

1. CÓDIGO E IDENTIFICACIÓN DE LA TAPA

Tapa Rosca Plástica con anexo de Liner Bilabial (BP1881)

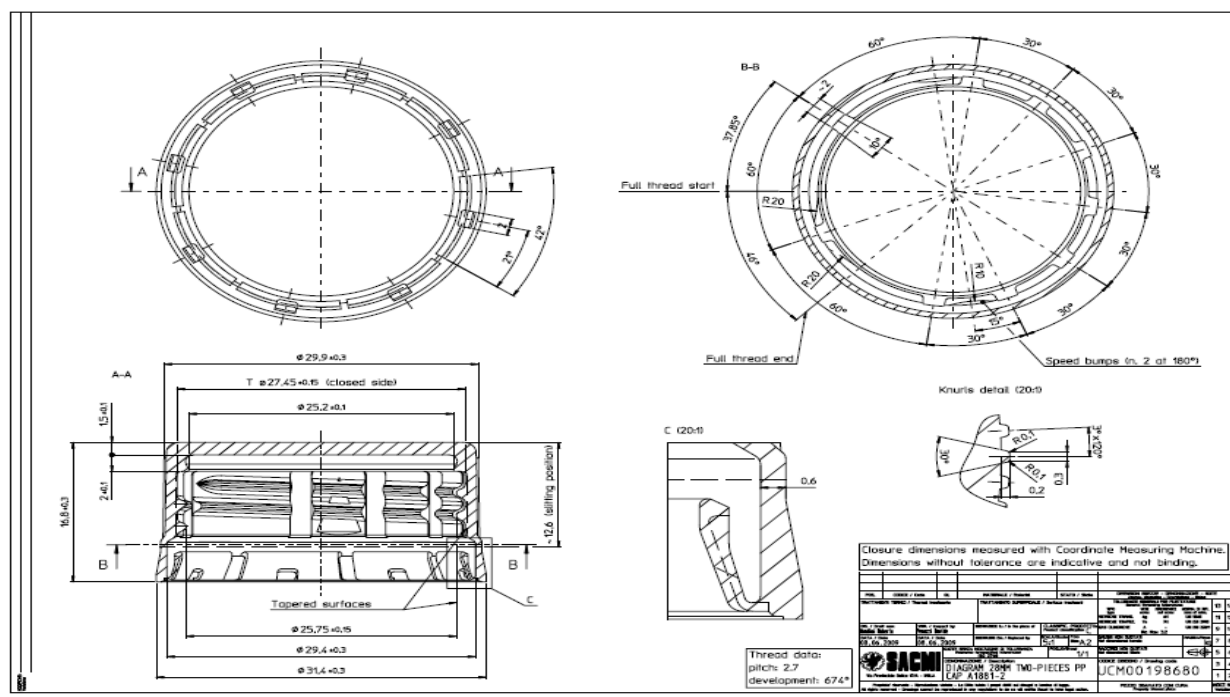
2. USO Y DISEÑO

- La tapa rosca plástica BP1881 cuenta con un diseño de doble labio que permite una mejor contención de la carbonatación.
- Se emplean sobre cuello de botella 1881 de PET.
- Su fabricación es mediante extrusión – compresión.
- Cuenta 120 ranuras.
- El precinto de seguridad es interrumpido para permitir el escape de la carbonatación durante la apertura.
- Se moldean en variedad de colores.
- Se Pueden imprimir diseños sobre el panel superior e inferior.



3. PLANO DE LA TAPA

Código: ucm00198680



Revisado por:

Ing. Diani Chang

Aprobado por:

Rafael Pereda

**Recibido por el
Cliente:**

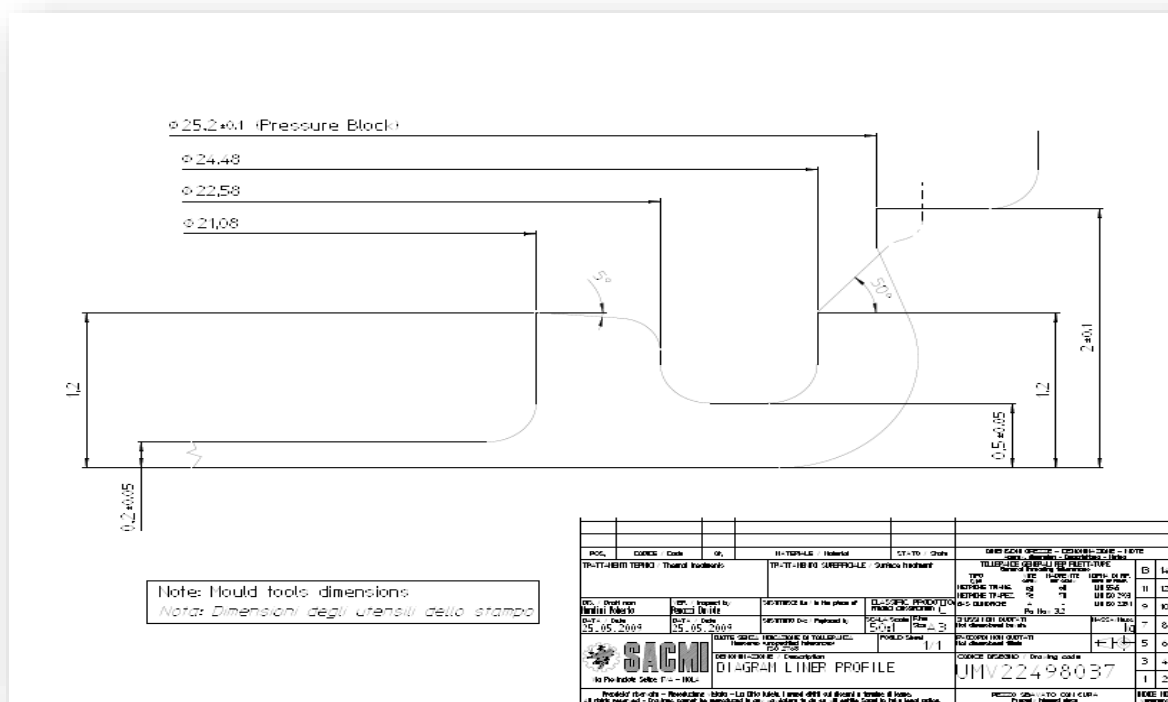
Fecha: 01/02/2023

08/02/2023

Firma:

4. PLANO DE LINER.

Código: umv22498037



5. APLICACIÓN.

- Condiciones de los capsulado de tapas

CARGA VERTICAL	RANURAS EXTERIORES
15lbs – 20lbs – 22lbs	120 Ranuras en la circunferencia externa

6. CALIDAD.

- **Materia Prima**

Polipropileno: Es un copolímero 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
MASTERBACH GRADO ALIMENTICIO	BLANCO	
	AZUL	
	NARANJA	
	VERDE	
	ROJO	
	NEGRO	
	AMARILLO	

Tinta: Material viscoso utilizado para la impresión externa U.V.

	IDENTIFICACIÓN	COLOR
TINTA PARA IMPRESION EXTERNA GRADO ALIMENTICIO	BLANCO CUBRIENTE	
	ROJO COCA COLA	

Liner: Permite tener una buena hermeticidad entre la tapa y el acabado del envase. La materia prima utilizada es POLYLINER 982. Utilizar liner doble labio aumenta la caducidad del producto, mejora las características organolépticas del producto, optimizando su sabor, olor y frescura, garantiza autenticidad y calidad, evita derrames y/o fugas del producto y garantiza que el producto no ha sido manipulado.

- Características Dimensionales**

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE FABRICACIÓN (CALIDAD)

PARÁMETROS	MÍNIMO	NOMINAL	MÁXIMO
ALTURA (mm)	16,50	16,80	17,10
DIAMETRO EXTERNO (mm)	29,60	29,90	30,30
ESPEJOR DE FONDO DE TAPA SIN LINER (mm)	1,20	1,30	1,40
DIAMTERO DE BANDA DE SEGURIDAD (mm)	31,10	31,40	31,70
DIAMETRO DE ROSCA (mm)	25,60	25,75	25,90
PESO DE LA TAPA SIN LINER (gr)	2,40	2,50	2,60
PESO DEL LINER	0,24	0,27	0,30
PESO DE LA TAPA CON LINER	2,65	2,75	2,85

TORQUE	MÍNIMO	NOMINAL	MÁXIMO
TORQUE DE REMOCIÓN (lbs pulg)	6	9	12
TORQUE DE APERTURA (lbs pulg)	13	17	20
ROTURA DEL PRECINTO DE SEGURIDAD		360°	

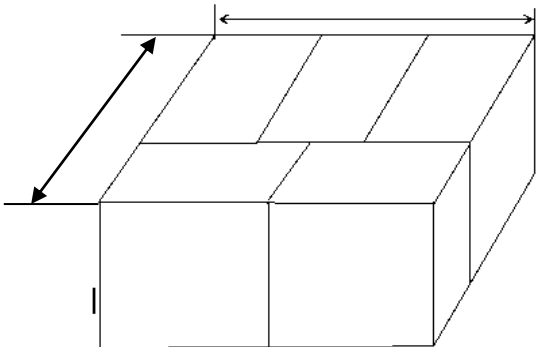
- Ensayo de resistencia**

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	Defectos Críticos: 0.65% Defectos Mayores: 1% Defectos Menores: 4%
IMPRESIÓN EXTERNA	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

7. EMBALAJE

CAJAS	Caja de cartón. Dimensiones de la caja: Tipo I 59,2x39,2x43,2 cm
BOLSAS	Bolsa plástica transparente (Para cajas) Dimensiones: Ancho cm: A100 – AT100 Espesor cm: 0.0050 Peso gr: 46,51
TIRRAP	Tirrap de 6"
CAMADAS	Cajas Camadas: Cinco (5) camadas de cinco (5) cajas.
DIMENSIONES DE LA ESTIBA	Ancho: 120cm Largo: 120cm
PATRON PARA ESTIBAR	

- **Identificación y Trazabilidad del embalaje:**

Orden de Producción: Según el Pedido y el cliente se asigna una orden de producción (LX - XXX).

Nomenclatura	Significado
LX	Línea de Producción
XXX	Consecutivo

Número de Lote: Cada cinco (5) estiba, ciento veinticinco (125) cajas, se asigna un número de lote. (MM-AA-XXXX-DD).

Nomenclatura	Significado
MM	Mes de Producción
AA	Año de Producción
XXXX	Consecutivo
DD	Día de Producción

Etiqueta de la caja

TAPARROSCA PC028		CLIENTE	
OPERADOR	CÓDIGO DE PRODUCTO	FECHA DE FABRICACIÓN	
TURNO	NÚMERO DE LOTE	DISEÑO DE IMPRESIÓN	
CAJA	ORDEN DE PRODUCCIÓN	CONTIENE	

❖ Etiqueta de Producto Terminado



Tarjeta de Identificación

Código: IMP-FRALM-02
Rev.01

ODP: Nombre del producto: Fecha:

Tipo de Producto			
☐ MATERIA PRIMA	☒ PRODUCTO TERMINADO	☐ INSUMO	☐ EQUIPO

Proveedor / Cliente	

Características del Producto				
No. LOTE	COLOR	IMPRESION	CODIGO A2	CANTIDAD

Inspección de Aseguramiento de la calidad	
VALIDADO: ☐ CONFORME ☐ NO CONFORME	LIBERADO: ☐ CONFORME ☐ NO CONFORME
NOMBRE:	NOMBRE:
FIRMA:	FIRMA:
FECHA:	FECHA:

Inspección de Almacen	
REVISADO ☐ CONFORME ☐ NO CONFORME	
NOMBRE	FIRMA

ESPECIFICACIONES DE ALMACENAMIENTO

1. Almacenar las tapas en un lugar cerrado, fresco, seco, limpio y libre de contaminación.
2. Apilar las cajas en paletas máximo de cuatro (04) niveles o camadas.
3. Las cajas de la base deben tener sus vértices perfectamente apoyados en la paleta.
4. No colocar una paleta sobre otra.
5. 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.
6. Asegurarse de que las cajas se almacenan debidamente selladas, para evitar la caída de polvo a las tapas.
7. 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.
8. Almacenar las tapas por un periodo no mayor a un año desde la fecha de fabricación.
9. Administrar el almacén con primeras entradas, primeras salidas.
10. Evitar el contacto de las cajas o de las tapas con agua u otros agentes y materiales extraños.
11. No debe exponerse directamente a los rayos del sol. La temperatura de almacenaje debe ser menor de 35 °C y 85% de Humedad Relativa.
12. La vida útil de las tapas es de 1 año.

ESPECIFICACIONES DE MANIPULACION Y DESPACHO

1. 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.
2. 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
3. El sitio de traslado no debe poseer picos, filos u objetos cortantes que puedan deteriorar las cajas.
4. Preferentemente emplear medios de transporte sin fisuras en sus paredes, piso o techo, para evitar el paso de agua a su interior.
5. Acomodar las cajas y sujetarlas de modo de evitar movimientos bruscos en el traslado
6. Manipular las cajas lo menos posible durante la carga y la descarga y hacerlo con cuidado de no deteriorarlas.
7. 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.
8. No dejar cajas abiertas o tapas mal cubiertas, ya que pueden ser contaminadas con polvo, insectos o partículas que sedimentan del medio ambiente

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 tipo 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.
- 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.

OTROS REQUISITOS APLICABLES.

- NORMA COVENIN 790:2000 (TAPAS PLASTICAS DE ROSCAS).
- NORMA COVENIN 3133-0: 1997 (PROCEDIMIENTOS DE MUESTREO PARA INSPECCION POR ATRIBUTOS).
- NORMA ISO 22000 SISTEMA DE GESTIÓN DE LA SEGURIDAD ALIMENTARIA.
- RECETA PARA LA FABRICACION DE PRODUCTOS PLASTICOS.