

FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

Papel higiénico estándar 2 capas 12 rollos

F. CREACIÓN	31/01/2013
F. REVISIÓN	-
REVISIÓN	Rev. 00

1. DENOMINACIÓN DEL PRODUCTO

1.1	Nombre de producto	Papel higiénico estándar 2 capas 12 rollos
1.2	Denominación Legal	Papel higiénico estándar 2 capas 12 rollos
1.3	Tipo de producto	Papel higiénico estándar
1.4	Formato	Paquete 12 rollos
1.5	Marca	IFA Sabe, Alimerka, Ayala, Bonpreu, Coaliment, Condis e Hiperdino.
1.6	Descripción de producto	Papel higiénico estándar 2 capas 12 rollos

2. DATOS DEL FABRICANTE

2.1	Razón Social	IBERTISSUE
2.2	Dirección	Polígono industrial, calle B, nº 16. 31540
2.3	Provincia / País	Navarra, España
2.4	Teléfono / Fax	948 832080/ 948 834144
2.5	Página web	http://www.sofidel.it
2.6	Persona contacto Calidad	Susana Baquedano
2.7	Correo electrónico Calidad	susana.baquedano@ibertissue.es

3. DATOS PLANTA PRODUCCIÓN

3.1	Razón Social	IBERTISSUE
3.2	Dirección	Polígono industrial, calle B, nº 16. 31540
3.3	Provincia / País	Navarra, España
3.4	Teléfono / Fax	948 832080/ 948 834144
2.6	Persona contacto Calidad	Susana Baquedano
2.7	Correo electrónico/ Telf. Calidad	susana.baquedano@ibertissue.es/ 948 832080
2.8	RSI	No aplica
2.9	Código de proveedor	nº: 0105070

4. FICHA TÉCNICA DE PRODUCTO

4.1 Materias primas

Componentes	Porcentaje	Control interno (S/N)	Frecuencia	País de origen
Pura celulosa	89,77%	Si	Cada lote, en laboratorio interno	Varios
Cartoncillo para el tubo (H8)	3,92%	Si	Control en recepción cada envío	Italia
Cartoncillo para el tubo (H8,5)	3,95%	Si	Control en recepción cada envío	Italia
Pegamento para el tubo	0,33%	Si	Control en recepción cada envío	Italia
Pegamento inicio rollo (tubo-capas)	0,25%	Si	Control en recepción cada envío	Italia
Pegamento capas	0,12%	Si	Control en recepción cada envío	Italia
Pegamento cierre rollo	0,13%	Si	Control en recepción cada envío	Italia
Asa de polietileno	0,10%	Si	Control en recepción cada envío	España
Polietileno impreso	1,43%	Si	Cada lote, en laboratorio interno	España

* ordenados en % según orden decreciente

4.2 Características físico-químicas

Parámetro	Objetivo	Tolerancia	Uds./Frecuencia	Laboratorio I/E	Método
Longitud servicio (cm)	12,3	± 3 %	1 paquete/ turno	I	Medida
Altura servicio (cm)	9,14	± 3 %	1 paquete/ turno	I	Medida
Número de servicios	160	± 3 %	1 paquete/ turno	I	Conteo
Número de capas	2	0	1 paquete/ turno	I	Conteo
Gramaje (Gr/m2)	17	17 +/-1	1 paquete/ turno	I	(Método interno basado en la UNE)
Peso bruto del paquete (gr)	812,76	± 5 %	1 paquete/ turno	I	
Peso neto rollo (celulosa)	61,16	± 5 %			
Resistencia Long en seco (N/m nº de capas pf)	200	≥ 150	1 paquete/ turno	I	(Método interno basado en la UNE-EN ISO 12625/4)
SUAVIDAD (SER ATS)	7	≥ 6,5	1 vez al año por tipo de producto	E	Método ATS
Grado de blanco	82	≥ 80	Según listado de control papelera	I	Método interno Grado de blanco
Eficacia precorte	70	≥ 60	1 paquete/ turno	I	(Método interno)
Desintegración papel (sg)	30	≤ 40	1 paquete/ trimestre (En papelera se analiza)	I	(Método interno basado en NF Q 34-020)

4.3 Características microbiológicas

Parámetro	Objetivo	Tolerancia	Frecuencia	Laboratorio I/E	Método
N/A					

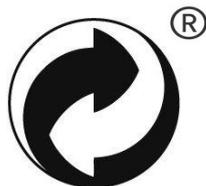
4.4 Características visuales

Parámetro	Objetivo	Límite	Frecuencia	Laboratorio I/E	Método
Color	82	≥ 80	Según listados de control papelera	I	Método interno Grado de blanco
Olor					
Textura					
Aspecto	Conforme al control				

5. FICHA DE ETIQUETADO

5.1	Componentes	inferior al 5% Del 5 al 15% Del 15 al 30% ≥ al 30% Otros
5.2	Componentes (otros productos)	
5.3	Lote de fabricación	yyxdddmmat
5.4	Identificación del lote	yy= Planta productora XX=línea de producción dd= Día de producción
5.5	Modo identificación F.Cad / CP (si aplica)	No aplica

5.6	Punto verde	Aplica (pictograma impreso en packing, obligatorio diámetro mínimo 6mm)	
5.7	Código EAN	Aplica (código EAN impreso en packing, medida 50x40 mm aprox.)	
5.8	Instrucciones de uso		
5.9	Precauciones especiales	No aplica	
5.10	Dosificación	No aplica	
5.11	Menciones	100% Pura Celulosa (grande)	
5.11	Otras menciones	Suavidad (En Grande)	
5.12	Peso neto	733,92 gr (+/-5%)	<input type="checkbox"/> Signo control estadístico de peso "e"
	Capacidad		<input type="checkbox"/> Signo control estadístico de peso "e"
	Cantidad neta		<input type="checkbox"/> Signo control estadístico de peso "e"
	Peso escurrido		<input type="checkbox"/> Signo control estadístico de peso "e"
			<input type="checkbox"/> Signo control estadístico de peso "e"
5.13	Vida útil (si aplica)	No aplica	
5.14	Código EAN	8480012001523	<input type="checkbox"/> 4.12 Punto verde
5.15	Menciones adicionales (legales)		
5.16	Atención al cliente	contacto@grupoifa.es	
4.16	Otras menciones o textos	2 capas (imagen)	
		12 rollos (imagen)	
		En pequeño y por detrás:	
		100% Pura Celulosa	
		Doble capa	
		61 gramos de celulosa por rollo	
		19,6 metros en cada rollo.	
	Identificación proveedor	Fabricado por Ibertissue S.L.U E-31540 Buñuel (Navarra) para Grupo IFA C/ Sepúlveda 4, Polígono Inds. Alcobendas, 20108 Alcobendas (Madrid)	
4.17	Pictogramas		



Datos de impresión

4.18	Número de tintas		4.19	Tintas especiales	
4.20	Sistemas de impresión	<input type="checkbox"/> Offset <input checked="" type="checkbox"/> Flexografía		<input type="checkbox"/> Hueco grabado <input type="checkbox"/> Serigrafía	
4.21	MATERIAL A IMPRIMIR				

	Tipo 1	Tipo 2	Tipo 3
Papel			
Plástico transparente	x		
Plástico blanco			
Cartón			
Aluminio			
Otros			

5. FICHA TÉCNICA DE ENVASE Y EMBALAJE

5.1	Unidad de venta	Paquete de 12 rollos				
5.2	Características envase	Polietileno impreso				
		Tipo de material	Dimensiones	Peso / Volumen	€/Kg o €/udad.	Total
	MATERIAL 1	Polietileno impreso	18,5x30x20	11,07 gr +/- 5% / 0,011 (estimado)		
	MATERIAL 2	Asa (polietileno)	45x4 (estimado)- 50 micras	0,84 (estimado)		
	MATERIAL 3					
	MATERIAL 4					
	MATERIAL 5					
	MATERIAL 6					
	MATERIAL 7					
	MATERIAL 8					
	MATERIAL 9					
5.3	Dimensiones de envase	18,5x30x20 (estimado)			5.4 Peso total envase	12,51 gr +/- 5%
5.5	Sistema de cierre	Soldadura				
5.6	Material de embalaje	Film Neutro				
5.7	Dimensiones de embalaje	19x60x80 (estimado)				
5.8	Sistema de cierre de embalaje	Soldadura				

6. LOGÍSTICA

6.1	Tipo de pallet	LPR
6.2	Medidas del pallet	130x80x120
6.3	Cajas por planta	2
6.4	Plantas por pallet	6
6.5	Unidades por caja	9
6.6	Instrucciones de apilamiento	
6.7	Otros	Paletización Doble (2B X 6H = 12(X2))

7. LEGISLACIÓN APLICABLE

	N/A

8 PROCESO DE ELABORACIÓN

8.1 Descripción del proceso

ETAPAS DEL PROCESO

1. - Entrega de la materia prima a la Papelera (Celulosa y otras mp):

PUNTOS CONTROLADOS: Verificación del producto adquirido

FRECUENCIA: Cada entrega

VALORES CRÍTICOS: Comprobaciones visuales/ pedido/ certificaciones necesarias

2. - Almacenaje de celulosa y otras mp:

PUNTOS CONTROLADOS : Protección del producto

FRECUENCIA: Mensual

VALORES CRÍTICOS: Comprobación visual (Acta inspección almacén)

3. - Controles en aceptación de la celulosa:

PUNTOS CONTROLADOS: Porcentaje de cenizas (nuevas celulosas), grado de blanco, agentes blanqueantes.

FRECUENCIA: Cada lote

VALORES CRÍTICOS: Valores fijados por el Grupo

4. - Preparación de la pasta:

PUNTOS CONTROLADOS : Composición fibras cortas y largas

FRECUENCIA: Cada lote de producción

VALORES CRÍTICOS: Ficha de Producción

5.- Producción de la celulosa (Máquina de papel):

PUNTOS CONTROLADOS : Espesor, Gramaje, Resistencia Longitudinal y Transversal en seco, etc.

FRECUENCIA: Según listados de control

VALORES CRÍTICOS: Especificación técnica

6.- Almacenaje de bobinas (Converting)

PUNTOS CONTROLADOS : Protección del producto

FRECUENCIA: Mensual

VALORES CRÍTICOS: Comprobación visual (Acta inspección almacén)

7.- Entrega de materias primas (polietileno, pegamento, tintas..)

PUNTOS CONTROLADOS : Verificación de los productos adquiridos (cantidades recibidas, tipo de productos recibidos, presencia e

idoneidad de las certificaciones requeridas, idoneidad e integridad del embalaje)

FRECUENCIA: Cada entrega

8.2 Diagrama de flujo

8.- Almacenaje de materia prima

(Acta inspección almacén)

PUNTOS CONTROLADOS: Protección del producto

FRECUENCIA: 4 veces al año

VALORES CRÍTICOS: Comprobación visual

9.- Controles en aceptación para el embalaje primario .

PUNTOS CONTROLADOS : Código de barras, dimensiones, control visual

FRECUENCIA: Cada lote

VALORES CRÍTICOS: Especificación Técnica

10.- Rebobinado:

PUNTOS CONTROLADOS : Dimensiones, pegado de las capas, apariencia del gofrado, etc.

FRECUENCIA: 4 veces al turno

VALORES CRÍTICOS: Hoja de Control de Calidad/ Ficha de Producción.

11.-Embalaje Primario:

PUNTOS CONTROLADOS : Conformidad del embalaje, soldadura del paquete, apariencia visual, peso del paquete, etc.

FRECUENCIA: 4 veces al turno

VALORES CRÍTICOS: Hoja de Control de Calidad/ Ficha de Producción

12.- Embalaje secundario:

PUNTOS CONTROLADOS : Calidad del embalaje secundario

FRECUENCIA: 4 veces al turno

VALORES CRÍTICOS: Comprobación visual

13.- Paletización

PUNTOS CONTROLADOS : Estabilidad

FRECUENCIA: 4 veces al turno

VALORES CRÍTICOS: Comprobación visual

14.-Retractilado/Flejado:

PUNTOS CONTROLADOS: Protección del producto

FRECUENCIA: 4 veces al turno

VALORES CRÍTICOS: Comprobación visual

15.- Almacenamiento

PUNTOS CONTROLADOS : Protección del producto

FRECUENCIA: 4 veces al año

VALORES CRÍTICOS: Comprobación visual (Acta inspección almacén)

16.- Expedición:

PUNTOS CONTROLADOS : Correcto estado del transporte

FRECUENCIA: Cada expedición

VALORES CRÍTICOS: Comprobación visual

9. DATOS DEL FIRMANTE

Nombre	Alfonso Poza
Puesto	Key Account
e-mail	alfonso.poza@ibertissue.es
Firma y sello	
Fecha	4 Febrero 2013