
NORMA CUBANA

NC

ISO 2206: 2010
(Publicada por la ISO en 1987)

**ENVASES Y EMBALAJES — EMBALAJES DE EXPEDICIÓN
COMPLETOS Y LLENOS — IDENTIFICACIÓN DE LAS
PARTES PARA LOS ENSAYOS
(ISO 2206:1987, IDT)**

Packaging — Complete, filled transport packages — Identification of parts when testing

ICS: 55.180.40

1. Edición Septiembre 2010
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

NC- ISO 2206: 2010

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 Comité Técnico de Normalización NC/CTN 5 de Envase y Embalaje, integrado por las siguientes entidades:

Instituto de Investigaciones para la Industria Alimenticia
Oficina Nacional de Normalización
Centro Nacional de Inspección y Control de la Calidad
Ministerio de la Agricultura
Ministerio de la Industria Pesquera
Grupo Empresarial Cemento-Vidrio
Grupo Empresarial del Papel
Empresa Plínex
Unión Textil
Empresa de Envases Occidente
EMI Cmdte Ernesto Che Guevara
Grupo Industrial Empaque

- Es una adopción idéntica por el método de traducción de la Norma Internacional *ISO 2206:1987 Packaging — Complete, filled transport packages— Identification of parts when testing*.
- Sustituye a la NC 122:2001 Envases y Embalajes. Identificación de las partes de los embalajes para los ensayos.

© NC, 2010

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.

ENVASES Y EMBALAJES — EMBALAJES DE EXPEDICIÓN COMPLETOS Y LLENOS — IDENTIFICACIÓN DE LAS PARTES PARA LOS ENSAYOS

1 Objeto y campo de aplicación

Esta norma establece un sistema para identificar las partes de un embalaje de expedición completo y lleno para ensayo

2 Identificación de las partes de los embalajes

2.1 Embalaje paralelepípedo

El embalaje será colocado en la posición en la cual va a ser transportado. Si la posición de transporte es desconocida, la unión del fabricante, si existe debe ser colocada verticalmente a la derecha del observador.

Cuando el embalaje es colocado con una cara de frente al observador, la superficie superior del embalaje debe ser identificada como No 1, el lado a la derecha del observador como No. 2, el fondo como No. 3, la superficie a la izquierda del observador como No.4, el lado más cercano como No. 5 y el lado más lejano como No. 6 (ver figura 1).

NOTA – Si el embalaje tiene más de una unión de fabricante, el principio subrayado arriba debe ser adoptado seleccionando arbitrariamente un lado como No. 5.

Cada borde o arista debe ser identificado por los dígitos que designan las 2 superficies que la forman, así 1-2 identifica la arista formada por la intersección de la superficie superior del embalaje No.1 y la superficie derecha No. 2.

Cada esquina debe ser identificada por dos dígitos que designan las 3 superficies que se encuentran para formar esta esquina (así 1-2-5 identifica la esquina donde se encuentran la superficie superior, el lado derecho y el lado más cercano al observador).

2.2 Embalaje cilíndrico

Los extremos de 2 diámetros perpendiculares en la superficie superior de un cilindro se designarán como 1-3-5-7 y los otros extremos de las líneas paralelas a los ejes del cilindro que pasan a través de estos puntos respectivamente serán designados como 2-4-6-8. Cada una de estas líneas será designada como 1-2, 3-4, 5-6, 7-8 (ver figura 2).

NOTA – Si el embalaje tiene uno o más uniones del fabricante, una de las uniones ocupará la posición 5-6. Las restantes designaciones serán hechas sobre el mismo principio señalado arriba.

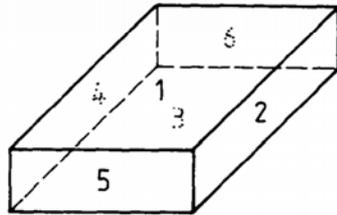


Figura 1

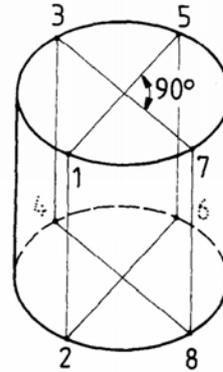


Figura 2

2.3 Sacos y bolsas

El saco o bolsa será colocado sobre una cara con el extremo sellado hacia el observador de forma tal que si hubiese una costura lateral en el saco o bolsa estaría a la derecha (o una costura en la derecha y una costura en la izquierda si el saco tiene 2 costuras) o la costura longitudinal estará hacia abajo y el tope (extremo de llenado) del saco estará lejos del observador. La cara superior será identificada como No.1, el lado de la derecha como No. 2, la cara inferior como No. 3, el lado de la izquierda como No.4, el extremo sellado (extremo del fondo que es el lado enfrente del observado) como No.5 y el extremo de llenado como No. 6 (ver figura 3).

Dependiendo de la naturaleza y la forma del embalaje, puede ser conveniente dar un número a cada sección del embalaje de acuerdo con un método derivado de aquellos indicados en 2.1, 2.2 y 2.3

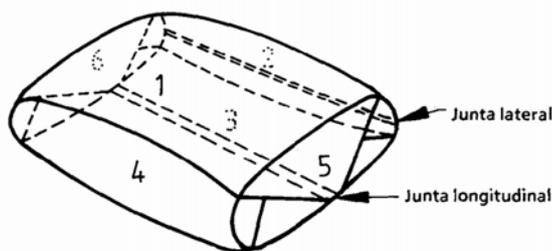


Figura 3

2.4 Embalajes diversos

Según la naturaleza y la forma del embalaje, puede resultar cómodo atribuir un número a cada una de las secciones del embalaje siguiendo un método elaborado a partir de uno de los descritos en los apartados 2.1, 2.2 y 2.3.