

OPAKOWANIA TKANE Z TWORZYW SZTUCZNYCH	N O R M A B R A N Ż O W A		BN-85
	Worki tkane z tasiemek poliolefinowych		7671-03
			Zamiast BN-75/7671-03
			Grupa katalogowa 0595

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są worki szyte z tkanin z tasiemek poliolefinowych.

POLIPROPYLENOWY wykonany z tkaniny o marce fabrycznej 63112, o wymiarach zewnętrznych 105 × 65 cm, typu B:

KTM 2075-191-100-753

WOREK POLIPROPYLENOWY 63112 105 × 65 B

BN-85/7671-03

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM, podbranza 2075, przy czym oznaczenie należy uzupełnić nazwą wyrobu, marką fabryczną tkaniny opakunkowej, wymiarami szerokości i długości worka w centymetrach, oznaczeniem typu worka podanym w tabl. 2 oraz numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia worka tkanego z tasiemek poliolefinowych 100% (2075-191), z tkaniny (1), bez dalszego podziału (0), o kolejnym numerze branżowym (0-75) i liczbie kontrolnej (3), o nazwie WOREK

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Tkaniny. Do produkcji worków należy stosować tkaniny z tasiemek poliolefinowych wg BN-84/7528-01.

3.2. Kształt. Worki powinny mieć kształt prostokąta o ustalonych zewnętrznych wymiarach szerokości i długości, wyrażonych w centymetrach.

3.3. Szwy, ściegi i nici. Przy szyciu worków, zależnie od rodzaju szwu, należy stosować ściegi i nici podane w tabl. 1.

Tablica 1

Szwy		Ściegi			Nici	
oznaczenie wg PN-83/P-84501	zastosowanie	oznaczenie wg PN-83/P-84502	zastosowanie	odległość przeszycia od brzegu mm	surowiec, tex	liczba ściegów na 1 dm
1.01.01	do szycia boków i dna	502	brzegi tkane	10 ÷ 12	polipropylenowe 240 tex lub poliamidowe 188 tex	9 ÷ 11
1.06.01			brzegi cięte lub tkane	8 ÷ 12		10 ÷ 13
				10 ÷ 12		9 ÷ 11
				12		10 ÷ 13
1.07.01			brzegi tkane	5 ÷ 8		9 ÷ 11
				8 ÷ 10		10 ÷ 13
				12		9 ÷ 11
1.20.01			brzegi tkane	5 ÷ 8		10 ÷ 13
				8 ÷ 10		9 ÷ 11
				12		10 ÷ 13
1.21.01			brzegi cięte lub tkane	8 ÷ 10		10 ÷ 13
6.02.01	do szycia wlotu	101	brzegi tkane	7 ÷ 10	wiskozowe 184 tex	7 ÷ 10
6.03.01			brzegi cięte lub tkane			

Dopuszcza się stosowanie innych rodzajów szwów i nici, pod warunkiem zachowania wymaganej wytrzymałości szwów.

Dopuszcza się stosowanie innych rodzajów szwów i nici, pod warunkiem zachowania wymaganej wytrzymałości szwów.

Wydawnictwo
Politechniki Łódzkiej

Informacja

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego
dnia 9 stycznia 1985 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1986 r.
(Dz. Norm i Miar nr 5/1985 poz. 10)

W zależności od typu worka, należy stosować szwy podane w tabl. 2.

Tablica 2

Oznaczenie typu worka	Stosowane szwy		
Worek o dwóch szwach bocznych (2 boki)	A	1	1.06.01
		2	1.07.01
		3	1.20.01
		5	1.21.01
Worek o jednym szwie ¹⁾ bocznym i dennym, z nitkami osnowy w kierunku długości worka	B	1	1.06.01
		2	1.07.01
		3	1.20.01
		5	1.21.01
Worek o jednym szwie bocznym i dennym, z nitkami osnowy w kierunku szerokości worka	C	1	1.06.01
		2	1.21.01

¹⁾ W przypadku występowania dwóch różnych szwów, należy oznaczać obydwa szwy oddzielnie, oddzielając oznaczenie ukośną kreską.

3.4. Wymiary worków. Wymiary zewnętrzne szerokości i długości worków powinny być zgodne z szeregiem wymiarowym podanym w PN-82/O-79035.

W przypadkach uzasadnionych, po uzgodnieniu między producentem i odbiorcą, dopuszcza się wytwarzanie worków o innych wymiarach i kształtach, które powinny być tak dobrane, aby zapewniały największe wykorzystanie powierzchni palet ładunkowych.

3.5. Stopnie jakości

3.5.1. Podstawy stopniowania. Rozróżnia się dwa stopnie jakości worków — jakość 1 i 2, w zależności od:

a) wielkości odchyłek wskaźników jakości wymienionych w 3.5.2,

b) liczby błędów występujących na powierzchni worka, scharakteryzowanych w 3.5.3.

3.5.2. Charakterystyka stopni jakości — wg tabl. 3.

Tablica 3

Wyszczególnienie	Stopień jakości	
	1	2
Masa worka	dopuszczalne odchylenie od nominalnego wskaźnika określonego w dokumentacji technologicznej $\pm 6\%$	$\pm 12\%$
Zewnętrzny wymiar worka ¹⁾	dopuszczalne odchylenie od nominalnego wskaźnika określonego w dokumentacji technologicznej $\pm 2\%$	$\pm 4\%$
Wytrzymałość na rozciąganie szwów	dopuszczalna wytrzymałość szwów nie powinna być mniejsza niż połowa wytrzymałości tkaniny użytej do wykonania worków, jeżeli w wymaganiach szczegółowych nie postanowiono inaczej	

cd. tabl. 3

Wyszczególnienie	Stopień jakości			
	1		2	
Liczba ściegów na 1 dm	dopuszczalna odchyłka minusowa wskaźnika określonego niniejszą normą wg niniejszej normy		-1 ścieg	
Błędy	zasadnicze	niezasadnicze	zasadnicze	niezasadnicze
Worki na produkty gruboziarniste	—	2	1	3
Worki na produkty drobnoziarniste	—	1	—	2
Worki na opakowania zewnętrzne	—	3	1	4
Worki o specjalnym przeznaczeniu	—	1	—	2

1) Odchyłki ujemne nie powinny występować jednocześnie w szerokości i długości worka.

3.5.3. Charakterystyka dopuszczalnych błędów — wg tabl. 4.

Tablica 4

Numer i nazwa błędu wg PN-73/P-06709	Jednostka miary	Błędy	
		niezasadnicze	zasadnicze
040 Plamy wyraźnie widoczne, najdłuższy wymiar	mm	od 10 do 30	powyżej 30 do 100
081 Blizny jednosiemkowe osnowowe	mm	od 50 do 150	powyżej 150 do 300
082 Blizny dwusiemkowe osnowowe	mm	—	od 10 do 100
083 Blizny wątkowe	mm	do 150	powyżej 150 do 300
131 Nieprzeplecenia osnowowe, pas	mm	od 10 do 50	powyżej 50 do 100
132 Nieprzeplecenia wątkowe od 10 do 50 mm	sztuk/m ²	3 jako jeden błąd	—
170 Rozrzedzenia od 4 do 10%, pas	mm	—	do 100
Nieprawidłowe wymiary zakładki w miejscach szycia	mm	do 50	powyżej 50 do 100
Zdeformowany kształt worka	% wymiaru	do 5	powyżej 5 do 20

3.5.4. Ustalenie stopnia jakości. Na podstawie charakterystyk podanych w 3.5.2 i 3.5.3 należy ustalić stopień jakości worka.

W przypadku stwierdzenia w worku cech odpowiadających różnym stopniom jakości, należy ustalić stopień jakości wg cech kwalifikujących do jakości niższej.

3.6. Sprawdzenie masy jednostkowej worków należy wykonać zgodnie z PN-83/P-84535 p. 3.8.

3.7. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać zgodnie z PN-83/P-84535 z p. 3.9.

3.8. Sprawdzenie wytrzymałości szwów na rozciąganie należy wykonać zgodnie z PN-81/P-04888.

3.9. Sprawdzenie liczby ściągów należy wykonać zgodnie z PN-83/P-84535 p. 3.11.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Znakowanie worków. Worków nie oznacza się indywidualnie, z wyjątkiem worków przeznaczonych do sprzedaży detalicznej.

Worki do sprzedaży detalicznej należy zaopatrzyć w etykietę, która powinna zawierać następujące dane:

- nazwę i znak producenta,
- nazwę wyrobu,
- oznaczenie wg 2.2,
- wymiary worka,
- jakość,
- cenę,
- rok produkcji (miesiąc i ostatnie dwie cyfry roku),
- BN-85/7671-03,
- znak kontroli jakości.

4.1.2. Pakowanie worków. Worki ułożone po 50 sztuk należy przeszyć nićmi i na związanych końcach nici przymocować przywieszkę, która powinna zawierać:

- a) nazwę i znak producenta,
- b) liczbę sztuk w paczce,
- c) numer pakowaczki,
- d) jakość.

4.1.3. Belowanie worków i znakowanie bel. Bele powinny zawierać wielokrotność 50 sztuk worków, o łącznej masie nie przekraczającej 100 kg. Górna i dolna warstwa worków każdej beli powinna być zabezpieczona przed zabrudzeniem.

Bele powinny być ściągnięte linką lub bednarką w dwóch miejscach równomiernie rozmieszczonych.

Każdą belę należy oznaczyć farbą kontrastową nie-spiralną, za pomocą stempla lub szablonu z następującymi danymi:

- a) nazwą i znakiem producenta,
- b) oznaczeniem wyrobu wg 2.2,
- c) liczbą sztuk,
- d) masą beli, netto i brutto,
- e) datą produkcji (miesiąc i ostatnie dwie cyfry roku),
- f) znakiem, kontroli jakości,
- g) numerem kolejnym beli w dostawie.

4.2. Formowanie jednostek ładunkowych. W przypadku paletyzacji, paczki worków należy formować w jednostki ładunkowe (bele) przy użyciu palet o wymiarach 800×1200 mm wg PN-81/M-78216. Ładunek na palecie należy zabezpieczyć przed przesuwaniem się i deformacją, tak aby tworzył z paletą zwartą, stabilną jednostkę ładunkową.

4.3. Przechowywanie. Bele worków powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nienasłonecznionych.

Bele należy układać na kratownicach niemetalowych, co najmniej 10 cm od podłogi i 50 cm od powierzchni ścian pomieszczenia, przewodów kanalizacyjnych i wodociągowych.

Odległość od urządzeń grzejnych i punktów oświetleniowych powinna być zgodna z obowiązującymi przepisami przeciwpożarowymi.

4.4. Transport. Bele worków należy przewozić krytymi środkami transportowymi. Przed załadunkiem należy usunąć ze ścian i podłogi środka transportowego wszelkie elementy mogące zabrudzić lub uszkodzić przesyłkę. Ładunek należy układać równomiernie na całej powierzchni środka transportowego do granic pełnego wykorzystania jego pojemności lub ładowności, zabezpieczając odpowiednio przed przesuwaniem się, uszkodzeniem i zabrudzeniem.

W wagonie kolejowym bele powinny być ułożone równolegle do ścian bocznych wagonu, a w przestrzeni międzydrzwiowej — prostopadle do ścian bocznych, w odległości około 10 cm od drzwi wagonu.

5. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze należy przeprowadzać zgodnie z PN-83/P-84535 rozdz. 5.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-75/7671-03

- a) wprowadzono oznaczenia wg Kodu Towarowo-Materiałowego,
- b) wprowadzono oznaczenia szwów zgodnie z PN-83/P-84501,
- c) wprowadzono oznaczenia ściągów zgodnie z PN-83/P-84502,
- d) wyeliminowano wymiary wykrojów tkanin przeznaczonych na worki,
- e) wprowadzono zmiany w zakresie badań odbiorczych.

3. Normy i dokumenty związane

PN-81/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopłytowe czterowieściowe bez skrzydeł drewniane 800×1200 — EUR

PN-82/O-79035 Opakowania transportowe. Worki tkane. Szereg wymiarowy

PN-81/P-04888 Metody badań wyrobów włókienniczych. Wyroby konfekcyjne dziewiarskie i techniczne. Wyznaczanie wytrzymałości szwów

PN-73/P-06709 Tkaniny. Błędy

PN-83/P-84501 Wyroby konfekcyjne. Szwy. Klasyfikacja i oznaczenia

PN-83/P-84502 Wyroby konfekcyjne. Ściegi. Klasyfikacja i oznaczenia

PN-83/P-84535 Worki z włókien łykowych

BN-84/7528-01 Tkaniny poliolefinowe i mieszankowe workowe

Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10 do DKP (Dz. TiZK z 1968 r. nr 4 poz. 10) wraz z późniejszymi zmianami

Instrukcja o ładowaniu samochodów ciężarowych i przyczep. Załącznik do Zarządzenia Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. (Mon. Pol. nr 24, poz. 123 z 1963 r.)

Branżowe zasady budowy Kodu Towarowo-Materiałowego, KTM, Łódź, Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego 1978

4. Autorzy projektu normy — mgr inż. Maria Kieruczenko — Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi, przy współpracy specjalistów Bielskich Zakładów Przemysłu Lniarskiego LENKO, Bielsko Biala.