

<p>ESTOPA MEZCLA DE LANA Y ALGODÓN PARA CAJA DE ENGRASE</p>	<p>GERENCIA DE INGENIERIA DEPTO. DESARROLLO TECNOLÓGICO</p>
	<p>FA. 8 517</p> <p>Marzo de 1989</p>

0 – ESPECIFICACIONES A CONSULTAR

NORMA

FA 118

TEMA

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

1 – OBJETO

1-1. Establecer las características que debe cumplir la estopa mezcla de lana y algodón para caja de engrase.

2 – DEFINICIONES

- 2-1. Fibra: Cada uno de los elementos que entran en la composición de los tejidos.
- 2-2. Hilo: Hebra larga y delgada que se forma retorciendo cualquier material textil.
- 2-3. Piolín: Cuerda delgada o cabito formada por dos o tres hilos.
- 2-4. Borra: Pelusa o fibrillas recogidas en las distintas máquinas de los procesos de fabricación de tejidos e hilados.
- 2-5. Nudo o chorizo: Enlace de dos o más hilos, difícil de soltar, de longitud y grosor variables. Comprende al mismo y a los hilos adheridos.
- 2-6. Apresto: Almidón, cola u otros elementos que forman una película sólida, más o menos continua, alrededor del tejido o de las fibras individuales.
- 2-7. Moña: Conjunto de hilos o manta que se forma en las máquinas estoperas, plegada sobre si misma en tres o más partes, pudiendo estar atada o no y lista para ser enfardada.
- 2-8. Barrido de fábrica: Hilos que se desprenden de las telas, pelusas, recortes y desperdicios en general.
- 2-9. Selección: Acción y efectos de elegir el material apto para la preparación de la estopada.
- 2-10. Partida: entrega parcial o total por remito.
- 2-11. Fibra sintética libre: Se define como fibra sintética libre aquella que constituye el hilado como único componente (esto es, sin estar mezclada con fibras naturales).

3 - CONDICIONES GENERALES

3-1. Constitución. Será homogénea y estará constituida por hilos nuevos de fibras de lana y algodón, presentando en su conjunto aspecto uniforme y elástico. Los hilos cortos aparecerán perfectamente mezclados, con hilos largos. No contendrá polvo, arena, alambres, piolines, barrido de

fábrica, paja, ni otros elementos extraños que afecten su aptitud para el uso

3-2. Longitud de hilos. Estará constituida por hilos de las siguientes características:

Longitud máxima de hilos	120 cm
Hilos largos (de más de 60 cm de longitud)	mín. 30%
Hilos largos (entre 25 y 60 cm de longitud)	mín. 45%
Hilos cortos (entre 15 y 25 cm de longitud)	máx. 30%
Hilos muy cortos (de menos de 15 cm)	máx. 1%

3-3. Tolerancias. Se admitirá la presencia de rezagos de hilanderías o tejedurías, según detalle que se consigna a continuación y siempre que los mismos estén uniformemente distribuidos. Cada uno de ellos, considerado aisladamente no habrá de superar el porcentaje que se indica:

Hilos engomados y aprestados	máx. 1%
Hilos semirretorcidos o sin retocar	máx. 1%
Hilos de 2 o 3 torceles, sin aprestar y perfectamente homogeneizados con el resto del material	máx. 15%
Nudos o chorizos	máx. 2%
Borra	máx. 0,2%

3-4. Tara. La masa del conjunto de arpilleras, zunchos, etc., deberá ser la menor posible y en ningún caso deberá exceder del 5% de la masa bruta.

3-5. Compactación. No se admitirán fardos excesivamente compactados. A tal efecto su densidad aparente será de 0,20 g/cm³ como mínimo y su masa no deberá exceder en ningún caso de 180 kg.

4 – REQUISITOS

4-1. La estopa, mezcla de lana y algodón, verificada según se indica en 7-1, deberá cumplir con las siguientes características:

Lana, determinada sobre material seco	mín. 20%
Algodón, determinado sobre material seco	máx. 80%
Fibra sintética resiliente, determinada sobre material seco	máx. 10%
Humedad y materias volátiles a 100°C - 110°C en conjunto	máx. 7%
Cenizas	máx. 1%
Materias grasas	máx. 1%

4-2. La estopa no deberá contener fibra sintética libre. Su presencia será causa de rechazo.

5 – MARCADO, ROTULADO Y EMBALAJE

5-1. 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.

5-2. Embalaje. La estopa deberá ser entregada en fardos, convenientemente cerrados, para protegerla de contaminaciones y pérdidas de material en el manipuleo.

6 – INSPECCION Y RECEPCION

6-1. Inspección de 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.

6-2. 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.

6-3. 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.

6-4. La inspección indicada en 6-1 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.

6-5. 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.

6-6. Aceptación o rechazo

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

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

6-6-3. Se efectuará una selección en las plantas de elaboración de estopada de todo el material previamente aceptado. Si al efectuar esta verificación se verifica que el 20% de la partida recibida y que se está seleccionando resulta inepta, se devolverá la totalidad del material remanente al proveedor, quien le responderá y cumplirá con las penalidades que establece el "Pliego de Condiciones".

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

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

7 – METODOS DE ENSAYO

7-1. Los métodos de ensayo a ampliar se establecen en la Especificación Técnica F.A. 118.



Esta especificación anula la Especificación F.A. 8 517 de Marzo de 1987