



TRENES ARGENTINOS OPERACIONES

DOCUMENTACIÓN TÉCNICA PARA COMPRA

NUM82470110010N

Descripción: Estopa algodón blanca para limpieza

Plano N°: No corresponde

Planos concatenados N°: No corresponde

Referencia de fábrica: No corresponde

Referencia comercial: No corresponde

Especificación Técnica: FA 8 518

Norma de aplicación: No corresponde

Función: trapo para limpiar y secar.

	ELABORÓ	REVISÓ	APROBÓ
NOMBRE	Ing. I. Milesi	Ing. H. Baigorria	Ing. C. Valdes Lazo
FIRMA	-	-	-

ESTOPA DE ALGODÓN PARA LIMPIEZA	GERENCIA DE INGENIERIA DEPTO. DESARROLLO TECNOLOGICO
	FA. 8 518 Marzo de 1989

0 – ESPECIFICACIONES POR CONSULTAR

NORMA

F.A. 118

TEMA

Métodos de ensayo para la determinación de los porcentajes de humedad y materias volátiles, materias grasas, apresto, lana, algodón, fibras sintéticas y cenizas en estopa.

1 – OBJETO

1-1. Establecer las características que debe cumplir la estopa de algodón para limpieza.

2 – CONDICIONES GENERALES

2-1. Constitución: La estopa será homogénea y estará constituida por hilos de algodón, presentando en su conjunto aspecto uniforme y elástico. Estará bien cardada. Los hilos cortos vendrán perfectamente mezclados con hilos largos. Deberá ser limpia, blanda y suelta; no contendrá polvo, arena, yute, cordeles (piolines), barrido de fábrica, pajas, papeles, alambres, tierra, arpillera, ni otros elementos extraños o impurezas que no sean las expresamente toleradas en esta especificación.

2-2. Color. El color de la estopa podrá ser blanco o variado.

2-3. Tolerancias. En las estopas se admitirá la presencia de otros rezagos de hilanderías o tejedurías, según detalle de más abajo y siempre que los mismos estén uniformemente distribuidos. Cada uno de ellos no superará el porcentaje que se indica y en conjunto las tolerancias máximas entre **A** t **B** no excederán del 40% del total de la estopa.

A -	Hilos engomados o aprestados	máx. 5%
	Hilos de fibras sintéticas	máx. 5%
	Borra de algodón	máx. 5%
B -	Nudos o chorizos (*)	máx. 20%
	Hilos de título menor que 10 aproximadamente, (es decir que no se admitirán hilos gruesos), sin aprestar y perfectamente homogeneizados con el resto del material	máx. 20%
	Recortes de tejidos (trapos)	máx. 15%

(*) El nudo o chorizo comprende al nudo mismo y a los hilos adheridos. Se incluyen todos los nudos

cualquiera sea su grosor. Se hace notar que este porcentaje no podrá corresponder a chorizos gruesos exclusivamente, pues son los más perjudiciales. Cuando el porcentaje total de nudos o chorizos sea mayor del 10% sólo se admitirá que hasta la mitad de los mismos sean gruesos. Se considerará como "chorizo grueso" aquel cuyo peso sea superior a 6 gramos.

2-4. Tara. La masa del conjunto de rafia de polipropileno, polietileno, zunchos, etc., deberá ser la menor posible y en ningún caso deberá exceder del 2% de la masa bruta del fardo.

3 - REQUISITOS

3-1. Características. La estopa de algodón para limpieza, verificada según se indica en 5-1, deberá cumplir con las siguientes características:

Materias grasas	máx. 5%
Humedad y materias volátiles a 100° C - 110°C en conjunto	máx. 10%

4 – MARCADO, ROTULADO Y EMBALAJE

4-1. Marcación. En dos caras del fardo deberán marcarse, en forma legible e indeleble, además de las exigidas por las disposiciones legales en vigencia, las indicaciones siguientes:

- a) El número de la Orden de Compra
- b) El número de orden correlativo de cada fardo.

4-2. Embalaje

4-2-1. La estopa será entregada en paquetes de uno (1) o dos (2) kg de peso neto aproximadamente y embalados en fardos de hasta cincuenta (50) kg de peso bruto.

4-2-2. Los paquetes se embalarán con película de polietileno resistente y transparente y los fardos con rafia de polipropileno nueva.

4-2-3. Los fardos deberán estar convenientemente cerrados a los efectos de proteger la estopa de contaminaciones y pérdida de material en el manipuleo.

5 – INSPECCION Y RECEPCION

5-1. Inspección en fábrica. Ferrocarriles Argentinos destacará la inspección en fábrica o depósito de la firma proveedora. Dicha inspección estará compuesta por un representante de Inspección y otro de Laboratorio.

5-2. El proveedor comunicará al ente inspector, con no menos de 48 horas (días hábiles) de anticipación y dentro de los plazos convenidos en la contratación, el comienzo de la elaboración del material.

5-3. La inspección tendrá libre acceso durante el proceso de fabricación tanto a la fábrica como a los depósitos afectados, debiendo serle proporcionadas todas aquellas facilidades razonables que le permitan el adecuado cometido en sus funciones.

5-4. La inspección indicada en 5-1 realizará la inspección visual de la partida retirando, en tal oportunidad, la cantidad de muestras que consideren necesaria para análisis de laboratorio, procurando que la misma esté constituida por moñas completas, extraídas del material sin enfardar. La misma se dividirá en dos partes que se embalarán y lacrarán debidamente identificadas, quedando una en poder de los inspectores y otra en poder del proveedor si éste lo desea.

5-5. La estopa inspeccionada y aceptada en fábrica, previo ensayo de Laboratorio,

será enfardada y zunchada en presencia de los inspectores, quienes identificarán los fardos con papel engomado con el sello de Control Estadístico de Calidad debidamente inicialado por los mismos.

5-6. Aceptación o rechazo

5-6-1. Si la muestra extraída según lo indicado en 5-4 no cumpliera con lo exigido en esta especificación, se rechazará la partida.

5-6-2. La inspección se reserva el derecho de extraer muestras abriendo fardos en la proporción de no menos del 5% de la partida, y no menos de tres (3) fardos, en el lugar de la recepción, actuando en la forma indicada en 5-4. Si la muestra extraída no cumpliera con esta especificación se rechazará toda la partida.

5-6-3. Se efectuará una selección del material previamente aceptado. Si al efectuar esta selección se verifica que el 20% de la partida recibida resulta inepta, se devolverá la totalidad del material remanente al proveedor, quien la repondrá y cumplirá con las penalidades que establece el "Pliego de Condiciones".

5-6-4. El material considerado inepto y devuelto deberá ser repuesto por el proveedor en un período no menor de treinta (30) días hábiles a partir de la fecha de comunicación. Esta reposición se efectuará en el momento de retirar el material inepto.

5-6-5. Sin perjuicio de lo actuado, cuando se considere necesario, se realizarán reinspecciones de las partidas entregadas.

6 – METODOS DE ENSAYO

6-1. Los métodos de ensayo a aplicar se establecen en la Especificación Técnica F.A. 118.



Esta especificación anula la Especificación F.A. 8 518 de Febrero de 1970.