



FICHA TÉCNICA TAPA R24

Fecha de revisión	Número de revisión	Página	Código
22-NOV-16	01	Página 1 de 1	AVI-ING-07

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:	Tapa inviolable 24/410.																										
INSPECCIÓN DIMENSIONAL	Esquemas																										
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td>1</td><td>"T"</td><td>23.7 +/- 0.3</td></tr> <tr><td>2</td><td>"E"</td><td>22.5 +/- 0.3</td></tr> <tr><td>3</td><td>"H"</td><td>13.6 +/- 0.5</td></tr> <tr><td>4</td><td>DT</td><td>26.0 +/- 0.5</td></tr> <tr><td>5</td><td>AT</td><td>19.5 +/- 0.5</td></tr> </table>	1	"T"	23.7 +/- 0.3	2	"E"	22.5 +/- 0.3	3	"H"	13.6 +/- 0.5	4	DT	26.0 +/- 0.5	5	AT	19.5 +/- 0.5												
1	"T"	23.7 +/- 0.3																									
2	"E"	22.5 +/- 0.3																									
3	"H"	13.6 +/- 0.5																									
4	DT	26.0 +/- 0.5																									
5	AT	19.5 +/- 0.5																									
INSPECCIÓN VISUAL	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><td colspan="2">MATERIA PRIMA</td></tr> <tr><td colspan="2">Polipropileno.</td></tr> <tr><td colspan="2">PIGMENTO</td></tr> <tr><td colspan="2">Blanco.</td></tr> <tr><td colspan="2">TIPOS DE PROCESO</td></tr> <tr><td colspan="2">Inyección.</td></tr> <tr><td colspan="2">MOLDE PARA MONTAR EN MÁQUINA</td></tr> <tr><td colspan="2">Varias.</td></tr> <tr><td colspan="2">COTAS EN</td></tr> <tr><td colspan="2">mm.</td></tr> <tr><td colspan="2">PESO PZA.</td></tr> <tr><td colspan="2">2.2 +/- 0.5 g.</td></tr> </table>			MATERIA PRIMA		Polipropileno.		PIGMENTO		Blanco.		TIPOS DE PROCESO		Inyección.		MOLDE PARA MONTAR EN MÁQUINA		Varias.		COTAS EN		mm.		PESO PZA.		2.2 +/- 0.5 g.	
MATERIA PRIMA																											
Polipropileno.																											
PIGMENTO																											
Blanco.																											
TIPOS DE PROCESO																											
Inyección.																											
MOLDE PARA MONTAR EN MÁQUINA																											
Varias.																											
COTAS EN																											
mm.																											
PESO PZA.																											
2.2 +/- 0.5 g.																											
Defectos críticos (A)																											
1	Rotas o estrelladas.																										
2	Rebaba en contorno.																										
3	Mal formada.																										
4	Punto de inyección perf.																										
5	Falta de llenado.																										
6	Burbujas.																										
7	Colapsamiento.																										
8	Deformadas.																										
9	Contaminadas.																										
Defectos mayores (B)																											
1	Rebabas.																										
2	Fuera de tono.																										
3	Desfasamiento.																										
4	Maltratadas.																										
5	Rayadas.																										
6	Punto de inyección alto.																										
Defectos menores																											
1	Manchadas, opacas.																										
2	Ráfagas.																										
3	Desfasamiento.																										
INSPECCIÓN FUNCIONAL																											
1	Paso diametral.																										
2	Hermeticidad.																										
3	Rompimiento del cintillo de seguridad.																										

DESCRIPCIÓN DE MATERIA PRIMA

POLIPROPILENO PIGMENTADO EN BLANCO

DESCRIPCIÓN DE EMPAQUE

En corrugado sin logo, en de polietileno, cerrado con cinta adhesiva transparente, se le debe colocar una etiqueta pegada, donde se observe a descripción del producto, los corrugados deben estar perfectamente limpios, cerrados y no maltratados. Piezas a empaquetar por corrugado es de 4,000 piezas, el producto debe cumplir con los estándares de calidad establecidos.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Tapa diseñada como multiusos, puede ser usada para productos farmacéuticos, alimentación o cosméticos, dado su diseño, cuenta con sello interno de cangrejo, para un sellado con la botella o frasco, además el cintillo de seguridad garantiza la inviolabilidad del producto a envasar.

DESCRIPCIÓN DE PRUEBAS FUNCIONALES

Prueba de paso diametral: Esta prueba se desarrolla taponando el frasco con la tapa, el paso entre diámetros debe ser libre sin forzamientos.
 Prueba de hermeticidad: Prueba diseñada para determinar la hermeticidad de la tapa en relación con el frasco o botella.
 Prueba de rompimiento de cintillo: Con esta prueba se verifica que el cintillo de seguridad rompa al realizar la apertura del frasco o botella.