



PHOENIX PACKAGING CARIBE S.A.S.
FICHA TÉCNICA PRODUCTO TERMINADO

Código: COVFN-01200001 Plano N°:
Versión: 02
Fecha de emisión: 10-10-2014
País de origen: Colombia-Cartagena

1. DESCRIPCION DEL PRODUCTO

V 12.0oz PP NAT TUC 40x50

2.COMPOSICION

POLIPROPILENO

3. PROCESO DE FABRICACION

TERMOFORMADO

4. PRODUCTOS A ENVASAR

BEBIDAS Y ALIMENTOS

5. TEMPERATURAS DE ALMACENAMIENTO Y EMPAQUE (ENVASE)

Temperatura a empacar: 5°C - 35°C Temperatura de Almacenamiento: 5°C - 35°C

6. CARACTERISTICAS FISICAS DEL PRODUCTO

Variable	Und	Máximo	Estándar	Mínimo	Método de Análisis
Peso	g	4.1	3.6	3.1	PPCAC-DI18
Calibre Mínimo de Pared	mm	-	-	0.10	PPCAC-DI17
Calibre Mínimo de Fondo	mm	-	-	0.10	PPCAC-DI17
Diámetro Ext. Boca	mm	80.7	80.0	79.3	PPCAC-DI17
Altura Total	mm	112.0	111.0	110.0	PPCAC-DI17

7. MODIFICACION DE ESPECIFICACIONES

Variable	Und	Pasa de	A	Fecha de Modificación
Peso	g	3,6 ± 0,2	3,6 ± 0,5	8/2/2017
Diámetro Ext. Boca	mm	79,5 ± 0,5	80 ± 0,7	8/2/2017
Altura Total	mm	107,4 ± 0,5	111 ± 1	8/2/2017

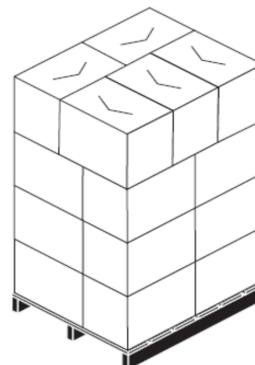
8. PLANO MECANICO



9. EMBALAJE Y EMPAQUE DEL PRODUCTO TERMINADO

Unidades por paquete	Paquetes por caja	Unidades x caja	Cajas por tendido	Tendido por pallet	Tamaño de estiba
50	40	2000	5	4	1100 mm X 1200 mm

10. EMBALAJE



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

Defectos Criticos	0.65%
Defectos Mayores	4.0%
Defectos Menores	6.5%

12. LISTA DE DEFECTOS

DEFECTO CRITICO	DEFECTO MAYOR	DEFECTO MENOR
Ausencia de uno de los componentes de la estructura	Ausencia de rotulo que identifica el material	Asperezas en la superficie externa
Embalaje deteriorado que afecta el material	Baja transparencia del material y afecta presentación	Brillo diferente al requerido
Material diferente al pactado	Boca ovalada	Capacidad fuera de especificación
Mezcla de diferentes materiales	Borde de la boca exterior con ondulaciones pronunciadas	Deformaciones leves que no afectan presentación o funcionalidad.
Partículas de material pegado	Contaminación con polvo, suciedad y/o humedad	Dimensiones generales fuera de especificación
Perforaciones o fisuras	Corte o borde defectuoso	Embalaje ligeramente deteriorado y no afecta el producto
Pestaña del producto deforme, dificulta el sellado	Deformaciones	Mala distribución del material y que no afecta funcionalidad
Presencia de grasa (removible)	Descalibre	Opacidad
Suciedad tal como: Insectos, larvas, cabellos, pegante, pintura, polvo, etc	Dimensiones controladas fuera de especificación.	Peso fuera de especificación y no altera funcionalidad
Transmisión de olor o sabor al producto	Empaque diferente al requerido	Porosidad
Vasos cristalizados o que se rompen en prueba de colapsado	Enganche mayor al aprobado	Rayas o huellas superficiales
	Enganche. Envases/tapas enganchados/as.	Rotura de envase en caída libre
	Falla en la prueba de colapso	
	Falla la funcionalidad del fondo móvil	
	Falla prueba de impacto	
	Faltantes en la unidad de empaque	
	Nivel de estática fuera de especificaciones	
	Olor residual critico (más acentuado que el característico a monómero) y/o extra	
	Peso por fuera de especificación	
	Rotulación incorrecta (Ausencia de orden de trabajo)	
	Rotura de tapas en la prueba de doblez	
	Tapas con asperezas en la superficie	
	Defectos en la pestaña (levantada, ovalada, redonda...) que afectan funcionalidad	

13. MANEJO Y CONSERVACIÓN

Debe controlarse que no haya humedad y/o contaminación de los materiales.
El acomodamiento de las cajas dentro del carro debe garantizar la integridad de las tapas y deben transportarse en carros carpados y/o furgones diseñados para tal fin.
No debe transportarse con carga mezclada que pueda afectar características funcionales (materiales tóxicos, detergentes, solventes y/o contaminantes).
Las cajas deben de estar selladas y se deben almacenar en bodegas techadas, limpias, cerradas y ventiladas, libres de humedad y/o agentes contaminantes, protegidas del sol directo y el excesivo
El producto almacenado 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 transito del montacargas averíe el empaque.
El sitio de exhibición debe ser adecuado al diseño del mismo producto, para no someterlo a esfuerzos mecánicos adicionales.

14. IDENTIFICACION DEL LOTE

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

C = Primera letra corresponde a la planta de producción.

O= Segunda letra hace referencia a la tecnología o planta en la cual se produjo.

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

15. VIDA UTIL

Bajo condiciones adecuadas de almacenamiento y manipulación, los vasos pueden ser usados hasta 1 año después de ser despachados tiempo en el cual se garantiza su funcionalidad. Después de 1 año se recomienda revisar el embalaje y estado físico del producto y realizar análisis sensorial, microbiológico y funcional para definir el estado del producto.

16. NORMATIVIDAD

FDA: Todas las materias primas estan certificadas por la U.S. FOOD AND DRUG ADMINISTRATION (FDA).

CE: Cumplen con la directiva de la Comunidad Europea 2002/72/CE de la Comisión.

CONEG: Cumplimiento de la Legislación Modelo sobre Tóxicos CONEG Estados Unidos sobre el contenido de metales pesados.

BASC: Sistema de seguridad BASC.

Cumplimos con la Resolución Número 683 y 4143 del 2012 (Ministerio de Salud y Protección Social).

17. CONFIDENCIALIDAD

La información contenida en este documento es confidencial y no podrá ser copiada o redistribuida.

18. CARACTERISTICAS MICROBIOLÓGICAS

DESCRIPCIÓN	ESPECIFICACIONES	METODO DE ENSAYO	FRECUENCIA DE MONITOREO
Mesofilos Aerobios UFC	<10	Recuento en Placa	Según cronograma interno.
Coliformes totales UFC	Ausente	Recuento en Placa	
Mohos y levaduras UFC	<1	Recuento en Placa	
E. Coli UFC	Ausente	Recuento en Placa	

19. CODIGOS EAN

CODIGO DE BARRAS (EAN 13)	7702144221244	CODIGO UCC 128	(01)17702251119653(20)04
----------------------------------	----------------------	-----------------------	---------------------------------

Elaborado por:	Revisado por :	Aprobado por:	Fecha última actualización:
Tatiana Maza-Asistente Calidad	Cristina Celis-Jefe de Calidad	Andres Ochoa - Gerente de Manufactura	8/2/2017