	Sistema de Gestión PROCESO: Aseguramiento de la Calidad	Código:IMP-ETASG-001 Revisión: 0 Fecha de Emisión:08/2016 Página 1 de 1
ESPECIFICACIONES TECNICAS TAPA ROSCA PLASTICA (BA28W)		

1. CÓDIGO E IDENTIFICACIÓN DE LA TAPA

Tapa Rosca Plástica Doble Labio (BA28W)

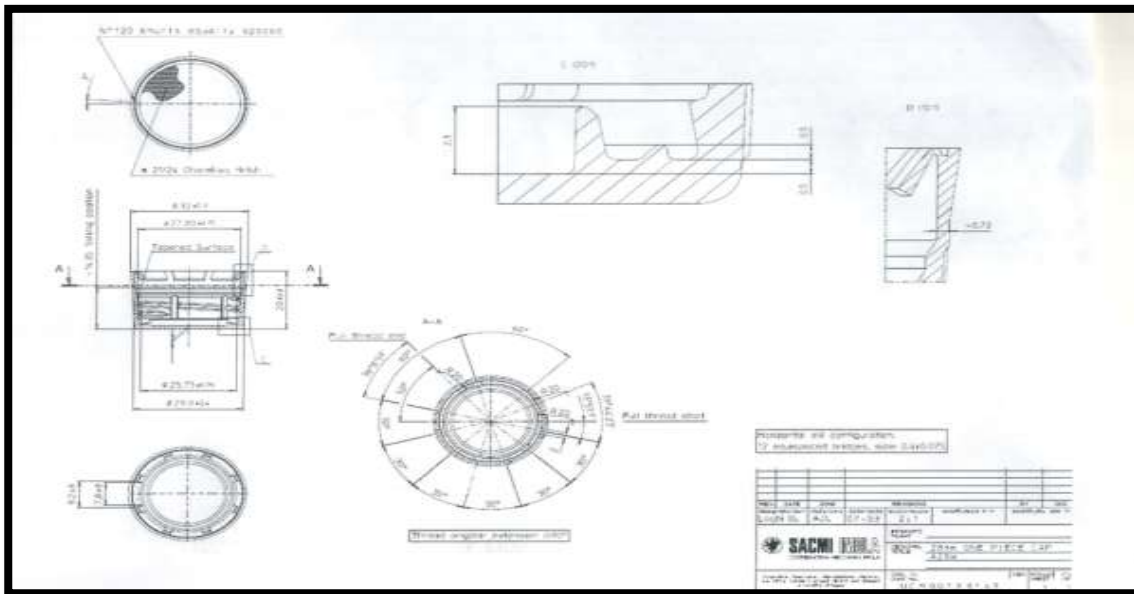
2. USO Y DISEÑO

Tapas para bebidas no carbonatada, o cualquier otro producto, trabajan sobre cuello de botella 1810 de PET, su fabricación es mediante extrusión – compresión. Cuenta 120 ranuras, consta de precinto de seguridad, el cual tiene la finalidad de proteger la integridad del producto. Las tapas se moldean en grandes cantidades de colores, pueden imprimirse diseños sobre el panel superior e inferior.




3. PLANO DE LA TAPA

Código: UCM00198143



Realizado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Mariluz Acosta	Adely Teran	Rafael Pereda
Recibido por el Cliente:	Firma	Fecha

	Sistema de Gestión PROCESO: Aseguramiento de la Calidad	Código:IMP-ETASG-001 Revisión: 0 Fecha de Emisión:08/2016
	ESPECIFICACIONES TECNICAS TAPA ROSCA PLASTICA (BA28W)	




4. APLICACIÓN

- Condiciones de los capsulado de tapas




CARGA VERTICAL	RANURAS EXTERIORES
15lbs – 17lbs – 20lbs	120 Ranuras en la circunferencia externa

5. CALIDAD


- **Materia Prima**
 - ❖ **Polipropileno J442:** Es un copolímero para productos a estar en contacto con alimentos, diseñado especialmente para la inyección y/o compresión de tapas para botellas de bebida carbonatada y otros alimentos. Las características inherentes a este grado permiten tapas con un excelente balance de resistencia al impacto y rigidez
 - ❖ **Masterbatch:** Pigmentos a base de polipropileno, este se utiliza para la coloración de la tapa apto para estar en contacto con alimentos.

COLORANTE	IDENTIFICACIÓN	COLOR	CÓDIGO
MASTERBACH (CLARIANT) GRADO ALIMENTICIO	REMAFIN BLANCO S-705 PPORLC10080-ZA		PPORLC10080
	REMAFIN ROJO PL33610080-ZA		PL33610080
	REMAFIN AZUL PPS3610085-ZN		PPS3610085

- ❖ **Tinta:** Material viscoso utilizado para la impresión interna y externa U.V.

COLORANTE	IDENTIFICACIÓN	COLOR	CÓDIGO
TINTA PARA IMPRESIÓN EXTERNA (UV COLOR)	ROJO		UV1674-2
	ROSADO PMS 7416		UV1685-1
	ROJO RUBINE		UV1401-1
TINTA PARA IMPRESION INTERNA (MOSS S.R.L) GRADO ALIMENTICIO	BLANCA UV		08SUV1010-LM

Realizado por: Mariluz Acosta	Revisado por: Adely Teran	Aprobado por: Rafael Pereda
Recibido por el Cliente:	Firma	Fecha

	Sistema de Gestión PROCESO: Aseguramiento de la Calidad	Código:IMP-ETASG-001 Revisión: 0 Fecha de Emisión:08/2016
	ESPECIFICACIONES TECNICAS TAPA ROSCA PLASTICA (BA28W)	

- Características Dimensionales**

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE FABRICACIÓN (CALIDAD)

PARAMETROS	MINIMO	NOMINAL	MAXIMO
ALTURA (mm)	19,7	20,00	20,30
DIAMETRO EXTERNO (mm)	29,50	29,90	30,30
ESPESOR DE FONDO DE TAPA SIN LINER (mm)	1,20	1,30	1,40
DIAMETRO DE BANDA DE SEGURIDAD (mm)	31,70	32,0	32,30
DIAMETRO DE ROSCA (mm)	25,10	25,20	25,30
PESO DE LA TAPA SIN LINER (gr)	2,83	2,88	3,00

- Ensayo de resistencia**

TORQUE	MINIMO	NOMINAL	MAXIMO
TORQUE DE REMOCION (lbs pulg)	7	11	17
TORQUE DE APLICACION (lbs pulg)	11	13,5	20
ROTURA DEL PRECINTO DE SEGURIDAD		360°	

PRUEBA DE HERMETICIDAD (SST)


ESPECIFICACIÓN

PRESION A 100 psi POR UN MINUTO	NO PRESENTA FUGA
PRESION A 150 psi POR UN MINUTO	NO DESPRENDE LA TAPA

- Atributos**

APARIENCIA VISUAL	Según el Control de la Producción (IMP-PDPR-002) Defectos Críticos: 0.65% Defectos Mayores: 1% Defectos Menores: 4%
IMPRESIÓN EXTERNA E INTERNA	Según arte aprobado o muestra de patrones en coordinación con el cliente.
LEGIBILIDAD DE IMPRESIÓN	Impresión de logo y/o texto legible, de acuerdo al arte.
OLOR	Sin olor extraño

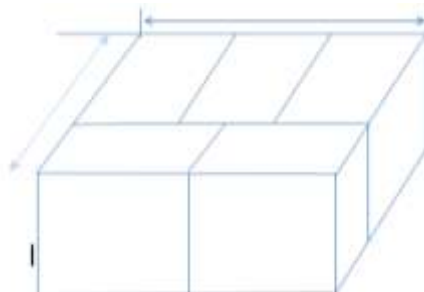
Realizado por: Mariluz Acosta	Revisado por: Adely Teran	Aprobado por: Rafael Pereda
Recibido por el Cliente:	Firma	Fecha

	Sistema de Gestión PROCESO: Aseguramiento de la Calidad	Código:IMP-ETASG-001 Revisión: 0 Fecha de Emisión:08/2016 Página 4 de 4
ESPECIFICACIONES TECNICAS TAPA ROSCA PLASTICA (BA28W)		


6. EMBALAJE

CAJAS	Caja de cartón corrugado tipo C-6.8 a C-9.1. Dimensiones de la caja: Tipo I 42x42x59mm. Tipo II 42x39x59mm.
BOLSAS	Bolsa plástica transparente (Para cajas) Dimensiones: Ancho cm: A100 - AT100 Espesor cm: 0.0050 Bolsa plástica transparente (Para estibar) Dimensiones: Largo cm: 70 Ancho cm: 120
TIRRAP	Tirrap de 6"
CAMADAS	Cajas Camadas: Cuatro (4) camadas de cinco (5) cajas. 4500 Tapas por caja. Bolsas Camadas: Cuatro (4) camadas de cinco (5) bolsas. 4500 Tapas por bolsa.
DIMENSIONES DE LA ESTIBA	Ancho 110cm Largo 128cm

Patrón a estibar:

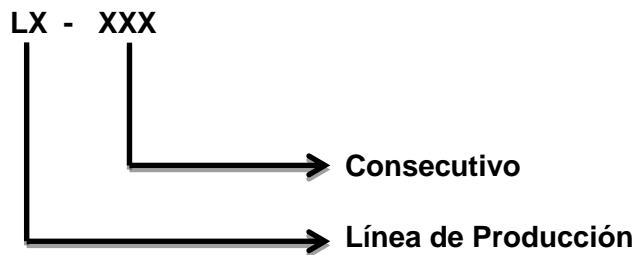


Realizado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Mariluz Acosta	Adely Teran	Rafael Pereda
Recibido por el Cliente:	Firma	Fecha

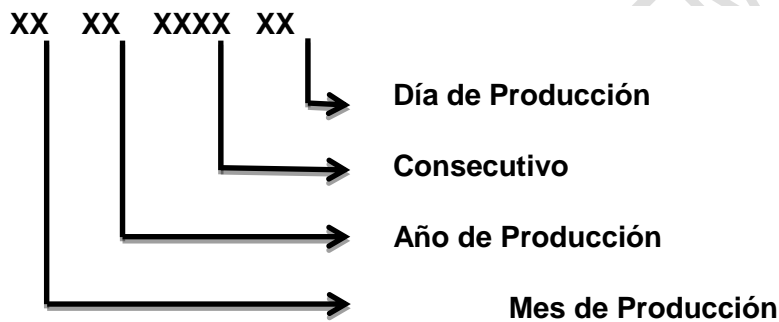
	Sistema de Gestión PROCESO: Aseguramiento de la Calidad	Código:IMP-ETASG-001 Revisión: 0 Fecha de Emisión:08/2016
	ESPECIFICACIONES TECNICAS TAPA ROSCA PLASTICA (BA28W)	

- **Identificación y Trazabilidad del embalaje:**

- ❖ **Orden de Producción:** Según el Pedido y el cliente se asigna una orden de producción.




- ❖ **Número de Lote:** Cada diez (10) estiba, doscientas (200) cajas, se asigna un número de lote.



- ❖ **Etiqueta de la caja**

 CLIENTE:		
PRODUCTO:	TAPA	
OPERADOR:	CODIGO:	FECHA DE FABRICACION:
TURNO:	Nº DE LOTE:	DISEÑO DE IMPRESION:
BOLSA Nº	ORD/PROD:	CONTENIDO:

Realizado por: Mariluz Acosta	Revisado por: Adely Teran	Aprobado por: Rafael Pereda
Recibido por el Cliente:	Firma	Fecha

	Sistema de Gestión PROCESO: Aseguramiento de la Calidad	Código:IMP-ETASG-001 Revisión: 0 Fecha de Emisión:08/2016 Página 6 de 6
ESPECIFICACIONES TECNICAS TAPA ROSCA PLASTICA (BA28W)		

❖ **Etiqueta de Producto Terminado**


 **PRODUCTO TERMINADO**

N° LOTE:	ODP:
FECHA DE RECEPCION ALMACEN:	RECIBE:
FECHA VALIDACION:	VALIDADO POR:
FECHA LIBERACION:	LIBERADO POR:
CLIENTE:	ESTIBA N° ____
CAJAS DE ____A____	

7. ESPECIFICACIONES DE ALMACENAMIENTO

- Almacenar las tapas en un lugar cerrado, fresco, seco, limpio y libre de contaminación.
- Apilar las cajas en paletas máximo de cuatro (04) niveles o camadas.
- Las cajas de la base deben tener sus vértices perfectamente apoyados en la paleta.
- No colocar una paleta sobre otra.
- No sentarse, pararse ni hacer ningún tipo de presión sobre las cajas, ya que estas acciones ocasionan deformación en las tapas y desprendimiento de banda.
- Asegurarse de que las cajas se almacenan debidamente selladas, para evitar la caída de polvo a las tapas.
- Manipular las cajas cuidadosamente, evitando su deformación y el desprendimiento de la cinta adhesiva. No las arroje sobre las otras cajas o al suelo, ya que la rotura de la caja ocasionaría dejar el producto a la intemperie.
- Almacenar las tapas por un periodo no mayor a un año desde la fecha de fabricación.
- Administrar el almacén con primeras entradas, primeras salidas.
- Evitar el contacto de las cajas o de las tapas con agua u otros agentes y materiales extraños.

Realizado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Mariluz Acosta	Adely Teran	Rafael Pereda
Recibido por el Cliente:	Firma	Fecha

	Sistema de Gestión PROCESO: Aseguramiento de la Calidad	Código:IMP-ETASG-001 Revisión: 0 Fecha de Emisión:08/2016 Página 7 de 7
ESPECIFICACIONES TECNICAS TAPA ROSCA PLASTICA (BA28W)		

- No debe exponerse directamente a los rayos del sol. La temperatura de almacenaje debe ser menor de 35 °C y 85% de Humedad Relativa.
- La vida útil de las tapas es de 1 año.


8. ESPECIFICACIONES DE MANIPULACION Y DESPACHO

- No trasladar las cajas junto a sustancias radiactivas, tóxicas o que constituyan un peligro para la salud. Evitar las líneas de transporte que manejen este tipo de sustancias.
- El medio de transporte debe estar completamente limpio en el lugar de traslado de las cajas. Verificar que no presente basuras, polvo ni derrames de líquidos o aceites.
- El sitio de traslado no debe poseer picos, filos u objetos cortantes que puedan deteriorar las cajas.
- Preferentemente emplear medios de transporte sin fisuras en sus paredes, piso o techo, para evitar el paso de agua a su interior.
- Acomodar las cajas y sujetarlas de modo de evitar movimientos bruscos en el traslado.
- Manipular las cajas lo menos posible durante la carga y la descarga y hacerlo con cuidado de no deteriorarlas.
- Verificar la carga vertical que actúa sobre la tapa durante la aplicación, ya que excesiva carga puede elevar los torques o inclusive dañar la tapa y poca carga puede dar como resultado una mala aplicación.
- No dejar cajas abiertas o tapas mal cubiertas, ya que pueden ser contaminadas con polvo, insectos o partículas que sedimentan del medio ambiente

9. TERMINOS DE GARANTIA

- IMPEX, CA, garantiza que los productos cumplan con las especificaciones mutuamente acordadas con el cliente y se entregan libres de defectos.
- La garantía del producto se extinguirá al cabo de un (1) año, desde la fecha de envío del producto, una vez transcurrido dicho plazo, no se admiten reclamos, ni devoluciones de ningún tipos por esta causa.
- Si el producto no cumpliera con el apartado tres (3), cuatro (4), cinco (5) y seis (6) de las especificaciones técnicas del producto, IMPEX,CA asumirá dependiendo la gravedad del defecto su devolución, siempre y cuando el cliente notifique dicha no conformidad por escrito antes de la finalización del periodo de garantía y dentro del plazo de quince (15) días siguientes al descubrimiento de la anomalía o defecto, con la finalidad de que IMPEX,CA, analice la causa del defecto o anomalía.

Realizado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Mariluz Acosta	Adely Teran	Rafael Pereda
Recibido por el Cliente:	Firma	Fecha

	Sistema de Gestión <u>PROCESO</u>: Aseguramiento de la Calidad	Código:IMP-ETASG-001 Revisión: 0 Fecha de Emisión:08/2016 Página 8 de 8
ESPECIFICACIONES TECNICAS TAPA ROSCA PLASTICA (BA28W)		

- La garantía no cubrirá aquellos defectos o anomalías provocados por el incorrecto almacenaje, la manipulación y el traslado, es por ellos que se describe en el apartado cinco (5) y seis (6) la manera adecuada de realizarlo.

10. INFORMACION DOCUMENTADA RELACIONADA AL PRODUCTO

- NORMA COVENIN 790:2000 (TAPAS PLASTICAS DE ROSCAS).
- NORMA COVENIN 3133-0: 1997 (PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO PARA INSPECCION POR ATRIBUTOS).
- NORMA ISO 2200.
- FICHA TECNICA.
- RECETA PARA LA FABRICACION DE PRODUCTOS PLASTICOS.

COPIA CONTROLADA EJEMPLAR #01

Realizado por:	Revisado por:	Aprobado por:
Mariluz Acosta	Adely Teran	Rafael Pereda
Recibido por el Cliente:	Firma	Fecha