

ob. wycof 87/7671-07
1.09.88
3/88 p 6

UKD 621.798.151:656.851.71

MATERIAŁY WŁÓKIENNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-81 7671-07
	Opakowania transportowe z tkanin Worki pocztowe i bankowe	W
		Grupa katalogowa 0595

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są worki lniano-konopne, konopne i wiskozowo-konopne, pocztowe i bankowe, przeznaczone do przesyłek wartościowych i zwykłych.

1.2. Określenia

1.2.1. worki bez szwu - worki tkane w formie rękawa z tkaniny podwójnej, z zarobionym dhem, przeznaczone do przesyłek wartościowych.

1.2.2. worki konfekcjonowane - worki wykonane z tkanin sposobem szycia na maszynach szwalniczych, przeznaczone do przesyłek zwykłych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie - wg KTM, podbranza 2075, uzupełnione nazwą wyrobu, wymiarami worka oraz numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia opakowania włókienniczego (2075), worka (1) lniano-konopnego czesankowego (3), z surowca naturalnego (1), z tkaniny (1), o kolejnym numerze branżowym (00-05) i liczbie kontrolnej (8), o wymiarach 60 x 100 cm:

KTM 2075-131-100-058

WOREK POCZTOWY 60 x 100 BN-81/7671-07

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

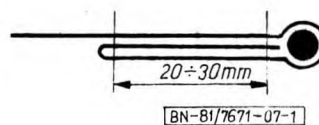
3.1. Zestawienie wymagań i metod badań tkanin do produkcji worków podano w załączniku.

3.2. Kształt i wygląd worka. Worki powinny być prostokątne, o ustalonych wymiarach długości i szerokości.

Dopuszcza się odchyłki w wymiarach $\pm 2\%$, z tym że odchyłki ujemne nie powinny występować jednocześnie w szerokości i długości worka.

Wzdłuż worka, w połowie jego szerokości, powinien przebiegać barwnie tkany pas koloru czerwonego dla worków pocztowych i zielonego dla worków bankowych, o szerokości 5 cm dla worków o wymiarach 35 x 50 cm i 10 cm dla worków o wymiarach większych.

3.3. Sposób szycia worków, szwy, ścięgi i nici. W workach bez szwu należy wszyć w zakładki wlotu worka sznurki pakulany lub z włókien syntetycznych, o średnicy 6 mm. Sposób tworzenia zakładki i zaszywania sznurka podano na rys. 1. Zakładki należy tworzyć na zewnętrznej stronie worka.

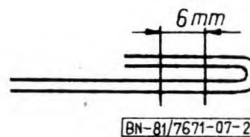


Rys. 1

W workach konfekcjonowanych należy zszyć boki (lub jeden bok) i dno worka, a następnie wszyć sznurka we wlot worka sposobem podanym poprzednio.

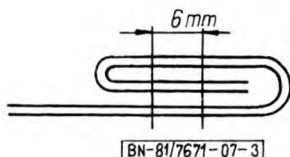
W worki wiskozowo-konopne nie należy zszywać sznurka.

Przy szyciu boków i dna worka należy stosować szwy zakładkowe wg rys. 2 (w przypadku zszywania tkanin z brzegiem tkackim) i rys. 3 (w przypadku zszywania brzegów ciętych). Do obrębu dna worka, w celu zabezpieczenia go przed strzępieniem, należy stosować szew Obrz 3 - wg PN-69/P-84501.



Rys. 2

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Lniarskiego dnia 1 października 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1982 poz. 2)



Rys. 3

- do obrzucania dna worka - ściąg tańczuszkowy obrzucający; liczba ściągów na 1 dm - 9 ± 11 .

Szwy powinny być zakończone w sposób uniemożliwiający samoczynne rozprucie, końce nici powinny być usunięte.

3.4. Wymiary i masa worków. Wymiary i masę worków podano w tabl. 1 i 2.

Tablica 1. Wymiary i masa worków lniano-konopnych i konopnych ze sznurkiem

Rodzaj tkaniny (marka fabryczna)	Wewnętrzne wymiary worka pustego cm	Rodzaj worka	Masa worka g
63092/35	35 x 50	bez szwu	263 $\pm$ 16
63092/50	50 x 70	bez szwu	497 $\pm$ 30
63092/50	50 x 80	bez szwu	553 $\pm$ 33
63111 oraz 63047/60	60 x 100	bez szwu	823 $\pm$ 49
63111 oraz 63047/64	60 x 100	konfekcjonowany	819 $\pm$ 49
63111 oraz 63047/75	75 x 130	bez szwu	1282 $\pm$ 77
63111 oraz 63047/75	75 x 130	konfekcjonowany	1290 $\pm$ 77
63111 oraz 63047/85	85 x 160	bez szwu	1744 $\pm$ 105

Tablica 2. Wymiary i masa worków wiskozowo-konopnych

Rodzaj tkaniny (marka fabryczna)	Wewnętrzne wymiary worka pustego cm	Rodzaj worka	Masa worka g
63048/35	35 x 50	bez szwu	223 $\pm$ 13
63048/50	50 x 70	bez szwu	421 $\pm$ 35
63048/50	50 x 80	bez szwu	478 $\pm$ 29
63048/60	60 x 100	bez szwu	720 $\pm$ 43

Szwy boków i dna powinny się znajdować wewnątrz worka.

Wymiary zakładki w miejscach szycia:

- przy szwach bocznych worka - 4 cm,
- przy szwach dna worka - 6 cm,
- przy obszyciu otworu worka z użyciem sznurka o średnicy 6 mm - 4 cm,
- przy zarabianiu dna worka - 4 cm.

Do szycia worków należy używać nici lniane surowe, matowe 140 tex x 2 lub inne nici, o nie gorszych parametrach wytrzymałościowych.

Do szycia worków należy stosować ścięgi wg PN-69/P-84502:

- do szycia boków i dna worka - ściąg czótenkowy prosty Cp 1/2; liczba ściągów na 1 dm - 18 ± 2 ,

3.5. Stopnie jakości - wg PN-72/P-84535.

3.6. Metody badań worków - wg PN-72/P-84535.

4. PAKOWANIE, PRZECZOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport należy przeprowadzać wg PN-72/P-84535.

5. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze należy przeprowadzać wg PN-72/P-84535.

KONIEC

Załącznik

Informacje dodatkowe

ZAŁĄCZNIK

Zestawienie wymagań i metod badań dotyczących tkanin przeznaczonych na worki pocztowe i bankowe

Marka fabryczna	63111 (rękaw)	63111	63092 (rękaw)	63047 (rękaw)	63047	63048 (rękaw)	Metoda badania wg
Masa powierzchniowa w stanie aklimatyzowanym, g/m ²	1132 ±57	560 ±34	1110 ±57	1132 ±57	560 ±34	1055 ±53	PN-73/P-04613
Przędza	osnowa	len czesany mokroprzędzony surowy 170 tex x 2		konopie czesane mokroprzędzone surowe 170 tex x 2		jedwab wiskozowy techniczny super 2, 184 tex	zaświadczenia wytwórcy
	wątek	konopie czesane suchoprzędzone surowe 280 tex					
Liczba nitek na 1 dm	osnowa	88 x 2 ±2 x 2	88 ±2	88 x 2 ±2 x 2	88 ±2	150 x 2 ±4 x 2	PN-80/P-04637
	wątek	70 x 2 ±3 x 2	70 ±3	70 x 2 ±3 x 2	70 ±2	70 x 2 ±3 x 2	
Siła zrywająca w stanie aklimatyzowanym, daN, nie mniej niż	osnowa	176	176	200	176	137	PN-74/P-04626
	wątek	122	122	125	122	122	
Splot	$\frac{1}{1}$						wg wzorca
Wykończenie	czyszczenie	czyszczenie, parowanie, gładzenie	czyszczenie	czyszczenie	czyszczenie, parowanie, gładzenie	czyszczenie	zaświadczenia wytwórcy

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy i dokumenty związane

PN-69/P-84501 Wyroby szyte. Szwy. Nazwy i oznaczenia

PN-69/P-84502 Wyroby szyte. Ściegi. Nazwy i oznaczenia

PN-72/P-84535 Worki z włókien tykowych

Pozostałe normy związane podano w załączniku.

Branżowe zasady budowy i aktualizacji Kodu Towarowo-Materiałowego KTM, Zjednoczenie Przemysłu Lniarskiego, Łódź 1978

3. Symbol wg KTM - 2075.

4. Autorzy projektu normy - Alojzy Donocik, inż. Krystyna Krysta, Antoni Skalicki - Bielskie Zakłady Przemysłu Lniarskiego LENKO w Bielsku Białej.