

	FICHA TÉCNICA ENVASE T14	FTE-008
		Página 1 de 3

DESCRIPCION:		Envase 14 Litros	
REFERENCIA:		T14	
TIPO DE CUELLO:		Rosca 50 mm	
TAPA:		50 mm	
MATERIA PRIMA			
ENVASE	100% PEAD Polietileno de alta densidad.		
TAPA	100% Polipropileno.		
SUBTAPA / LINER	Subtapa, foil Aluminio, foil Válvula, EP30, EP30 válvula y poliestireno expandido.		
DIMENSIONES			
ALTURA CUELLO		15. 8 mm ± 0.2 mm	
DIÁMETRO INTERNO CUELLO		40.5 mm ± 1.5 mm	
DIÁMETRO EXTERNO DE LA ROSCA		49 mm ± 0.5 mm	
PESO		COLOR	
ENVASE	700g ± 20g	Neutro y blanco.	
TAPA	10.8 g ± 0.6 g	Blanca, negra, roja, azul y verde.	
CONTROL DE PESO			
Por variaciones propias del proceso de fabricación del envase, es probable que el peso en ocasiones se encuentre por fuera de los límites de especificación; sin embargo, tales variaciones no representan ningún riesgo cuando el resultado está por encima del límite superior, en tal caso estos envases son aprobados para su despacho pues exceden las propiedades de resistencia.			
FORMA DE EMPAQUE			
-Bolsas de alta resistencia transparentes sin impresión de calibre 1.2" de calibre. -10 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 que cumple con la regulación de la FDA.	
Composición de la tapa		100% Polipropileno + (Pigmento libre de metales pesados).	
Composición de la Subtapa		Polietileno de baja densidad.	
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 T14	FTE-008
		Página 2 de 3

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 para 14 litros en color neutro y blanco con tapa blanca, negra, roja, azul y verde y subtapa (Polietileno de baja densidad), foil aluminio, foil válvula, EP30, EP30 válvula, LIC. Nuestros envases vienen empacados en bolsas de alta resistencia transparentes sin impresión de calibre 1.2". Son 10 unidades por bolsa.		
VIDA UTIL ESPERADA		
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.		
CONTROLES ESPECIALES EN ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION		
Arrume sugerido de tres (3) envases en posición vertical cuando estos se encuentran llenos con el producto y de hasta diez (10) envases cuando se encuentran vacíos. En ambos casos cada cuello de envase debe ir hacia el lado opuesto.		
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.		
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	Funda	Etiqueta
Elaboró: GLADIS ALVAREZ Coordinador Control de Calidad		Aprobó: SEBASTIÁN CORTÉS Jefe de Calidad

	FICHA TÉCNICA ENVASE T14	FTE-008
		Página 3 de 3

Ficha técnica revisada el 26 de febrero de 2025.

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