

Seguimiento del material para bandejas termoformadas para empacar embutidos al vacío

Característica del Material

Fabricación Nacional

Película plana de PP

Coextruída en 3 capas

Código interno: C1

Especificaciones del material:

65 μ para la tapa

150 μ para la bandeja (a ser termoformada)

Con buena apariencia

Muy buena sellabilidad

Ancho variable

INFORMACIÓN DEL CLIENTE: En la actualidad elaboran una gama de aproximadamente 90 productos cárnicos de diferentes tipos y usos, los cuales se agrupan en Línea Parrilla, Línea de Madurados, Línea de Jamones (cerdo y aves) y Línea de Productos Varios. La distribución y comercialización se realiza principalmente en la Región Capital, Centro, Isla Margarita, Occidente, Oriente, Llanos de Venezuela; a través de concesiones a distribuidores, mayoristas, auto-mercados, hipermercados, panaderías, restaurantes, tascas, frigoríficos y charcuterías.

Seguimiento del material para bandejas termoformadas para empacar embutidos al vacío

Se realizó la prueba en máquina el día lunes 31 de enero.

Se ajustaron condiciones de Temperatura de sellado y termoformado hasta obtener un buen sellado de la tapa y mejora en la apariencia de la bandeja (corroborado por personal de Montserratina).

Se realizará seguimiento durante 90 días al producto

El seguimiento se realizó semanal durante el primer mes y luego cada dos semanas.

ESPECIFICACIONES DE PROCESO:

- Temperatura de Termoformado: 95° C
- Temperatura de Sellado: 140° C
- Presión de Aire : 6-7 bar

Seguimiento del material para bandejas termoformadas para empacar embutidos al vacío



Producto a empacar:
Chistorras



Maquinaria empleada:
Marca Ulma

Seguimiento del material para bandejas termoformadas para empacar embutidos al vacío



Día 1:

Buen sellado

No hay pérdida de vacío

No hay olor

Tapa con buena apariencia y brillo

Fondo opaco y con leves rayas



Día 8:

Buen sellado

No hay pérdida de vacío

No hay olor

Tapa con buena apariencia y brillo

Fondo opaco y con leves rayas



Día 15:

Buen sellado

No hay pérdida de vacío

No hay olor

Tapa con buena apariencia y brillo

Fondo opaco y con leves rayas

Seguimiento del material para bandejas termoformadas para empacar embutidos al vacío



Día 29:

Buen sellado

No hay pérdida de vacío

No hay olor

Tapa con buena apariencia y brillo

Fondo opaco y con leves rayas



Día 43:

Buen sellado

No hay pérdida de vacío

No hay olor

Tapa con buena apariencia y brillo

Fondo opaco y con leves rayas



Día 50:

Buen sellado

No hay pérdida de vacío

No hay olor

Tapa con buena apariencia y brillo

Fondo opaco y con leves rayas

Seguimiento del material para bandejas termoformadas para empacar embutidos al vacío



Día 70:
Buen sellado
No hay pérdida de vacío
No hay olor
Tapa con buena apariencia y brillo
Fondo opaco y con leves rayas

Día 90: Apariencia visual de la muestra



Día 90:
Lado superior

Día 90:
Lado inferior

Día 90:
Lateral

Resultados y Pasos Siguietes

1. Se realizó revisión final de los empaques el día 03de Mayo observándolos en muy buen estado.
2. Se destapó empaque para realizar prueba de sabor y olor sin presentar desviación.
3. Se coordinará producción de 2 días para evaluar desempeño en prueba de ruta y punto de venta.
4. Se evaluará a 30 días del despacho el % de devoluciones obtenido .

Factibilidades

1. Se dispone de factibilidad de Impresión en la tapa con alta calidad y confiabilidad.
2. Se debe probar impresión en línea de datos de fabricación del producto para asegurar la permanencia en el tiempo. Es importante destacar que este proceso depende del tipo de tinta que se utilice.