



MULTIDIMENSIONALES S.A.S
FICHA TÉCNICA PRODUCTO TERMINADO

Código: N/A Plano N°: 2572
 Versión: 01
 Fecha de creación: 25/03/14
 País de origen: Colombia-Bogotá



Para contacto con alimentos y bebidas

1. DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

V. 9oz Papel

2. COMPOSICIÓN

Papel
 Polietileno

3. PROCESO DE FABRICACIÓN

Formado de papel

4. PRODUCTOS A ENVASAR

Bebidas en general calientes, con exclusión de bebidas alcohólicas

5. TEMPERATURAS DE ALMACENAMIENTO Y EMPAQUE (ENVASE)

Temperatura a empacar: Entre 5 y 35 °C Temperatura de Almacenamiento: Entre 5 y 35 °C

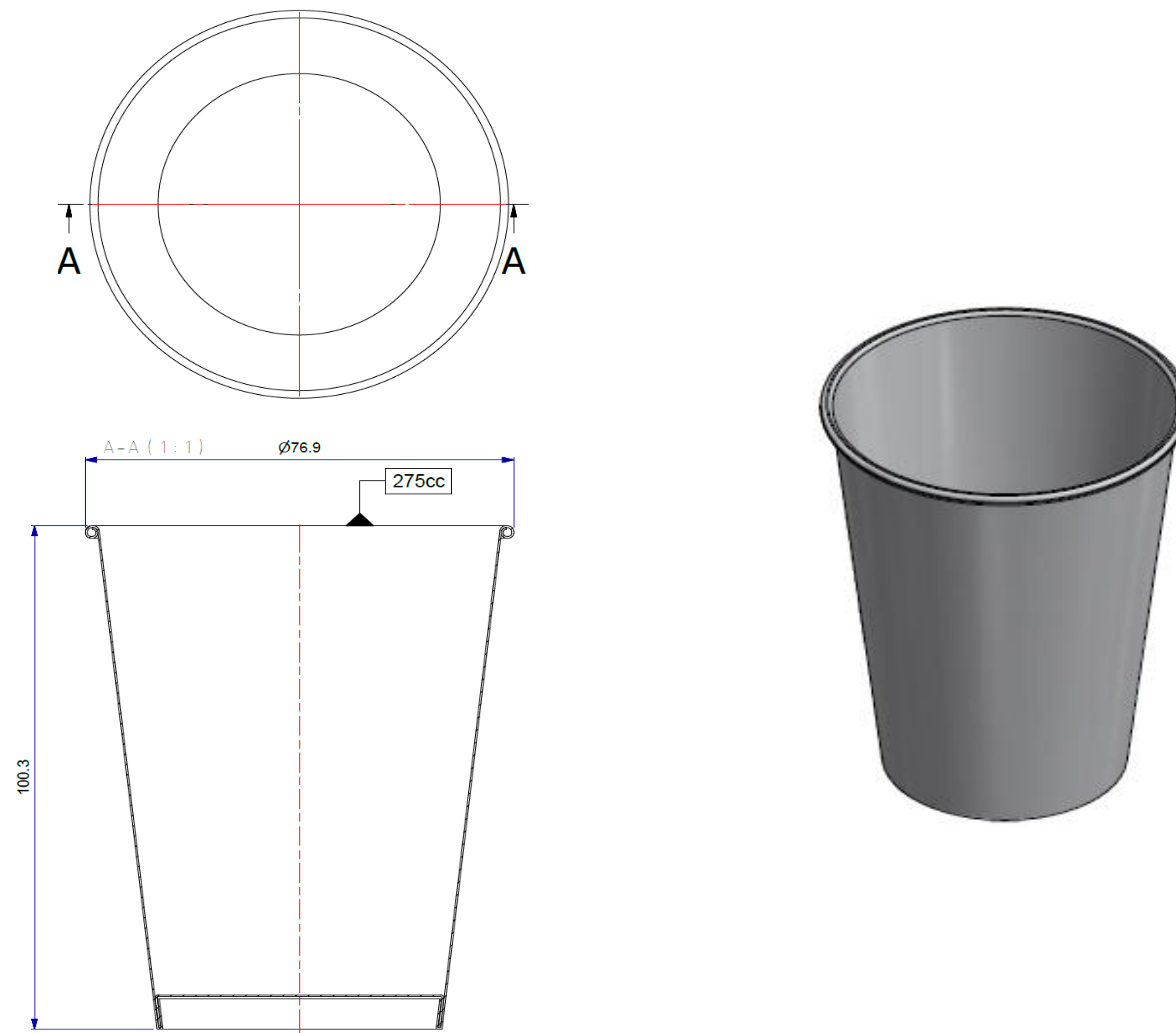
6. CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DEL PRODUCTO

| | Und | Máximo | Estándar | Mínimo | Método de analisis |
|--------------------------|------|--------|----------|--------|--------------------|
| Gramaje | g/m2 | 271,7 | 247,0 | 222,3 | MDP 37 |
| Diametro externo de boca | mm | 77,5 | 76,9 | 76,3 | MDP 15 |
| Altura total | mm | 100,8 | 100,3 | 99,8 | MDP 15 |
| Capacidad de rebose | cm3 | 285,0 | 275,0 | 265,0 | MDP 16 |

7. MODIFICACION DE ESPECIFICACIONES

| Modificacion | | | | Fecha Modificacion |
|--------------------------|----|-------------------|-----------------|--------------------|
| Diametro externo de boca | mm | Estaba 76,5 ± 0,6 | Pasa 76,9 ± 0,5 | 4/04/2018 |

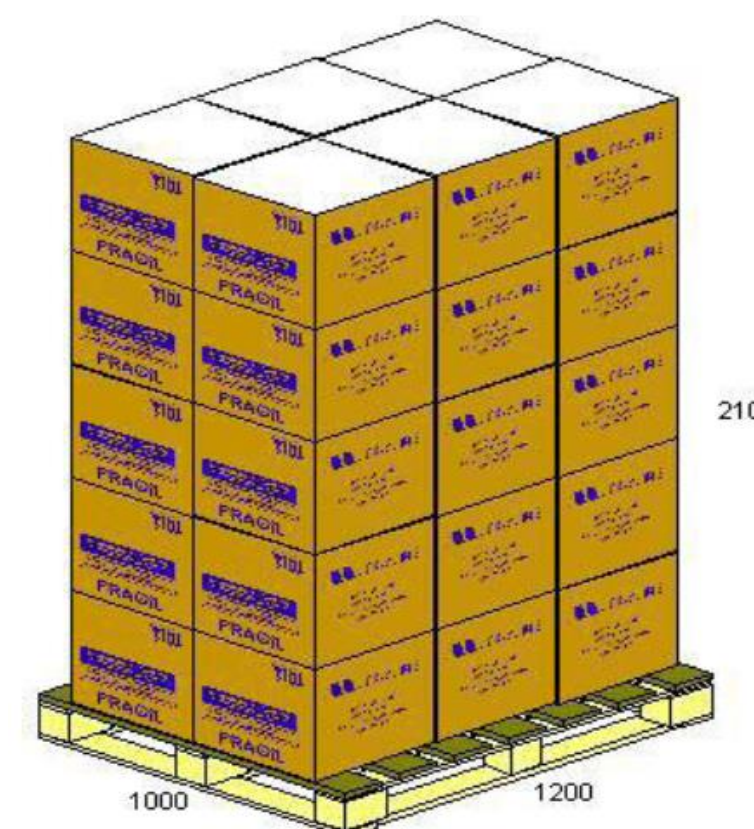
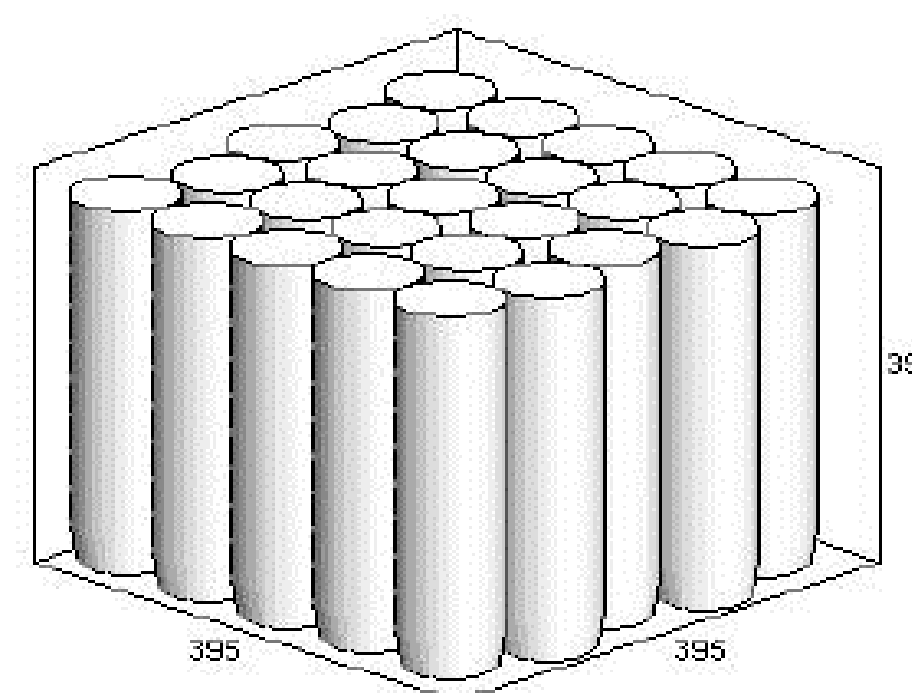
8. PLANO MECANICO



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 |
|----------------------|-------------------|-----------------|-------------------|--------------------|-------------------|
| 25 | 40 | 1000 | 6 | 5 | 1000 mm X 1200 mm |

10. EMBALAJE



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

| | |
|-------------------|-------|
| Defectos críticos | 0,65% |
| Defectos mayores | 4,0% |
| Defectos menores | 6,5% |

12. LISTA DE DEFECTOS

| Defectos críticos | Defectos Mayores | Defectos Menores |
|--|--|--|
| Embalaje deteriorado que afecta el material | Ajuste defectuoso con la galga | Asperezas en la superficie externa |
| Falla en la prueba de scratch | Ausencia de rotulo que identifica el material | Brillo diferente al requerido |
| Mezcla de diferentes materiales | Colores fuera de especificaciones | Embalaje ligeramente deteriorado y no afecta el producto |
| No lectura del código de barras | Contaminación con polvo, suciedad y/o humedad | Falla en la prueba de adherencia |
| Numero de código de barras incorrecto | Descalibre | Manchas de tintas que no producen información errónea |
| y/o incompleto | Desregistros de impresión mayor a 0.5 mm | Peso fuera de especificación y no altera funcionalidad |
| Omisión en la impresión | Empaque diferente al requerido | Porosidad |
| Partículas de material pegado | Faltante bolsa interna plástica | Rayas o huellas superficiales |
| Perforaciones o fisuras | Faltantes en la unidad de empaque | |
| Presencia de grasa (removible) | Fondo blando | |
| Suciedad tal como: Insectos, larvas, cabellos, pegante, pintura, polvo, etc. | Fondo hundido | |
| Textos legales ilegibles o ausencia de estos y/o embotados | Impresión incompleta | |
| Transmisión de olor o sabor al producto | Intensidad de colores diferentes a los patrones | |
| | Manchas internas que dañan la presentación del envase | |
| | abrasión con el agua | |
| | Olor residual crítico (más acentuado que el característico a monómero) y/o extra | |
| | Peso por fuera de especificación | |
| | Rotulación incorrecta (Ausencia de orden de trabajo) | |
| | Sobreimpresión o impresión doble o fantasma que afecte la presentación | |

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 los vasos 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.

14. IDENTIFICACION DEL LOTE

El número de lote está compuesto por un código alfanumérico (MU #####), con las siguientes características:
 M = Primera letra corresponde a la planta de producción. (MULTIDIMENSIONALES)
 U = 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 envases 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, estado físico del producto y realizar: análisis sensorial, microbiológico y funcional para definir el estado del producto.

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

16. NORMATIVIDAD




ICONTEC: Norma ISO 9001:2008.
 BASC: Sistema de seguridad de la BASC.
 Cumplimos con la Resolución Numero 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/ml | ≤10 | Petrifilm | Mínimo una vez por mes |
| Coliformes totales UFC/ml | Ausente | Petrifilm | Mínimo una vez por mes |
| Mohos y levaduras UFC/ml | <1 | Petrifilm | Mínimo una vez por mes |
| E. Coli UFC/ml | Ausente | Petrifilm | Mínimo una vez por mes |

| | | | |
|---|---|---|--|
| Elaborado por: Mair Laverde | Revisado por : Jenny Gonzalez | Aprobado por: Camilo Ladino | Fecha última actualización: 4/04/2018 |
|  |  |  | |
| Aseguramiento de calidad | Gerente Aseguramiento calidad | Jefe de producción | |