



FICHA TÉCNICA TAPA R24

Fecha de revisión	Número de revisión	Página	Código
04-ENERO-2021	01	Página 1 de 1	AVI-ING-08

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO: Tapa inviolable 24/410.	Esquemas																																																						
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="3">INSPECCIÓN DIMENSIONAL</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td style="width: 5%;">1</td><td style="width: 15%;">"T"</td><td style="width: 80%;">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> </tbody> </table>	INSPECCIÓN DIMENSIONAL			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			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr><th>MATERIA PRIMA</th></tr> <tr><td>Polipropileno.</td></tr> <tr><th>PIGMENTO</th></tr> <tr><td>Blanco.</td></tr> <tr><th>TIPOS DE PROCESO</th></tr> <tr><td>Inyección.</td></tr> <tr><th>MOLDE PARA MONTAR EN MÁQUINA</th></tr> <tr><td>Varias.</td></tr> <tr><th>COTAS EN</th></tr> <tr><td>mm.</td></tr> <tr><th>PESO PZA.</th></tr> <tr><td>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.																						
INSPECCIÓN DIMENSIONAL																																																							
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																																																					
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.																																																							
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th colspan="2">INSPECCIÓN VISUAL</th> </tr> <tr> <th colspan="2">Defectos críticos (A)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>Rotas o estrelladas.</td></tr> <tr><td>2</td><td>Rebaba en contorno.</td></tr> <tr><td>3</td><td>Mal formada.</td></tr> <tr><td>4</td><td>Punto de inyección perf.</td></tr> <tr><td>5</td><td>Falta de llenado.</td></tr> <tr><td>6</td><td>Burbujas.</td></tr> <tr><td>7</td><td>Colapsamiento.</td></tr> <tr><td>8</td><td>Deformadas.</td></tr> <tr><td>9</td><td>Contaminadas.</td></tr> <tr> <th colspan="2">Defectos mayores (B)</th> </tr> <tr><td>1</td><td>Rebabas.</td></tr> <tr><td>2</td><td>Fuera de tono.</td></tr> <tr><td>3</td><td>Desfasamiento.</td></tr> <tr><td>4</td><td>Maltratadas.</td></tr> <tr><td>5</td><td>Rayadas.</td></tr> <tr><td>6</td><td>Punto de inyección alto.</td></tr> <tr> <th colspan="2">Defectos menores</th> </tr> <tr><td>1</td><td>Manchadas, opacas.</td></tr> <tr><td>2</td><td>Ráfagas.</td></tr> <tr><td>3</td><td>Desfasamiento.</td></tr> <tr> <th colspan="2">INSPECCIÓN FUNCIONAL</th> </tr> <tr><td>1</td><td>Paso diametral.</td></tr> <tr><td>2</td><td>Hermeticidad.</td></tr> <tr><td>3</td><td>Rompimiento del cintillo de seguridad.</td></tr> </tbody> </table>	INSPECCIÓN VISUAL		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.			
INSPECCIÓN VISUAL																																																							
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 empaclar 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.																																																							