

MATERIAŁY WŁÓKIENNICZE	N O R M A   B R A N Ż O W A	BN-87 7671-07
	Opakowania transportowe z tkanin Worki pocztowe i bankowe	Zamiast BN-81/7671-07
		Grupa katalogowa 0595

## 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są worki wiskozowo-konopne i lniano-konopne, pocztowe i bankowe (w tym bilonowe), przeznaczone do przesyłek wartościowych i 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) konopnego czesankowego (2), mieszkankowego z udziałem włókien celulozowych (3), z tkaniny (1), o kolejnym numerze (00-08), liczbie kontrolnej (3), o wymiarach 50×80 cm:

KTM 2075-123-100-083

WOREK POCZTOWY 50 × 80 BN-87/7671-07

## 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.

Środkiem, wzdłuż worka powinien przebiegać pas koloru czerwonego dla worków pocztowych i zielonego dla worków bankowych, o szerokości 5 cm dla worków o wymiarach 35 × 50 cm i 10 cm dla worków o wymiarach większych.

W przypadkach uzasadnionych dopuszcza się stosowanie innego oznakowania worków, po uzgodnieniu między producentem i odbiorcą.

### 3.3. Sposób szycia worków, szwy, ścięgi i nici

**3.3.1. Wymagania ogólne.** W workach pocztowych, bankowych i bankowych bilonowych wykonanych z tkanin podwójnych łączonych („zarobionych”) sposo-

bem tkackim, należy wykończyć brzegi przez obrzucenie dna lub dna i boku, w zależności od rodzaju worka.

Obrzucone brzegi boku i dna powinny znajdować się wewnątrz worka.

Ścieg obrzucający powinien być zakończony w sposób uniemożliwiający samoczynne rozprucie, a końce nitki przycięte na długości 1,5 cm.

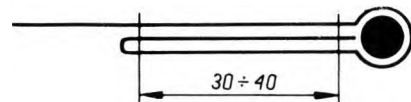
U wylotu worka należy utworzyć zakładkę i wszyć sznurek.<sup>1)</sup>

Do szycia należy stosować szwy wg PN-83/P-84501 i ścięgi wg PN-83/P-84502.

**3.3.2. Sposób szycia worków pocztowych i bankowych (bez bilonowych).** Szerokość łączenia („zarobienia”) dna powinna wynosić od 2 do 3 cm, boków od 3 do 4 cm.

U wlotu worka, po stronie zewnętrznej lub wewnętrznej (w zależności od uzgodnienia z odbiorcą), należy utworzyć zakładkę o szerokości powyżej 3 do 4 cm oraz wszyć sznurek lniany lub syntetyczny o średnicy 6 mm.

Sposób tworzenia zakładki i wszycia sznurka podano na rysunku.



BN-87/7671-07

Do obszycia wlotu worka (po utworzeniu zakładki) należy stosować szew 8.03.07, ścięg stębnowy 301 o liczbie ścięgów 18  $\pm 2$  na 1 dm.

Do obrzucania dna lub dna i boku worka należy stosować ścięg 502 łańcuszkowy obrzucający o liczbie ścięgów 9 + 11 na 1 dm.

Do szycia worków należy stosować nici lniane 140 tex X 2 lub inne o równorzędnych właściwościach użytkowych.

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

<sup>1)</sup> Każdy rodzaj worka może być produkowany ze sznurkiem lub bez sznurka, zgodnie z wymaganiami odbiorców.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego  
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 30 grudnia 1987 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 września 1988 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1988, poz. 6)

**3.3.3. Sposób szycia worków bilonowych.** Szerokość łączenia („zarobienia“) boków i dna worka powinna wynieść powyżej 1,5 do 2 cm.

U wlotu worka należy utworzyć zakładkę po stronie zewnętrznej lub wewnętrznej (w zależności od uzgodnienia z odbiorcami) o szerokości powyżej 1 do 2 cm.

Sposób tworzenia zakładki — jak na rysunku wg 3.3.2.

Do obszycia wlotu worka (po utworzeniu zakładki) należy stosować szew 8.03.07, ścieg stębnowy 301 o liczbie ściegów  $36 \div 40$  na 1 dm.

Do obrzucania boków i dna worka należy stosować ścieg łańcuszkowy obrzucający 502 o liczbie ściegów  $15 \div 18$  na 1 dm.

Do szycia worków należy stosować nici bawełniane 210 dtex lub inne nici o równorzędnych właściwościach użytkowych.

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

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

Tablica 1. Wymiary i masa worków wiskozowo-konopnych

Rodzaj tkaniny (marka fabryczna)	Zewnętrzne wymiary worka pustego, cm	Masa worka g	Przeznaczenie
63135/35 X 2	35 × 50	267 ±16	pocztowy bankowy
63135/50 X 2	50 × 80	562 ±34	pocztowy bankowy

Dopuszcza się wytwarzanie worków o innych wymiarach pod warunkiem każdorazowego uzgodnienia między producentem i odbiorcą.

Tablica 2. Wymiary i masa worków lniano-konopnych

Rodzaj tkaniny (marka fabryczna)	Zewnętrzne wymiary worka pustego, cm	Masa worka g	Przeznaczenie
63111/60	60 × 100	795 ±48	pocztowy
63111/75	75 × 130	1230 ±74	pocztowy
63092/35 X 2	35 × 50	266 ±16	pocztowy bankowy
63092/50 X 2	50 × 80	532 ±32	pocztowy bankowy
LK 800/13 X 19/X 6	13 × 19	35 ±2	bankowy bilonowy
LK 800/13 X 19/X 6	13 × 19	31 ±2	bankowy bilonowy
LK 800/19 X 28/X 5	19 × 28	56 ±3	bankowy bilonowy
LK 800/19 X 28/X 5	19 × 28	63 ±4	bankowy bilonowy

Dopuszcza się wytwarzanie worków o innych wymiarach pod warunkiem każdorazowego uzgodnienia między producentem i odbiorcą.

**3.5. Stopnie jakości** — wg PN-83/P-84535.

**3.6. Metody badań worków** — wg PN-83/P-84535.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**Pakowanie, przechowywanie i transport** — wg PN-83/P-84535.

#### 5. BADANIA ODBIORCZE

**Badania odbiorcze** — wg PN-83/P-84535.

K O N I E C

Załącznik  
Informacje dodatkowe

## ZAŁĄCZNIK

ZESTAWIENIE WYMAGAŃ I METOD BADAŃ DOTYCZĄCYCH TKANIN PRZEZNACZONYCH NA WORKI  
POCZTOWE I BANKOWE

Marka fabryczna	63135/35×2	63135/50×2	63111/60	63111/75	63092/35×2	63092/50×2	LK800/107	LK800/99	Metoda badania wg	
	Rękaw									
Masa powierzchniowa w stanie aklimatyzowanym g/m <sup>2</sup>	1140 ±68	1155 ±69	1090 ±54	1090 ±54	1015 ±61	1025 ±61	830 ±61	800 ±48	PN-85/P-04613	
Przędza	osnowa	jedwab wiskozowy techniczny 244 tex		len czesany mokroprzędzony surowy 170 tex × 2			len czesany mokroprzędzony surowy 84 tex × 2		zaświadczenie producenta	
	wątek	konopie czesane suchoprzędzone surowe 280 tex								
Liczba nitki na 1 dm	osnowa	145 × 2 ±3 × 2		88 × 2 ±2 × 2		88 × 2 ±2 × 2		107 × 2 ±3 × 2		PN-80/P-04637
	wątek	70 × 2 ±2 × 2		70 × 2 ±3 × 2		70 × 2 ±2 × 2		70 × 2 ±3 × 2		
Siła zrywająca w stanie aklimatyzowanym, daN, nie mniej niż	osnowa	180		176		176		—		PN-84/P-04626
	wątek	115		122		128		—		
Wytrzymałość na przebicie kulką o średnicy 10 mm, daN, nie mniej niż	—		—		—		45		PN-79/P-04738	
Splot	plótno								wg wzorca	
Wykończenie	czyszczenie								zaświadczenie producenta	

## INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca projekt normy — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi.

## 2. Istotne zmiany w stosunku do BN-81/7671-07

- a) uaktualniono asortyment tkanin przeznaczonych na worki,  
b) uaktualniono asortyment worków pocztowych i bankowych, ustalono wymagania dla worków bankowych bilonowych,  
c) uaktualniono wymiary worków i sposób ich konfekcjonowania.

## 3. Normy i dokumenty związane

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 lękowych

Branżowe Zasady Budowy Kodu Towarowo-Materiałowego KTM, Zjednoczenie Przemysłu Lniarskiego, Łódź 1978 r.

## 4. Normy międzynarodowe

CT CЭB 4796-84 Worki do przewozu międzynarodowych przesyłek pocztowych

## 5. Autorzy projektu normy — mgr inż. Maria Kieruczenko —

Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego, Zespół specjalistów BZPL LENKO w Bielsku-Białej.