

	FICHA TÉCNICA ENVASE 6L	FTE-009
		Página 1 de 3

DESCRIPCION:		Envase 6Litros		
REFERENCIA:		6L		
TIPO DE CUELLO:		Rosca 38 mm		
TAPA:		38 mm		
MATERIA PRIMA				
ENVASE		100% PEAD Polietileno de alta densidad		
TAPA		100% Polipropileno		
SUBTAPA		Subtapa (Polietileno de baja densidad), foil aluminio, EP30, EP30 válvula, Poliestireno expandido		
DIMENSIONES				
ALTURA CUELLO		15.0 mm ± 0.2 mm		
DIÁMETRO INTERNO CUELLO		31.5 mm ± 0.5 mm		
DIÁMETRO EXTERNO DE LA ROSCA		37.5 mm ± 0.5 mm		
PESO		COLOR		
ENVASE	207g + 5g	Blanco y neutro		
TAPA	5g + 0.2g	Blanca, roja, azul, verde y negra.		
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				
- Dos bolsas de polietileno de baja densidad transparentes sin impresión de 1.2 de calibre. - 36 unidades por bolsa.				
NORMATIVIDAD LEGAL Y REGLAMENTARIA APLICABLE				
Cumple con parámetros evaluados, en las resoluciones 683 de 2012 y 4143 de 2012; sobre los materiales, objetos, envases y equipamientos plásticos destinados a estar en contacto con alimentos y bebidas para consumo humano. Siguiendo los lineamientos de la resolución del INVIMA 2014022808 de 2014.				
DESCRIPCION, COMPOSICIÓN Y ORIGEN DEL PRODUCTO				
Composición del envase		100% polietileno de alta densidad, materia prima		
		importada 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.				

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

	FICHA TÉCNICA ENVASE 6L	FTE-009
		Página 2 de 3

CARACTERISTICAS BIOLOGICAS	
Recuento microorganismos mesófilos	Máximo 50 UFC/ 100cm2.
Recuento de hongos y levaduras	Máximo 10 UFC/100cm2
Coliformes totales	Máximo 10 UFC/100cm2
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 5 litros en color blanco y neutro, con tapa blanca, roja, azul, verde y negra. y subtapa en polietileno de baja densidad que garantiza la hermeticidad. Nuestros envases vienen empacados en bolsas de alta resistencia transparentes sin impresión de 1,2” de calibre.	
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.	

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

	FICHA TÉCNICA ENVASE 6L	FTE-009
		Página 3 de 3

ADICIONALES	
Impresión: No	Etiqueta: No
Nota. Para Tapas y envases de otros colores deseados se fabrica de acuerdo con el volumen y a la capacidad de producción de la planta. Envases con subtapa puesta como protección.	

Fecha de actualización 26 de febrero de 2025.

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