



PLASDECOL S.A.S
FICHA TÉCNICA PRODUCTO TERMINADO

Código: PTVLN-00705001 Plano Nº: DP150

Versión: 01

Fecha de diligenciación: Octubre 2020

Pais de origen: Colombia-Itagui



Para contacto con alimentos y bebidas

1. DESCRIPCION DEL PRODUCTO

VASO 7.0 oz PLA IMP D80 REB

2. COMPOSICION

Acido poli-láctico (PLA)

3. PROCESO DE FABRICACION

Termofomado

4. PRODUCTOS A ENVASAR

Gaseosas, jugos y aguas (Bebidas frías)

5. CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Temperatura empacar: -2°C A 70°C

Temperatura de almacenamiento: 2°C a 35°C

6. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DEL PRODUCTO

Variables	Und	Máximo	Estándar	Mínimo	Método de analisis
Peso	g	4.5	4.1	3.7	MDP-09
Calibre minimo de pared	mm	0.16	0.11	0.08	MDP-05
Diametro externo de boca	mm	79.30	79.00	78.70	MDP-06
Altura total	mm	78.00	77.50	77.00	MDP-06
Altura de apilado	mm	5.70	5.40	5.10	MDP-06
Capacidad de Nominal con agua	cc	210.00	210.00	210.00	MDP-14
Capacidad de Rebose con agua	cc	230.00	230.00	230.00	MDP-14

7. NIVELES DE ACEPTACION

DEFECTOS CRITICOS	0.65%
DEFECTOS MAYORES	4%
DEFECTOS MENORES	6.50%

Critico	Mayor	Menor
Ausencia de uno de los componentes de la estructura	Ausencia de rotulo que identifica el material	Capacidad fuera de especificación
Embalaje deteriorado que afecta el material	Baja transparencia del material y afecta presentación	Deformaciones leves que no afectan presentación o funcionalidad.
Material diferente al pactado	Boca ovalada	Dimensiones generales fuera de especificación
Mezcla de diferentes materiales	Borde de la boca exterior con ondulaciones pronunciadas	Embalaje ligeramente deteriorado y no afecta el producto
Partículas de material pegado	Contaminación con polvo, suciedad y/o humedad	Mala distribución del material y que no afecta funcionalidad
Perforaciones o fisuras	Corte o borde defectuoso	Rayas o huellas superficiales
Vasos cristalizados o que se rompen en prueba de colapsado	Deformaciones	Asperezas en la superficie externa
Presencia de grasa (removible)	Deformaciones, protuberancias o imperfecciones en la pestaña	Peso fuera de especificación y no altera funcionalidad
Suciedad tal como: Insectos, larvas, cabellos, pegante, pintura, polvo, etc	Descalibre	Porosidad
Transmisión de olor o sabor al producto	Dimensiones controladas fuera de especificación.	
	Empaque diferente al requerido	
	Enganche mayor al aprobado	
	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)	
	Manchas internas que dañan la presentación del envase	
	Faltante bolsa interna plástica	
	Faltantes en la unidad de empaque	
	Fondo blando	
	Fondo hundido	

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

8. MODIFICACION DE ESPECIFICACIONES

Lo pactado con el cliente.

9. 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 los envases 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 ventilados, libres de humedad y/o agentes contaminantes, protegidas del sol directo y el excesivo calor.

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.

10. ROTULADO Y ETIQUETADO

Los rotulos deberan llevar la leyenda: "para contacto con alimentos y bebidas", con caracteres visibles, claramente legibles e indelebles.

Nombre o razón social y la dirección del fabricante.

Rotulación o identificación (códigos numéricos, alfanuméricos, barras, perforaciones, entre otros), que permitan la trazabilidad del material, de los envase destinados a entrar en contacto con alimentos y bebidas.

11. IDENTIFICACION 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.

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

12. VIDA UTIL

Bajo condiciones adecuadas de almacenamiento y manipulación, las tapas pueden ser usados hasta 6 meses después de ser despachados tiempo en el cual se garantiza su funcionalidad. Después de 6 meses se recomienda revisar el embalaje y estado físico del producto.

Después de 18 meses se recomienda realizar análisis sensorial, microbiológico y funcional para definir el estado del producto.

13. NORMATIVIDAD

FDA: De acuerdo con nuestros proveedores, certificamos que la capa en contacto directo con el alimento cumple con FDA 21 CFR §177.1520. According to our suppliers' statements, we confirm that the layer in contact with food of the above materials complies with FDA 21CFR. §177.1520.

IMS: Certificación IMS IMS Certified

CE: Cumplen con la directiva de la Comunidad Europea 2002/72/CE de la Comisión. Under Commission directive 2002/72/EC.

CONEG: Cumplimiento de la Legislación Modelo sobre Tóxicos CONEG Estados Unidos sobre el contenido de metales pesados. Fulfillis regulation for toxic substances CONEG USA about heavy metal content.

ICONTEC: Norma ISO 9001:2008. Under ISO 9001:2008

BASC: Sistema de seguridad de la BASC. Security system BASC

Cumplimos con la Resolución Numero 683 y 4143 del 2012 (Ministerio de salud y protección social)

14. REQUISITOS DE INOCUIDAD. PELIGROS QUIMICOS (Incluya los peligros quimicos asociados a la calidad del material de empaque).

METALES PESADOS	ESPECIFICACIONES Y/O TOLERANCIAS	MÉTODO ENSAYO	FRECUENCIA DE MONITOREO
METALES PESADOS	MAXIMA 100 PPM (LA SUMA DE Pb+ Cd + Cr6+ Pb	ASTM F 963	ANUAL
MIGRACION TOTAL	ESPECIFICACIONES Y/O TOLERANCIAS	MÉTODO ENSAYO	FRECUENCIA DE MONITOREO
MIGRACION GLOBAL PARA ENVASES	50 mg/kg o 8 mg/dm2	Directiva 82/711/EEC Unión Europea. "DIRECTIVA 2002/72/EC modificada por la DIRECTIVA 2007/19/EC	ANUAL
CONTACTO DIRECTO CON ALIMENTOS			

15. CARACTERISTICAS MICROBIOLÓGICAS (Incluya la característica asociada a la calidad del material de empaque).

DESCRIPCION	ESPECIFICACIONES Y/O TOLERANCIAS	MÉTODO ENSAYO	FRECUENCIA DE MONITOREO
FROTIS DE MANOS Y UÑAS	AUSENCIA DE COLIFORMES TOTALES Y FECALES	AOAC 966.24	PROGRAMA MENSUAL
FROTIS DE SUPERFICIES	RECUENTO DE COLONIAS ≤10	AOAC 988.18- AOAC2002.11	PROGRAMA MENSUAL
FROTIS DEL PRODUCTO	AUSENCIA DE MICROORGANISMOS	AOAC 988.18- AOAC2002.11 AOAC 966.24	PROGRAMA MENSUAL
MESOFILOS AEROBIOS UFC	≤10	PETRIFILM	PROGRAMA MENSUAL
COLIFORMES TOTALES UFC	AUSENTE	PETRIFILM	PROGRAMA MENSUAL
MOHOS Y LEVADURAS UFC	<1	PETRIFILM	PROGRAMA MENSUAL
E. COLI UFC	AUSENTE	PETRIFILM	PROGRAMA MENSUAL

16. CONFIDENCIALIDAD

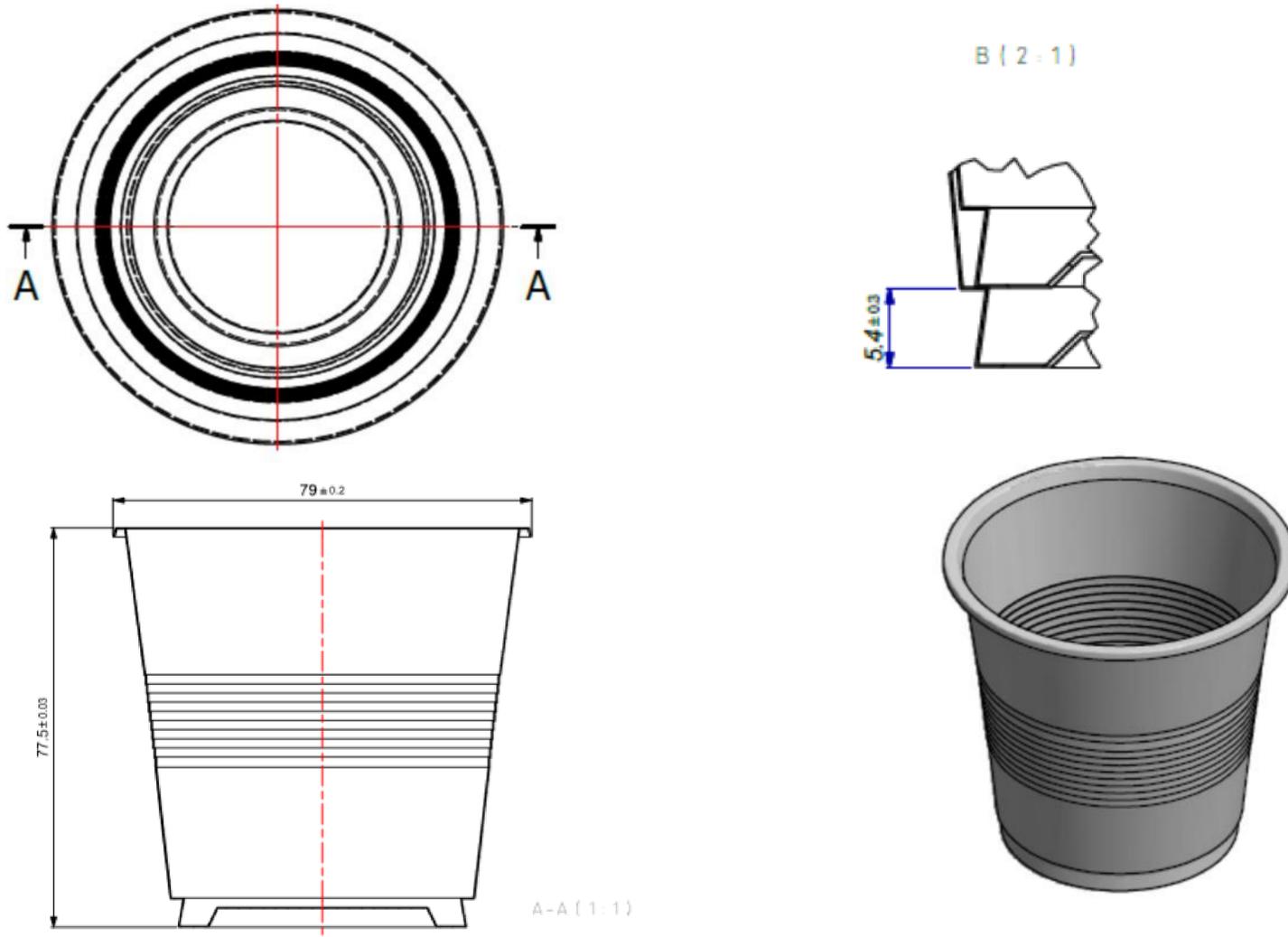
La información contenida en este documento es confidencial y no podrá ser copiada o redistribuida.

17. CARACTERISTICAS MICROBIOLÓGICAS

18. CODIGOS EAN

Códigos	Descripción	Código	Código
PIVLN-00700004-1	V 7.0oz Ø80 PLA GEOPACK 40x25		
PIVLN-007000021-1	V 7.0oz Ø80 PLA GEOPAC 40x25EX		

19. PLANO MECANICO

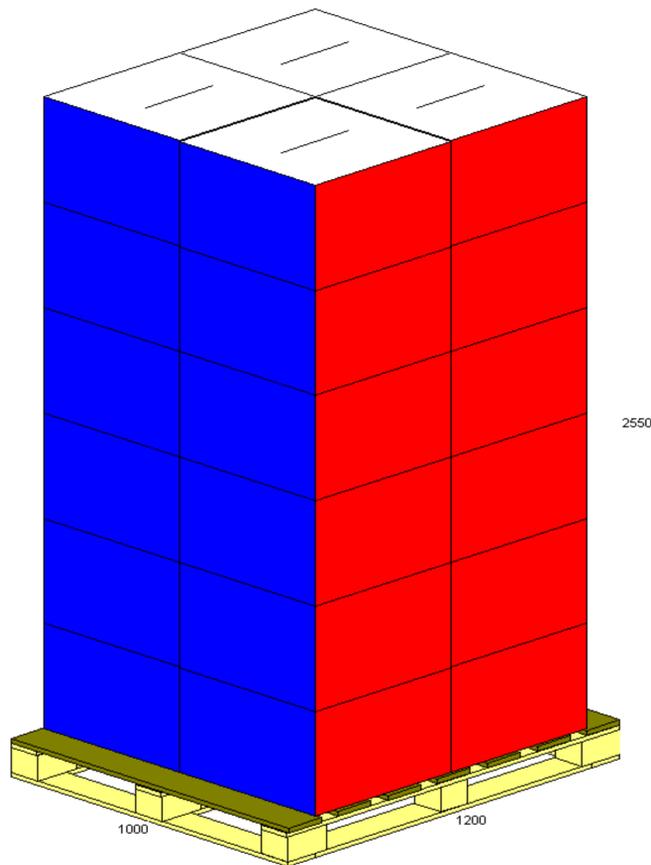
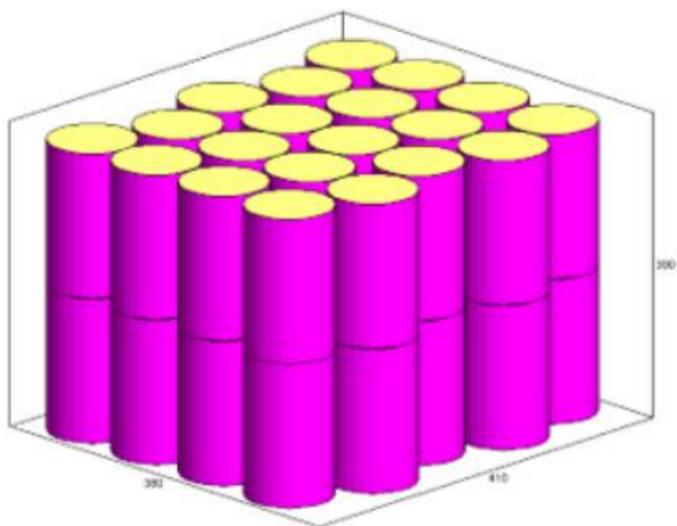


19. EMBALAJE Y EMPAQUE DEL PRODUCTO TERMINADO

Unidades por paquete	Paquetes por caja	Unidades x caja	Cajas por tendido	Tendido por pallet	Cajas por pallet	Tamaño de estiba
25	40	1000	5	6	30	Largo 1.080 x Ancho 1.320 mm

20. EMBALAJE

Los Vasos son empacados en caja de cartón, protegidos en Bolsa individual, sellada con cinta impresa



Elaborado por: Andrea Osorio, Asistente Calidad

Revisado por: Gustavo Alvares, Jefe calidad

Aprobado por: Jesus manuel Villaverde, Gerente Manufactura

Gerente

Fecha última actualización: 24/10/2014