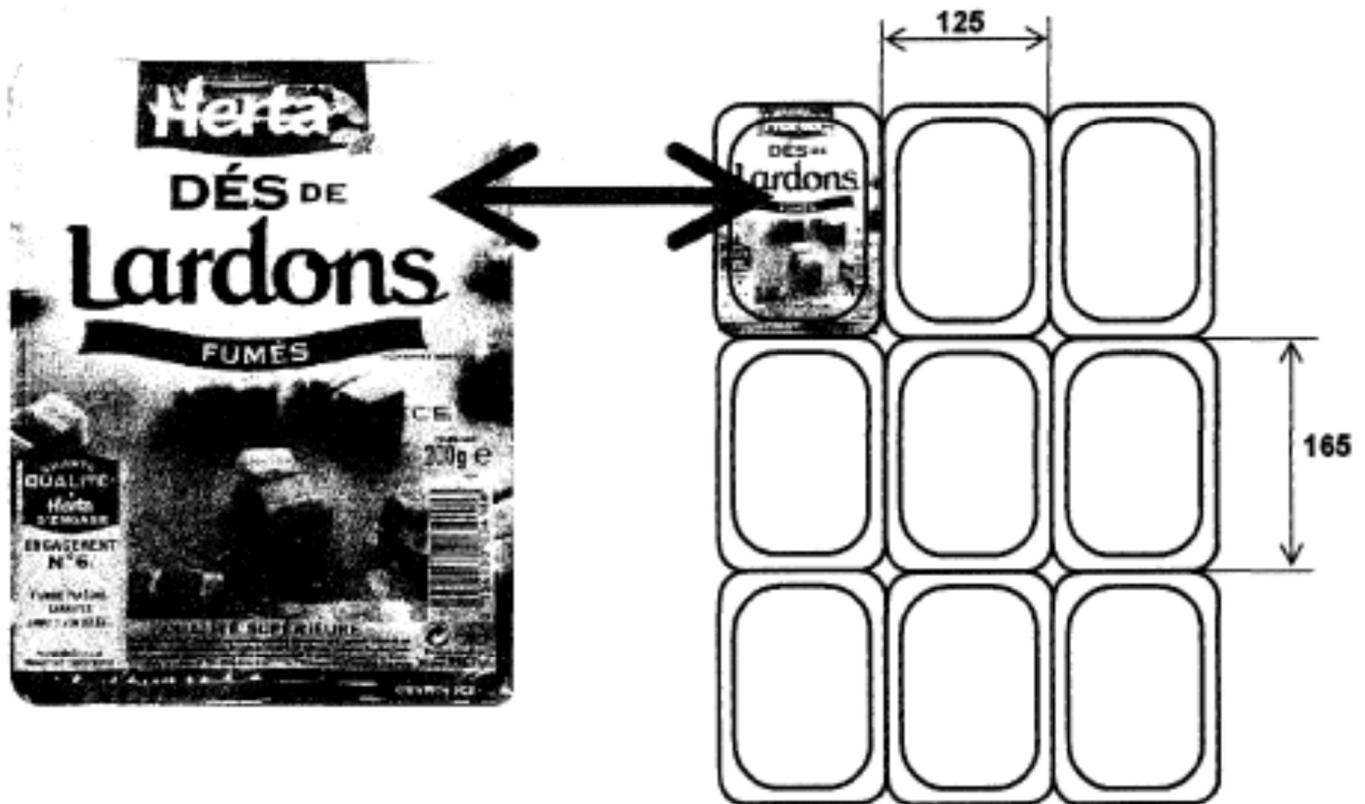


**DOSSIER
TECHNIQUE**

Ce dossier comporte 6 documents repérés de D.T. 1 / 6 à D.T. 6 / 6

Présentation du produit fabriqué :

Barquette de 200g de lardons.



Rôle de l'emballage

L'emballage alimentaire permet de préserver la qualité des aliments et de réduire l'utilisation des additifs (conservateur, ...).

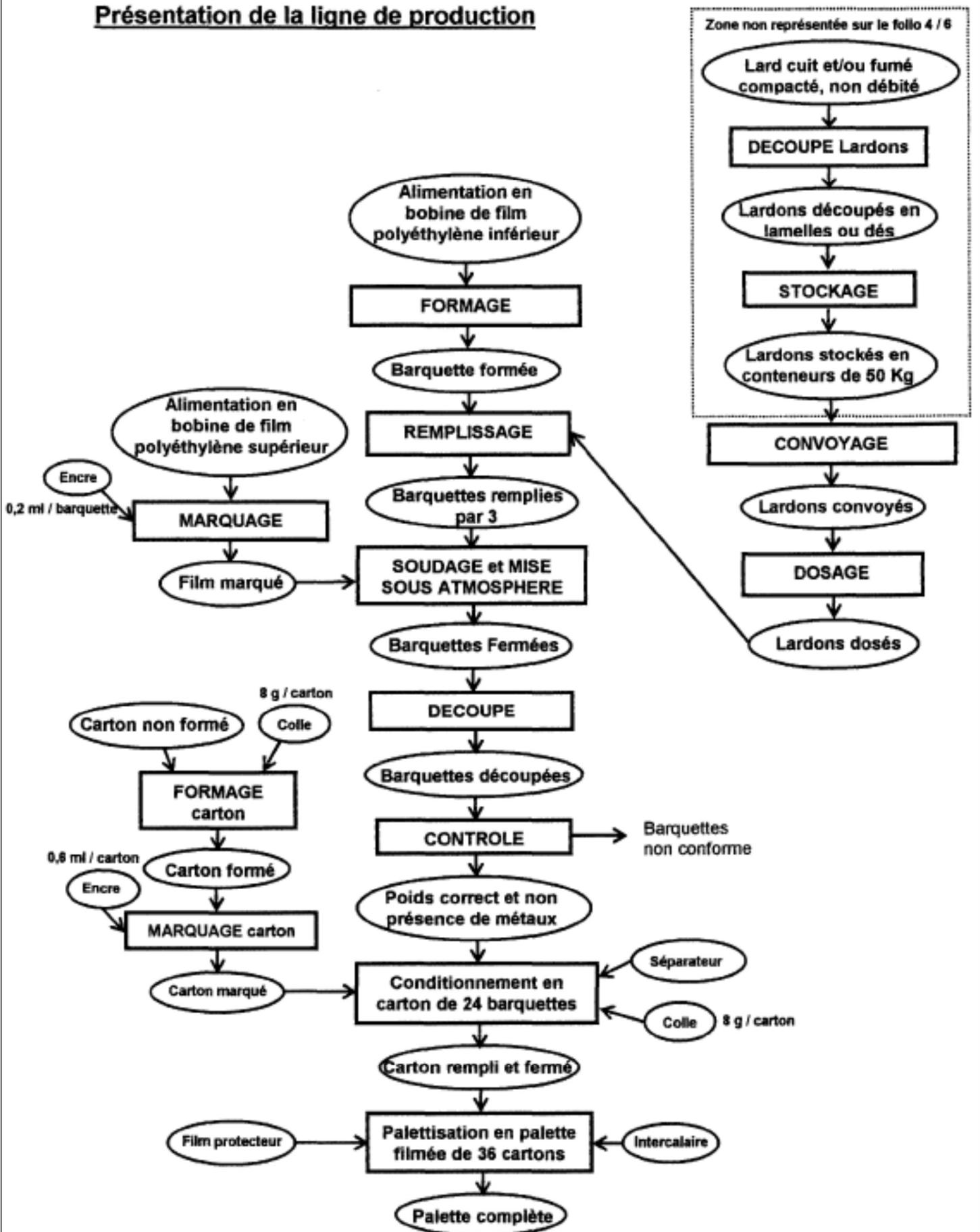
L'emballage sert également à protéger la forme et la texture de l'aliment qu'il contient, à empêcher la déperdition d'arôme ou de goût, à allonger sa durée de vie sur les présentoirs.

Emballage alimentaire de nouvelle génération

Le conditionnement sous atmosphère modifiée repose sur la modification de la composition des gaz qui sont en contact avec l'aliment, en remplaçant l'air par des gaz inertes (azote, CO_2) ou une combinaison de gaz, le tout étant ensuite stocké à une température ($< 3^\circ \text{C}$). Le but du conditionnement sous atmosphère modifiée est d'éliminer ou de réduire considérablement l'oxygène dans la barquette.

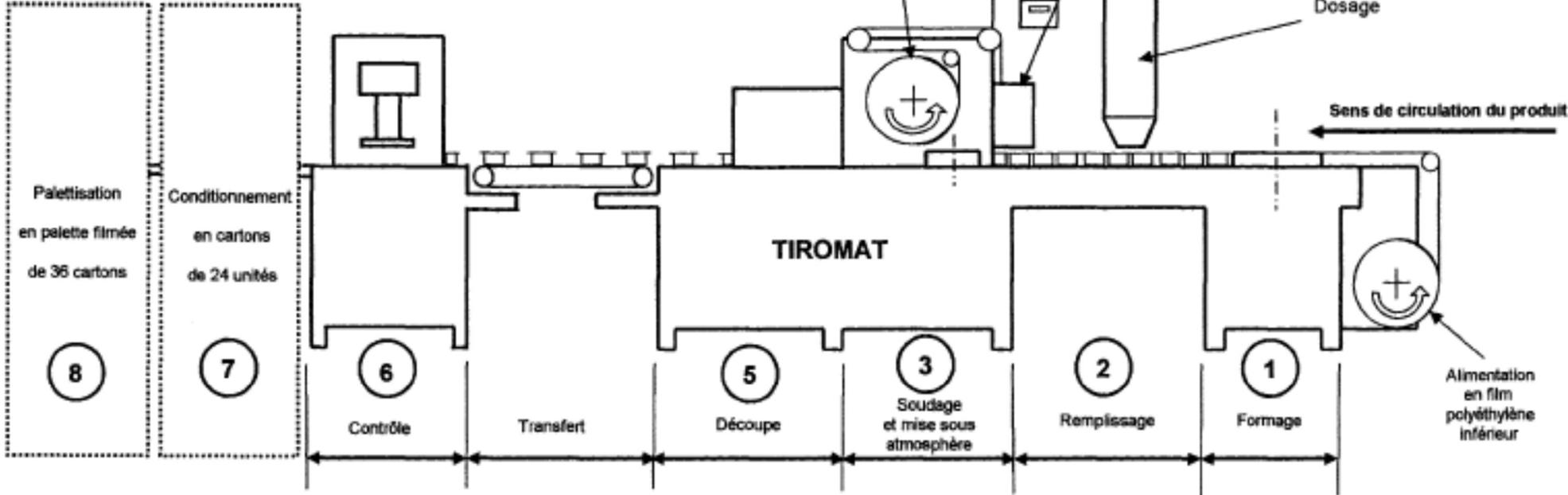
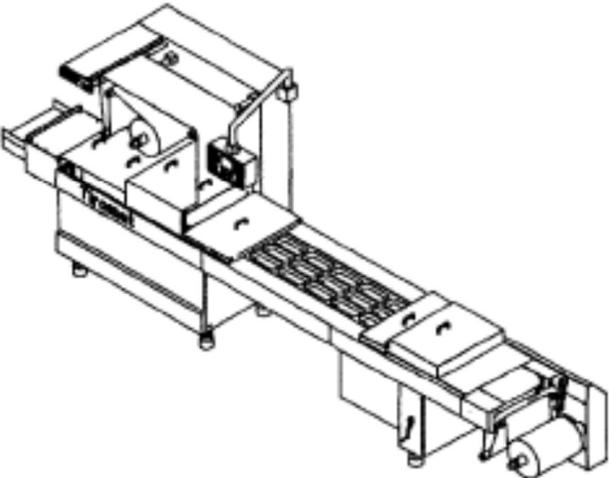
L'emballage sous vide et le conditionnement en atmosphère modifiée sont utiles pour les aliments riches en matières grasses car ces méthodes les empêchent de rancir en réduisant leur contact avec l'oxygène.

Présentation de la ligne de production



IMEI	Ligne de production TIROMAT	DT
Travaux dirigés		Page : 4/6

Schématisation de la ligne de production TIROMAT



Présentation de la ligne

Description des postes

1 Poste de formage :

- mise en température du film inférieur par plaques de chauffe électriques
- mise en forme de la barquette par vide et air comprimé

2 Poste de remplissage :

- dosage des lardons par un système de pesée électronique
- remplissage simultané de 3 barquettes

3 Poste soudage :

- mise sous vide ou atmosphère modifiée de la barquette
- soudage du film supérieur sur la barquette par plaque supérieure chauffante

4 Poste de marquage :

- alimentation en film polyéthylène supérieur
- inscription sur le film supérieur de la DLC (date limite de consommation)

5 Poste de découpe :

- les barquettes sont séparées les unes des autres

6 Poste de contrôle poids et métaux :

- vérification du poids à 0,3 gramme près par une pesée automatique
- contrôle de l'absence de métaux par détecteur de type inductif

7 Poste conditionnement :

- Les barquettes sont conditionnées par cartons de 24 unités

8 Poste palettisation :

- Constitution de palette de 36 cartons

Soudage sous vide avec ajout de gaz : procédé dit "barre aux buses transversales"

La barquette remplie et le film supérieur passent ensemble dans le poste de soudage où s'effectuent :

- La soudure du film polyéthylène supérieur sur le rebord extérieur de la barquette.
- La mise sous vide.

Un gaz inerte (CO_2 + Azote) peut être éventuellement injecté dans la barquette seule.

Poste de SOUDAGE

