

	FICHA TÉCNICA ENVASE 4L	FTE-012
		Página 1 de 2

DESCRIPCION:	Envase 4 Litros
REFERENCIA:	4L
TIPO DE CUELLO:	Rosca 38 mm
TAPA:	38 mm
MATERIA PRIMA	
ENVASE	100% PEAD Polietileno de alta densidad
TAPA	100% Polipropileno
SUBTAPA / LINER	Subtapa (Polietileno de baja densidad), foil aluminio, EP30, EP30 válvula, poliestireno expandido.



DIMENSIONES		
ALTURA CUELLO		15 mm $\pm$ 0.2 mm
DIÁMETRO INTERNO CUELLO		31.5 mm $\pm$ 0.5 mm
DIÁMETRO EXTERNO DE LA ROSCA		37.5 mm $\pm$ 0.5 mm
PESO		COLOR
ENVASE	180 $\pm$ 5 g	Blanco y neutro.
TAPA	5 $\pm$ 0,2 g	Blanca, roja, azul, verde y negra.

FORMA DE EMPAQUE	
- Bolsas de polietileno de baja densidad transparentes sin impresión de 1.2" de calibre. - 30 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 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/ 100cm ² .
Recuento de hongos y levaduras	Máximo 10 UFC/100cm ²
Coliformes totales	Máximo 10 UFC/100cm 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

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

	FICHA TÉCNICA ENVASE 4L		FTE-012
			Página 2 de 2
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 4 Litros en color blanco y neutro con tapa blanca, roja, azul, verde y negra y con sub tapa (Polietileno de baja densidad), foil aluminio, EP30, EP30 válvula y/o poliestireno expandido que garantiza la hermeticidad. Nuestros envases vienen empacados x 30 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 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: GLADIS ALVAREZ Coordinador Control de Calidad	Aprobó: SEBASTIÁN CORTÉS Jefe de Calidad
--	--