



ATLANTIS-PAK

Leader des solutions
innovantes d'emballage

SACS THERMORÉTRACTABLES 

AMIVAC MB-9

Procédure opérationnelle normalisée



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



1. APPLICATION

Les sacs thermorétractables **AMIVAC MB-9** sont des sacs barrière thermorétractables conçus pour l'emballage sous vide, le stockage et la vente de viandes osseuses, de produits à bords tranchants et avec des inclusions grossières.

Les sacs **AMIVAC MB-9** sont fabriqués conformément aux spécifications TU 2297-007-27147091-2000 à partir d'un film tubulaire multicouche composé de polyamide, d'EVOH, de polyéthylène et d'une polyoléfine modifiée dûment autorisés pour l'utilisation dans l'industrie alimentaire. La qualité des matières utilisées pour la fabrication des sacs est confirmée par des certificats de qualité russes et internationaux.

Les sacs **AMIVAC MB-9** sont conformes aux exigences du règlement technique de l'Union douanière TP TC 005/2011 «Sur la sécurité des emballages», qui est confirmé par les déclarations de conformité dûment émises et enregistrées.

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 ultra élevée** est assurée par l'EVOH, ce qui garantit une longue durée de conservation et un excellent aspect du produit emballé pendant toute la période d'utilisation.

2.2. **La faible perméabilité à la vapeur d'eau** rend impossible des pertes d'humidité du produit pendant le stockage, ce qui affecte considérablement le poids total du produit.

2.3. **La robustesse exceptionnelle** assurent une haute résistance du sac à la perforation grâce à l'application de la technologie de fabrication de pointe.

2.4. **Le thermorétrécissement élevé** assure l'emballage du produit d'une forme non standard en minimisant des plis aux coins («des oreilles») et avec un degré d'évacuation plus élevé.

2.5. **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. **L'absence de substances contenant du chlore.** Un nombre croissant de pays se tournent vers la protection de l'environnement et le recyclage des matériaux d'emballage. L'utilisation d'emballages exempts de substances contenant du chlore est moins nocive pour l'environnement.

3. ASSORTIMENT DES PRODUITS

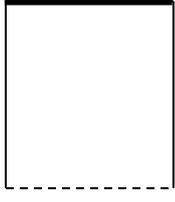
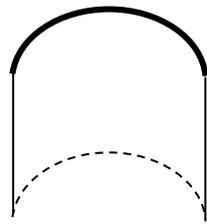
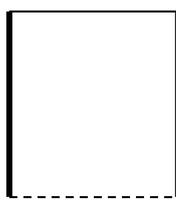
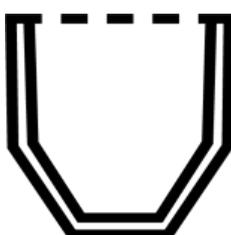
Epaisseur:

- **AMIVAC MB-9-60**: épaisseur – 60 µm
- **AMIVAC MB-9-75**: épaisseur– 75 µm, résistance élevée
- **AMIVAC MB-9-90**: épaisseur– 90 µm, résistance maximale

L'assortiment des sacs AMIVAC MB-9-60 est présenté dans le tableau 2*

Tableau 2



	Joints			
	Droit	Demi-circulaire	Coutures latérales	
			Latéraux	En forme de V
Largeur des sacs	de 180 à 650 mm	de 180 à 550 mm	de 80 à 500 mm	de 110 à 500 mm
Longueur des sacs	de 100** à 1200 mm	de 100** à 1200 mm	de 160 à 650 mm	de 180 à 650 mm
Aspect				
Collage sur bande	En option	En option	En option	En option

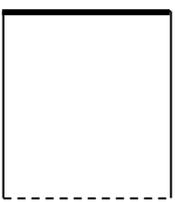
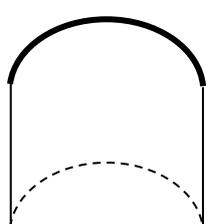
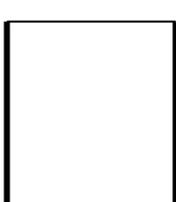
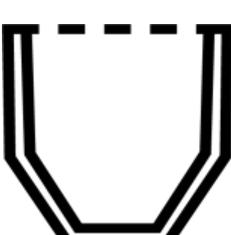
* incrément de 10 mm

** de 300 mm en cas de collage sur bande

En cas de livraison en rouleaux, les largeurs disponibles sont de 180 à 900 mm

L'assortiment des sacs AMIVAC MB-9-75, 90 est présenté dans le tableau 3*

Tableau 3

	Joints			
	Droit	Demi-circulaire	Coutures latérales	
			Latéraux	En forme de V
Largeur des sacs	de 180 à 650 mm	de 180 à 550 mm	de 80 à 500 mm	de 110 à 500 mm
Longueur des sacs	de 100** à 1200 mm	de 100** à 1200 mm	de 160 à 650 mm	de 180 à 650 mm
Aspect				
Collage sur bande	En option	En option	En option	En option

* incrément de 10 mm

** de 300 mm en cas de collage sur bande

En cas de livraison en rouleaux, les largeurs disponibles sont de 180 à 800 mm

Couleurs des sacs: sans couleur.

Impression: Le nombre de couleurs d'impression sur les sacs **AMIVAC MB-9** est compris entre 1 + 0 et 10 + 10.



Les sacs sont fournis sous les formes suivantes:

- rouleaux avec perforation de déchirage;
- 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 MB-9

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

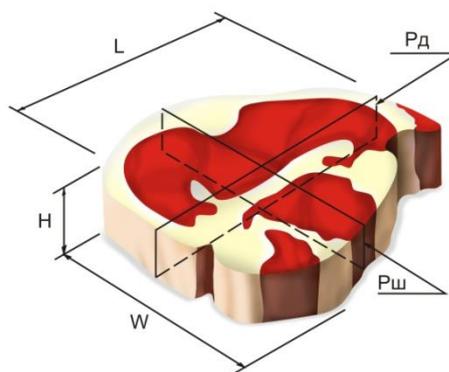
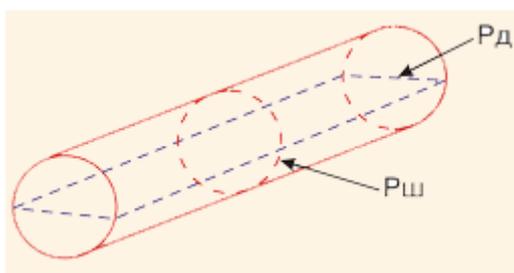
Pour trouver la largeur (S) requise du sac, mesurez le périmètre du produit à conditionner dans sa partie la plus large. Calculez la largeur du sac par la formule:

Largeur = périmètre du produit (dans sa partie la plus large) x 0,55 (mm)

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 + 80 (100) mm

Si le sac est fermé par clipsage, ajoutez 100 mm à la valeur de longueur de sac calculée.



a.

b.

Fig.1

où P_w 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 de fonctionnement recommandés suivants:

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 sac contenant le produit dans la zone d'évacuation. Le produit dans le sac doit être aussi proche que possible de la barre de scellage (voir Fig. 2) afin d'améliorer l'apparence et de permettre une meilleure étreinte du produit.

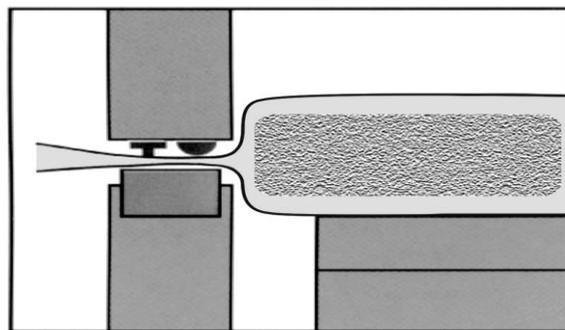
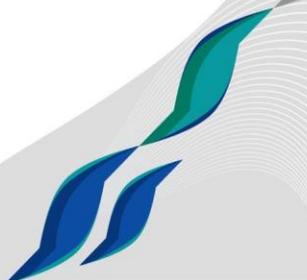


Fig. 2



- 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). Lors de l'emballage de produits à forte teneur en humidité, la profondeur de vide doit être réduite.

- 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 (ajustez l'équipement, si son état l'exige).

- 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.

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. Thermorétraction

La thermorétraction des sacs contenant le produit se fait dans les cuves ou les tunnels de thermorétraction. L'équipement doit permettre le réglage et le contrôle des conditions et paramètres du processus technologique de thermorétraction.

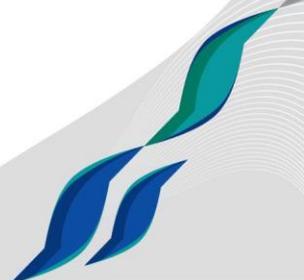
Le rétrécissement thermique doit être effectué par immersion du sac contenant le produit dans de l'eau chaude ou par exposition à de l'eau chaude (vapeur) à une température de 90 °C à 95 °C pendant 2 à 3 secondes.

Il est recommandé d'effectuer le lavage et le traitement d'entretien prévus de l'équipement.

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.



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
info@atlantis-pak.top

