



ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO - LINEA SACO

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	METODO	OBSERVACIONES
Producto a Envasar	-----	NOMINAL	-----	-----	-----
Material	-----	Polipropileno	-----	-----	-----
Tipo de Saco	-----	NOMINAL	-----	-----	-----
Ancho	pulg	NOMINAL	+/- 0.5"	NI PLO2-AS	El ancho Leno tiene una variación de +/- 1". El ancho considerado es el ancho total de la manga. Para sacos con fuelle se considera que el ancho incluye el fuelle extendido.
Longitud terminada	pulg	NOMINAL	+/- 0.5"	NI PLO3-AS	Según especificación de cliente
Color del saco	-----	NOMINAL	-----	IN04-CA-PL01	-----
Peso Unitario del Saco	g /saco	NOMINAL	+/- 5 %	NI PLO3-AS	Nivel de Confianza de 95%
Peso de Tejido	g/m2	NOMINAL	Para cubrir las especificaciones de peso y resistencia requeridas por el cliente se utiliza una estructura estándar de tejido. Si el cliente requiere una estructura diferente al estándar deberá presentarla a la compañía para evaluar en planta la capacidad de cumplir con dicha solicitud. Si no es posible se enviará una contramuestra con la estructura estándar previa a la producción para la validación del cliente.		
Peso de Laminado	g/m2	NOMINAL			
Peso Total	g/m2	0			
Denier de Trama	denier	NOMINAL	+/- 50	IN05-CA-PL01	-----
Denier de Urdimbre	denier	NOMINAL	+/- 50	IN05-CA-PL01	-----
Densidad de trama	Nro. Cintas / pulg.	NOMINAL	+/- 0.5	IN07-CA-PL01	-----
Densidad de urdimbre	Nro. Cintas / pulg.	NOMINAL	+/- 0.5	IN07-CA-PL01	-----
Espesor de Laminado	μ	NOMINAL	+/- 5	IN08-CA-PL02	-----
Refilo de Laminado	mm	5- 10 mm	-----	IN08-CA-PL02	-----
Color del Laminado	-----	NOMINAL	-----	IN08-CA-PL02	A un tejido blanco corresponde un laminado blanco. A un tejido de color diferente al blanco corresponde un laminado transparente. Los tejidos blancos pueden presentar un 5% de sacos con laminado transparente, ello debido a la transición de color del laminado que se da en la línea.
Tipo de Laminado	-----	NOMINAL	-----	IN08-CA-PL02	Brillante o Mate
Impresión	CODIGO DE IMPRESION	De acuerdo al diseño de impresión aprobado.		IN11-CA-PL03	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.
Adherencia de Tinta	-----	Evaluación con Cinta Scotch (saco laminado) Prueba de resistencia al frote (saco tejido)		IN11-CA-PL03	Al ser sometida a la prueba con cinta scotch no debe superar un desprendimiento superior al 15 %
Colores de Impresión	-----	NOMINAL	NOMINAL	IN11-CA-PL03	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 conformidad a aceptar estas variaciones. Los colores en los diseños se restringen a los colores que figuran en el muestrario. Ante colores que no conforman el muestrario se recomendará ajustarlo a colores similares. Si el cliente requiere un nuevo pantone debe estar justificado por el volumen del pedido
		NOMINAL	NOMINAL		
		NOMINAL	NOMINAL		
Costura de Fondo Longitud de Puntada	mm	6.8-8	-----	IN09-CA-PL03	-----
Costura de Fondo Doble del Fondo	mm	20 (Doble Simple)	+/- 5	IN09-CA-PL03	-----
Costura de Fondo Localización	mm	12-14	-----	IN09-CA-PL03	-----
Color de Hilo Costuras	----	Natural	-----	IN09-CA-PL03	Natural, Leno: Negro, Amarillo
Tipo de Hilo Costuras	----	Multifilamento de Polipropileno	-----	IN09-CA-PL03	-----
Corte De Boca del Saco	----	NOMINAL	-----	IN09-CA-PL03	Para sacos tejidos el corte estándar es el corte zigzag. Para sacos laminados el corte estándar es el corte por cuchilla.
Basta	----	NOMINAL (SI/NO)	-----	NI PLO3-AS	Doble Doble uniforme en toda la boca del saco.
Costura de Boca Longitud de Puntada	mm	7-8 mm	-----	NI PLO3-AS	-----
Costura de Boca Pestaña (Tipo de Doble)	mm	20 (Doble Doble)	+/- 5	NI PLO3-AS	-----
Costura de Boca Localización	mm	12/17	-----	NI PLO3-AS	-----
Sellado Térmico de Fondo (IC*Star)	----	NOMINAL (SI/NO)	-----	IN09-CA-PL03	Sellado mediante parche de PP
Color de Parche (IC*star)	----	NOMINAL	-----	IN09-CA-PL03	Naranja, Verde, Blanco, Azul y Rojo
Altura de Parche (IC*star)	mm	25	+/- 5	NI PLO3-AS	-----
Liner: Ancho	pulg	NOMINAL	+/- 0.5"	NI PLO3-AS	El ancho y largo del saco siempre debe ser mayor en 0.5" de las dimensiones del saco. El liner siempre se colocara sobresaliendo del saco de manera uniforme.
Liner : Longitud Terminada	pulg	NOMINAL	+/- 0.5"	NI PLO3-AS	
Liner Peso	g/bolsa	NOMINAL	+/- 5%	NI PLO3-AS	
Liner Color	----	NOMINAL	-----	NI PLO3-AS	
Pita	g/miNeal	0.7	+/- 5%	NI PLO3-AS	Alrededor de la boca del saco.
Estabilización contra rayos UV	meses	NOMINAL	-----	IN04-CA-PL01	Solo se da en el caso de ser requerido por el cliente de manera expresa tanta el tejido como la impresión. (ver condiciones de almacenamiento).
Cintas de Identificación	Número	NOMINAL	-----	IN07-CA-PL01	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.
	Color	NOMINAL			

Franjas	Ancho	NOMINAL	-----	IN07-CA-PL01	De acuerdo a disponibilidad de colores. Tamaño de franjas y ubicación.
	Color	NOMINAL	-----	IN07-CA-PL01	
	Ubicación	NOMINAL	-----	IN07-CA-PL01	
Microperforación laminado	-----	NOMINAL (SI / NO)	-----	IN31-CA-PL03	MICROPERFORACION LAMINADO: Todos los sacos laminados son microperforados en sectores de 6 cm a lo largo del saco (Perforación Micro ADS) MICROPERFORACION AD*STAR: A solicitud del cliente el saco puede ser microperforado en el 100% de su superficie. (N/m3h)
Microperforado conversión	Nm3/h	NOMINAL	+/- 10 Nm3/h	IN31-CA-PL03	
Densidad de microperforación AD*Star	# microperforaciones / pulg2	74.0	+/- 5 %	IN31-CA-PL03	
Diámetro de microperforación	mm	0.20	+/- 0.1	IN31-CA-PL03	
Profundidad de Fuelle	cm	NOMINAL	+/- 1.5	ES03-CA-PL03	
Válvula: Altura	cm	NOMINAL	+/- 1.0	ES03-CA-PL03	-----
Valvula Profundidad	cm	NOMINAL	+/- 1.0	ES03-CA-PL03	-----
Válvula: Abertura diagonal	cm	NOMINAL	+/- 1.0	ES03-CA-PL03	-----
Válvula: lado	-----	NOMINAL	-----	ES03-CA-PL03	-----
Comportamiento del Saco	<p>Los sacos son envases plásticos que pueden presentar durante el uso el siguiente comportamiento: Desplazamiento de Costura de Fábrica: Los sacos pueden presentar desplazamientos en la costura de fábrica hasta 5mm dependiendo del tipo de saco, gramaje, tipo de manipuleo, nro. de estibas y desestibas. Los sacos pueden presentar desplazamientos de hasta 5mm. Sin embargo, ello dependerá de su gramaje, forma en que es manipulado y del número de estibas y desestibas a la que es sometido. 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.</p>				
Vida Util 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	NOMINAL	+/- 0.2%	(1000 - 500 sacos)	El conteo de sacos es manual en las etapas de conversión, impresión y enfardado. Adicionalmente se realiza un muestreo aleatorio probabilístico de fardos. El número de sacos defectuosos ha de ser menor a 3 sacos por fardo.
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 extendidos a excepción de los sacos leno.				
Peso del Fardo	kg.	NOMINAL	+/- 3% FARDOS MAYORES DE 100 KG +/- 4% FARDOS MENORES DE 100 KG +/- 5% FARDOS DE SACOS COSECHEROS		
IV. CONDICIONES DE MANIPULACION Y ALMACENAMIENTO.					
Manipulación	<p>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 doblez para incrementar la resistencia de la costura 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 que los desplazamientos de las costuras sean superiores a 5mm e incluso romper el saco. (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.</p>				
Almacenamiento	<p>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 radiación Uv generando 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 de color a los 6 días. 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.</p>				
REGULACIONES DE MAQUINA DE COSER PARA EVITAR DEBILITAR RESISTENCIA DE SACO	<p>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.</p>				
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 de costura.				
Saldos Y Faltantes	<p>PROCEDIMIENTO PARA CIERRE DE PEDIDOS Por razones de proceso los pedidos se pueden cerrar con faltantes o sobrantes siempre que cumplan ciertos requisitos: Si la cantidad de sobrantes y/o faltantes de sacos es menor a 1000 unidades y Si la cantidad de sobrantes y/o faltantes representan menos del 5% del pedido total.</p>				
Tratamiento Sacos de 2da. Impresos	En caso el saco sea impreso con una marca de propiedad del cliente, Norsac S.A. podrá comercializar los sacos defectuosos generados en su producción, inhabilitando la marca de acuerdo a procedimiento interno PR05-PD. SOLO para el caso de sacos con logo del cliente de la Línea Pesquero los sacos son reciclados.				
Certificados de Calidad	Por cada lote suministrado se elabora un certificado de calidad indicando la fecha de producción y trazabilidad.				
Evaluación de Contaminación Microbiológica	Informe de ensayo de salmonella y enterobacterias por lote solo a los clientes que los solicitan de manera previa a la producción por un laboratorio externo.				
Evaluación de Inocuidad Metales Pesados	<p>- Informe de Ensayo de Análisis 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. - Informe de Ensayo de Análisis 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.</p>				
Certificación ISO	Certificación ISO 9001:2008. Sistema de Gestión de Calidad				
Reclamos y Devoluciones	<p>Es responsabilidad del cliente leer este documento y del representante de ventas absolver las consultas y/o dudas que pudieran surgir de algún 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 íntegro o el producto se encuentra inutilizable e irreparable. El periodo de tiempo transcurrido desde la entrega del producto supera los 6 meses.</p>				
FECHA DE REVISION:	09/03/2017 PERSONAL RESPONSABLE: JEFE DE ASEGURAMIENTO DE CALIDAD				
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.					