

Índice

1. OBJETO	2
2. CAMPO DE APLICACIÓN	2
3. DEFINICIONES - ABREVIATURAS	2
4. TAPONES EN PE	2
4.1. NG 112: CONTROL DE ASPECTO	3
4.2. COLOR - TRANSPARENCIA	9
5. INFLUENCIA DEL MATERIAL PE EN TAPONES	9
6. ASPECTOS AMBIENTALES, DE SEGURIDAD Y SALUD, DE RSE Y OTROS	10
7. DOCUMENTOS ASOCIADOS	10
8. APROBACIONES Y CAMBIOS	10

	Especificaciones técnicas - Tapones fabricados en PE	Código	E.00.00100
		Versión	02
		Página	2 de 10

1. Objeto

Definir y cuantificar los puntos de riesgo y los límites de calidad aceptables asociados a tapones (rosca y bisagra) en material Polietileno.

2. Campo de aplicación

Tapones PE ensamblados en tubos extruidos y/o laminados.

3. Definiciones - abreviaturas

Glosario del SIG X.00.00000.

4. Tapones en PE

En los casos en los que se utilicen tapones charnela o rosca en PE, debido a las características propias del material en estos tipos de tapón, se deberán valorar diversos aspectos y características.

Las fotos de los defectos son orientativas.

4.1. NG 112: control de aspecto**Tapón arrugado, deformado****OK**

Punto de inyección exterior / interior**OK**

Rayas, marcas

*** Continúa en página siguiente**





**OK**

Rechupes**OK****Rebabas****OK**

Ráfagas / Gases / Burbujas de aire**OK****Separación tubo - tapón***** A confirmar y/o definir con panoplias de defecto si el cliente lo solicita****OK**

4.2. Color - Transparencia

El color natural del PE es más blanquecino (menos transparente) que muchos de los PP utilizados normalmente, por lo que el nivel de transparencia no podrá llegar a ser el mismo.

PP Natural	PE Natural
<i>Tapón bisagra BRILLO</i>	
	
<i>Tapón rosca MATE</i>	
	

5. Influencia del material PE en tapones

La mayoría de los tubos extruidos son de PE y si el tapón también lo fuera, el conjunto se consideraría “monomaterial”. De esta manera mejoramos su reciclabilidad en su fin de vida.

	Especificaciones técnicas - Tapones fabricados en PE	Código	E.00.00100
		Versión	02
		Página	10 de 10

6. Aspectos Ambientales, de Seguridad y Salud, de RSE y otros

Contacto alimentario:

Los materiales homologados en la actualidad disponen de distintas certificaciones respecto al cumplimiento del contacto alimentario.

En caso de utilizar materiales PE PCR, el cliente deberá valorar de forma particular la idoneidad de la utilización de estas materias primas en lo que al aspecto reglamentario hace referencia.

La información reglamentaria de los materiales PCR podrá ser suministrada previa firma de un acuerdo de confidencialidad.

7. Documentos asociados

Denominación	Código documento
Glosario del SIG	X.00.00000
Especificaciones técnicas - Tubos plásticos extruidos y tapones de plástico	E.00.00000
Especificaciones técnicas - Tubos laminados y tapones de plástico	E.00.00001

8. Aprobaciones y cambios

Propietario	Res. Calidad Medioambiente y PRL - Tecnología Ezkurra Jorge	FIRMA 
Revisores	Res. Producto - Tecnología Jiménez Eduardo	FIRMA 
Aprobador	Director de Tecnología Grupo Valpuesta Juan Ignacio	FIRMA 

Resumen modificación	Actualizar redacción del apartado 4.2. Color - Transparencia
Anula y sustituye	V01