

	ET - ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA DE PRODUTO				
	FILME DE PE + PE PIGMENTADO				
	Elaborado por: Karla P. M. Licona	Aprovado por: 	Código	Data	Revisão
	Karla Licona - Assistente P&D	Michael Orrico - Supervisor de Laboratorista Industrial	ET-DES-05	03/06/2025	02

SOLUÇÃO EXCLUSIVA PARA EMPACOTAMENTO AUTOMÁTICO, FILMES TÉCNICOS, SACARIAS E EMBALAGENS EM GERAL

ESTRUTURA: PE + PE PIGMENTADO

COMPOSIÇÃO: Filme laminado de polietileno transparente impresso + polietileno pigmentado, plano.

APLICAÇÕES:

Produtos alimentícios: Massas, biscoitos, cereais, lácteos, rações.

Materiais de construção civil.

Produtos químicos: Venenos em geral.

USO PRETENDIDO:

Acondicionamento dos produtos acima citados na temperatura ambiente, geladeira ou freezer.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

CARACTERÍSTICAS	UNIDADE	ESPECIFICAÇÃO
Gramatura total	g/m ²	47,68 a 189,2
Espessura	mm	51 a 203
Largura	mm	máx 1180
Tratamento corona	Dinas/cm	-
COF lado externo	-	0,10 a 0,30
COF lado interno	-	0,10 a 0,30
Tipo de tubo	-	PVC/Papelão
Embalagem	-	As bobinas são embaladas com filme de polietileno e cantoneiras de papelão nas extremidades, paletizadas e envolvidas com filme de stretch.
Identificação	-	Todas as bobinas possuem etiqueta de identificação legível e de fácil visibilidade com os seguintes dados: data de garantia da qualidade, lote, nº da bobina, peso líquido, peso bruto e nome do operador. Identificação do lote na parte interna do tubete da bobina.
Emenda	Visual	No máximo 01 emenda, sinalizada corretamente.
Características microbiológicas* *aplicada a embalagens para alimentos	UFC/cm ² (unidade formadora de colônia)	Salmonella: Ausência Escherichia coli: 10 ² Enterobactérias: 10 Bolores e Leveduras: 5x10 ²

FRACIONAMENTO: As bobinas são rebobinadas e refiladas segundo padrão de bobinamento e peso indicado pelo cliente.

ACONDICIONAMENTO: As embalagens devem ser estocadas com temperatura máxima de 30°C, em local seco, arejado, limpo, sobre paletes. Não exposto ao sol, calor, chuva, poeira, odores fortes e produtos tóxicos.

TRANSPORTE: O produto é transportado em caminhões fechados, limpos e ausente de sujidades ou fontes de contaminação.

SISTEMA DE GESTÃO DE SEGURANÇA DE ALIMENTOS: Estão implementadas práticas relacionadas às boas práticas de fabricação com objetivo de prevenção de contaminações em todos os processos de produção deste produto.

LAUDOS: Todos os lotes são acompanhado de certificados de qualidade / laudos que atestam a conformidade do lote em questão.

Aprovação do fornecedor


Michael Orrico
SUPERVISOR DE LABORATORISTA INDUSTRIAL.

Garantia da qualidade: 180 dias após o faturamento. Respeitando as condições apropriadas de transporte e armazenamento, desde que mantido em sua embalagem original protegido do sol e da chuva. Evitar contato direto com o chão.

A Totalflex Indústria de Embalagens Ltda., declara através desta que os filmes de polipropileno e polietileno destinado ao contato com alimentos atendem as exigências da Agência Nacional Sanitária (ANVISA) e os requisitos das regulamentações abaixo:

RDC nº 326 de 03 de dezembro de 2019; RDC nº 51 de 26 de novembro de 2010; RDC nº 52 de 26 de novembro de 2010; RDC nº 56 de 16 de novembro de 2012; RDC nº 91 de 11 de maio de 2001; RES nº 105 de 19 de maio de 1999; RDC nº 589 de 20 de dezembro de 2021, RDC nº 727 de 1º de julho de 2022, RDC nº 854 de 4 de abril de 2024, RDC 961 de 06 fevereiro de 2025, RDC 963 de 20 fevereiro de 2025.

São realizados ensaios de conformidade legal relacionados a migração total e específica prevista nas legislações acima mencionadas.