

MASZYNY PRZYGOTOWAWCZE PRZĘDZALNI	NORMA BRANŻOWA	BN-80 1838-01.11
	Obicia zgrzeblne elastyczne Pakowanie, przechowywanie i transport	Zamiast BN-67/1822-22
		Grupa katalogowa IV 62

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest pakowanie, przechowywanie i transport obić zgrzeblnych elastycznych.

1.2. Nazwy i określenia - wg PN-74/O-79000.

2. PAKOWANIE

2.1. Liczba stopni pakowania i wielkości jednostek opakowaniowych.

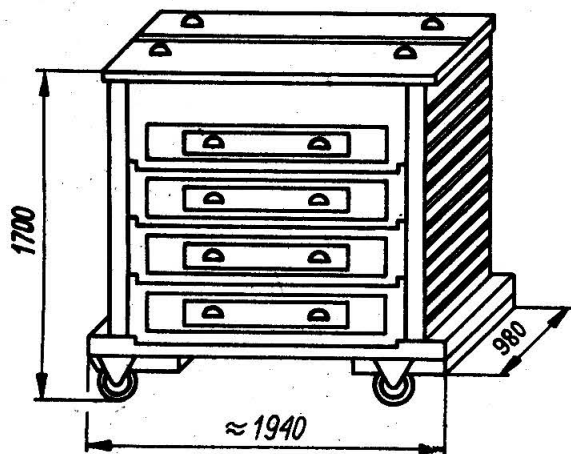
Obicia zgrzeblne elastyczne pakuje się jedno- lub dwustopniowo, tj. w opakowanie jednostkowe lub zbiorcze, a następnie w opakowanie transportowe.

Opakowanie brutto o masie powyżej 50 kg należy przemieszczać zmechanizowanymi środkami transportu bliskiego zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Pracy i Opieki Społecznej oraz Zdrowia z dnia 1 kwietnia 1953 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy pracowników zatrudnionych przy ręcznym dźwiganiu i przenoszeniu ciężarów.

2.2. Rodzaje opakowań. Do transportu i przechowywania obić elastycznych należy stosować:

a) skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy zbijane o masie zawartości do 150 kg wg PN-72/D-79601 lub o masie zawartości od 151 kg wg PN-73/D-79604 o wymiarach zgodnych z PN-79/D-79021,

b) kontenery typu KNB o ładowności 1000 kg, objętości 2 m³, o powierzchni użytkowej 950×1650 mm wg rys. 1.,



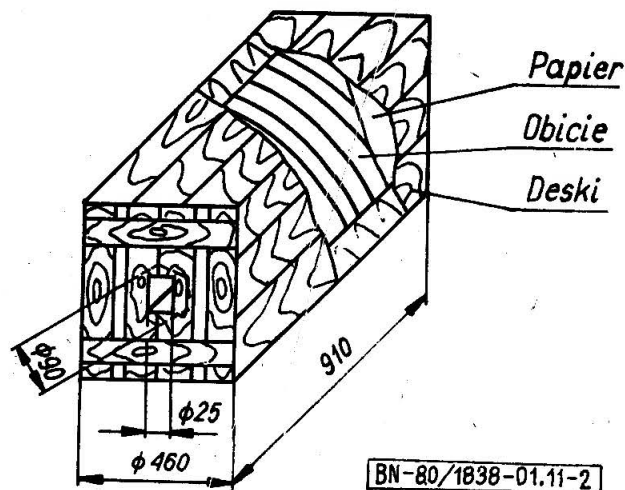
BN-80/1838-01.11-1

Rys. 1. Kontener typu KNB

c) worki z folii opakowaniowej z polietylenu o grubości 0,15±0,20 mm wg BN-74/6365-01, zaleca się stosowanie worków z folii wg BN-77/6414-06,

d) pakiety,

e) szpule drewniane wg rys. 2.



Rys. 2. Szpula drewniana

2.3. Pozostałe wymagania. Wymagania z zakresu odporności opakowań transportowych na uszkodzenia mechaniczne wg PN-70/O-79100. Pustą przestrzeń w kontenerze lub skrzyni wypełnia się odpadami papieru pakowego lub odpadami podkładów do obić elastycznych. Skrzynię lub kontener wykłada się papierem pakowym asfaltowanym wg PN-75/P-50451. Worki z tworzyw sztucznych zamyka się za pomocą zgrzewania. Z worków przed zamknięciem należy wyciągnąć powietrze.

2.4. Sposób pakowania. Pakiety formuje się z:

- taśm iglastych zwijanych w pojedynczy lub podwójny krążek,
- kompletów zgrzebeł pokrywkowych,
- kompletów płyt latawcowych,
- zgrzebeł czyszczących ręcznych.

Zwijanie taśm w pojedynczy lub podwójny krążek w zależności od rodzaju obicia zgrzeblnego i jego długości podano w tabelicy.

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych dnia 24 maja 1980 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1981 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 14/1980 poz. 57)

Pakowanie taśm iglastych w zależności od rodzaju i długości

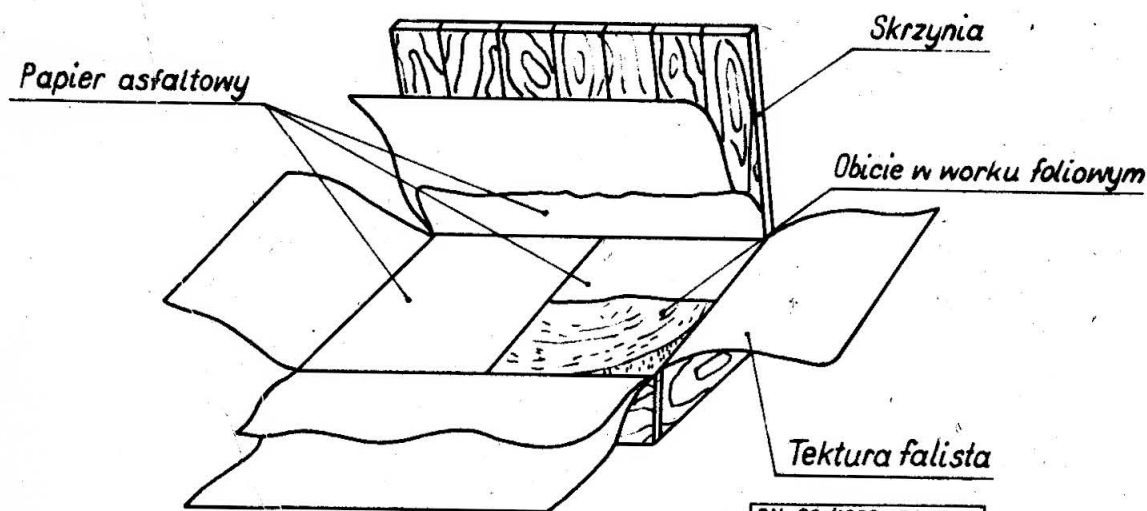
Symbol rodzaju taśmy wg BN-75/1838-01.00	Nazwa	Sposób opakowania		
		taśmy zwijane w pojedynczy krążek	taśmy zwijane w podwójny krążek	szpule
		długość taśmy, m		
11, 12, 13 14, 15	taśmy iglaste bębnowe zbierające i zasilające	100	101÷220	-
21, 22	taśmy iglaste robocze i przenoszące	100*	101÷140	-
31, 32	taśmy iglaste zwrotne na podkładzie 37	60	61÷120	-
41, 42, 43	taśmy iglaste latawcowe, czyszczące i polerujące	30	31÷70	powyżej 70
51, 52	taśmy iglaste czyszczące i draparskie do maszyn wykończalniczych	-	-	160
31, 32	taśmy iglaste zwrotne na podkładzie 25, 16 i 17	80	81÷120	81÷150
51, 52	taśmy iglaste czyszczące i draparskie do obróbki kozuchów i watoliny	30	31÷70	-
21	taśmy iglaste robocze i przenoszące do przemysłu tytoniowego	-	100	-
21	taśmy iglaste robocze i przenoszące o wysokości powyżej 20 mm	-	70	powyżej 70

Płyty iglaste latawcowe i czyszczące zwija się w pojedynczy krążek, oddzielając poszczególne zwoje papierem pakowym siarczynowym wg BN-66/7326-01. Brzegi krążków taśm iglastych czyszczących, latawcowych i polerujących dodatkowo należy usztywnić za pomocą tektury falistej wg PN-68/P-50527.

Zgrzebta pokrywkowe układa się parami ugięciem do wewnątrz i z tak ułożonych zgrzebet formuje się pakiet o 5 lub 6 warstwach. Zewnętrzne warstwy zgrzebet pokrywkowych usztywnia się przez umieszczenie między oprawami bocznymi zgrzebet w odległości około 200 mm od końców - kłosek drewnianych o wymiarach 15x25x80 mm. Krawę-

dzie czoł pakietu zabezpiecza się parami, ugięciem do wewnątrz.

Pakiety obić należy przewiązać taśmą odpadową do obić zgrzeblnych w sposób zabezpieczający przed rozwiązaniem. Tak przygotowane pakiety umieszcza się w workach z folii opakowaniowej z polietylenu i pakuje do skrzyń w sposób pokazany na rys. 3 lub bezpośrednio do kontenerów. Poszczególne pakiety w skrzyniach przekłada się tekturą falistą. Pakiety w kontenerach o wysokości ugięcia do 15 mm układa się czołami w pozycji pionowej, a powyżej 15 mm - czołami w pozycji poziomej. Należy przestrzegać, aby pakiety ciężkie układać od dołu, a lżejsze na górze.



BN-80/1838-01.11-3

Rys. 3. Pakiet obić w worku foliowym

Pakiety w kontenerach powinny być zabezpieczone przed przesuwaniem. Taśmy iglaste nawinięte na szpule owijają się papierem pakowym siarczynowym wg BN-66/7326-01, a następnie papierem asfaltowym wg PN-75/P-50451 i przewiązują na dwóch przeciwległych końcach. Wewnętrzne strony czoł szpul należy wyłożyć papierem asfaltowym. Do zewnętrznych boków czoł szpul przybija się deski z tarcicy iglastej lub liściastej.

2.5. Znakowanie

2.5.1. Znakowanie pakietów lub szpul. Na zewnętrznej części pakietu lub szpuli należy umieścić nalepkę zawierającą co najmniej następujące dane:

- oznaczenie obicia wg BN-75/1838-01.00, uzupełnione stopniem jakości,
- liczbę sztuk,
- wymiary (długość i szerokość w uigłeniu),
- nr fabryczny,
- nr zlecenia,
- znak kontroli jakości,
- datę produkcji.

2.5.2. Znakowanie opakowania transportowego. Na każdym opakowaniu transportowym należy umieścić nalepkę zawierającą:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę i adres odbiorcy.

Na skrzyni lub kontenerze umieszcza się następujące dane:

- skrótową nazwę producenta,
- znaki ostrzegawcze wg PN-76/O-79252 "chronić przed wilgocią" i "ostrożnie kruche".

3. PRZECHOWYWANIE

3.1. Warunki przechowywania. Obicia zgrzeblne elastyczne w opakowaniach wg 2 powinny być przechowywane w magazynie zamkniętym, w temperaturze $15 \div 25^{\circ}\text{C}$ oraz wilgotności względnej powietrza $50 \div 60\%$. Obicia zgrzeblne elastyczne nie powinny być przechowywane w obecności o-

parów kwasów i innych materiałów żrących. W czasie przechowywania należy chronić je przed nasłonecznieniem i mólami.

Aklimatyzacja obicia zgrzeblnego na hali produkcyjnej w pakiecie powinna wynosić $2 \div 4$ dni.

Obicie zgrzeblne po założeniu na maszynę i wyostrzeniu powinno być napełnione surowcem w ciągu 24 h.

3.2. Sposób składowania. Skrzynie należy ustawić na drewnianych podestach szczeblakowych wiekiem do góry. Obicie zgrzeblne po wyjęciu ze skrzyni lub kontenera powinno być składowane na półkach w pozycji leżącej w stosach do 5 krążków.

Przy składowaniu krążków w stos dla zabezpieczenia przed uszkodzeniem uigłeniami należy przekładać poszczególne krążki tekturą. Krążki o mniejszej średnicy należy układać na krążkach o większej średnicy.

4. TRANSPORT

4.1. Środki transportu. Obicia zgrzeblne w opakowaniach transportowych należy przewozić krytymi środkami transportu, w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniami mechanicznymi i wpływami atmosferycznymi. Nie dopuszcza się przewozu obić zgrzeblnych w obecności oparów kwasów i innych materiałów żrących. W przypadku odbioru obić/zgrzeblnych przez odbiorcę własnymi środkami transportu dopuszcza się przewożenie obić zgrzeblnych w pakietach dodatkowo owiniętych papierem asfaltowym wg PN-75/P-50451 i przewiązanych taśmą odpadową z obić zgrzeblnych lub w workach z folii opakowaniowej z polietylenem wg BN-74/6365-01. Zaleca się stosowanie worków wg BN-77/6414-06.

4.2. Sposób załadunku i przeładunku. Przy załadunku obić zgrzeblnych pakowanych w skrzynie lub pakiety należy je ustawić równolegle wiekiem lub dnem do bocznych ścian środka transportowego i ściśle obok siebie tak, aby tworzyły zwartą całość, zabezpieczone przed przesunięciem się w czasie transportu, zgodnie z Przepisami o ładowaniu i wyładunku towarów w komunikacji wewnętrznej

K O N I E C

Informacje dodatkowe

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-67/1822-22. Zastosowano do pakowania obić zgrzeblonych pakiety, skrzynie z tarcicy wg PN-72/D-79601 i PN-73/D-79604 oraz kontenery typu KNB.

3. Normy i dokumenty związane

PN-79/D-79021 System wymiarowy opakowań

PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy zbijane. Wspólne wymagania

PN-73/D-79604 Skrzynie drewniane o masie zawartości od 151 do 1000 kg. Wspólne wymagania i badania

PN-75/P-50451 Papier pakowy asfaltowany oraz podłoże do asfaltowania

PN-68/P-50527 Tektury faliste

PN-74/O-79000 Opakowanie. Nazwy i określenia

PN-70/O-79100 Opakowanie transportowe. Odporność na uszkodzenia mechaniczne. Wymagania i badania

PN-76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe. Znaki i znakowania. Wymagania podstawowe

BN-75/1838-01.00 Obicia zgrzeblne elastyczne. Postanowienia ogólne

BN-74/6365-01 Folia opakunkowa z polietylenu o małej gęstości

BN-77/6414-06 Opakowania transportowe z tworzyw sztucznych. Worki polietylenowe otwarte, płaskie bez fałd bocznych, zgrzewane

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

Ustawa z dnia 13 kwietnia 1960 r. o ochronie przeciwpożarowej /Dz. U. nr 20 poz. 120/.

Rozporządzenie Ministra Pracy i Opieki Społecznej oraz Zdrowia z dnia 1 kwietnia 1953 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy pracowników zatrudnionych przy ręcznym dźwiganiu i przenoszeniu ciężarów /Dz. U. nr 22

poz. 89/ Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10

DKP (Dz. TIZK. z 1968 r., nr. 4, poz. 10) wraz z późniejszymi zmianami

4. Autor projektu normy - inż. Stanisław Tarnawa, - Zakłady Artykułów Technicznych EL TECH, Bielsko-Biała.