



ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO - LINEA SACO AD*STAR

I. MATERIA PRIMA Y ADITIVOS				
Materia Prima y Aditivos	NORSAC S.A. utiliza aditivos y materia prima conformes con las normas técnicas peruanas vigentes para envases plásticos en contacto directo con alimentos.			
II. CARACTERISTICAS DEL SACO				
CARACTERISTICA	UNIDAD	NOMINAL	TOLERANCIA	OBSERVACIONES
Producto a Envasar	-----		-----	-----
Material	-----	Polipropileno	-----	-----
Tipo de Saco	-----		-----	-----
Ancho	cm		+/- 1.25 cm	O según especificación de cliente
Longitud Terminada	cm		+/- 1.25 cm	O según especificación de cliente
Ancho de base	cm		+/- 1.25 cm	O según especificación de cliente
Color del saco	-----			
Color del Parche	-----			
Peso Unitario del Saco	g/saco		+/- 5 %	Nivel de Confianza de 95%
Peso del tejido	g/m2		+/- 5 %	-----
Peso del Laminado	g/m2		+/- 5 %	-----
Peso Total	g/m2		+/- 5 %	-----
Denier de Trama	denier		+/- 50	-----
Denier de Urdimbre	denier		+/- 50	-----
Densidad de trama	Nro. Cintas / pulg.		+/- 0.5	-----
Densidad de urdimbre	Nro. Cintas / pulg.		+/- 0.5	-----
Espesor de Laminado	μ		+/- 5	-----
Refilo de Laminado	mm	3 – 8 mm	-----	-----
Color del Laminado	-----			
Tipo de Laminado	-----	-----		0
Impresión	0	0		<p>La impresión de sacos, como todo proceso industrial, presenta una desviación respecto a su media. Así, obtener una dispersión de colores en las impresiones respecto al color seleccionado por el cliente en la carta pantone es de esperar. El cliente deberá expresar previamente a la producción del lote su disconformidad a aceptar estas variaciones.</p> <p>Los colores en los diseños se restringen a los colores que figuran en la carta pantone. Ante colores que no conforman la carta pantone se recomendará ajustarlo a colores similares. Si el cliente requiere un nuevo pantone debe estar justificado por el volumen del pedido.</p> <p>Todas las impresiones en los sacos son acompañadas por el logotipo de Norsac S.A. El logotipo no será incluido únicamente a solicitud expresa del cliente antes de dar su aprobación al diseño de impresión.</p>
Colores de Impresión	-----	0	0	
	-----	0	0	
	-----	0	0	
Variación en Calidad de Impresión	<p>El proceso flexográfico tiene todavía ciertas observaciones en la calidad de su impresión. Así dentro del lote podemos encontrar defectos como:</p> <p>Desencaje: Dentro del lote es posible que se presenten sacos desencajados. Estos no deben ser mayor a 2mm y no mas del 5%.</p> <p>Impresión Partida: El tipo de sustrato al ser flexible nos genera que por momentos la impresion parta, Esta no debe tener una abertura mayor a 2 mm y no mas del 5%.</p> <p>Puntos blancos o llenado de fondos: El tipo de sustrato al ser tejido no asegura que en todos los envases la tinta haya llenado al 100% la superficie. Es posible encontrar sacos con puntos blancos pero estos no deben ser mas del 5% del total del lote.</p>			
Adherencia de Tinta	-----	Evaluación con Cinta Scotch(saco laminado) / Prueba de resistencia al frote (saco tejido)	Al ser sometida a la prueba con cinta scotch no debe superar un desprendimiento superior al 15 %	
Corte De Boca del Saco	-----	CORTE DE CUCHILLA RECTO		
Resistencia del tejido a la Costura	kg-f/5 cm		Mínimo 20 kg-f	-----
Líner: Ancho	pulg		+/- 0.5"	<p>De acuerdo al requerimiento del cliente.</p> <p>Las especificaciones del liner son: Mínimo Ancho: Nominal del saco + 1 pulgada.</p> <p>Largo terminado: Mínimo Largo Nominal del saco + 1 pulgada.</p> <p>Colocación del liner: Sobresaliente de manera uniforme del saco.</p>
Líner: Longitud terminada	pulg		+/- 0.5"	
Líner: Peso	g/bolsa		+/- 5%	
Líner: Color	-----		NO APLICA	
Estabilización contra rayos UV	NO			---
Cintas de Identificación	Número		-----	<p>Se hace uso de tres(3) cintas de identificación. Los colores de las cintas variarán e acuerdo a la disposición de los mismos. Son ubicados a un extremo y en una sola cara del saco. En el caso de que el cliente no requiera debe ser indicado de manera expresa antes de la producción.</p>
	Color			
Franjas	DE CM DE ANCHO DE COLOR			
Microperforación laminado	Nm3/h		+/- 10 Nm3/h	<p>MICROPERFORACION LAMINADO: Todos los sacos laminados son microperforados en sectores de 6 cm a lo ancho y largo del saco (Perforación Micro ADS). Los sacos no microperforados pueden presentar arrugas en lo laterales hasta 15 cm y ocasionar defectos en la calidad de impresión (impresión partida).</p> <p>MICROPERFORACION AD*STAR: A solicitud del cliente el saco puede ser microperforado en el 100% de su superficie. (N/m3h)</p>
Microperforado conversión	Nm3/h		+/- 10 Nm3/h	
Densidad de microperforación Micro AD*Star	# microperforaciones / cm2		+/- 5 %	
Diámetro de microperforación	mm		+/- 0.1	

Válvula: Tipo	----	En el caso del saco valvula esta puede ser simple, extendida o pocket.	
Válvula: Altura	cm	+/- 1.0	-----
Válvula: Profundidad	cm	+/- 1.0	-----
Válvula: Lado	----	Izquierda o Derecha	
Comportamiento del Saco	Estiramiento del Tejido: Los sacos laminados pueden presentar estiramientos del tejido ante impactos. Si es requerimiento del cliente que los desplazamientos del tejido sean menores a los esperados, debe indicarlo a la compañía para una reformulación de las características del saco a producir.		
Vida Útil del Saco	En condiciones recomendadas de almacenamiento la vida útil del saco es de 2 años.		
III. CARACTERISTICAS DEL FARDO			
Unidades por Fardo	Nro. de sacos	Los procesos de revisión son manuales. El conteo de sacos varían en un +/-0.2% por 1000 sacos El número de sacos defectuosos ha de ser menor al 0.3% por 1000 sacos.	
Protección del Fardo	-----	Generalmente es tela laminada. El color de la tela, cordel e hilo del embalaje puede variar	
Presentación del Fardo	Todos los fardos contendrán paquetes doblados.		
Peso del Fardo	kg.	PESO DEL BULTO (ROLLO O FARDO) FARDO ROLLO x> 100 kg +3%+ 0.5 kg +4%+ 0.5 kg 100>=x> 50 kg +4%+ 0.5 kg +5%+ 0.5 kg X<=50 kg +4%+ 0.2 kg +5%+ 0.2 kg	
IV. INOCUIDAD			
Inocuidad Microbiológica	En NORSAC se trabajan con estándares BPM y POES que garantizan la inocuidad del saco. Solo se certifica mediante pedido previo del cliente en salmonella y escherichia coli.		
Inocuidad Química	Límites máximos permitidos para migración específica de metales y metaloides (NTP 399-163) en mg/KG Aluminio : 1 // Bario : 1 // Zinc :5 // Cobre : 5 // Cobalto : 0.05 //Hierro: 48 //Litio: 0.6 //Manganeso: 0.6 //Niquel : 0.02		
V. CONDICIONES DE MANIPULACION Y ALMACENAMIENTO.			
Uso	Llenar los sacos con el material y la cantidad para la cual ha sido diseñado, pesos mayores ponen en riesgos la resistencia del saco. - La costura en la parte superior del saco debe realizarse aproximadamente a 6 cm de la boca con una longitud de puntada no menor a 8 mm y de manera uniforme. Ello evita roturas durante la manipulación. Se recomienda hacer un doblar para incrementar la resistencia de la costura. - La impresión de los sacos se ve afectada por la presencia excesiva de sustancias tales como alcalí, grasas y aceites, las cuales pueden originar el despintado o desprendimiento de las tintas.		
Manipulación	- Evitar caídas de fardos llenos de producto de alturas superiores a 2.5 m. - Durante la estiba y desestiba del producto, el saco se debe dejar caer sobre la ruma de forma plana, una caída de lado puede ocasionar la rotura del saco por el fondo. (Basado en NTP 311.305 SACOS DE RAFIA DE POLIOLEFINAS). Llenar los sacos con el material y la cantidad para la cual ha sido diseñado, pesos mayores ponen en riesgos la resistencia del saco.		
Almacenamiento	Los sacos durante las etapas de almacenamiento antes y durante su uso, deben obligatoriamente ser protegidos de la radiación UV (luz natural y luz artificial) para mantener : 1.La calidad de impresión: Los tonos de los colores se ven afectados por la luz generándose un cambio en el tono del color (palidece) y con el tiempo la pérdida total de la impresión. En exposiciones directas a la intemperie ciertos colores pueden mostrar pérdida del tono a los 6 días. En el caso de tintas de mayor resistencia a la luz en ciertos colores el tiempo de cambio del tono se amplía a 15 días promedio. 2. Resistencia del tejido: Debido a que su naturaleza plástica la radiación UV hace que el saco pierda de manera paulatina, las propiedades mecánicas iniciales. En exposiciones directas a la intemperie ciertos colores pueden perder el 50% de su resistencia en 1 mes.		
REGULACIONES DE MAQUINA DE COSER PARA EVITAR DEBILITAR RESISTENCIA DE SACO	1- Regular longitud de la puntada de la costura de 7 a 8 mm. Comprobar al iniciar el envasado midiendo la longitud de 10 puntadas seguidas, la cual nunca sea menor a 7 cm. 2- Regular la presión del pie sujetador de la máquina de coser, evitando una presión excesiva. Asimismo revisar que las partes (peine alimentador, placa y pie de presión) no estén deteriorados y por lo tanto estén raspando a los sacos. 3- Regular la tensión del hilo (no debe ser excesiva). Se recomienda coser de preferencia con hilo de multi filamento de polipropileno. Tenga en cuenta que un adecuado mantenimiento y regulación de la maquina de coser (con la que se cierran los sacos una vez llenados) influye decisivamente en la resistencia de los envases plásticos.		
V. TRAZABILIDAD, CERTIFICACION, RECLAMOS Y DEVOLUCIONES			
Identificación y Trazabilidad	Los fardos son identificados a través de etiquetas que muestran el código de barras y el código de trazabilidad. En sacos impresos la información de trazabilidad se coloca saco a saco en la zona del fondo.		
Saldos Y Faltantes	PROCEDIMIENTO PARA CIERRE DE PEDIDOS Por razones de proceso los pedidos se pueden cerrar siempre ue cumplan ciertos requisitos: Faltante: Si la cantidad de faltantes de sacos es menor a 1000 unidades. Sobranste: Pedido de 10 000 - 49999 sacos Max. 5% Pedidos de 50 000-99999 sacos Max 4% Pedidos mayores de 100000 sacos Max. 3% Pedidos de Promoción Max. 500 sacos		
Tratamiento Sacos de 2da. Impresos	Todos los sacos de segunda ADS en NORSAC son reciclados.		
Certificados de Calidad	Por cada lote suministrado se elabora un certificado de calidad indicando la fecha de producción y trazabilidad.		
Evaluación de Inocuidad Microbiologica	Certificado de Conformidad de acuerdo a RM 461 - 2007 Guia Sanitaria para Evaluacion Microbiologica Superficies Inertes. Evaluaciones adicionales solo se emitire informes de ensayo.		
Evaluación de Inocuidad Química	- Certificado de Conformidad de Analisis de Metales Pesados a la tinta de impresión proporcionados por el fabricante por un laboratorio externo. Esta evaluación se realiza utilizando la norma NTP 399-163. -Certificado de Conformidad de Analisis de Metales Pesados al saco de polipropileno blanco tejido laminado por un laboratorio externo usando la norma NTP 399-163. Estos certificados serán adjuntados a los clientes que lo soliciten de manera previa. Certificado de Conformidad de Analisis de Monomeros Residuales de acuerdo a DS 007-98		
Certificación ISO	Certificación ISO 9001:2008. Sistema de Gestión de Calidad		
Reclamos y Devoluciones	Es responsabilidad del cliente leer este documento y del representante de ventas absolver las consultas y/o dudas que pudieran surgir de algun detalle de lo explicado líneas arriba. Es responsabilidad del cliente indicar si tiene alguna observación sobre lo especificado ANTES DE COMENZAR LA PRODUCCION. La empresa no aceptará devoluciones si: El reclamo del cliente se basa en variables no contenidas en este documento o si ellas no han sido previamente acordadas con la compañía. El cliente ha hecho uso del lote integro o el producto se encuentra inutilizable e irre recuperable. El periodo de tiempo transcurrido desde la entrega del producto supera los 6 meses.		
FECHA DE REVISION:	14/04/21	PERSONAL RESPONSABLE: JEFE DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD	
(*) Evaluacion outdoor realizada en la ciudad de Trujillo Marzo - Junio 2017 DE NO RECIBIR OBSERVACIONES SOBRE LOS VALORES, TOLERANCIAS Y DESCRIPCIONES DETALLADAS EN ESTA FICHA TECNICA SE DA POR CONFORME Y LA PRODUCCION SE AJUSTARA DE ACUERDO A ESTE DOCUMENTO.			