

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E DA QUALIDADE

Número	Edição	Data	Elaborado	Aprovado	Aprovação Cliente / Data
21 087	0	2021-09-23	SA	IA	

Produto

Designação (Intraplás):	COPO AC250 RECYCL TR SUP- L.100	Código (Intraplás):	64200049250270
Designação (Cliente):		Código (Cliente):	

Cliente

Designação:	DIVERSOS	Código:	219999
Locais de Entrega:			

Definição

Processo de Fabrico:	Embalagem de Polipropileno produzida pelo processo de Termoformação e Impressão
Utilização:	Embalagem para produtos alimentares – Copo para bebidas

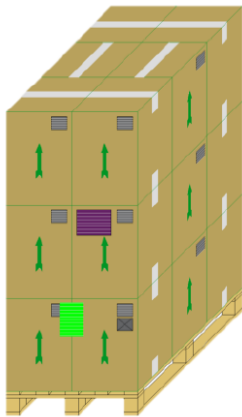
Legislação e Regulamentação aplicável

O produto objecto desta Especificação cumpre os requisitos legais da Legislação e Regulamentação Europeia aplicável a embalagens para contacto com alimentos.

Composição

Polipropileno					
PP					

Acondicionamento

• Caixa de Cartão Canelado:	390 x 390 x 700 mm	
• N.º de Embalagens por Lote:	100	
• N.º de Lotes por Caixa:	30	
• N.º de Embalagens por Caixa:	3 000	
• N.º de Caixas por Palete:	18	
• N.º de Embalagens por Palete:	54 000	
• Protecção dos lotes:	Manga Plástica	
• Acondicionamento das Caixas de Cartão:	Palete de Madeira	
• Dimensões das Paletes:	800 x 1 200 x 150 mm	
• Protecção do Conjunto:	Filme Extensível Transparente	
• Altura da Paleta:	≅ 2 250 mm	

Condições de armazenagem e preservação do produto

Temperatura:	-30 a 40°C
Humidade:	40 a 70 % HR
Data de validade:	12 meses
Condições de armazenagem:	Garantir a rotação de stock (FIFO)
Condições de preservação:	Não expor diretamente aos raios UV
	Manter os copos dentro das mangas plásticas
	Manter os copos dentro das caixas, fechadas e armazenadas em local seco

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E DA QUALIDADE

Número	Edição	Data	Elaborado	Aprovado	Aprovação Cliente / Data
21 087	0	2021-09-23	SA	IA	

Identificação do Produto

- Nas Caixas** CMR.9003.18.04 – Identificação do produto / Lote
- Nas Paletes** CMR.9004.18.03 – Identificação do produto / Lote

Em **caso de reclamação**, solicitamos a devolução das respectivas etiquetas de identificação

Características do Produto

Característica	Especificação	Doc. Referência	PC
DIMENSÕES	De acordo com Desenho Técnico n.º DPA.0009 Ed. 003	P. Controlo n.º PC.06.417/T01	(1)
PESO	3.4 ± 0.2 g	P. Controlo n.º PC.06.417/T02	(1)
FUROS	Ausência de furos. Ausência de marcas que originem furos no manuseamento e/ou na utilização industrial da embalagem.	P. Controlo n.º PC.06.417/T03	(1)
SEPARAÇÃO	Desempilhar facilmente.	P. Controlo n.º PC.06.417/T04	(1)
DISTRIBUIÇÃO DO MATERIAL / ASPECTO	Espessura uniforme. Ausência de excessos de material no fundo, parede ou na aba.	P. Controlo n.º PC.06.417/T06 Amostra Padrão	(1)
REBARBA DE CORTE	Ausência de irregularidades, fios ou pó.	P. Controlo n.º PC.06.417/T07	(1)
ESQUIROLAS	Ausência de fragmentos e fios de plástico.	P. Controlo n.º PC.06.417/T08	(1)
EMPENO	Ausência de empeno/barriga. Base da embalagem pousa em toda a sua superfície.	P. Controlo n.º PC.06.417/T11	(1)
CAPACIDADE / VOLUME (Marcação CE)	Marcação a 0.2 l (200 cc) Marcação de "CE MXX-0866" onde XX corresponde ao ano de produção	P. Controlo n.º PC.06.417/T12	(1)
SUJIDADE	Ausência de sujidade nas embalagens.	P. Controlo n.º PC.06.417/T13	(1)
COR / TRANSPARÊNCIA	Conforme Amostra Padrão.	P. Controlo n.º PC.06.417/T14	(1)
NITIDEZ DA IMPRESSÃO	Leitura do texto legível e ausência de arrasto.	P. Controlo n.º PC.07.601/I03	(1)
SOBREPOSIÇÃO DA IMPRESSÃO	Motivos enquadrados e sobreposição da emenda.	P. Controlo n.º PC.07.601/I04	(1)
SECAGEM DA TINTA	Boa secagem da tinta.	P. Controlo n.º PC.07.601/I05	(1)
SUJIDADE NO INTERIOR	Ausência de sujidade provocada pelo mandril, má secagem da tinta, ar comprimido ou má afinação da máquina.	P. Controlo n.º PC.07.601/I06	(1)
FUNDO	Fundo conforme amostra padrão. Estabilidade quando a embalagem pousada numa superfície plana.	P. Controlo n.º PC.07.601/I09	(1)
CONFORMIDADE DA MANGA	Dimensões e tipo de material conforme	P. Controlo n.º PC.07.601/A01	(1)
SOLDADURA E RESISTÊNCIA DA MANGA	Boa soldadura (longitudinal e transversal) e boa resistência à abertura	P. Controlo n.º PC.07.601/A02	(1)
ASPECTO DOS LOTES	Sem evidências de material queimado nas soldaduras. Ausência de embalagens amassadas e/ou ovalizadas.	P. Controlo n.º PC.07.601/A03	(1)
QUANTIDADES DOS LOTES	Quantidade dos lotes de acordo com o definido.	P. Controlo n.º PC.07.601/A04	(1)
IMPRESSÃO NA MANGA (Quando aplicável)	Conteúdo de acordo com o identificado na Ordem de Produção, legível e sem falhas. Boa aderência da impressão.	P. Controlo n.º PC.07.601/A05	(1)

Plano de Controlo (PC):

- (1) Controlado nas operações de 'Arranque de Máquina' e/ou 'Controlo Volante' e/ou 'Auto Controlo' e/ou 'Inspeção Final'
- (2) Controlado em Laboratório Externo Acreditado
- (3) Outro: