



**ООО «СОЛВИ ПAK»**

141400, Россия, Московская обл., г. Химки, Нагорное шоссе, д. 2 • тел./факс: +7 (495) 783-85-40  
e-mail: solvi@solvipak.ru • www.solvipak.ru

ИСКУССТВЕННЫЕ КОЛБАСНЫЕ ОБОЛОЧКИ САМОКЛЕЯЩИЕСЯ ЭТИКЕТКИ

## **ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ИНСТРУКЦИЯ**

### **Термоформовочные пленки «SLAVAFORM»**

#### **Предназначены:**

Для упаковки в вакуумной или модифицированной газовой среде следующих продуктов: мясо охлажденное и замороженное, мясопродукты, мясо птицы охлажденное и замороженное, колбасные и деликатесные изделия, рыба охлажденная и мороженая, морепродукты охлажденные и мороженые, полуфабрикаты, сыры, хлебобулочные изделия. Пленки можно применять для всех типов термоформовочных машин («Multivak», «Tiromat», «Webomatic» «Henkovac», «Нажек», «Тигорас» и др.)

#### **Ассортимент:**

Толщина верхних пленок от 65 мкр до 225 мкр.

Толщина нижних пленок от 65 мкр до 350 мкр

Средняя барьерность

Высокая барьерность

#### **Дополнительные свойства:**

AF – противоконденсатные свойства (только верхние пленки)

PEEL – эффект легкого вскрытия упаковки

HG – высокопрозрачные пленки

UV – пленки с защитой от интенсивного воздействия

ультрафиолетовых лучей

Пленки с нанесением печати

#### **Рекомендации по работе с пленками:**

##### **1. Установка пленок на термоформовочное оборудование**

Установка пленок, должна осуществляться согласно требованиям производителей данного оборудования. На любом термоформовочном оборудовании присутствуют схемы заправки пленок, верхней и нижней. Также, в зависимости от расположения термосвариваемого слоя на пленке (внутри или снаружи) схема заправки пленки меняется, что указано непосредственно на оборудовании. В основной своей массе пленки идут с термосвариваемым слоем, расположенным на внутренней стороне полотна пленки. Первой всегда заправляется нижняя пленка. Она заправляется в транспортировочные цепи, где

зажимается с помощью клипс и протягивается по всей длине оборудования. Данная протяжка должна осуществляться при неработающих сварочных и формовочных инструментах. После этого необходимо установить верхнюю пленку согласно схеме и путем склейки с нижней пленкой протянуть ее под сварочным инструментом. Необходимо следить, чтобы пленки находились в натянутом состоянии.

## **2. Формование пленки**

На формовочной станции необходимо выставить температуру и время нагрева пленки. Допустимая глубина вытяжки:

- толщина 100 мкр – до 30 мм
- толщина 125 мкр -30-50 мм
- толщина 150 мкр – 50-70 мм
- толщина 175 мкр – 60-90 мм
- толщина 200 мкр – 80-110 мм
- толщина 300-350 мкр – свыше 110 мм

В зависимости от толщины пленки, глубины вытяжки, а также от скорости машины, температура и время нагрева пленки могут изменяться, поэтому они подбираются опытным путем. Для более толстых пленок необходимо задать более высокие величины, для более тонких, соответственно, более низкие.

В качестве рекомендации предлагаем наиболее распространенные режимы:

Температура формовки – 80 – 120 °С;

Время – 1-3 сек.

После формовки, ячейки в пленке должны иметь ровную форму без складок, которая полностью должна соответствовать форме инструмента. В случае несоответствия форм, необходимо корректировать температуру и время нагрева пленок.

## **3. Вакуумирование, заполнение газом и термосварка.**

На сварочной станции, также необходимо выставить температуру и время сварки. В качестве рекомендации предлагаем следующие:

Температура – 120 -170°С;

Время – 1 – 3 сек.

Данные параметры подбираются опытным путем и зависят от толщин пленок, а также от скорости машины. Сварочный шов должен быть ровным и непрерывным, с четким отпечатком сварочного элемента, без признаков прожигания пленки. В случае использования пленок с печатью, необходимо, чтобы рисунок совпадал с ячейками нижней пленки. Это достигается корректировкой фотодатчика, от которого срабатывает тормозное устройство верхней пленки. Сигналом для датчика служат специальные метки на пленке шаг, которых совпадает с шагом ячеек

на нижней пленке. Также на сварочной станции необходимо задать величину остаточного вакуума, в случае вакуумной упаковки или количество газовой смеси, в случае упаковки в модифицированную газовую среду.

#### **4. Укладка продукции**

Укладка продукции может производиться вручную или автоматически. При укладке продукции в отформованные ячейки необходимо, чтобы продукт соответствовал размеру ячейки и не выступал за уровень пленки, в противном случае это может повредить сварочный инструмент. Необходимо исключать попадание продукта в сварочную зону пленки, так как это приведет к развакуумации упаковки.

#### **5. Контроль качества упаковки.**

После того, как продукция прошла стадию вакуумации или наполнения газовой смесью, ячейки пленки отделяются друг от друга с помощью продольных и поперечных ножей. На выходе из машины необходимо осуществлять контроль качества упаковки и только после этого отправлять продукцию на взвешивание, этикетирование и дальнейшее хранение.

#### **Хранение пленок:**

Хранить в прохладном и проветриваемом помещении

Не рекомендуется подвергать пленку при хранении и транспортировке воздействию высоких температур, прямых солнечных лучей.

Пленку, хранившуюся при температуре 0С, перед применением необходимо выдержать при комнатной температуре не менее суток

Срок хранения 6 месяцев со дня производства.