

OPAKOWANIA Z TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-79
	Worki dziane z tasiemek poliolefinowych	7671-01
		W
		Grupa katalogowa V 93

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są worki dziane produkowane z tasiemek płaskich poliolefinowych jako wyroby odpasowane na osnowarkach płaskich i cięte na krajarkach termicznych.

1.2. Określenia. Stopień jakości - ocena udatności produkcyjnej worka, ustalona na podstawie wyników badań i wyglądu zewnętrznego.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

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

2.2. Przykład oznaczenia worka (2075-1) z tasiemki poliolefinowej 100% (71), dzianego (2), bez dalszego podziału (0), o kolejnym numerze branżowym (0-10), liczbie kontrolnej (8), nazwie Worek dziany z tasiemek poliolefinowych, marce fabrycznej 63102, wymiarach 58X105:

KTM 2075-171-200-108

WOREK DZIANY Z TASIEMEK POLIOLEFINOWYCH  
63102 58X105 BN-79/7671-01

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań worków dzianych - wg tabl. 1.

Tablica 1

Oznaczenie wg KTM	2075-171-200-108		Metoda badania wg
Marka fabryczna	63102		
Tasiemka: surowiec, tex	kolumnienki	PO 68 naturalna lub kolorowa	zaświadczenia wytwórcy
	rządki	PO 68 kolorowa	
Splot	łańcuszkowo-wątkowy		wzorca
Liczba rzędów na 1 dm	30 ±1,5		PN-70/P-04787
Liczba kolumnienek na 1 dm	8,2 ±0,4		
Masa powierzchniowa dzianiny podwójnej, g/m <sup>2</sup>	101 ±10		PN-73/P-04613
Wymiary wewnętrzne worka, cm	58 X 105	48 X 80	3.6
Masa worka, g	68 ±7,0	44 ±4,0	3.5
Szerokość łączenia boków worka, nie mniej niż, mm	20		3.7
Wytrzymałość na przebicie kulką o średnicy 20 mm, nie mniej niż, daN	14,7		PN-72/P-04738
W przypadkach uzasadnionych, po uzgodnieniu między producentem i odbiorcą, dopuszcza się wytwarzanie worków o innych rozmiarach, które powinny być tak dobrane, aby zgodnie z PN-78/O-79021 zapewniały jak największe wykorzystanie powierzchni palet ładunkowych, jak również maksymalne wykorzystanie szerokości roboczej maszyny.			

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Lniarskiego dnia 14 września 1979 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1980 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 26/1979 poz. 119)

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

3.3. Wykonanie - wg dokumentacji techniczno-technologicznej.

### 3.4. Stopnie jakości

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

- wielkości odchyłek technologicznych i użytkowych wybranych wskaźników jakości, podanych w tabl. 2.
- liczby błędów występujących na powierzchni worka, podanych w tabl. 3.

3.4.2. Odchyłki wskaźników jakości - wg tabl. 2.

3.4.3. Rodzaj, charakterystyka i liczba błędów - wg tabl. 3.

3.4.4. Ustalenie stopnia jakości. Na podstawie wyników badań laboratoryjnych sztuk reprezentujących partię oraz stwierdzonej liczby błędów wg 3.4.2 i 3.4.3 należy ustalić stopień jakości każdego worka.

W przypadku stwierdzenia w worku cech odpowiadającym różnym stopniom jakości, należy ustalić jakość wg cechy kwalifikującej do jakości najniższej.

3.5. Sprawdzenie masy worka. Masę worka należy ustalić przez zważenie beli, po uprzednim usunięciu opakowania i przyjęć średnią arytmetyczną ustalonej masy dla jednego worka.

3.6. Sprawdzenie wymiarów wewnętrznych worka. Długość i szerokość worka należy sprawdzić przymiarem o podziałce milimetrowej, mierząc wyprostowany worek na stole z dokładnością do 5 mm.

Pomiary w każdym kierunku należy wykonać w trzech miejscach: dwa w odległości 100 mm od brzegu i jeden pośrodku.

Szerokość należy mierzyć między łączeniami boków worka.

Za długość i szerokość worka należy przyjąć średnią arytmetyczną trzech pomiarów.

3.7. Sprawdzenie szerokości łączenia boków worka. Szerokość łączenia boków worka należy sprawdzić przymiarem o podziałce milimetrowej, mierząc szerokość łączonych boków worka wyprostowanego na stole z dokładnością do 1 mm.

Pomiary należy wykonać w trzech miejscach dla każdego boku worka: dwa w odległości 100 mm od brzegu i jeden pośrodku.

Za szerokość łączenia należy przyjąć średnią arytmetyczną trzech pomiarów.

Tablica 2

Rodzaj wskaźnika	Jakość	
	1	2
Liczba rządków na 1 dm	wg 3.1	dopuszczalna odchyłka od wskaźnika nominalnego
Liczba kolumnerek na 1 dm		±10%
Masa worka		dopuszczalna odchyłka od wskaźnika nominalnego
		±15%
Wymiary wewnętrzne worka <sup>1)</sup>	dopuszczalna odchyłka od wskaźnika nominalnego	dopuszczalna odchyłka od wskaźnika nominalnego
	±2%	±3%
1) Odchyłki ujemne nie powinny występować jednocześnie w szerokości i długości worka.		

Tablica 3

Rodzaje błędów		Charakterystyka i liczba błędów	
		jakość 1	jakość 2
Zryw tasiemki osnowy	tworzącej łańcuszek	niedopuszczalne	jeden, do 20 mm
	tworzącej wątek		
Zryw tasiemki tworzącej dno worka			niedopuszczalny
Postrzępiony bok worka			dopuszczalny
Cery		dwie, do połowy worka lub jedna przez całą szerokość worka	
<p>Przy klasyfikacji jakościowej nie należy liczyć błędów wycerowanych, nie psujących wyglądu worka (dno).</p> <p>W jakości drugiej dopuszcza się tylko jeden błąd wyszczególniony w niniejszej tablicy.</p>			

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Worki dziane należy układać w paczki po 50 sztuk i przesywać. Do każdej paczki worków należy włożyć kartę kontrolną, która powinna zawierać:

- nazwę i znak producenta,
- liczbę sztuk w paczce,
- numer pakowaczki.

Do każdego worka jakości 1 i 2, przeznaczonego do sprzedaży detalicznej, należy dołączyć etykietę zawierającą następujące dane:

- nazwę i znak producenta,
- nazwę i przeznaczenie użytkowe,

- rodzaj i skład procentowy surowca,
- rozmiar worka,
- jakość,
- cenę detaliczną 1 sztuki,
- rok produkcji (ostatnie dwie cyfry roku i miesiąc),
- numer normy,
- znak kontroli jakości.

4.2. Belowanie worków i znakowanie bel. Bele powinny zawierać wielokrotność 50 sztuk worków o łącznej masie nie przekraczającej 100 kg.

Każda bela powinna być obszyta tkaniną polipropylenową (odpadkową), zabezpieczającą worki przed zabrudzeniem i ściągnięta linką lub bednarką w dwóch miejscach równomiernie rozmieszczonych.

Każdą belę należy oznaczyć czarną farbą, niespieralną, za pomocą stempla lub szablonu z następującymi danymi:

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

4.3. Przechowywanie. Bele worków powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nienasłonecznionych. Bele należy układać na kratownicach niemetalowych, ułożonych co najmniej 10 cm od podłogi i 50 cm od powierzchni ścian pomieszczenia, przewodów kanalizacyjnych i wodociągowych.

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

4.4. Transport. Bele worków należy przewozić krytymi środkami przewozowymi, kolejowymi, samochodowymi. W czasie transportu worki należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem, przesuwaniem i zabrudzeniem.

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

## 5. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze należy przeprowadzać zgodnie z PN-72/P-84535 rozdz. 5.

K O N I E C

## INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy i dokumenty związane  
PN-72/P-84535 Worki z włókien lękowych  
Pozostałe normy związane podano w tabl. 1.

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

3. Symbol wg KTM - 2075.

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