chocs.

4.1.4. Si les sacs ont été transportés à une température inférieure à zéro, conservez-les à température ambiante pendant au moins 24 heures avant d'ouvrir l'emballage du fabricant.

4.1.5. Les sacs restants après le travail doivent être réemballés dans un nouveau paquet sous vide.

### 4.2. Sélection de la taille requise du sac

Pour trouver la largeur (S) requise du sac, mesurez le périmètre du produit à conditionner dans sa partie la plus large, multiplier par 0,55 et la plus large. Calculez la largeur du sac par la formule:

Largeur = périmètre du produit (dans sa partie la plus large) \* 0,55 + 30%

Pour trouver la longueur (L) requise du sac, mesurez le périmètre du produit à emballer dans sa partie la plus longue. Calculez la longueur du sac par la formule:

Longueur = périmètre du produit (dans sa partie la plus longue) / 2 + 100 mm

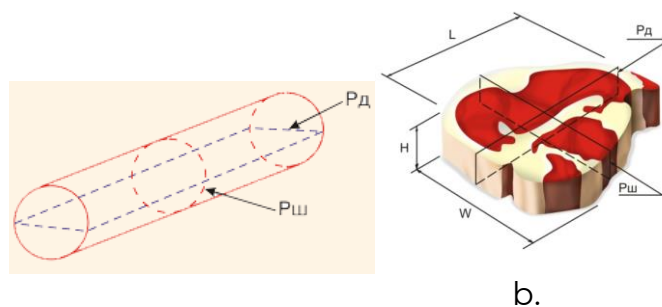


Fig.1

où P<sub>ш</sub> est le périmètre du produit dans sa partie la plus large;

$P_d$  est le périmètre du produit dans sa partie la plus longue.

### **4.3. Préparation des sacs pour l'utilisation**

Il est recommandé d'ouvrir les emballages contenant les sacs immédiatement avant utilisation. S'il reste des sacs retirés de l'emballage de transport, il est recommandé de les reconditionner sous vide dans un nouvel emballage.

Évitez tout contact du sac avec de l'eau avant la fin de l'emballage du produit.

### **4.4. Conditionnement**

Le conditionnement des produits alimentaires doit être effectué dans une salle de production / conditionnement conforme aux exigences des réglementations et règles sanitaires applicables à l'industrie alimentaire.

L'emballage du produit doit être effectué au moyen d'un équipement spécial (machines d'emballage sous vide). Respectez les modes de fonctionnement recommandés par le fabricant de l'équipement d'emballage pour assurer un processus de conditionnement stable.

S'il n'y a pas de manuel d'utilisation de l'équipement, respectez les modes suivants de fonctionnement recommandé:

#### **4.4.1. Emballage sur machines à chambre:**

- Vérifiez la zone de scellage. Gardez la zone de scellage propre. Aucune inclusion étrangère n'est autorisée et le revêtement protecteur de l'élément chauffant doit être exempt de zones brûlées.

- Placer le produit mariné (ou épicé) ou la marinade (les épices) directement dans le sac avant son scellage. La marinade ne doit pas se trouver dans la zone de scellage.

- Placer le sac contenant le produit dans la zone d'évacuation. Le produit à l'intérieur du sac ne doit pas être trop proche de la barre de thermoscellage (voir Fig.2) afin que le sac puisse se dilater pendant la cuisson du produit.



Fig. 2

Il ne doit pas y avoir de plis de sac sous la barre pour éviter une perte ultérieure du vide (voir Fig. 3).

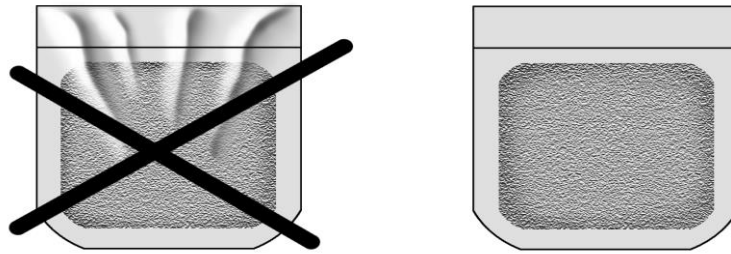


Fig. 3

- Sélectionnez la profondeur de vide. La profondeur de vide est ajustée en fonction du produit à emballer. La valeur approximative de la profondeur de vide est de 95 à 98% (pression résiduelle d'environ 4,9 kPa).

- Sélectionnez le temps moyen de scellage. Lors de l'essai initial des sacs, augmentez ou diminuez le temps de scellage pour obtenir le mode de scellage optimal (le temps de scellage moyen des sacs Amivac MBC est 2 fois plus long que le temps de scellage des sacs sous vide standard d'une épaisseur de 50 µm).

- Si les sacs sont scellés avec un contrôle séparé des ficelles, sélectionnez le temps de contact avec les ficelles de manière à permettre une séparation libre de la partie coupée du sac.

- Évacuer et thermosceller le sac en fermant le couvercle du l'équipement d'emballage sous vide.

- Le joint thermoscellé doit être continu et doit montrer l'empreinte de la barre de scellage de la machine d'emballage.

Étant donné que les sacs AMIVAC MBC diffèrent des sacs à vide à barrière habituels (ils sont plus résistants à la chaleur), les paramètres de l'opération de la technologie de scellage doivent être ajustés comme décrit ci-dessus. L'équipement des différents processeurs varie considérablement en termes de conception, mais les directives générales d'ajustement permettent d'adapter ces recommandations aux conditions particulières de production. Les paramètres les plus importants qui affectent la résistance et l'intégrité du joint sont la température et le temps de scellage. Ces paramètres sont sélectionnés sur chaque site de production et pour chaque équipement d'emballage individuellement.

Après le premier joint, il est recommandé de vérifier la résistance du joint. Tout d'abord, testez le joint manuellement; Si le joint ne semble pas suffisamment fiable, ajustez la température et le temps de scellage ou l'intensité de courant. Si le joint ne peut pas être ouvert à la main, essayez d'autres méthodes pour détecter les ruptures et les fuites. Au stade final, il est recommandé de tester le joint avec un colorant pénétrant (bleu de méthylène ou rhodamine). Essayez dans l'ordre suivant:

1. Coupez le sac parallèlement au joint scellé, à une distance de 50 à 100 mm;
2. Insérez le colorant à l'intérieur de manière à ce qu'il soit réparti dans tout le sac et accrochez le sac coupé au mur ou à un autre support vertical;
3. Attendez 30 minutes pour vous assurer qu'il n'y a pas de fuite de colorant.

En cas de perte du vide dans l'emballage, le produit doit être retourné pour être réemballé. Les sacs défectueux ne peuvent pas être réutilisés.

#### **4.5 Recommandations concernant la cuisson du produit**

Chauffer le sac (scellé) avec le produit dans un four pendant 15-30 minutes à la température de 180-190 °C, puis faire une coupe (ou mieux plusieurs coupes) sur le dessus, de sorte qu'une croûte dorée se forme (voir un exemple de coupes à l'annexe 1), et cuire environ une heure jusqu'à ce que le produit soit prêt à être consommé.

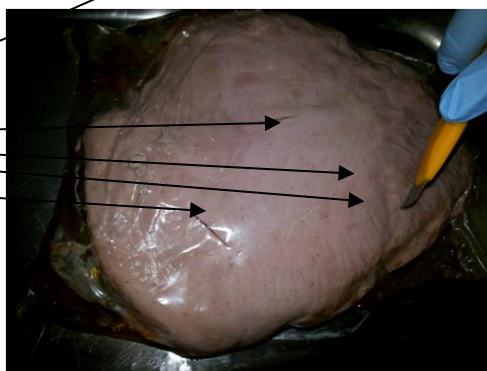
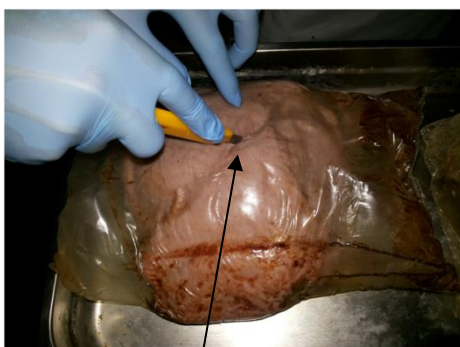
### **5. GARANTIES DU FABRICANT**

5.1. Le fabricant garantit la conformité des sacs AMIVAC aux exigences des spécifications sous réserve du respect des conditions de transport et de stockage requises dans l'entrepôt de l'utilisateur et de la préservation de l'intégrité de l'emballage d'origine.

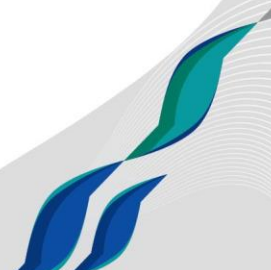
5.2. La durée de conservation des sacs est de 1 an à compter de la date de fabrication jusqu'à la date d'utilisation, sous réserve du respect des exigences de ces spécifications.

### **6. ANNEXES**

Annexe 1. Disposition des incisions sur le sac avant la deuxième étape de cuisson.



PERFORATIONS



PCF ATLANTIS-PAK LLC  
346703, Région Rostov, District Aksai, Village  
Lénine, rue Onoutchkina 72  
Téléphone ligne directe:  
8 800 500-85-85 – en Russie  
+7 863 255-85-85 - à l'étranger  
[www.atlantis-pak.top](http://www.atlantis-pak.top)  
[info@atlantis-pak.top](mailto:info@atlantis-pak.top)



Download on the  
App Store



GET IT ON  
Google Play

