FICHA TÉCNICA · CONTENIDO

Envase Alcoholero 125 mL R-28

POLIETILENO · TEXTURA LISA · CUELLO ROSCADO · R-28 · COLOR SEGÚN PANTONE

DESCRIPCIÓN

Envase fabricado en material Polietileno virgen, de textura lisa, sin deformaciones, cuello roscado, el color es de acuerdo al Pantone requerido por el cliente

PLANO DE COTAS · H altura · M ancho · HO espesor de hombro · 2 espesor de cuerpo · B espesor de base · T ø de rosca · E ø exterior sin cuerda · I ø interior de boca

DIMENSIONES (MM)

H	Altura	124.50	±1.50
M	Ancho	43.20	±1.00
HO	Espesor de hombro	0.5	±0.35
2	Espesor de cuerpo	0.6	±0.35
B	Espesor de base	0.60	±0.35
T	Ø de rosca	27.15	±1.00
E	Ø exterior sin cuerda	25.50	±0.50
I	Ø interior de boca	22.10	±1.00

PROPIEDADES MECÁNICAS

Capacidad al derrame	130.00 ml	±8.00
Peso	12.00 g	±1.00
Resistencia al impacto	Sin romperse caída de 1.80 m	
Temp. Máx. de llenado	55°C	

EMPAQUE

Bolsa con	465 piezas
Medidas del empaque (cm)	63 x 26 x 140
Peso bruto del empaque	5.680 kg
Empaques por tarima	30 bolsas
Peso bruto de tarima	195.40 kg ±5.00kg

ALMACENAMIENTO Y MANEJO

Evitar la exposición al sol y cualquier fuente de calor Almacenar a temperatura ambiente. No exponer a la intemperie. Descargar el producto con cuidado al arribar al almacén. No colocarlo en zonas húmedas o con encharcamientos ni directamente sobre el piso.

ventas@polimerostapatios.com
+52 33 3812 0728 · GUADALAJARA, JAL. MX
polimerostapatios.com

ESPECIFICACIÓN PARA LA INSPECCIÓN POR ATRIBUTOS

Defectivos menores
NCA 6.5

- Textura irregular en pared
- Raspadura superficial menor a 2 mm
- 1 punto negro fundido menor 1.5 mm
- Producto con hilo desvanecido en el fondo

Defectivos mayores
NCA 2.5

- Rebabas
- Envase con burbuja
- Envase golpeado
- Envase con hilo sobre pared

Defectivos críticos
NCA 1.0

- Producto mal formado
- Envase con balanceo
- Diferencia en las tonalidades
- Materia extraña no adherida por dentro y/o por fuera

2 CONTROL DE CAMBIOS

FECHA	REVISIÓN	SECCIÓN AFECTADA	CAMBIO REALIZADO
Mar-26	0	No aplica	Primera emisión del documento.

3 APROBACIÓN

MODIFICÓ	REVISÓ	AUTORIZÓ
II Edgar J. Álvarez Valle	**Ing. Jesús A. Álvarez Rivera**	**QFB Gabriela Zavala Basulto**
Inspector de Calidad	Jefe de Producción	Jefe de Calidad
FIRMA	FIRMA	FIRMA
FECHA · Mar-26	FECHA · Mar-26	FECHA · Mar-26

ventas@polimerostapatios.com
polimerostapatios.com