

	FICHA TÉCNICA ENVASE G1G	FTE-012
		Página 1 de 2

DESCRIPCION:		Envase 1 Galón		
REFERENCIA:		G1G		
TIPO DE CUELLO:		Rosca 38 mm		
TAPA:		38 mm		
MATERIA PRIMA				
ENVASE		Polietileno de alta densidad / Alto peso molecular		
TAPA		100% Polipropileno		
SUBTAPA / LINER		Subtapa (Polietileno de baja densidad), EP30, desgasificador, foil de aluminio, poliestireno expandido.		
DIMENSIONES				
ALTURA CUELLO		15 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	210 ± 5g 180 ± 5g 155 ± 5g	Blanco, neutro y amarillo.		
TAPA	5 ± 0,2 g.	Blanca, roja, azul, verde y negra.		
FORMA DE EMPAQUE				
- Bolsas de polietileno de baja densidad transparentes sin impresión de calibre 1.2". - 36 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 G1G	FTE-012
		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 Galón en blanco, neutro y amarillo con tapa blanca, roja, azul, verde y negra subtapa (Polietileno de baja densidad), EP30, desgasificador, foil de aluminio, LIC que garantiza la hermeticidad. Nuestros envases vienen empacados x 36 unidades en bolsas de alta resistencia transparentes sin impresión de calibre 1.2".	
CONTROLES ESPECIALES EN ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCION	
Arrume sugerido 20 paquetes. 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 empaçar. 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 2024.

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