

	FICHA TÉCNICA ENVASE LITRO PLANO	FTC-002
		Página 1 de 2

DESCRIPCION:		Envase 1 Litro		
REFERENCIA:		Litro plano		
TIPO DE CUELLO:		Rosca 28 mm		
TAPA:		28 mm		
MATERIA PRIMA				
ENVASE		100% PEAD Polietileno de alta densidad		
TAPA		100% Polipropileno		
LINER		Foil de aluminio		
DIMENSIONES				
ALTURA CUELLO		14. 6 mm ± 0.2 mm		
DIÁMETRO INTERNO CUELLO		21.5 mm ± 0.5 mm		
DIÁMETRO EXTERNO DE LA ROSCA		27.5 mm ± 0.5 mm		
PESO		COLOR		
ENVASE	60 ± 5 g	Gris y blanco.		
TAPA	2.8 ± 0.1 g	Azul		
FORMA DE EMPAQUE				
- Bolsas de alta resistencia transparentes sin impresión de calibre 1.2” de calibre. - 120 unidades por bolsa.				
NORMATIVIDAD LEGAL Y REGLAMENTARIA APLICABLE				
Contamos con el cumplimiento de las resoluciones 683 de 2012 y 4143 de 2012.				
DESCRIPCION, COMPOSICIÓN Y ORIGEN DEL PRODUCTO				
Composición del envase		100% polietileno de alta densidad, materia prima		
		importada de USA, Korea y Brasil que cumple con la regulación de la FDA.		
Composición de la tapa		100% Polipropileno + pigmento libre de metales pesados		
Composición del Liner		Foil de aluminio		
CARACTERISTICAS FISICOQUIMICAS				
Los materiales con que se producen nuestros envases cumplen con la regulación de la FDA.				
CARACTERISTICAS BIOLOGICAS				
Recuento microorganismos mesófilos		Máximo 50 UFC/ 100cm2.		
Recuento de hongos y levaduras		Máximo 10 UFC/100cm2		
Coliformes totales		Máximo 10 UFC/100cm2		

Elaboró:	Aprobó:
GLADIS ALVAREZ Coordinador Control de Calidad	SEBASTIÁN CORTÉS Jefe de Calidad

	FICHA TÉCNICA ENVASE LITRO PLANO	FTC-002
		Página 2 de 2

MÉTODO DE PRODUCCION	
La técnica de moldeo por extrusión soplado es un proceso discontinuo de producción de recipientes y artículos huecos, en donde una resina termoplástica es fundida, transformada en una preforma hueca y llevada a un molde final para ser expandida por la introducción de aire a presión en su interior hasta tomar la forma del molde; esta finalmente es enfriada y expulsada como un artículo terminado. Una vez producida la pieza, se procede a perfeccionarla manualmente, retirando la rebaba y el material sobrante que se generan durante su fabricación, preservando la calidad y el cumplimiento de las especificaciones del envase.	
FORMA DE USO	
➤ No acercar al fuego, mantener alejado de temperaturas superiores a 90°C para evitar la deformación del producto. ➤ No se conoce hasta el momento alguna sustancia que se deba evitar envasar por incompatibilidad del envase con esta. No obstante, el cliente debe realizar la validación individual para asegurar la adecuada compatibilidad de su producto con el envase. ➤ Nuestros envases son aptos para ser usados en diferentes sectores tales como: alimentos, farmacéuticos, entre otros.	
EMPAQUE Y PRESENTACIÓN	
Envase con capacidad 1 Litro en color gris, blanco con tapa azul y liner en foil de aluminio, que garantiza la hermeticidad. Nuestros envases vienen empacados x 120 unidades en bolsas de alta resistencia transparentes sin impresión de calibre 1.2".	
CONTROLES ESPECIALES EN ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION	
Esta información está basada en experiencias obtenidas con nuestros clientes en el transcurso de los años; sin embargo, su aplicación debe ser producto de una validación previa por parte del cliente con el producto a empacar. Almacenar el envase en bodega protegido de la luz directa del sol.	
VIDA ÚTIL	
Bajo condiciones normales de almacenamiento, se espera que nuestros envases tengan un tiempo de vida útil de 1 año aproximadamente, a no ser que antes se detecte alguna anomalía en cuyo caso se debe reemplazar el envase en cuestión.	
TRATAMIENTO PREVIO A SU USO	
El envase puede ser utilizado tan pronto como se recibe sin ningún tipo de tratamiento salvo que el cliente considere por el tipo de producto que envasa, realizarle algún tipo de sanitización.	
ADICIONALES	
Impresión: No	Etiqueta: No

Ficha técnica revisada el 26 de febrero de 2025.

Elaboró:	Aprobó:
GLADIS ALVAREZ Coordinador Control de Calidad	SEBASTIÁN CORTÉS Jefe de Calidad