

**NORMA
VENEZOLANA**

**COVENIN
2305 - 85**

**BOLSAS DE POLIETILENO DE
BAJA DENSIDAD PARA EL
TRANSPORTE DE VALORES
Y/O DOCUMENTOS**



SITIO 231104A
CARMEN VE: V MEMRAC
TRAMITE:

CINCPUNTO
MESA

COMITE TECNICO CT16: ENVASES Y EMBALAJES

PRESIDENTE: LUIS C. HUECK G.

VICEPRESIDENTES: LETICIA DE LOPEZ

SECRETARIO: EDMUNDO PARDO

SUBCOMITE TECNICO CT16/SC3: ENVASES PLASTICOS

COORDINADOR: EDMUNDO PARDO

FECHA DE APROBACION POR LA COMITIA: 02/09/82
FECHA DE APROBACION POR LA COMITIA: 12-10-82
PARTICIPANTES

VIGIBANCA

ROBERTO ECHEVERRIA

ALEXY GARCIA

LUIS RUIZ

TRANSVALCAR

JOSE YEGRES

MIGUEL SEQUERA

POLINCA

MERLYN MANRIQUE

EDGAR DIAZ

VICENTE FLORIDO

ALVARO VARELA

POLILAGO

SONIA BRITO

SERPAPROCA

OSWALDO OLIVO

MAMERTO CHIVICO

CIFAVE

ALIS VILLALOBOS

AIAG

JORGE FURTADO

CAMARA FABRICANTES DE CERVEZA

MANUEL PALMA

CAMARA VENEZOLANA DEL ENVASE

TOMAS BROMBIN

CINVICRE

AQUILES ORTIZ

MSAS

CARMEN VERGARA

COMITE TECNICO CM&S: ENVASES Y EMBALAJES

PRESIDENTE: LUIS C. HUECK G.

VICEPRESIDENTES: LETICIA DE LOPEZ

DISCUSION PUBLICA: Fecha de envío: 21/03/85

Duración: 45 días

FECHA DE APROBACION POR EL COMITE: 03/09/85

FECHA DE APROBACION POR LA COVENIN: 15-10-85

PARTICIPANTES

ROBERTO ECHEVERRIA

VIGIBANCA

ALEXY GARCIA

LUIS RUIZ

JOSE YEGRES

TRANSVALCAR

MIGUEL SEGURA

MERLYN MARIQUE

POLINCA

EDGAR DIAZ

VICENTE FLORIDO

ALVARO VARELA

SONIA BRITO

POLLAGO

OSWALDO OLIVO

SERPAPROCA

MAMERTO CHIVICO

ALIS VILLALBOS

CIFAVE

JORGE FURTADO

ATAO

MANUEL PALMA

CAMARA FABRICANTES DE CERVEZA

TOMAS BROMBIN

CAMARA VENEZOLANA DEL ENVASE

I N D I C E

		Pág.
1	NORMAS COVENIN A CONSULTAR	1
2	OBJETO Y CAMPO DE APLICACION	1
3	DEFINICIONES	1
4	CLASIFICACION	2
5	MATERIAL, DISEÑO Y FABRICACION	2
6	REQUISITOS	3
7	INSPECCION Y RECEPCION	5
8	METODOS DE ENSAYO	8
9	MARCACION, ROTULACION Y EMBALAJE	9
	BIBLIOGRAFIA	9

NORMA VENEZOLANA

COVENIN

BOLSAS DE POLIETILENO DE BAJA DENSIDAD PARA EL TRANSPORTE DE VALORES

2305-85

Y/O DOCUMENTOS

1 NORMAS COVENIN A CONSULTAR

- COVENIN 598-75 Planes de muestreo **único, doble y múltiple con rechazo.**
- COVENIN 254-77 Cedazos de ensayo.
- COVENIN 655-77 Especificaciones para películas de polietileno de baja densidad.
- COVENIN 1019-77 Empaques plásticos. Método de ensayo **para determinar la resistencia a la tracción de películas plásticas.**
- COVENIN 1318-79 Polietileno de baja densidad.

2 OBJETO Y CAMPO DE APLICACION

Esta norma tiene por objeto establecer las características **mínimas** que deben cumplir **las bolsas de polietileno de baja densidad usadas** para transportar valores y/o documentos.

3 DEFINICIONES

3.1 VALORES

Son todo tipo de papel moneda y **monedas de curso legal o cualquier** papel u objeto negociables y con valor para terceros.

3.2 DOCUMENTOS

Son, **para los efectos de esta norma, todo tipo de papel u objeto no** negociables sin valor para terceros.

COVENIN

NORMA VENEZOLANA

28-825-82

BOLSAS DE CADA UNA 4 CLASIFICACION

Las bolsas de polietileno de baja densidad para el transporte de valores y/o documentos se clasificarán según su uso en:

4.1 BOLSAS PARA VALORES (V)

Aquellas empleadas únicamente para el transporte de valores.

4.2 BOLSAS PARA DOCUMENTOS (D)

Aquellas empleadas únicamente para el transporte de documentos.

5 MATERIAL, DISEÑO Y FABRICACION

5.1 MATERIAL

La película de polietileno de baja densidad usada en la fabricación de las bolsas para el transporte de valores y/o documentos deberá ser la clasificada, según la Norma Venezolana COVENIN 655, de la forma siguiente:

-- Tipo: I

-- Superficie: II

-- Clase: II (para bolsas transparentes).

-- Terminado: III

y deberá cumplir con lo establecido en dicha norma.

Es importante también indicar que el polietileno de baja densidad usado en la fabricación de las películas deberá ser el clasificado como industrial en la Norma Venezolana COVENIN 1318 y a la vez éste deberá ser estabilizado frente a las radiaciones ultravioletas cuando vaya a ser utilizado en la fabricación de bolsas coloreadas.

5.2 FABRICACION

Las bolsas de polietileno de baja densidad para el transporte de valores y/o documentos deberán ser fabricadas mediante un proceso de extrusión en continuo.

6 REQUISITOS

6.1 DIMENSIONES

Las bolsas de polietileno de baja densidad para el transporte de valores y/o documentos deberán tener las dimensiones establecidas en la Tabla 1.

6.2 RESISTENCIA A LA TRACCION EN EL SELLO

Las bolsas de polietileno de baja densidad para el transporte de valores y/o documentos ensayadas según la Norma Venezolana COVENIN 1019 deberán resistir como mínimo, 70 kg/cm² en la zona sellada.

6.3 RESISTENCIA AL IMPACTO POR CAIDA LIBRE

Las bolsas de polietileno de baja densidad para el transporte de valores y/o documentos designadas como V-1, V-2 y V-3 ensayadas según el punto 8.1 deberán resistir sin romprese, como mínimo una caída.

6.4 ALMACENAMIENTO

Las bolsas de polietileno de baja densidad para el transporte de valores y/o documentos almacenadas bajo las condiciones siguientes:

- Zona seca
 - No expuestas a la luz directa del sol,
- deberán estar garantizadas para su uso por un período de 18 (diez y ocho) meses (año y medio) a partir de la fecha de producción de las mismas.

6.5 IMPRESION

6.5.1 El diseño es recomendable que sea lo más simple para poder así detectar cualquier imperfección o violación de la bolsa.

6.5.2 El registro, color y apariencia general, deberán coincidir exactamente con lo establecido en el acuerdo previo entre el productor y usuario de la bolsa.

TABLA 1 Dimensiones

Designación COVENIN	Espesor nominal mínimo (mm)	Tolerancia puntual (%)	Tolerancia promedio (%)	Largo total (cm)	Tolerancia largo (cm)	Ancho total (cm)	Tolerancia ancho (cm)	
V-1	0,200	15	10	48	+ 3	25,0	+ 0,5	
V-2	0,200	15	10	65		- 1	30,0	+ 0,5
V-3	0,200	15	10	65			32,0	+ 0,5
V-4	0,250	15	10	95		45	+ 1	
D-1	0,100	15	10	48	- 1	25,0	+ 0,5	
D-2	0,150	15	10	65		30,0	+ 0,5	
D-3	0,150	15	10	130		80,0	+ 1,5	
D-4	0,150	15	10	95		45	+ 1	

6.5.3 Deberá indicarse el punto de cierre que vendría a ser la altura en la cual se deberá colocar el precinto de seguridad que se utiliza para sellar las bolsas de polietileno de baja densidad para el transporte de valores y/o documentos.

6.6 Las bolsas de polietileno de baja densidad para el transporte de valores y/o documentos como se mencionó ya en el punto 5.2, deberán fabricarse mediante un proceso de extrusión en continuo y además no deberán aceptarse sellos laterales, sólo el sello del fondo se podrá realizar y con un diseño tal que garantice la inviolabilidad y reutilización de las mismas.

6.7 Las bolsas de polietileno de baja densidad para el transporte de valores y/o documentos deberá presentar un acabado homogéneo, sin rastros de contaminación, grumos, geles, puntos negros y/o roturas. En caso de ser coloreadas la distribución del pigmento deberá ser uniforme a todo lo largo y ancho de la bolsa.

6.8 Las bolsas de polietileno de baja densidad para el transporte de valores y/o documentos podrán ser opacas o transparentes, según el criterio de quien contrata su transporte. En caso de que éstas sean opacas, las mismas deberán impedir identificar su contenido.

7 INSPECCION Y RECEPCION

El objetivo del presente capítulo es establecer una guía al consumidor para determinar la calidad de lotes aislados.

7.1 LOTE

Es una cantidad específica de material similar o un conjunto de unidades (bolsas) fabricadas bajo condiciones de producción presumiblemente uniformes que se somete a inspección como un conjunto unitario.

7.2 MUESTRA

Es una porción de material o un grupo de unidades extraídas de una cantidad mayor de material conjunto de unidades que se usa para obtener información de la calidad de esa mayor proporción de material o conjunto de unidades.

7.3 MUESTREO

7.3.1 El muestreo para la verificación de los defectos críticos siguientes:

- Dimensiones
- Resistencia al impacto por caída libre
- Resistencia a la tracción en el sello.

Se realizará según lo establecido en la Norma Venezolana COVENIN 598 utilizando, según el lote recibido, el plan siguiente:

- Nivel de inspección especial S-3
- Simple normal
- Nivel de calidad aceptable (NCA) igual a 4,0% (porcentaje defectuoso). Ver tabla Nº 2

7.3.2 El muestreo para la verificación de los defectos mayores siguientes:

- Aspecto visual: al resto de los requisitos no contemplados como críticos.

Se realizará según lo establecido en la Norma Venezolana COVENIN 598 utilizando, según el lote recibido, el plan siguiente:

- Nivel de inspección especial S-3
- Simple normal
- Nivel de calidad aceptable (NCA) igual al 10% (porcentaje defectuoso). Ver tabla Nº 3.

8 MÉTODOS DE ENSAYO

7.3.3 Obtención de las Muestras.

La muestra se obtendrá **empleando sistemas adecuados de extracción de muestra al azar, que aseguren la representatividad del lote en consideración, ella será utilizada para determinar las dimensiones, la resistencia al impacto por caída libre, tracción en el sello y el aspecto visual, comenzando siempre por aquel ensayo que no destruya a la muestra (ensayos no destructivo)**

TABLA 2.- Plan de muestreo para defectos críticos

Tamaño del lote N	Tamaño de la muestra n	Nº de aceptación Ac	Nº de rechazo Re
2 a 150	3	0	1
151 a 3200	13	1	2
3201 a 35000	20	2	3
35001 a 500000	32	3	4
500001 o más	50	5	6

TABLA 3.- Plan de muestreo para defectos mayores

Tamaño del lote N	Tamaño de la muestra n	Nº de aceptación Ac	Nº de rechazo Re
2 a 150	5	1	2
151 a 500	8	2	3
501 a 3200	13	3	4
3201 a 35000	20	5	6
35001 a 500000	32	7	8
500001 o más	50	10	11

8 METODOS DE ENSAYO

8.1 RESISTENCIA AL IMPACTO POR CAIDA LIBRE

8.1.1 Equipo e/o Instrumentos

8.1.1.1. Cedazo de ensayo designación COVENIN 3,36 mm (# 6)

8.1.2 Reactivos y/o Materiales

8.1.2.1 Arena tamizada a través del cedazo 3,36 mm.

8.1.3 Procedimiento

8.1.3.1 Se llena la bolsa de polietileno de baja densidad para el transporte de valores a ensayar con 7 kg de arena, según el punto

8.1.2.1, para las bolsas V-1 y con 13 kg para las bolsas V-2 y V-3.

8.1.3.2 Se cierra la bolsa a la altura de la marca señalada como punto de cierre.

8.1.3.3 Se deja caer la bolsa en un plano liso de concreto desde una altura igual a 2,5 m teniendo el fondo de la bolsa como zona de impacto.

8.1.3.4 Se observa si existe algún tipo de rotura en las caras, pliegues y/o zona del sello.

8.1.4 Informe

En el informe se deberá indicar como mínimo:

8.1.4.1 Ensayo realizado según la presente Norma Venezolana COVENIN.

8.1.4.2 Tipo de bolsa ensayada e identificación de la misma.

8.1.4.3 Si cumplió o no con el requisito establecido en el punto 6.3.

8.1.4.4 Nombre del analista y fecha del ensayo.

9 MARCACION, ROTULACION Y EMBALAJE

9.1 MARCACION

9.1.1 Todas las bolsas de polietileno de baja densidad para el transporte de valores y/o documentos deberán llevar impreso, en un lugar visible, la información siguiente:

9.1.1.1 Identificación del fabricante.

9.1.1.2 Designación de la bolsa.

9.1.1.3 La Leyenda "Hecho en Venezuela"

9.1.1.4 Código de identificación del lote fabricado, el cual deberá incluir la fecha de fabricación.

9.1.1.5 Instrucciones para su uso

9.2 EMBALAJE

9.2.1 Las bolsas de polietileno de baja densidad para el transporte de valores y/o documentos deberán embalsarse en bolsas negras para grupos de cien (100) unidades cada una, agrupadas a su vez en paquetes de a 5. Estas deberán embalsarse en forma adecuada de manera tal que no sufran deterioro durante su almacenamiento, manipulación y transporte.

BIBLIOGRAFIA

-- BS 4932: 1973 "Specification for Heavy duty polyethylene Sacks"

-- Información suministrada por la industria fabricante de bolsas.