



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	METODO	OBSERVACIONES
Producto a Envasar		NOMINAL	-----	-----	-----
Material	-----	Polipropileno	-----	-----	-----
Tipo de Saco	-----	NOMINAL	-----	-----	-----
Ancho	cm	NOMINAL	+/- 1.25 cm	NI PL02-AS	Según especificación de cliente
Longitud Terminada	cm	NOMINAL	+/- 1.25 cm	NI PL03-AS	Según especificación de cliente
Ancho de base	cm	NOMINAL	+/- 1.25 cm	NI PL03-AS	Según especificación de cliente
Color del saco	-----	NOMINAL			
Color del Parche	-----	NOMINAL			
Peso Unitario del Saco	g/saco	NOMINAL	+/- 5 %	NI PL03-AS	Nivel de Confianza de 95%
Peso del tejido	g/m2	NOMINAL	+/- 5 %	NI PL03-AS	-----
Peso del Laminado	g/m2	NOMINAL	+/- 5 %	NI PL03-AS	-----
Peso Total	g/m2	0	+/- 5 %	NI PL03-AS	-----
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	3 – 8 mm	-----	-----	-----
Color del Laminado	-----	CRISTALINO			
Tipo de Laminado	-----	NOMINAL	Mate o Brillante		
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	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. 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.
		NOMINAL	NOMINAL		
		NOMINAL	NOMINAL		
Corte De Boca del Saco	-----	CORTE DE CUCHILLA RECTO			
Líner: Ancho	pulg	NOMINAL	+/- 0.5"	NI PL03-AS	De acuerdo al requerimiento del cliente. Las especificaciones del liner son: Mínimo Ancho: Nominal del saco + 1 pulgada. Largo terminado: Mínimo Largo Nominal del saco + 1 pulgada. Colocación del liner: Sobresaliente de manera uniforme del saco.
Líner: Longitud terminada	pulg	NOMINAL	+/- 0.5"	NI PL03-AS	
Líner: Peso	g/bolsa	NOMINAL	+/- 5%	NI PL03-AS	
Líner: Color	-----	NOMINAL	NO APLICA	NI PL03-AS	
Estabilización contra rayos UV	meses	NOMINAL	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	NO APLICA				
Microperforación Laminado	Nm3/h	NOMINAL	+/- 10 Nm3/h	IN31-CA-PL03	MICROPERFORACION LAMINADO: Todos los sacos laminados son microperforados en 3 sectores de 6 cm a lo largo del saco (Perforación Micro) o en 2 sectores de 13 cm a lo largo del saco. MICROPERFORACION Micro AD*STAR: A solicitud del cliente el saco puede ser microperforado en el 100% de su superficie. (N/m3h)
Microperforación Conversión	Nm3/h	NOMINAL	+/- 10 Nm3/h	IN31-CA-PL03	
Densidad de microperforación Micro AD*Star	# microperforaciones / cm2	60.0	+/- 5 %	ES03-CA-PL03	
Diámetro de microperforación	mm	0.20	+/- 0.1	ES03-CA-PL03	

Válvula: Tipo	----	NOMINAL	En el caso del saco válvula esta puede ser simple, extendida o pocket.		
Válvula: Altura	cm	NOMINAL	+/- 1.0	ES03-CA-PL03	-----
Válvula: Profundidad	cm	NOMINAL	+/- 1.0	ES03-CA-PL03	-----
Válvula: Lado	----	NOMINAL	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	500	+/- 0.2%	-----	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 doblados.				
Peso del Fardo	kg.	NOMINAL	+/- 3% FARDOS MAYORES DE 100 KG PESO MAXIMO POR FARDO 80 KG		
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.</p> <ul style="list-style-type: none"> 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 la rotura del saco por el fondo. <p>(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:</p> <ol style="list-style-type: none"> 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. Debido a que su naturaleza plástica la radiación UV hace que pierda de manera paulatina y rápida las propiedades mecánicas iniciales. 				
REGULACIONES DE MAQUINA DE COSER PARA EVITAR DEBILITAR RESISTENCIA DE SACO	<ol style="list-style-type: none"> 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. 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. 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 SALDOS DE PRODUCCION Los saldos de producción se envían al cliente: Si la cantidad de sacos es menor a 1000 unidades Si representa menos del 5% del pedido total				
Tratamiento Sacos de 2da. Impresos	SOLO para el caso de sacos con logo del cliente de la Línea AD*STAR 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	Informe de Ensayo de Análisis de Metales Pesados al envase de acuerdo a la NTP 399-163 (aplica para sacos blancos y cristal) Informe de Ensayo de Metales Pesados a las tintas proporcionados por el fabricante de las tintas utilizadas en la fabricación del lote suministrado de acuerdo a la norma NTP 399-163.				
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.</p> <p>Es responsabilidad del cliente indicar si tiene alguna observación sobre lo especificado ANTES DE COMENZAR LA PRODUCCION.</p> <p>La empresa no aceptará devoluciones si:</p> <p>El reclamo del cliente se basa en variables no contenidas en este documento o si ellas no han sido previamente acordadas con la compañía.</p> <p>El cliente ha hecho uso del lote íntegro o el producto se encuentra inutilizable e irreparable.</p> <p>El periodo de tiempo transcurrido desde la entrega del producto supera los 6 meses.</p>				
FECHA DE REVISION:	10/03/17 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.				