

	FICHA TÉCNICA ENVASE LITRO GARRAFA	FTE-039
		Página 1 de 2

DESCRIPCION:	Envase 1 litro		
REFERENCIA:	Litro garrafa		
TIPO DE CUELLO:	Rosca 38 mm		
TAPA:	38 mm		
MATERIA PRIMA			
ENVASE	100% 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 ± 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	70g ± 5g	Neutro	
TAPA	5g ± 0.2 g	Azul, amarilla, verde y roja.	
FORMA DE EMPAQUE			
- Bolsas de alta resistencia transparentes sin impresión de 1.2” de calibre. - 81 unidades por bolsa.			
NORMATIVIDAD LEGAL Y REGLAMENTARIA APLICABLE			
Cumple con parámetros evaluados, en la Resolución 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% PEAD.	
		Materia prima importada que cumple con la regulación de la FDA.	
Composición de la tapa		100% Polipropileno + (Pigmento libre de metales pesado).	
Composición de la liner		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 Coordinadora Control de Calidad	SEBASTIÁN CORTÉS Jefe de Calidad

	FICHA TÉCNICA ENVASE LITRO GARRAFA	FTE-039
		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 para 1 Litro en color neutro con tapa en colores azul, amarilla, verde y roja y subtapa (Polietileno de baja densidad), foil aluminio, EP30, EP30 válvula, poliestireno expandido 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	
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
Nota. Para Tapas y envases de otros colores deseados se fabrica de acuerdo con el volumen y la capacidad de producción de la planta.	

Ficha técnica revisada el 23 de FEBRERO de 2025.

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