

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y DE CALIDAD

| | | | | | |
|--------|---------|------------|-----------|----------|----------------------------|
| Número | Edición | Fecha | Elaborado | Aprobado | Aprobación Cliente / Fecha |
| 21 072 | 0 | 2021-08-06 | SA | IA | |

| | | | | | |
|--------------------------|-------------------------------------|--|--|---------------------|-----------------|
| Producto | | | | | |
| Designación (Intraplás): | COPO AB1000 RECYCL TR SUP-L25 M.INT | | | Código (Intraplás): | 64200049999196A |
| Designación (Cliente): | 24753- VASO 1000cc PP TR B25 C500 | | | Código (Cliente): | 24753 |

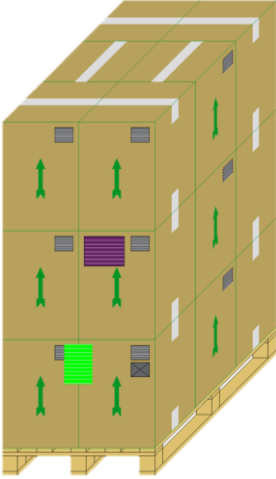
| | | | | | |
|---------------------|---|--|--|---------|--------|
| Cliente | | | | | |
| Designación: | BUNZL DISTRIBUTION SPAIN, S.A. | | | Código: | 216443 |
| Lugares de Entrega: | C/ FILATS, Nº 8 - POL. IND. PROLOGIS PARK - 08830 ST BOI LLOBREGAT (BARCELONA) - ESPAÑA | | | | |

| | | | | | |
|-------------------------|---|--|--|--|--|
| 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: | 390 x 390 x 570 mm | | | | |
| ▪ N.º de Unidades / Bolsa: | 25 | | | | |
| ▪ N.º de Bolsas / Caja: | 20 | | | | |
| ▪ N.º de Unidades por Caja: | 500 | | | | |
| ▪ N.º de Cajas por Pallet: | 24 | | | | |
| ▪ N.º de Unidades por Pallet: | 12 000 | | | | |
| ▪ Protección de los Vasos: | Bolsa plástica | | | | |
| ▪ Acondicionamiento de las Cajas de Cartón: | Paletas de Madera | | | | |
| ▪ Dimensiones de los Paletas: | 800 x 1 200 x 150 mm | | | | |
| ▪ Protección del Conjunto: | Filme Extensible Transparente | | | | |
| ▪ Altura del Conjunto Pallet/Cajas: | ≅ 2 430 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 |
|--------|---------|------------|-----------|----------|----------------------------|
| 21 072 | 0 | 2021-08-06 | SA | IA | |

Identificación del Producto

| | |
|--|---|
| • En las bolsas | CMR.9102.16.00 – Código de barras / cantidad per lote / capacidad |
| • 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.0017 Ed.004 | P. Control PC.06.417/T01 | (1) |
| PESO | 11.5 ± 0.5 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 0.75 l (750 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 RESISTENCIA 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 RESISTENCIA 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 | 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):

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

