

NOTA IMPORTANTE:

La entidad sólo puede hacer uso de esta norma para si misma, por lo que este documento NO puede ser reproducido, ni almacenado, ni transmitido, en forma electrónica, fotocopia, grabación o cualquier otra tecnología, fuera de su propio marco.

ININ/ Oficina Nacional de Normalización

NORMA CUBANA

NC

ISO 8351-1: 2007
(Publicada por la ISO en 1994)

**EMBALAJES — MÉTODO DE ESPECIFICACIÓN DE LOS
SACOS — PARTE 1: SACOS DE PAPEL
(ISO 8351- 1: 1994, IDT)**

Packaging — Method of specification for sacks — Part 1: Paper sacks

ICS: 55.080

1. Edición Abril 2007
REPRODUCCIÓN PROHIBIDA

Oficina Nacional de Normalización (NC) Calle E No. 261 Vedado, Ciudad de La Habana. Cuba. Teléfono: 830-0835 Fax: (537) 836-8048; Correo electrónico: nc@ncnorma.cu; Sitio Web: www.nc.cubaindustria.cu



Cuban National Bureau of Standards

Prefacio

La Oficina Nacional de Normalización (NC), es el Organismo Nacional de Normalización de la República de Cuba y representa al país ante las organizaciones internacionales y regionales de normalización.

La elaboración de las Normas Cubanas y otros documentos normativos relacionados se realiza generalmente a través de los Comités Técnicos de Normalización. Su aprobación es competencia de la Oficina Nacional de Normalización y se basa en las evidencias del consenso.

Esta Norma Cubana:

- Ha sido elaborada por el NC/CTN 5 Envase y Embalaje, integrado por las entidades siguientes:

Empresa Nacional de Envases y Embalajes	Ministerio de la Industria de Materiales de la Construcción
Oficina Nacional de Normalización	Ministerio de la Industria Pesquera
Centro Nacional de Inspección y Control de la Calidad	Unión Vidrio-cemento
Ministerio de la Agricultura	Grupo empresarial del Papel
Ministerio de la Industria Ligera	Unión del plástico
	Unión textil
	Empresa de envases metálicos
- Consta de las siguientes partes, bajo el título general, Embalajes — Método de los sacos:
 - Parte 1: Sacos de papel
 - Parte 2: Sacos de película termoplástica flexible
- Esta parte es una adopción idéntica de la norma internacional *ISO 8352-1:1994 Packaging – Method of specification for sacks — Part 1: Paper sacks*.

© NC, 2007

Todos los derechos reservados. A menos que se especifique, ninguna parte de esta publicación podrá ser reproducida o utilizada en alguna forma o por medios electrónicos o mecánicos, incluyendo las fotocopias, fotografías y microfilmes, sin el permiso escrito previo de:

Oficina Nacional de Normalización (NC)

Calle E No. 261, Vedado, Ciudad de La Habana, Habana 4, Cuba.

Impreso en Cuba

EMBALAJES — MÉTODO DE ESPECIFICACIÓN DE LOS SACOS — PARTE 1: SACOS DE PAPEL

1 OBJETO Y CAMPO DE APLICACIÓN

Esta parte de la NC ISO 8351 proporciona una lista de comprobación de las características de los sacos de papel que se han de especificar al pedir estos. Estas especificaciones de la orden de pedido cubren la descripción del saco, pero no se refieren a los requisitos cuantitativos de comportamiento. Esta parte de la NC ISO 8351 se aplica, principalmente, a los tipos de sacos de papel especificados en la Norma ISO 6590-1.

2 NORMAS PARA CONSULTA

Los documentos que se mencionan seguidamente son indispensables para la aplicación de esta Norma Cubana (o Especificación Técnica, Guía, etc). Para las referencias fechadas, sólo se toma en consideración la edición citada. Para las no fechadas, se toma en cuenta la última edición del documento de referencia (incluyendo todas las enmiendas).

NC ISO 6590- 1: 2000 - Embalajes. Sacos. Vocabulario y tipos. Parte 1: Sacos de papel.

NC ISO 6591-1 Embalajes. Descripción y método de medida. Parte 1: Sacos de papel vacíos.

3 MÉTODO DE ESPECIFICACIÓN

3.1 Generalidades

Cuando se redacta una especificación de un saco de papel, con objeto de formular un pedido, el cliente y el fabricante deben tomar en consideración cada punto de las listas siguientes y, cuando convenga, decidir de común acuerdo su inclusión en la especificación de pedido, con el nivel apropiado.

El formato de la especificación de pedido debe ser objeto de acuerdo entre el cliente y el fabricante.

3.2 Descripción

3.2.1 Tipos de sacos

3.2.1.1 De boca abierta

- cosido, plano;
- cosido, de fuelle;
- pegado, plano, con fondo hexagonal;
- pegado, plano, con fondo replegado;
- pegado, de fuelle, con fondo rectangular;
- pegado, de fuelle, con fondo replegado;
- otros no especificados.

3.2.1.2 De válvula (boca cerrada)

- cosido, plano;
- cosido, de fuelle;
- pegado, plano, con fondos hexagonales;
- pegado, de fuelle, con fondos rectangulares;
- otros no especificados.

3.2.2 Tipo de tubo

- de corte recto;
- de corte escalonado;
- de corte con oreja.

3.2.3 Dimensiones

Se deben especificar las siguientes dimensiones, en milímetros, de acuerdo con la NC ISO 6591-1.

- longitud del saco, *a*
- anchura del saco, *b*
- anchura del fuelle, *e*
- anchura del fondo, *c*
- anchura de la válvula, *g*
- longitud de la válvula, *f*
- anchura del manguito de la válvula, *v*
- longitud del manguito de la válvula, *i*
- longitud del cierre replegado, *p*
- distancia, *n*, de la línea de cosido al borde lateral adyacente del saco;
- posición del manguito de la válvula: distancia, *l*, entre el borde exterior extremo del saco y el borde exterior extremo del manguito de la válvula, medida paralelamente al fondo.

3.2.4 Tipos de materiales

Cada hoja se debe especificar por su tipo, gramaje (en gramos por metro cuadrado) o espesor (en micrómetros), tratamiento de la superficie [por ejemplo: tipo y gramaje del revestimiento, revestimiento antideslizante y método de aplicación, superficie a tratar (cara interior o cara exterior)].

Las hojas de película termoplástica, normalmente una hoja interior, se deben especificar del modo siguiente:

- suelta o como parte integral;
- tipo de película (por ejemplo, PE-LD, PE-LLD, PE-HD, PVDC o EIVAC);
- forma de la película (plana o tubular);
- espesor de la película, en micrómetros;
- índice de fluidez en caliente de la película, en gramos por 10 min;
- longitud, en milímetros, si es diferente de la de las otras hojas (en general, en el caso de hoja tubular suelta o integral) ;
- fuelles, en milímetro, si son diferentes de los de las otras hojas (en general, en el caso de hoja tubular suelta o integral);

- anchura, en milímetros, si es diferente de la de las otras hojas (en general, en el caso de hoja tubular suelta o integral) ;
- distancia, en milímetros, de la soldadura al saco adyacente o al borde transversal de la hoja termoplástica;
- longitud del faldón, en milímetros, sólo para el tipo suelto;
- plegado en Z;
- con o sin puño.

3.2.5 Perforaciones

- debajo de la válvula: número, tamaño y disposición;
- hoja: número, espaciado, tamaño y situación de los orificios.

3.2.6 Válvula / manguito

- tipo de válvula (simple, reforzada, con manguito interior, con manguito exterior);
- posición de la válvula (es decir, en qué esquina del saco);
- materiales de la válvula (por ejemplo, papel kraft, papel kraft revestido con polietileno, tubo de polietileno)

3.2.7 Unión longitudinal

- tipo: continua, interrumpida o no pegada;
- anchura de solapa, en milímetros.

3.2.8 Cierres pegados

- fondo de corte recto, con / sin tira de refuerzo interior del fondo y/o tira de refuerzo del fondo;
- fondo escalonado, con / sin tira de refuerzo interior del fondo y/o tira de refuerzo del fondo;
- fondo replegado.

3.2.9 Tira de refuerzo interior del fondo

- posición; extremo con válvula, extremo sin válvula;
- material: tipo y gramaje;
- dimensiones, en milímetros: longitud, anchura.

3.2.10 Tira de refuerzo del fondo

- posición; extremo con válvula, extremo sin válvula;
- material: tipo y gramaje dimensiones, en milímetros: longitud, anchura;
- envoltorio (sí / no).

3.2.11 Orientación del fondo

- replegado hacia la cara anterior del saco;
- replegado hacia la cara posterior del saco.

3.2.12 Cierres cosidos / costura

3.2.12.1 Tipo de cierre cosido

- simple;
- con tira y costura (tira debajo de la costura);
- con tira y costura (tira encima de la costura);
- con tira, costura y tira (reforzado);
- soldado en caliente y con costura y tira.

3.2.12.2 Tipo de costura

- costura en cadeneta simple: con/sin mecha;
- costura de doble lazo: con/sin mecha

3.2.12.3 Tipo de hilo

- natural;
- sintético;
- mezcla.

3.2.12.4 Tipo de mecha

- yute;
- papel;
- otro.

3.2.12.5 Número de puntadas por 250 mm.

3.2.12.6 Exceso de tira que sobresale de los bordes del saco, en milímetros.

3.2.12.7 Número de puntadas en el exceso de tira que sobresale.

3.2.12.8 Tira

- material;
- color

3.2.12.9 Posición de la costura: extremo superior o fondo del saco, respecto a la impresión.

3.2.13 Abertura de llenado (sólo en sacos de boca abierta)

- corte dentado: número de dientes por 100 mm y profundidad de los dientes, en milímetros;
- pegado transversal (sí/no):
 - a) todas las hojas;
 - b) hojas separadas;
 - c) posición longitudinal y horizontal de los puntos de pegado.
- uñero (sí/no).

3.2.14 Adhesivos

- pegado de la junta longitudinal: tipo (por ejemplo, almidón, PVAC);
- pegado transversal: tipo (por ejemplo, adhesivo de fusión en caliente, CMC);
- pegado del fondo: tipo (por ejemplo, resina);
- pegado de la tira de refuerzo interior del fondo y de la tira de refuerzo del fondo: tipo;
- requisitos especiales (por ejemplo, resistencia al agua, a la temperatura, etc.).

3.2.15 Impresión

- tipo de tinta (por ejemplo, acrílica de base acuosa, pigmentos orgánicos);
- color de la tinta (por ejemplo, números de referencia Pantone);
- descripción completa de los requisitos y de la posición de los elementos principales de la impresión (por ejemplo, cara anterior, cara posterior, fuelles, extremo con válvula, extremo sin válvula)

3.2.16 Embalaje

- sacos en paquetes: atados, sin atar, plegados;
- paquetes en balas: número total de sacos por bala;
- paquetes en unidades paletizadas: número total de sacos por unidad;
- tipo de apilamiento de los paquetes;
- sacos en bobinas: diámetro y solapamiento, en milímetros, número de sacos;
- dimensiones y tipos de paleta (de cuatro entradas, de dos entradas);
- altura máxima de la unidad, en milímetros;
- requisitos especiales para envasadoras automáticas;
- envoltura de la paleta: plástico, papel, película termorretráctil, película estirable, armazón de madera o cartón en la parte superior de la paleta;
- sujeción de la paleta con flejes: acero, plástico;
- protección de los sacos contra los flejes;
- etiquetado de identificación de la carga de la paleta.

3.2.17 Documentos adicionales

- número de la especificación del cliente;
- número de la especificación del fabricante;
- dirección de destino;
- dirección del remitente;
- otros acuses de recibo.