

PURE

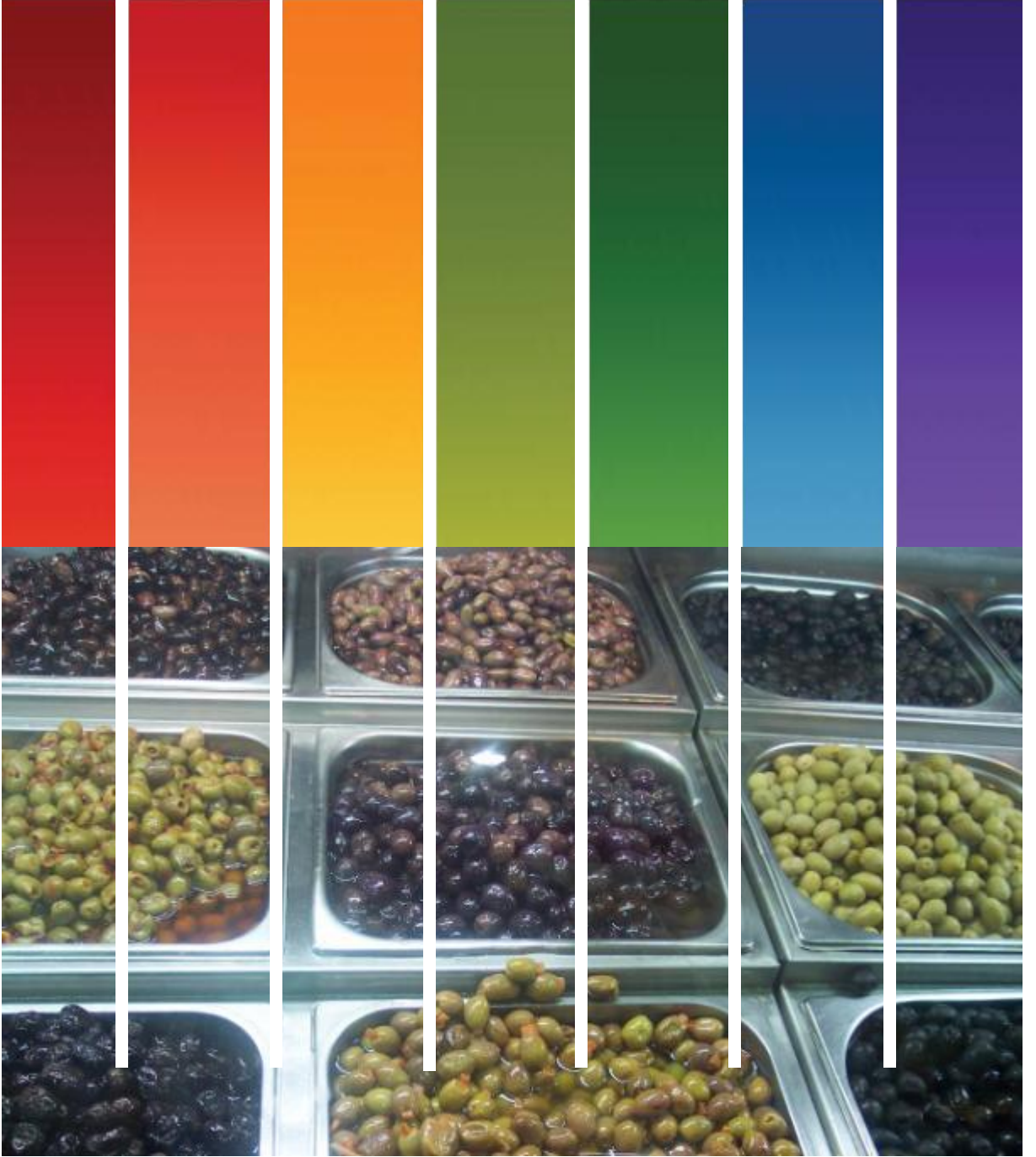
zeytin - ezme - sos



...gıdanıza değer katan çözümler...



.....entegre sistem yaklaşımı.....



Bizler APACK olarak;

Sağlıklı yaşamın birinci şartı, sağlıklı üretilmiş çeşitli gıdalar ile beslenmek olduğuna inanmaktayız. Biz gıdaların temel hedefi; bilimselliği ilke edinerek, tamamen doğal ve mümkünse katkısız olarak gıdaların işlenmesi, uzun raf ömrü için ambalajlanarak nihai tüketiciye minimum maliyette ulaştırılması olmalıdır diye düşünmekteyiz.

taze-kuru gıda

otomasyon-entegrasyon gereksinimi



Bilgi çağında yaşıyoruz. Bilgiyi kavrayan, yararlanmasını bilen ve etkili bir şekilde kullanarak müşterilerine yeni değer sağlayanlar için bilgi bir fırsattır.

Doğru ticari kararlar alabilmek için doğru bilgilerin gerçek zamanlı olarak doğru yerlere aktarılması gerekir.



Ürünler; özgün, taze, kaliteli, çok lezzetli, sağlıklı aynı zamanda gıda güvenliğine uygun yüksek kapasitelerde ve de endüstriyel ölçekte üretilmekteyiz.

- ambalajında pişmiş garnitürler.....
- fırında pişmeye hazır sebzeler.....
- sebze/meyve sosları ve püreler.....
- kombinasyon ürünler.....
- zeytin.....



minimal işlenmiş "kurutulmuş"
tüketime hazır ürünler
domates

bölgesel gıda olarak zeytin...

Zeytinin Kısa Tarihi

Bir Akdeniz bitkisi olan zeytin ağacının tarihi, insanlık tarihi kadar eskidir. Arkeolojik kazılardan elde edilen ipuçlarına bakılırsa; anavatanının Anadolu olduğu sonucuna varılabilir. Batı kültürü zeytinin anavatanının Anadolu olabileceği gerçeğini hep görmezlikten gelmiştir. Artık Anadolu'nun bu konudaki talihi değişiyor. Geçtiğimiz yıllarda Urla'nın antik kenti Klazomenai'de yapılan kazılarla ve gerçekleştirilen arkeolojik çalışmalarla yaklaşık 2500 yıllık tarih gün yüzüne çıkartılmıştır. İyonyalılar'ın MÖ 10. yüzyılda kurdukları bu kentte zeytin ve zeytincilikle ilgili çok ilginç bulgulara ulaşılmıştır. Buradaki işlikte, Klazomenai'liler, o güne kadar başka hiç bir yerde görülmeyen, çağına göre çok modern bir teknikle zeytinyağı çıkartıkları anlaşılmıştır.

Sofralık zeytin işleme teknolojisi

Ülkemiz bitki örtüsü, iklim, toprak su kaynakları, ürün çeşitliliği ve tarımda çalışan nüfusun fazla olması gibi faktörlerden dolayı bitki tarımı için çok elverişli bir konuma vade potansiyele sahiptir.

Ülkemizdeki, sofralık zeytin ve zeytinyağı sektöründe üreticilerin konuya kalite açısından bakmalarının, üreticiye katma değer ve kalıcı başarı sağlayacağı, bunun için kaliteyi etkileyen etkenlerden; üretim koşulları, toplama ve zeytin çeşidinin etkisi, duyuşal özellikler, kimyasal bileşimler, antioksidan kapasiteleri, yağ asitleri bileşimlerinin bilinmesi ve hasat sonrası oluşan deformasyonların minimize edilmesi ile birlikte bugünün teknolojisine uygun proses ve ambalaj çözümleride geliştirilmelidir

Özellikle siyah sofralık zeytin üretiminde en büyük üretici ve en büyük tüketici ülke konumunda olduğumuz halde, işleme ve pazarlama konularında bir çok sorunlarımız vardır. Bunların başında, geleneksel işleme teknolojisinin halen kullanılıyor olmasıdır. İşlenen zeytinlerdeki tuzun yüksek olması ise ihracatı etkileyen en önemli faktörlerden biridir

Ülkemizde yeşil salamuralık tüketimi fazla olmadığı için üretimin büyük bir kısmı ihracata yönelik olmaktadır. Büyük oranda Ege bölgesinde üretimi yapılan yeşil salamuralık zeytinin yetiştiriciliği siyah sofralıktan daha fazla itina ve dikkat ister. Meyvenin rengi açık olduğu için leke veya berelenmeler doğrudan tüketicinin gözüne çarpacağından en önemli kalite kriteridir. Diğer yandan her zeytin çeşidi yeşil salamuralığa uygun değildir. Yeşil salamuralık zeytinde de siyah sofralıkta olduğu gibi, küçük çekirdek, iri meyve, ince meyve kabuğu ve salamura süresince kolayca parçalanıp ezilmeyen meyve eti istenir.

Siyah sofralık üretiminin büyük çoğunluğu iç pazarda tüketilmektedir. İç pazar için tuz engelleyici bir faktör değildir çünkü ülkemizde tuzlu, buruşuk zeytin tercih edilmektedir. Oysa Kalamata tip salamuracılıkta zeytinler, turşu gibi salamura içindedir. Bu, bizim için yabancı bir tat olmasına rağmen ihracat için dikkate alınması gereken bir noktadır. Mevcut ihracatımızın büyük bir kısmı bizimle aynı damak tadını arayan, yurtdışında yaşayan Türk'lerin bulunduğu ülkelerdir.

ispanyol usulu yeşil zeytin üretimi

Hasat: Yeşil zeytine işlenecek zeytinler tam olgunluğa gelmesi için beklenmez, renkleri yeşilden saman sarısı renge dönerken hasat edilir. Bu durumda iken dane iri ve gevreklerdir. Hasat gecikir, olgunlaşma devam ederse fermantasyon sırasında bu zeytinlerin dokusu yumuşar. Erken yapılırsa ürün rengi istenen sarılığa erişmez, hava temasında derhal kararır, acılığın giderilmesi güç, ürün ise aşırı sert olur. Tüketim sırasında et çekirdekten kolay ayrılmaz. Bu istenmez. Ülkemizde Marmara Bölgesi için Ekim sonu-Kasım başı, Ege Bölgesi için Eylül sonu-Ekim ortası uygun olgunluk devreleridir. Hasat ve nakil sırasında zeytinlerin ezilip yaralanmalarını önlemek için elle toplama yapılmalı ve uygun kaplar kullanılmalıdır.

Seçme-sınıflama: İşletmeye getirilen zeytinler iki temel işlemde geçirilir. 1. işlem: zeytinlerin boylanması olup bu işlem çok önemlidir. Zeytinler boylama makinasından geçirilerek sınıflara ayrılır. Yeşil zeytinde boylama kastiğin zeytin etine eşit nispette işlemesi bakımından önemlidir. 2. işlem: zeytinler ayıklama bantlarından geçirilerek veya kerevetlere yayılarak bir seçime tabi tutulur. Burada yaralı, bereli, ezik, çürük daneler ve sapları ayıklanır.

Kostik uygulaması: İspanyol usulü yeşil zeytin işlenmesinde önemli safhalardan biride kostik uygulamasıdır. Kostik halk arasında sabuncu sodası olarak bilinen NaOH dir. Zeytinlerin acılığını gidermek üzere çeşide göre değişen % 1-2,5 luk kostikli su çözeltisine konulur. Kostik zeytin etinin 2/3 üne işleyene kadar zeytinler çözeltide bırakılır. Bu süre konsantrasyona, iriliğe, olgunluğa ve hava sıcaklığına, kostikli suyun ısısına bağlı olarak 8-15 saat arasında değişir.

Yıkama: Alkali istenilen derinliğe işledikten sonra zeytinler hemen yıkama işlemine tabi tutulur. Bu amaçla kaptaki eriyik boşaltılarak yerine temiz su doldurulur. İlk su 30 dakika sonra boşaltılır ve temiz su doldurulur. Sonra 4-6 şar saat arayla 4-6 yıkama daha yapılır. Yıkamada dikkat edilecek hususlar şunlardır:

-Yıkama esnasında zeytinlerin uzun süre hava ile temasa gelmelerine izin verilmemelidir. Aksi halde renk gri ve kahverengiye döner. Yıkama alkali eriyiğin alttan boşaltılıp, üstten su verilmesiyle yapılırsa daneler hava ile temas etmemiş olurlar.

-Yıkama sayısı doğru belirlenmelidir. Eğer yıkama fazla yapılırsa fermantasyon için gerekli şekeri de atmış olacağımızdan eksik fermantasyon olur.

- Eğer az yıkama işlemi uygulanırsa bu takdirde de zeytinin bünyesinde kalan kostik fermantasyon başlangıcında tuzlu suya geçeceği için ortamın PH' ını yükseltir. Bunun sonucunda zeytinde bozulma olur.

Fermantasyon:Yıkama işlemi biten zeytinler tuz oranı 5-6 bome olan tuzlu su içerisinde fermantasyona bırakılır. Danelerle salamura arasındaki tuz ve diğer maddeler alışverişi ilk hafta hızlıdır ve tuz miktarı ilk günlerde düşer.

Bu nedenle ilk hafta salamuranın tuz miktarı sıkça kontrol edilmeli, %7-8 bomeye kadar yükseltilmeli ve devamlı bu derecede tutulmalıdır.

Fermantasyonun başlangıcında pH yükselmesini önlemek için az miktarda laktik veya sitrik asit ilavesi yapılır. Ortamın ısısı laktik asit bakterilerinin gelişmesini sağlayacak derecede olmalıdır. Uygun fermantasyon sıcaklığı 20-26°C dir. Bu sıcaklıkta fermantasyon 1-3 ayda tamamlanır.

Ambalajlama: Fermantasyonu biten zeytinler serin bir depoda muhafaza edilmelidir. Porsiyon veya bulk ambalajlamadan sonra ortaya çıkabilecek bozulmaları önlemek için ambalajlamadan sonra ısı işlem uygulayarak pastörize veya strelize edilirler.

çizme yeşil zeytin

Üretim şeklinde acılığı giderme dışında tüm işlemler İspanyol yönteminde olduğu gibidir.

İşletme içerisinde boylamadan geçirilen zeytinler seçilir, yıkanır ve çizme makinasından geçirilir. Böylece daneler 2 veya 3 yerinden fazla derin olmayacak şekilde çizilir.

Çizilen zeytinler acılığı gidermek için su veya daha iyisi % 2-3 lük salamura içerisinde konur. Kullanılan su haftada 1-2 kez değiştirilerek danedeki acılığın istenilen düzeye düşmesi sağlanır.

Acılığı giderilen zeytinler % 7 lik salamuraya konularak 10-30 gün veya % 10 luk salamurada 8-10 gün fermantasyona bırakılır. İspanyol usulünde olduğu gibi bu su içerisinde % 1 e yakın laktik veya sitrik asit katılarak zeytinin muhafazası sağlanır.

Daha sonra zeytinler ambalaj kaplarına konur. Üzerine % 5-8 lik salamura, % 1 limon tuzu ve bir miktar zeytinyağı ilave edilir.

Aroma katmak amacıyla limon dilimleri, sarımsak, hardal da konulabilir. Zeytinler ambalaj kaplarında 8-10 gün bekletilip ekşi tad aldıktan sonra satışa çıkarılır.



KIRMA ZEYTİN:

Kırma tipi zeytin, çizme yönteminde olduğu gibi hazırlanır. Ancak zeytinler doğal yapısı bozulmayacak şekilde kırılır veya iğneyle delinir.

Acılığın giderilmesi yine çizme zeytininde olduğu gibi yapılır.

DOLGULU YEŞİL ZEYTİN:

Dolgu zeytin yapmak için fermantasyonunu tamamlamış yeşil zeytinler kullanılır. Önce zeytinlerin çekirdeklerin çekirdekleri çekirdek çıkarma aleti ile çıkarılır. Çekirdek yuvasına ikiye katlanmış kırmızı biber turşusu parçası, havuç turşusu, arpacık soğanı, bir parça siyah zeytin veya badem yerleştirilir. Dolgu için kullanılacak malzeme çekirdek boşluğuna sıkıca oturmalı, gevşek veya gereğinden büyük olmamalıdır



sofralık zeytin

Genellikle her çeşit zeytinden sofralık siyah zeytin yapılabilir. Ancak sofralık zeytinlerin etli, küçük çekirdekli, ince kabuklu ve siyah parlak renkte olmaları istenir.

Gemlik, Edincik-Su, Karamürsel-Su, Samanlı, Uslu ve Ayvalık gibi yerli zeytin çeşitleri, TSE'nin sofralık siyah zeytin yapımına uygun çeşitler olarak belirlenmiştir.

Sofralık siyah zeytin yapımında "hasat zamanı" çok önemlidir. Sofralık siyah zeytinlerin hasadı, daneler iyice siyahlaşıp et kısımları çekirdeğe 2mm'ye kadar menekşe-mor renk aldığı anda yapılmalıdır.

Zeytinler salamuraya konulmadan önce kir, toz, kum ve taş tanecikleri, dal ve çöp kırıntılarını temizlemek için iyice yıkanmalıdır. Yıkama zeytin kabuğuna yapışmış fiziksel kir, mikroorganizma ve kimyasal bileşiklerin uzaklaştırılması sağlanması yanında zeytindeki acılık maddesinin (oleuropein) suyla eriyerek azaltılmasına da katkıda bulunur.

Yıkama işlemi yıkama havuzlarına konulan zeytine üstten su verme ve alttan belirli zamanlarda bu suyun boşaltılmasıyla veya ince olarak serilmiş zeytine üstten tazyikli su püskürtmek suretiyle yapılabilir.

Salamura tuz düzeyinin %8-10 olması ve zaman içinde sabit tutulması istenir. Bu nedenle salamura sık sık kontrol edilerek tuz konsantrasyonu % 8-10'da kalacak şekilde tuz katılması gerekir. Bu nedenle başlangıçta haftalık sonra aylık tuz kontrolleri ile tuz ölçülmelidir. Geleneksel fermentasyon kaplarında, örneğin beton havuz ve ahşap fıçılarda kaplar doldurulduktan sonra salamuranın üzeri hasır, çuval, tahta yada kalas ve taşlarla bastırılır.

Fermentasyon için en uygun sıcaklık 20 °C ve pH 4.5'dir. Gemlik tipi siyah zeytin yöntemiyle sofralık siyah zeytinlerin yeme olgunluğuna gelmesi için 8-10 ay gibi uzun bir zaman gerekmektedir. Fermentasyon ilerledikçe zeytinin pH'sı düşer ve rengi açılır. Bu nedenle yeme olgunluğuna gelen zeytinlerin rengi tam siyah değildir.

Zeytin salamuradan alınıp ambalajlamadan önce hava teması sağlanarak siyahlaştırılır. Önceleri 1-2 gün kerevetlerde serilerek zeytinlerin siyah renk almaları sağlanırken son zamanlarda ayıklama, sınıflama ve ambalajlama sırasında geçen süre arzulan siyah rengi sağlamada yeterli olmaktadır. Satış için salamura kaplarından çıkarılarak zeytinler siyahlaştırma işleminden sonra temiz suyla yıkanarak kalibrasyon hattında yaralı, bereli, açık renkli ve kusurlu görülenler ayıklanmaktadır.

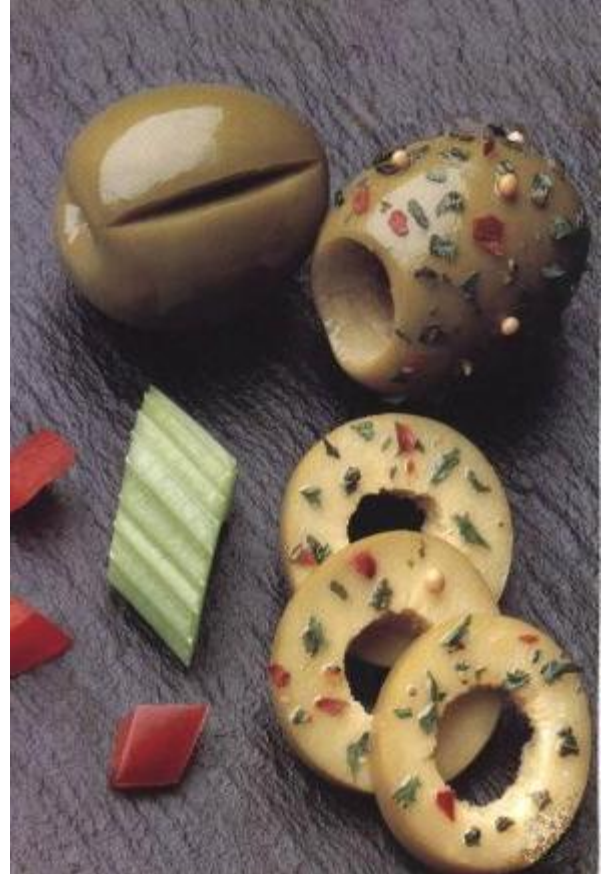
Ambalaj öncesi yağlanarak porsiyon ve bulk olarak MAP veya VAKUM şeklinde ambalajlanır.

Koruyucu kullanılmayan ambalajlar ayrıca ısıtılma tabii tutularak mikrobiyel yükleri en aza indirilebilir.



zeytin çeşitleri

- Kırılmış/doğranmış zeytin: Çekirdeksiz zeytini değişik şekillerde küçük parçalara ayırmak suretiyle elde edilen ürünü,
- Çizik zeytin: Zeytin çeşitlerinin uygun yöntemlerle yenilebilme olgunluğu kazandırılmadan önce veya sonra çizilmesi suretiyle elde edilen ürünü,
- Kırık zeytin: Çekirdeksiz zeytin, dilimlenmiş zeytin veya dolgulu zeytin üretimi sırasında kırılan zeytinlerden elde edilen ürünü,
- Kıрма zeytin: Taze veya salamuradaki bütün haldeki zeytinin, çekirdeği kırılmadan parçalanarak uygun yöntemlerle yenilebilme olgunluğu kazandırılmasıyla elde edilen ürünü,
- Dalgulu zeytin: Çekirdeksiz zeytinin havuç, kırmızıbiber, badem içi, kereviz, ançuez, portakal veya limon kabuğu, fındık içi, kapari gibi uygun dolgu gıda maddeleri ile veya bunlardan hazırlanan maddelerle doldurulması suretiyle elde edilen ürünü,
- Çekirdeksiz zeytin: Doğal şeklini muhafaza eden, çekirdeği çıkarılmış zeytini,
- Doğal fermente sele zeytin: Siyah olgunluk döneminde hasat edilen ve işleme tekniğine uygun olarak tuz ile kat kat karıştırılarak alkali kullanılmaksızın yenilebilme olgunluğu kazandırılmış ve dış yüzeyi kırışmış siyah zeytini,
- Fermente sele zeytin: Siyah olgunluk döneminden hemen önce veya siyah olgunluk döneminde hasat edilen zeytin danelerinin düşük derişimli alkali çözeltisi ile kısa süre işlenmesinden sonra
- Çevirme/yuvarlama zeytin: Siyah olgunluk döneminde hasat edilen ve işleme tekniğine uygun olarak tuz ile kat kat karıştırılıp; alkali kullanılmaksızın uygun kaplar içerisinde kendi suyunda fermente edilerek yenilebilme olgunluğu kazandırılmış ve dış yüzeyi kırışmış siyah zeytini,
- Kurutulmuş zeytin: Olgun zeytin danelerinin tekniğine uygun olarak suyunun uzaklaştırılması ile elde edilen ürünü,
- Salamura zeytin: Uygun olgunluk döneminde hasat edilen ve işleme tekniklerine uygun olarak üretilen danelerin salamurada yenilebilme olgunluğu kazandırılması ile elde edilen ürünü,
- Hurma zeytin: Çeşide ve ekolojik şartlara bağlı olarak, zeytin danelerinin ağaçta iken kendiliğinden yenilebilme olgunluğuna erişmesi sonucu elde edilen ürünü,
- Sirkeli zeytin: Zeytin çeşitlerinin uygun yöntemlerle yenilebilme olgunluğu kazandırıldıktan sonra sirke, aroma maddeleri ile salamura edilmesiyle elde edilen ürünü,
- Karışım zeytin: Zeytinin, değişik soslar, baharat veya diğer yenilebilir maddeler ile karıştırılarak veya marine edilerek aromalı veya aromasız elde edilen ürünü,
- Karma/karışık zeytin: Farklı şekillerde piyasaya hazırlanmış farklı çeşit ve tipteki zeytinlerin karışık olarak bir ambalaj içerisinde dolgu gıda maddeli veya dolgu gıda maddesiz, aromalı veya aromasız şekilde piyasaya sunulması ile hazırlanan ürünü,



değer katan çözümler!..

Çabuk bozulabilen tüketime/kullanıma hazır gıdalar patojenik organizmaların gelişmelerini önlemek ve mikrobiyal güvenliği sağlamak için, kontrollü ısıtma/soğutma şartları altında minimal işleme ve depolama kombinasyonlarıyla ürün güvenliğini açısından büyük önem taşımaktadır.

Minimal işlenmiş gıdalar, gıdada mümkün olduğunca az değişikliği amaç edinen ve aynı zamanda üreticiden tüketiciye kadar geçen süreçte yeterli raf ömrünü sağlayan bir dizi modern teknoloji kullanılarak üretilir. Koruyucu madde çok az içeren ya da hiç içermeyen ve yeni pişmiş tadını sağlamak için hafif ısı işlemlere maruz kalmış gıda ürünleri hazır gıda tüketiminde yepyeni bir konsept oluşturmaktadır.

Beslenme bilinci gelişmiş Avrupa tüketicisi siyah zeytini kalamata usulu ve gerçek siyah zeytini Californiya usulu olgun zeytin olarak tüketmekte. Tuz oranı yaklaşık %2 olup yeşil olarak salamurada korunan zeytin kimyasal işlemler ve CO2 gazı oksidasyonu ile karartılarak üretilir. En çok siyah zeytin tüketimi bu şekildedir.

Ülkemizdeki siyah zeytin üretiminde ise zeytin havuzlara konmadan önce yıkanmaz ve seçme yapılmaz. Siyah zeytin yumaşamaya/deformasyona müsait olduğu için rekabet şansını azalmakta. Genelde tarladan geldiği gibi kasalar ile havuza dökülür, tuzla karıştırılıp baskı yapılır ve doğal fermentasyona bırakılır.

Endüstriyel gıda sanayimiz gerek global etkiler gerekse iç pazarın dinamikleri ile son birkaç yıldır ciddi bir değişim içinde. Tabiki bilinçlenen nihai tüketicinin verdiği tepkileride unutmamak gerekirken bugünün vade yarının resmini iyi analiz edebilelim.

Zeytin endüstrisinde değer katmanın kaçınılmaz bir gerçek olduğunu görebildiğimizde yapılacak çalışmalar için bir eylem planı hazırlayıp profesyonel bir ekip ile yola çıkmanın tam zamanı olduğunu düşünüyoruz.

Zeytine değer katan projelerimizden örnekler:

- . Zeytin yıkama, seçme ve ayıklama, suda ısıtma işlem, buzlu su ile soğutma, yüzey kurutması, yağlama ve vakum altında kurutma farklı tüketici grupları için aromalandırma
- .Dilim, püre ve sos
- .Çok kafalı tartım ile porsiyonlama
- .MAP veya VAKUM ambalaj
- .Ambalajda ısıtma işlem;pasterizasyon, strelizasyon
- .Fonksiyonel ambalaj malzemeleri ile ileri ambalaj teknolojilerinin uygulamaları



değer katan çözümler...

Ön hazırlık makinaları



Proses teknolojileri



Ambalaj opsiyonları



Çok katlı ambalaj filmleri



Ambalaja ısıt işlemler



zeytin

otomasyon-entegrasyon gereksinimi



Nere Denocciolate



Verdi Cerignola



Nere Secche Marocco



Verdi Den. Gigante



Nere Cerignola



Nere Den. Kalamata



Nere Gaeta



Verdi Dalci Giganti



Verdi Den. Schiacciate



Verdi Aperitivo



Nere Kalamata



Verdi Aperitivo Giganti



Verdi Schiacc. Giganti



Nere di Forno



Nere Tipo Taggiasca

Bilgi çağında yaşıyoruz. Bilgiyi kavrayan, yararlanmasını bilen ve etkili bir şekilde kullanarak müşterilerine yeni değer sağlayanlar için bilgi bir fırsattır.

Doğru ticari kararlar alabilmek için doğru bilgilerin gerçek zamanlı olarak doğru yerlere aktarılması gerekir.

minimal işlenmiş "soğutulmuş"

tüketime hazır ürünler

zeytin

- ultra taze zeytin.....
- ön pişmiş zeytin ürünleri.....
- ambalajında pişmiş SOS'lar.....
- fırında pişmeye hazır SOS'lar.....
- marine zeytin ürünleri.....
- zeytin lezzet topları.....
- kurutulmuş zeytin.....
- zeytin çerezi.....
- zeytin harmanı.....
- ızgara zeytin.....
- şoklanmış tuzsuz zeytin.....

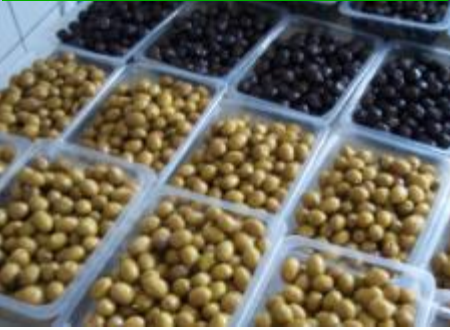
Ürünler; özgün, taze, kaliteli, çok lezzetli , sağlıklı aynı zamanda gıda güvenliğine uygun yüksek kapasitelerde ve de endüstriyel ölçekte üretilebilmektedir.



GÜVENLİ GIDA

İÇİN

4 BASİT KURAL



GÜVENLİ GIDA:

Minimal işlenmiş gıdalar; gıdaların besin değerinde en az kaybı hedefleyerek üretimden tüketiciye mümkün olduğunca az değişikliği amaç edinen ve aynı zamanda üretimden tüketiciye ulaşıncaya kadar geçen süreçte otimum raf ömrünü sağlayan bir dizi modern teknoloji kullanılarak üretilebilir.

TEKNOLOJİ:

Gıdalarda bulunan patojen organizmaların gelişmelerini önlemek ve mikrobiyel güvenliği sağlamak için, kontrollü soğutma şartları altında, minimal işleme, porsiyon ambalaj, ısıt işlem uygulama ve depolama kombinasyonlarıyla güvenli gıda üretimi gerçekleştirilir.

temizle
ambalajla
ısıt işlem
hızlı soğut



“kendinizi ödüllendirin”



Çok amaçlı dilim çözümleri:

- . Tekli ve çoklu dilimleme
- . Rendeleme ve şerit dilim
- . Zeytin için özel kesim seti
- . Dilim ve küp opsiyonları:
4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, 14,
17, 21, 28, 42 mm
- Pizza ve salata toping uygulamaları



sağlık ve kalite "garantisi"

ambalaj...

Üretimini Yaptığımız Ambalaj Makinalarımız

VC: Odalı vakum makinamız olup VC600 tek odalı VCM750 ise çift odalı

DOT SC: Basit kaynak makinası ile bilmekten yapabilmeye doğru büyük adım. Aynı zamanda kaynak ve fazlalıkları yok eden rezistanslı kenar kesim özelliğine sahiptir.

MAP25: Yarı otomatik tabak kaynak makinası tamamen APACK ekibi tarafından geliştirilmiş olup sınıfının en iyi teknik özelliklerine sahiptir.

autoMAP100 ve 200: Tam otomatik ambalaj hattımız ile ürüne özel ambalaj çözümleri üretebilmekteyiz: tabak besleme, sıvı veya granül ürün tartım/dolum, VAKUM, SKIN, MAP, EMAP, ISIL İŞLEME uygun ambalaj ve ambalaj malzemeleri ile dünya pazarlarına güvenli yolculuğa davet ediyoruz. Tasarımdan uygulamaya metal dedektör den etiketleme işlemlerine, her zemine kaynak olabilen ve soyulabilen üst filme, ısı işleme uygun tabaklara kadar pek çok pazarlama parametresi için endüstriyel çözümler üretiyoruz.

perforMA320: Thermo-form ambalaj makinamız olup ister sert film isterse yumuşak film ile çalışabilmekte olup hem vakum hem de MAP uygulamalarında kullanımına uygundur. Endüstriyel gıda ambalajına yönelik çözümlerimiz her geçen gün gelişerek devam etmektedir.



MAP25

VCM750



autoMAP200

autoMAP100



VC600



AV500

çok katlı "fonksiyonel" Ambalaj malzemeleri

Esnek filmlerde teknolojinin son geldiği nokta; ultra bariyerli ALOx fimler ısı direnci yüksek (-40°C/+200°C) her türlü ticari porsiyon/bulk ambalaja soyulamaz yada kolay soyulabilir olarak kaynak olmaktadır. Yüksek bariyer özelliğine ek olarak hem ince hem de transparan özelliği ile rekabet parametresi yaratmaktadır

Ambalaj malzemesi kompakt yapısı sayesinde daha ince fakat daha fonksiyonel katmanlardan oluşmakta olup teknik özellikleride ürüne göre geliştirilmiştir. Dolayısı ile ince yapısı sayesinde daha az yer kaplar ve raftada tasarruf sağlar



Tabak opsiyonları: mono PET, PP, PS, PVC, KAĞIT, hepsi Türkiye'de üretilmektedir

Isıl işlem: DOT (bariyerli köpük) -40/+200°C
CPET-APET-AL -40/+220°C
mikrodalga ve fırına uygun tabaklar

çok katlı: PP/EVOH/PP, PET/PE
PVC/PE, PS/PE
PVC/PE/EVOH/PE

çevreci: PLA doğada kompost olan

özel: 200 C dayanıklı PET film
ve
SKIN üst film



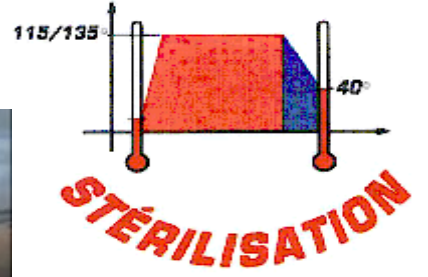
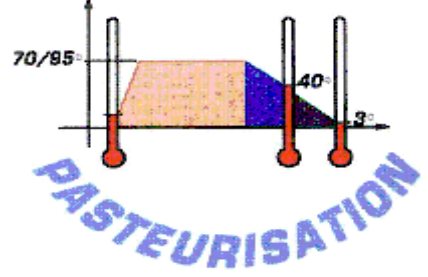
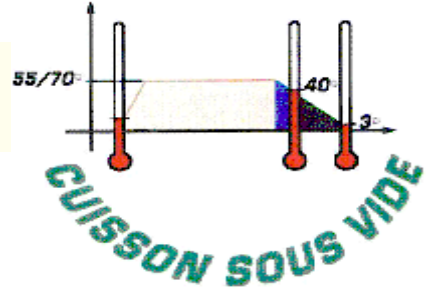
Isıl İşlem Uygulamaları

Bildiğiniz gibi gıdaların raf ömrünü 2-3 katına vakum veya MAP ambalaj ile çıkartabiliyoruz ancak bu her zaman yeterli olmayabiliyor. Bu durumda ambalajlanmış ürünler için ısı işlem çözümlerimiz devreye giriyor:

Strelizasyon: 115-135 C ürün için soğuk zincir şartı yok
Oda sıcaklığında ürünler saklayabiliyoruz.

Pastörizasyon: 75-95 C ürün soğuk zincirde korunmalı
renk-tat-aroma ve ürünün görünüşü korunur

"Sous Vide" vakum altında ambalajlı ürünü düşük sıcaklıkta pişirme işlemi



STERIFLOW®
THERMAL PROCESSING



Buhar veya fırında

**hazırlanan
yiyecekler tüketin!..**

