

FISA TEHNICA

Denumire articol: **SACI RAFIE 50CM*100CM;**

1.GENERALITATI

1.1 OBIECT SI DOMENIU DE APLICARE

Prezenta specificatie tehnica se refera la produsul avand denumirea de **Saci rafie 50cm*100cm** ce reprezinta sacul din polipropilena folosit ca ambalaj de transport pentru diferite produse (chimice, alimentare, confectii, materiale de constructii, etc)

1.2. DEFINITIE

Sacul de tesatura de polipropilena este un recipient inchis la o extremitate, confectionat in principal din tesatura de polipropilena in combinatie, eventual cu alte materiale flexibile, pentru a conferi proprietatile necesare umplerii si intregului lant de distributie al produselor alimentare si nu numai. Sacii de rafie 50*100 sunt saci confectionati din panza de polipropilena obtinuta prin procesul de tesere circulara a firelor de polipropilena obtinute la randul lor prin extrudarea granulelor PP conform retetei de fabricatie.

1.3. CULOARE

Saci rafie 50cm*100cm- culoare -alb;

1.4. DIMENSIUNI

Articol	Latimea si abatere admisa, cm	Lungimea si abatere admisa, cm
Saci rafie 50cm*100cm	50±1	100±1

1.5. NOTARE

Notarea sacilor se face prin indicarea denumiri (saci rafie),specificarea marimii acestora (lungime / latime);

2.CONDITII TEHNICE DE CALITATE

2.1 MATERIALE

2.1.1. Materia prima si materiale auxiliare folosite la confectionarea sacului de rafie 50*100 trebuie sa corespunda documentatiei tehnice de produs care insoteste si certifica daca acestea sunt din punct de vedere calitativ corespunzatoare.

Acestea pot fi certificatele de calitate, declaratiile de conformitate, etc. toate fiind solicitate la receptia calitativa, fiind verificate privind veridicitatea lor, pastrate si indosariate conform procedurilor interne ale societatii.

2.1.2. Pentru obtinerea sacului de rafie 50*100 se folosesc urmatoarele materiale: a)Materie prima - polipropilena, $\cdots(-CH_2-\underset{\substack{| \\ CH_3}}{CH}-)\cdots$

b)Materii prime auxiliare - carbonat de calciu, $CaCO_3$
- coloranti
- UV

c)Ata

2.1.3. Ata trebuie sa fie intotdeauna de culoare alba, indiferent de tesatura folosita.

2.1.4. Toate materialele trebuie sa corespunda mostrei pastrate la Atelierul de incercari mecanice ale producatorului.

2.2 PROPRIETATILE PRODUSULUI

2.2.1. Caracteristici:

- Lungime 100±1
- Latime 50±1
- Greutate standard 46 gr/mp ± 1%
- Latime tiv 2,5-3cm
- Rezistenta la rupere a cusaturii tivului
- Pasul cusaturii

2.2.2. Greutatea sacului este data de grosimea firului de polipropilena.

2.3 EXECUTIE

2.3.1. Firul de rafie se obtine prin extrudarea polipropilenei combinata cu celelate materiale. Firul de PP aflat pe bobine este supus procesului de tesere circulara cu ajutorul razboaielor de tesut. Rolele contin panza de PP care se transforma la conversie in sac de rafie.

2.3.2. La firul de PP analizele de verificare a calitatii care se efectueaza sunt :

- greutatea firului (DENIER)
- rezistenta la alungire
- latimea firului

2.4. CONFECTIONARE

2.4.1. Sacul 50*100 se obtine prin taierea panzei de rafie de pe rola scoasa de la razboi. Conversia executa operatia.

2.4.2. Incheierea sacului se face prin executarea unui tiv in linie dreapta prin indoirea tesaturii spre exterior o singura data.

Nota: Cusatura trebuie sa fie corect executata, cu impunsaturi egale , fara scapari si intarita la capete.

2.4.3. La sacul de rafie se verifica :

- aspectul panzei
- greutatea sacului;
- latimea tivului;
- rezistenta la rupere a cusaturii tivului;
- pasul cusaturii;
- modul de desfacere a gurii sacului.

2.5 ASPECT

2.5.1.Sacii trebuie sa corespunda din punct de vedere al aspectului cu mostra;

2.5.2.Sacii trebuie sa fie curati, fara alt miros decat cel specific procesului de fabricatie.Nu se admit defecte care sa degradeze sacul: gauri, locuri rupte rarituri in tesatura , aglomerari de fire, cusaturi executate strans sau larg, care sa dauneze unei folosiri corespunzatoare.

3. REGULI PENTRU VERIFICAREA CALITATII

3.1 Verificarea calitatii sacilor se face pe loturi .

3.2 Se considera lot cantitatea de saci avand aceeasi destinatie si aceleasi caracteristici (materie prima, dimensiuni).

3.3 Marimea lotului este de min. 500 si max. 150000 saci

3.4. La fiecare lot se verifica toate conditiile tehnice de calitate prevazute la pct. 2 si, in plus, ambalarea si marcarea balotilor la finalul procesului tehnologic.

4.METODE DE VERIFICARE

4.1 VERIFICAREA DIMENSIUNII

Verificarea lungimii si latimii se face cu instrumente obisnuite de masurare

4.2 VERIFICAREA EXECUTIEI SI A ASPECTULUI

Se face cu ochiul liber

4.3 VERIFICAREA GRAMAJULUI

Se cantareste sacul cu aparate obisnuite de cantarire

4.4 VERIFICAREA REZISTENTEI LA CADERE LIBERA

Dupa fiecare cadere nu trebuie sa se produca o rupere si /sau o pierdere de continut. In momentul impactului, o scurgere minora care provine, de exemplu, de la inchiderile sacului sau de la imbinari, nu este considerata ca un defect al sacului incercat.

Nu trebuie sa se produca nici o scurgere cand sacul este ridicat de jos, conform STAS 6023-86.

4.5 VERIFICAREA AMBALARII

Se verifica vizual

5. AMBALARE, DEPOZITARE, TRANSPORT SI DOCUMENTARE

5.1 AMBALARE

5.1.1 Sacii din polipropilena, 50*100 se livreaza in baloti de cate 500 de saci.

Balotul se preseaza la presa si se leaga in sase locuri - doua pe lungime si patru pe latime, cu sfoara.

5.1.2 Balotii se aseaza pe paleti, care trebuie sa fie curati, uscati si in buna stare. Suprafata paletului nu trebuie sa prezinte cuie care sa iasa in afara elementelor din lemn care ar putea deteriora calitatea balotului.

5.1.3 Ambalajele trebuie sa asigure pastrarea integritatii si calitatii produselor in timpul depozitarii si transportului acestora.

5.1.4 Fiecare balot se marcheaza cu marker, direct pe ambalaj si contine urmatoarele specificatii:

- numarul de saci;
- dimensiunea;
- numarul balotului;
- initialele operatorilor presei;
- tura;
- tipul sacilor - alb
- export (daca este cazul)
- numarul comenzii ;

5.1.5. Pentru produsele care sunt destinate exportului acestea vor fi ambulate in panza rafie de culoare alba vor fi asezate pe paleti .