

wycof 25.05.91
3/91p8

6348

UKD 676.846:663.914

ob. —

OPAKOWANIA PAPIEROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Opakowania jednostkowe tekturowe Pudełka (kartonaże) wieczkowe do wyrobów tytoniowych	7351-04
		Zamiast BN-63/7351-04
		Grupa katalogowa V 74 ¹⁾

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są pudełka (kartonaże) jednostkowe, wieczkowe, przeznaczone do pakowania papierosów oraz cygar.

2. Normy i dokumenty związane

PN-58/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe zbierane. Wymagania techniczne podstawowe

PN-70/O-79401 Opakowania kartonowe i tekturowe.

Pudełka. Wspólne wymagania i badania

PN-59/P-96006 Wytwory papiernicze. Papier i karton obwolutowy

BN-67/7350-01 Wytwory papiernicze. Pakowanie, przechowywanie i transport

Systematyczny Wykaz Wyrobów t. II. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968

Pozostałe normy związane podano w tabl. 1.

3. Podział i oznaczenie - wg SWW grupa branżowa 1822, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolem określającym wielkość pudełka oraz nazwę pakowanego wyrobu tytoniowego.

4. Wielkości. W zależności od liczby, wymiarów oraz rodzaju pakowanych papierosów i cygar różni się 3 wielkości pudełek wieczkowych podanych w tabl. 1.

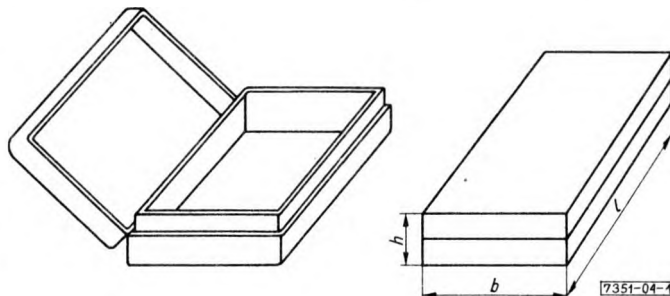
5. Przykład oznaczenia pudełka wieczkowego (1822-151), wielkości 2 (2), do cygar EL ALIENTO:

PUDEŁKO (KARTONAŻ) WIECZKOWE DO WYROBÓW
TYTONIOWYCH

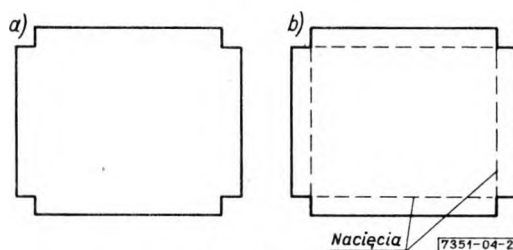
1822-151/2-EL ALIENTO BN-71/7351-04

6. Wymagania i sposób ich sprawdzania podano w tabl. 1.

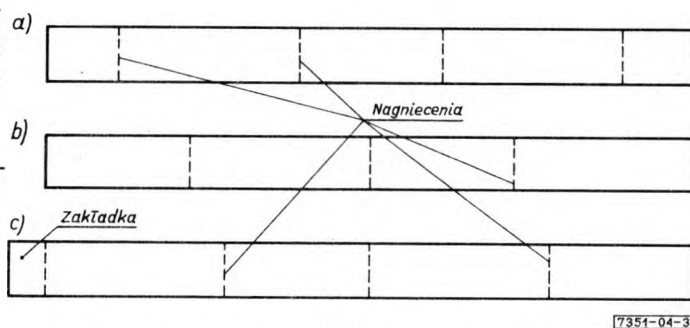
Na rys. 1 ÷ 4 podano przykładowy kształt pudełka oraz jego elementów.



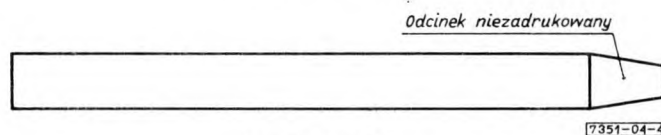
Rys. 1. Pudełko



Rys. 2. Wykroj: a) wieczka, b) spodu



Rys. 3. Wykroj szyjki: a) klejonej na styk pośrodku boku pudełka, b) klejonej na styk w rogu pudełka, c) klejonej na zakładkę



Rys. 4. Otoczka

¹⁾Symbol wg SWW: 1822-151.

Zjednoczenie Przemysłu Przetworów Papierowych i Materiałów Biurowych
Ustanowiona przez Dyrektora ZPPP i MB dnia 20 maja 1971 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1972 r.
(Mon. Pol. nr 48/1971 poz.314)

Tablica 1

Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wymagania			Sposób sprawdzenia wymagań
			Wielkości			
			1	2	3	
1		2	3	4	5	6
Materiał	na wieczko oraz spód pudełka	-	- tekstura dwustronnie kryta z pokryciem klasy III, o gramaturze 630 g/m ² wg BN-67/7326-08 lub - tekstura jednostronnie kryta z pokryciem klasy III, o gramaturze 600-630 g/m ² (z importu) lub - tekstura biała odmiany 1 o gramaturze 630 g/m ² wg PN-58/P-97501			BN-67/7326-08 z importu PN-58/P-97501
	na szyjkę pudełka	-	- tekstura jednostronnie kryta z pokryciem klasy III, o gramaturze 450 g/m ² wg BN-67/7326-08			BN-67/7326-08
	na oklejenie spodu pudełka	-	- papier do pisania zwykły klasy III, o gramaturze 100 g/m ² wg BN-68/7323-02 - papier jednostronnie kredowany o gramaturze 90 g/m ² wg PN-62/P-50401 - dopuszcza się stosowanie papieru odbijkowego krochmalowo-dekstrynowego odmiany II o gramaturze 130 g/m ²			BN-68/7323-02 PN-62/P-50401 BN-65/7369-02
	na oklejenie wieczka pudełka oraz otoczkę	-	- papier jednostronnie kredowany o gramaturze 90 g/m ² wg PN-62/P-50401 - papier do pisania klasy III lub V o gramaturze 63 lub 71 g/m ² wg BN-68/7323-02			PN-62/P-50401 BN-68/7323-02
	do klejenia	-	klej kostny wg PN-59/C-81003 klej skórny wg PN-59/C-81002 kleje roślinne			PN-59/C-81003 PN-59/C-81002 -
	na nadruk	-	farby drukarskie			-
Wymiary	podstawowe wymiary zewnętrzne pudełka - długość l - szerokość b - wysokość h	mm	118,0 67,0 17,0	103,0 81,0 16,0	127,0 90,0 18,0	za pomocą przymiaru liniowego z działką elementarną co 1 mm
	wg obowiązujących dokumentacji zakładowych lub uzgodnień między dostawcą i odbiorcą					
	±1,0					
Wilgotność, nie więcej niż		%	10			PN-65/P-50150
Zapach		-	pudełka nie mogą mieć zapachu szkodliwego dla pakowanych papierosów i cygar			organoleptycznie
Wykonanie	wieczka i spodu pudełka	-	wykrój wieczka i spodu powinien być jednoczęściowy; elementy wykroju, stanowiące ścianki boczne pudełek, nie powinny powodować po złożeniu deformacji pudełka			przez oględziny nieuzbrojonym okiem; trwałość wklejenia szyjki oraz sklejenia pudełka należy sprawdzić przez rozerwanie sklejonych powierzchni; oklejenie jest dobre, jeżeli po oderwaniu uszkodzenie w miejscu sklejenia jest nie mniejsze niż 75% sklejaných powierzchni
	szyjki	-	wykrój szyjki powinien być jednoczęściowy; wysokość szyjki powinna umożliwiać szczelne zamknięcie pudełka bez deformacji szyjki; wykrój szyjki klejonej na styk powinien stykać się pośrodku krótszego boku pudełka (rys. 3a) lub w rogu pudełka (rys. 3b); wykrój szyjki klejonej na zakładkę (rys. 3c) powinien zachodzić na siebie na szerokość zakładki przy narożu pudełka; szyjka powinna być przyklejona na całej powierzchni boku spodu; wklejenie szyjki powinno być trwałe			

cd. tabl. 1

Wyszczególnienie		Jednostka miary	Wymagania			Sposób sprawdzenia wymagań
			Wielkości			
			1	2	3	
1		2	3	4	5	6
Wykonanie	otoczki	-	otoczka powinna mieć odcinek niezadrukowany (rys. 4) oraz taką długość, aby po naklejeniu na pudełko jej niezadrukowana część została całkowicie przykryta odcinkiem zadrukowanym; przyklejenie otoczki do pudełka powinno być trwałe; otoczka po naklejeniu jej na pudełko powinna być przecięta z trzech stron pudełka w miejscach styku krawędzi wieczka i spodu; nieprzecięta otoczka na czwartym boku łączy wieczko ze spodem pudełka; oklejone płaszczyzny pudełka powinny być gładkie, bez fałd i zmarszczeń oraz bez pęcherzy powietrznych; wycinki papieru użyte do oklejania pudełka powinny być przyklejone na całej powierzchni, oklejenie powinno być trwałe			przez oględziny nieuzbrojonym okiem; trwałość wklejenia szyjki oraz oklejania pudełka należy sprawdzić przez rozerwanie sklejonych powierzchni; oklejenie jest dobre, jeżeli po oderwaniu uszkodzenie w miejscu sklejenia jest nie mniejsze niż 75% sklejaných powierzchni
	oklejanie pudełka	-				
	nacięcia na wykrojach wieczka i spodu - głębokość	%	30÷40 grubości tworzywa papierniczego			przez oględziny nieuzbrojonym okiem
	nagniecenia na wykrojach szyjek - głębokość	%	10÷50 grubości tworzywa papierniczego równa dwukrotnej grubości tworzywa papierniczego i nie mniejsza niż 1 mm; krawędzie uzyskane przez zagięcie w miejscu nacięcia lub nagniecenia powinny tworzyć linie proste; tektura po zagięciu w miejscu nacięcia nie powinna rozwarstwiać się ani przerywać nagniatanie w miejscach zagięć powinno być tak wykonane, aby pozwalało na łatwe formowanie pudełka bez zaokrąglania się jego ścianek			
	- szerokość	-				
	uformowanie pudełka	-	krawędzie pudełka w miejscach nacinania powinny być zagięte pod kątem 90°; wieczka pudełek wszystkich wielkości powinny być uformowane za pomocą tłoczenia na gorąco w ten sposób, aby wieczko było wypukłe, a jego krawędzie zaokrąglone; wieczko powinno być dopasowane do spodu pudełka; przy zamknięciu pudełka krawędzie wieczka i spodu powinny się stykać			
	nadruk	-	jedno- lub wielobarwny w postaci napisów i rysunków uzgodnionych z odbiorcą, czysty, wyraźny bez zniekształceń i przesunięć konturów rysunków w poszczególnych barwach; dopuszcza się umieszczanie nadruku również na wewnętrznej stronie wieczka wg uzgodnienia między odbiorcą i producentem			przez oględziny nieuzbrojonym okiem
Wady	- uszkodzenia mechaniczne jak: przecięcia, naderwania, zgniecenia, postrzępienia brzegów - plamy, zabrudzenia - ślady zamoczenia i pleśni - wyciekanie kleju poza miejsca sklejenia - przenikanie kleju przez tworzywo papiernicze	-	niedopuszczalne			

7. Pakowanie

a) **Pudła (skrzynie).** Pudełka wieczkowe należy pakować w pudła z tektury falistej trzywarstwowej, wykonane wg PN-70/O-79401 lub w skrzynie

drewniane wg PN-58/D-79601, po uprzednim wyłożeniu ich papierem odpadowym.

Masa brutto pudła nie powinna przekraczać 40 kg, a skrzyni 100 kg.

b) Paczki. Pudełka przeznaczone do transportu w pojemnikach należy pakować w określonej liczbie w paczki przez owinięcie ich jednokrotnie papierem obwolutowym odmiany PK o gramaturze 125 g/m² wg PN-59/P-96006. Czoła paczki należy zakleić klejem lub taśmą papierową powleczoną klejem.

c) Napisy na opakowaniu. Na każdej paczce, pudele lub skrzyni powinien być umieszczony napis podający:

- nazwę lub znak fabryczny wytwórni,
- oznaczenie wg p. 5,
- inne dane obowiązujące w produkcji i obrocie.

8. Przechowywanie i transport - wg BN-67/7350-01.

9. Przygotowanie partii do badań. Przed przystąpieniem do badań pudełka wieczkowe należy podzielić na partie, zawierające pudełka jednej wielkości oraz pochodzące od jednego producenta.

10. Pobieranie próbek. W zależności od liczności partii należy pobrać do badań odpowiednio liczną próbkę wg tabl. 2.

Tablica 2

Liczność partii pudełek	Liczność próbek	Największa dopuszczalna liczba pudełek niedobrych w próbce
sztuk		
do 100 000	60	3
100 001-250 000	100	5
powyżej 250 000	150	6

Pudła, skrzynie, pojemniki, paczki z pojemników oraz pudełka z pudeł, skrzyń i paczek należy pobierać w odpowiedniej ilości w sposób losowy na ślepo.

11. Wykonanie i ocena badań. Pudełko należy uznać za dobre, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania z wynikiem dodatnim. Po zbadaniu wszystkich pudełek pobranych do próbki należy policzyć pudełka niedobre i porównać ich liczbę z dopuszczalną liczbą podaną w tabl. 2.

12. Ocena partii. Partię pudełek wieczkowych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba pudełek niedobrych w próbce jest mniejsza lub równa liczbowo podanej w tabl. 2.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/7351-04

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-63/7351-04

- a) uwzględniono wymiary pudełek dostosowane do aktualnie produkowanych papierosów i cygar,
- b) uwzględniono aktualny sposób pakowania pudełek,
- c) uwzględniono surowce aktualnie stosowane do produkcji pudełek,
- d) włączono treść załączników do treści normy,
- e) wprowadzono obowiązującą nomenklaturę i symbolikę wg SWW.

2. Liczba i rodzaj papierosów lub cygar pakowanych w pudełka - wg tablicy.

Wielkość pudełka	Nazwa wyrobu tytoniowego	Liczba sztuk w pudełku
1	papierosy bez ustnika WAWEL	25
2	cygara EL ALIENTO	5
3	cygara PRO PATRIA	5

Ze względu na wymiary i liczbę pakowanych papierosów oraz cygar wymiary pudełek nie są zgodne z PN-64/O-79021.