

# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y DE CALIDAD

Número	Edición	Fecha	Elaborado	Aprobado	Aprobación Cliente / Fecha
21 078	0	2021-09-01	SA	IA	

Producto					
Designación (Intraplás):	COPO AG150 RECYCL CAST VEND - L.100			Código (Intraplás):	64102059150603
Designación (Cliente):	26021 - VASO 150 BEIJE B.100			Código (Cliente):	26021

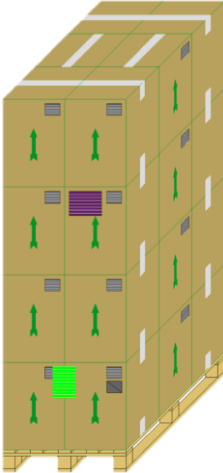
Cliente					
Designación:	BUNZL DISTRIBUTION SPAIN, S.A.			Código:	216443
Lugares de Entrega:	C/ FILATS, Nº 8 - POL. IND. PROLOGIS PARK - 08830 ST BOI LLOBREGAT (BARCELONA) ES ♦ ESPANHA				

Definición					
Proceso de Fabricación:	Termoformación				
Utilización:	Embalaje para productos alimentares – bebidas				

Legislación y Reglamentación aplicable					
El producto objeto de esta Especificación cumple los requisitos legales de la Legislación y los Reglamentos Europeos aplicables a los envases para el contacto alimentario.					

Composición					
Poliestireno Antichoc	Poliestireno Cristal	Colorante Color			
HIPS	GPPS	Marrón			

Embalaje					
▪ Caja de Cartón:	395 x 392 x 555 mm				
▪ N.º de Unidades / Bolsa:	100				
▪ N.º de Bolsas / Caja:	30				
▪ N.º de Unidades por Caja:	3 000				
▪ N.º de Cajas por Pallet:	24				
▪ N.º de Unidades por Pallet:	72 000				
▪ Protección de los Vasos	Bolsa plástica				
▪ Acondicionamiento de las Cajas de Cartón:	Paletas de Madera				
▪ Dimensiones de los Paletas:	800 x 1 200 x 150 mm				
▪ Protección del Conjunto:	Filme Extensible Transparente				
▪ Altura del Conjunto Pallet/Cajas:	≅ 2 370 mm				
▪					
▪					



Condiciones de almacenamiento y preservación del producto					
Temperatura:	-30 a 40°C				
Humedad:	40 a 70 % HR				
Fecha Expiración:	12 meses				
Condiciones de almacenamiento:	Garantizar la rotación de existencias (FIFO)				
Condiciones de preservación:	No exponga directamente a los rayos UV				
	Mantenga los vasos dentro de las bolsas plásticas				
	Mantenga los vasos dentro de las cajas, selladas y almacenados en un lugar seco.				

# ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y DE CALIDAD

<b>Número</b> 21 078	<b>Edición</b> 0	<b>Fecha</b> 2021-09-01	<b>Elaborado</b> SA	<b>Aprobado</b> IA	<b>Aprobación Cliente / Fecha</b>
-------------------------	---------------------	----------------------------	------------------------	-----------------------	-----------------------------------

<b>Identificación del Producto</b>			
• <b>En las bolsas plásticas</b>	NDS.9012.18.00 – Fecha / hora de la producción		
• <b>En las cajas</b>	CMR.9003.18.04 – Identificación del producto / Lot		
• <b>En los palletes</b>	CMR.9004.18.03 – Identificación del producto / Lot		
En <b>caso de reclamación</b> , solicitamos la devolución de las etiquetas de identificación respectivas			

<b>Características del Producto</b>			
<b>Característica</b>	<b>Especificación</b>	<b>Doc. Referencia</b>	<b>PC</b>
DIMENSIONES	De acuerdo con Diseño Técnico n. ° 2154016	P. Control PC.06.415/T01	(1)
PESO	3.5 ± 0.2 g	P. Control PC.06.415/T02	(1)
AGUJEROS	Ausencia de los agujeros. Ausencia de marcas que originen agujeros en el manejo y / o uso industrial.	P. Control PC.06.415/T03	(1)
SEPARACIÓN	Desafilar fácilmente.	P. Control PC.06.415/T04	(1)
DISTRIBUCIÓN DEL MATERIAL / ASPECTO	Espesor uniforme. Ausencia de excesos de material en el fondo, y/o paredes o borde.	P. Control PC.06.415/T06 Muestra Patrón	(1)
REBARBA DEL CORTE	Ausencia de irregularidades, hilos o polvo.	P. Control PC.06.415/T07	(1)
VIRUTAS	Ausencia de fragmentos e hilos de plástico.	P. Control PC.06.415/T08	(1)
REBORDEO	Borde perfectamente doblado hacia el interior en todo el perímetro del vaso.	P. Control PC.06.415/T10	(1)
SUCIEDAD	Ausencia de suciedad en los vasos.	P. Control PC.06.415/T13	(1)
COLOR	De acuerdo con Muestra Patrón.	P. Control PC.06.415/T14	(1)
CONFORMIDAD DE LAS BOLSAS	Dimensiones y tipo de material conforme	P. Control PC.06.415/A01	(1)
SOLDADURA Y RESISTÊNCIA DE LAS BOLSAS	Buena soldadura (longitudinal y transversal) e buena resistencia a la abertura	P. Control PC.06.415/A02	(1)
ASPECTO DE LOS LOTES	Sin evidencias de material quemado en las soldaduras. Ausencia de vasos amasados y/o ovalados.	P. Control PC.06.415/A03	(1)
CANTIDAD DE LOS LOTES	Cantidad de los lotes de acuerdo con lo definido.	P. Control PC.06.415/A04	(1)
IMPRESIÓN EN LAS BOLSAS (cuando aplicable)	Contenido de acuerdo con lo identificado en la Orden de Producción, legible y perfecto. Buena adherencia de la tinta.	P. Control PC.06.415/A05	(1)

<b>Plan de Control (PC):</b> (1) Controlado en las operaciones de 'Arranque de Máquina' y/o 'Control Volante' y/o 'Auto Control' y/o 'Inspección Final' (2) Controlado en Laboratorio Externo Acreditado (3) Otro:
---