



PLASDECOL S.A
FICHA TÉCNICA PRODUCTO TERMINADO

Código: PTVLN-01205000
Versión: 00
Fecha de diligenciación: Abril 2019
País de origen: Colombia-Itagui

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

VASO 12.0oz PLA IMP REB

2. FUNCIÓN TECNOLÓGICA

Termofomado

3. PRODUCTOS A ENVASAR

Bebidas Frías

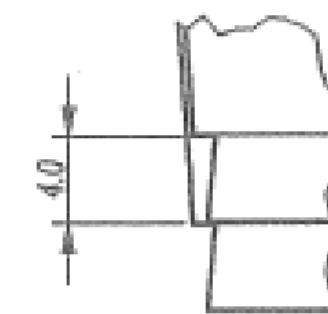
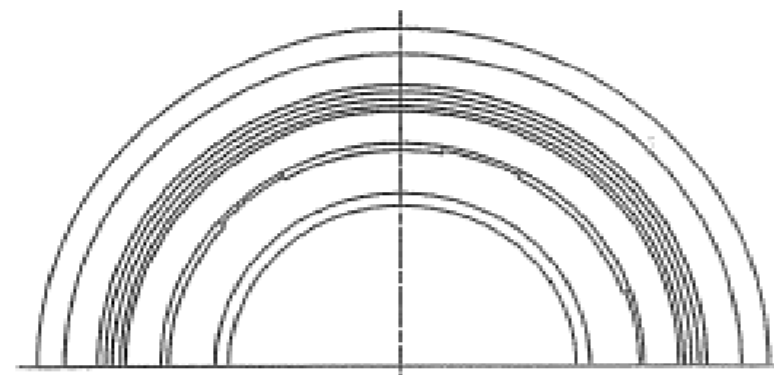
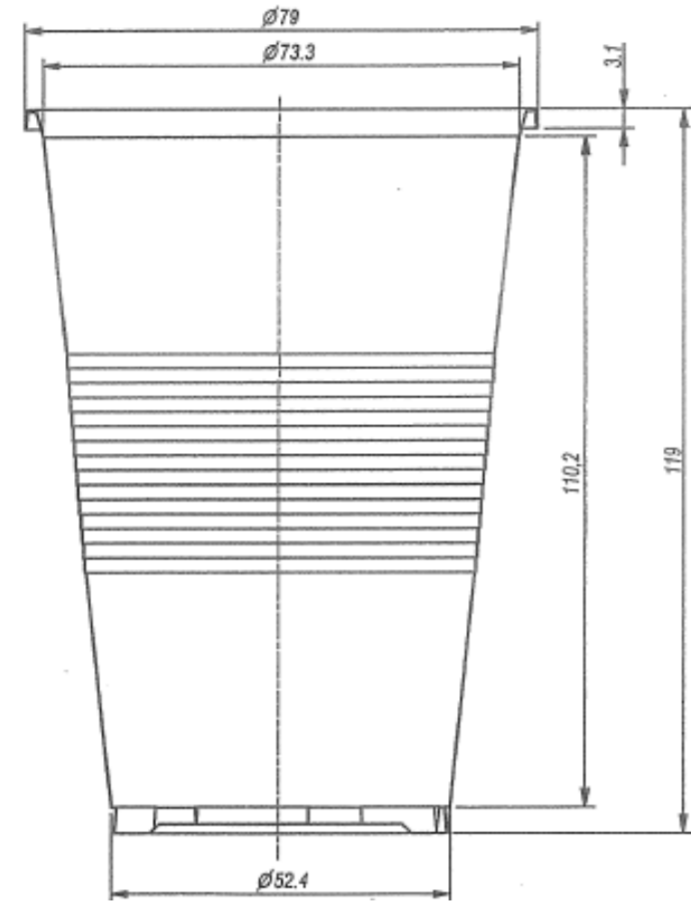
4. TEMPERATURAS DE ALMACENAMIENTO Y EMPAQUE (ENVASE)

Temperatura empaque 12° C ambiente / protegido de lluvia y/o humedad

5. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DEL PRODUCTO

Variables	Und	Máximo	Estándar	Mínimo	Método de analisis
Peso	g	6.2	6.0	5.8	PR-09
Calibre mínimo de pared	mm	0.12	0.12	0.12	PR-05
Diametro externo de boca	mm	79.30	77.00	78.30	PR-06
Altura total	mm	120.00	117.00	119.00	PR-06
Altura de apilado	mm	4.30	4.00	3.70	PR-06
Capacidad de Nominal	cc	342.00	342.00	342.00	PR-14
Capacidad de Rebose	cc	367.00	367.00	367.00	PR-14

6. PLANO MECÁNICO



DETALLE DE APILADO

8. ARTE

Dirigirse al acuerdo

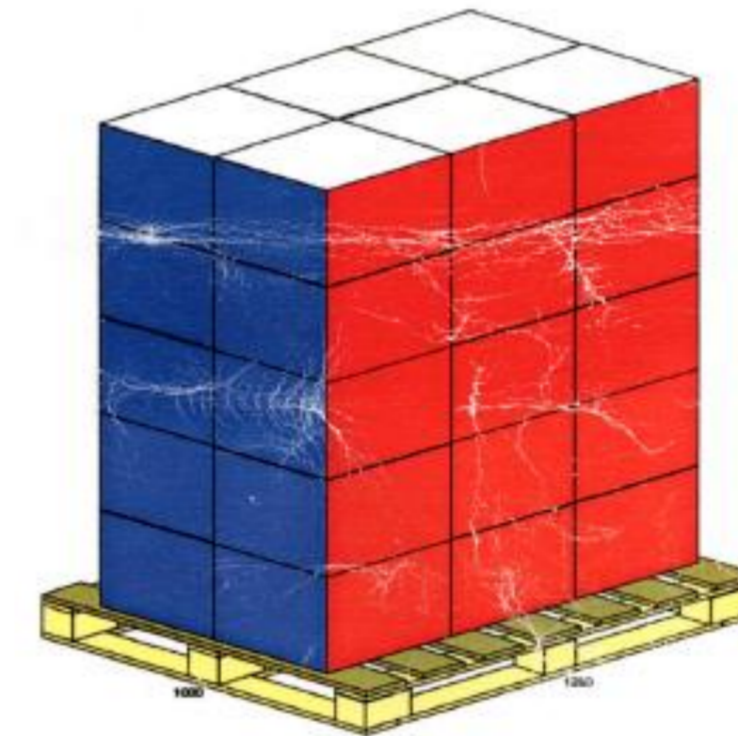
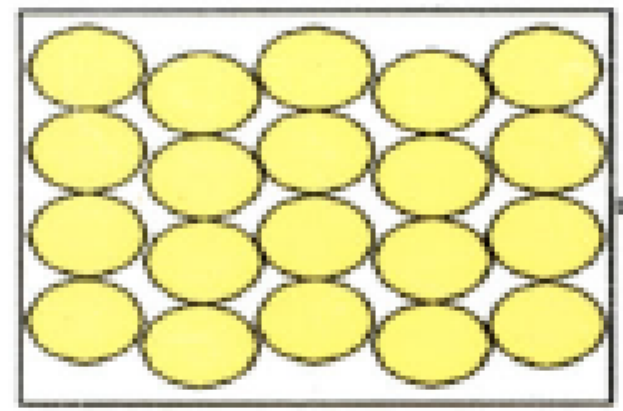
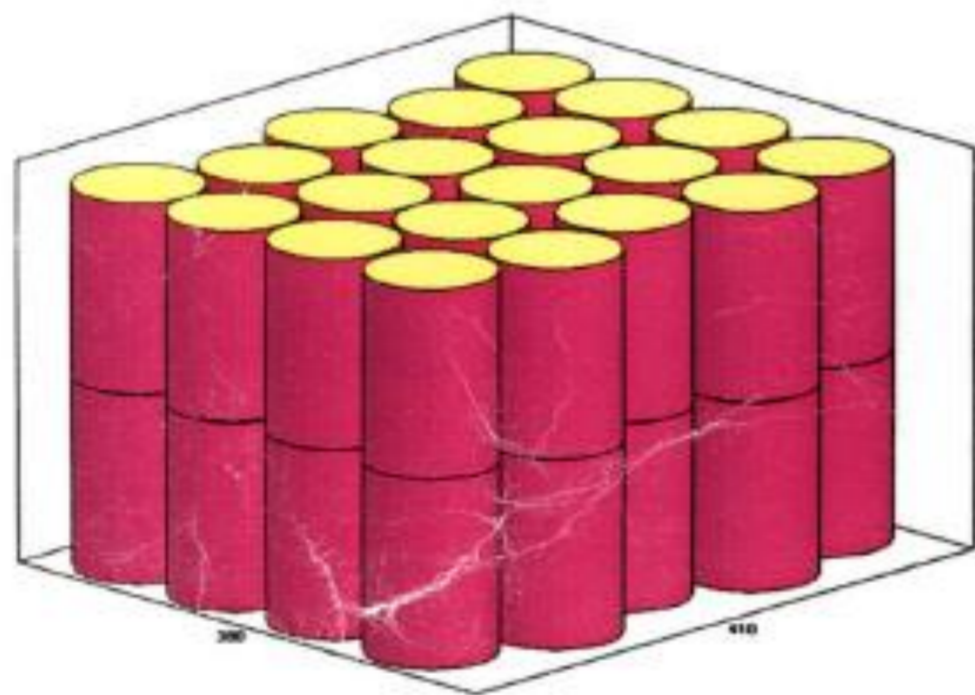
9. MATERIAL EN CONTACTO DIRECTO CON EL PRODUCTO

RESINA AC POLILAC PLA

10. EMBALAJE Y EMPAQUE DEL PRODUCTO TERMINADO

Unidades por paquete	Paquetes por caja	Unidades x caja	Cajas por tendido	Tendido por pallet	Cajas por pallet	Tamaño de estiba
25	40	1000	6	5	30	Largo 1.000 x Ancho 1.200 mm

11. EMBALAJE



12. NIVEL ACEPTABLE DE CALIDAD - N.A.C. El Nivel de Inspección a utilizar es Nivel II

DEFECTOS CRÍTICOS	0.65%
DEFECTOS MAYORES	4%
DEFECTOS MENORES	6.50%

13. LISTA DE DEFECTOS

Remitirse a Acuerdo de Calidad

14. MANEJO Y CONSERVACIÓN

Remitirse a Acuerdo de Calidad

15. CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y DISTRIBUCIÓN

ALMACENAMIENTO

*Libre de humedad y/o contaminación *No debe estar en contacto con el piso.

*Tener áreas delimitadas, áreas cubiertas para cada producto y con suficiente espacio que permita su ubicación y evite que el tránsito del montacargas averíe el empaque.

FACTORES IMPORTANTES PARA LA EXHIBICIÓN

*El sitio de exhibición debe ser adecuado al diseño del mismo producto, para no someterlo a esfuerzos mecánicos adicionales.

*Evitar al máximo la exposición del producto a fuentes de contaminaciones externas que pueden afectar la apariencia del producto y/o la preservación del producto envasado.

16. IDENTIFICACIÓN DEL LOTE

El número de lote está compuesto por un código alfanumérico (PT#####), con las siguientes características:

P = Primera letra corresponde a la planta de producción. (PLASDECOL)

T = Segunda letra hace referencia a la tecnología o planta en la cual se produjo (TERMOFORMADO).

El número es único para cada lote de producción, definido por el sistema BAAN

21. CODIGOS EAN

CÓDIGO DE BARRAS(EAN 13)		CÓDIGO PALLET (UCC-128)	
Códigos	Descripción	Código	Código
PIVLN-01200011	VASO 12.0oz PLA GEOPACK EXP		

Elaborado por:	ASISTENTE DE CALIDAD	Correo electrónico:	andrea.osorio@grupophoenix.com
Revisado por:	DESARROLLOS	Teléfono:	3-78-77-80 EXT 1032
Aprobado por:	MANUFACTURA	Fecha última actualización	26-nov-13