GRUPO PHOENIX	**MULTIDIMENSIONALES S.A.S** **FICHA TÉCNICA PRODUCTO TERMINADO**	**Código:**	**N/A**	**Plano Nº:** **2572**
		Versión: 01		
		Fecha de creación: 25/03/14		
		Pais de origen: Colombia-Bogotá		

Para contacto con alimentos y bebidas

1. DESCRIPCION DEL PRODUCTO

V. 9oz Papel

2.COMPOSICIÓN

Papel
Polietileno

3. PROCESO DE FABRICACION

Formado de papel

4. PRODUCTOS A ENVASAR

Bedidas 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

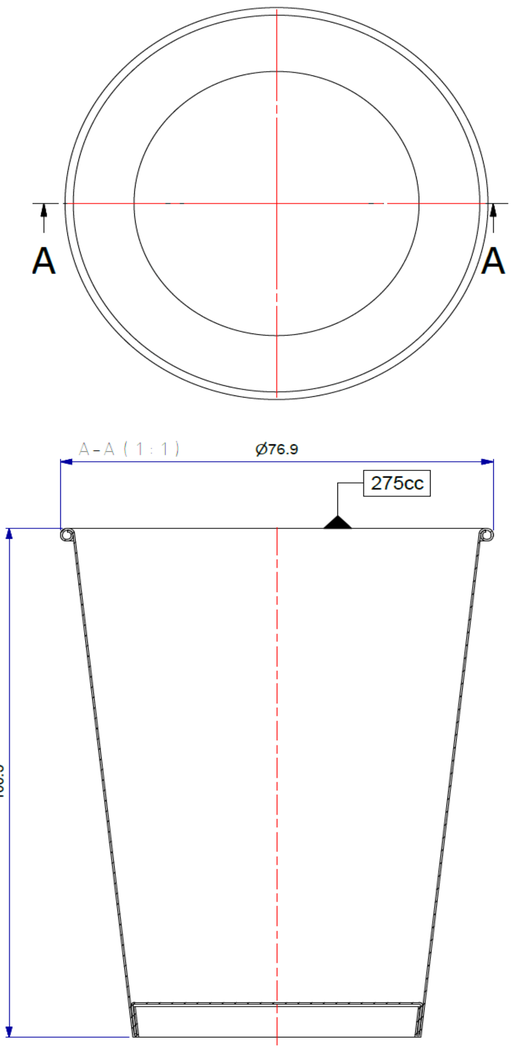
6. CARACTERÍSTICAS FISICAS DEL PRODUCTO

	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

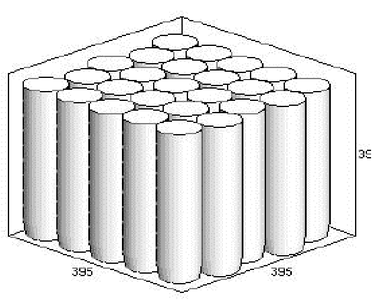




9. EMBALAJE Y EMPAQUE DEL PRODUCTO TERMINADO

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 criticos	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 funcionabilidad
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,	Fondo hundido	
pegante, pintura, polvo, etc.	Impresión incompleta	
Textos legales ilegibles o ausencia de estos	Intensidad de colores diferentes a los patrones	
y/o embotados	Manchas internas que dañan la presentación del envase	
Transmisión de olor o sabor al producto	abrasión con el agua	
	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)	
	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

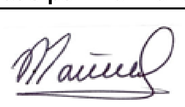
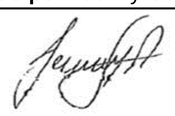
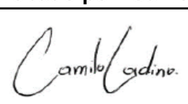
ICONTEC: Norma ISO 9001:2008.
BASC: Sistema de seguridad de la BASC.
Cumplimos con la Resolución Numero 683 y 4143 del 2012 (Ministerio de salud y protección social)

17. CONFIDENCIALIDAD

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

18. CARACTERISTICAS MICROBIOLOGICAS

DESCRIPCIÒN	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**	