

# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y DE CALIDAD

Número	Edición	Fecha	Elaborado	Aprobado	Aprobación Cliente / Fecha
21 097	0	2021-10-18	SA	IA	

## Producto

Designación (Intraplás):	COPO AA500 RECYCL TR SUP - L.50	Código (Intraplás):	64200049500298
Designación (Cliente):		Código (Cliente):	

## Cliente

Designación:	DIVERSOS	Código:	219999
Lugares de Entrega:			

## Definición

Proceso de Fabricación:	Termoformación e Impresión
Utilización:	Embalaje para productos alimentares - bebidas

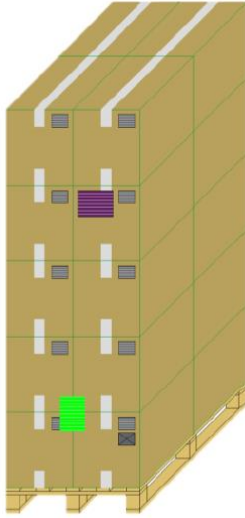
## Legislación y Reglamentación aplicable

El producto objeto de esta Especificación cumple los requisitos legales de la Legislación y los Reglamentos Europeos aplicables a los envases para el contacto alimentario.

## Composición

Polipropileno					
PP					

## Embalaje

▪ Caja de Cartón:	600 x 375 x 410 mm	
▪ N.º de Unidades / Bolsa:	50	
▪ N.º de Bolsas / Caja:	20	
▪ N.º de Unidades por Caja:	1 000	
▪ N.º de Cajas por Pallet:	20	
▪ N.º de Unidades por Pallet:	20 000	
▪ Protección de los Vasos:	Bolsa Plástica	
▪ Acondicionamiento de las Cajas de Cartón:	Paleta de Madera	
▪ Dimensiones de los Paletas:	800 x 1 200 x 150 mm	
▪ Protección del Conjunto:	Filme Extensible Transparente	
▪ Altura del Conjunto Pallet/Cajas:	≈ 2 200 mm	
▪		
▪		
▪		

## Condiciones de almacenamiento y preservación del producto

Temperatura:	-30 a 40°C
Humedad:	40 a 70 % HR
Fecha Expiración:	12 meses
Condiciones de almacenamiento:	Garantizar la rotación de existencias (FIFO)
Condiciones de preservación:	No exponer directamente a los rayos UV
	Mantener los vasos dentro de las bolsas plásticas
	Mantener los vasos dentro de las cajas, selladas y almacenados en un lugar seco.

# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y DE CALIDAD

Número	Edición	Fecha	Elaborado	Aprobado	Aprobación Cliente / Fecha
21 097	0	2021-10-18	SA	IA	

## Identificación del Producto

- En las cajas CMR.9003.18.04 – Identificación del producto / Lot
- En los palletes CMR.9004.18.03 – Identificación del producto / Lot

En **caso de reclamación**, solicitamos la devolución de las etiquetas de identificación respectivas

## Características del Producto

Característica	Especificación	Doc. Referencia	PC
DIMENSIONES	De acuerdo con Diseño Técnico n.º DPA.0029 Ed.002	P. Control PC.06.417/T01	(1)
PESO	7.0 ± 0.3 g	P. Control PC.06.417/T02	(1)
AGUJEROS	Ausencia de los agujeros. Ausencia de marcas que originen agujeros en el manejo y / o uso industrial.	P. Control PC.06.417/T03	(1)
SEPARACIÓN	Desafilarse fácilmente.	P. Control PC.06.417/T04	(1)
DISTRIBUCIÓN DEL MATERIAL / ASPECTO	Espesor uniforme. Ausencia de excesos de material en el fondo, y/o paredes o borde.	P. Control PC.06.417/T06 Muestra Patrón	(1)
REBARBA DEL CORTE	Ausencia de irregularidades, hilos o polvo.	P. Control PC.06.417/T07	(1)
VIRUTAS	Ausencia de fragmentos e hilos de plástico.	P. Control PC.06.417/T08	(1)
CAPACIDAD / VOLUME (CE)	Marcación a 0.4 l (400 cc) Marcación de "CE MXX-0866", donde XX corresponde el año de fabricación.	P. Control PC.06.417/T12	(1)
SUCIEDAD	Ausencia de suciedad en los vasos.	P. Control PC.06.417/T13	(1)
COLOR	De acuerdo con Muestra Patrón.	P. Control PC.06.417/T14	(1)
CONFORMIDAD DE LAS BOLSAS	Dimensiones y tipo de material conforme	P. Control PC.06.417/A01	(1)
SOLDADURA Y RESISTÊNCIA DE LAS BOLSAS	Buena soldadura (longitudinal y transversal) e buena resistencia a la abertura	P. Control PC.06.417/A02	(1)
ASPECTO DE LOS LOTES	Sin evidencias de material quemado en las soldaduras. Ausencia de vasos amasados y/o ovalados.	P. Control PC.06.417/A03	(1)
COLORES DE IMPRESIÓN	Colores de acuerdo con la muestra estándar.	P. Control PC.07.601/I02 Muestra Estándar	(1)
NITIDEZ DE LA IMPRESIÓN	Lectura del texto y el código de barras es legible y ausencia de rastro.	P. Control PC.07.601/I03 Muestra Estándar	(1)
SUPERPOSICIÓN DE LA IMPRESIÓN	Motivos de impresión encuadrados y superposición en la junta de impresión.	P. Control PC.07.601/I04 Muestra Estándar	(1)
SECADO DE LA TINTA	Buen secado de la tinta de impresión.	P. Control PC.07.601/I05	(1)
SUCIEDAD EN EL INTERIOR DEL ENVASE	Sin suciedad provocado por el mandril, mal secado de la tinta, aire comprimido o mal ayuntamiento de la máquina.	P. Control PC.07.601/I06	(1)
FONDO	Los envases demuestran estabilidad cuando están en una superficie plana.	P. Control PC.07.601/I09	(1)
CONFORMIDAD DE LAS BOLSAS	Dimensiones y tipo de material conforme	P. Control PC.07.601/A01	(1)
SOLDADURA Y RESISTÊNCIA DE LAS BOLSAS	Buena soldadura (longitudinal y transversal) e buena resistencia a la abertura	P. Control PC.07.601/A02	(1)
ASPECTO DE LOS LOTES	Sin evidencias de material quemado en las soldaduras. Ausencia de vasos amasados y/o ovalados.	P. Control PC.07.601/A03	(1)
CANTIDAD DE LOS LOTES	Cantidad de los lotes de acuerdo con lo definido.	P. Control PC.07.601/A04	(1)
IMPRESIÓN EN LA BOLSA (Cuando aplicable)	Contenido de acuerdo con lo definido en la Orden de Producción, legible y perfecto. Buena adherencia de la impresión.	P. Control PC.07.601/A05	(1)

### Plan de Control (PC):

- Controlado en las operaciones de 'Arranque de Máquina' y/o 'Control Volante' y/o 'Auto Control' y/o 'Inspección Final'
- Controlado en Laboratorio Externo Acreditado
- Otro: