

TYTOŃ	NORMA BRANŻOWA	BN-80
	Tytoń przemysłowy	8139-01
		Zamiast BN-79/8139-01
		Grupa katalogowa 1281

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest tytoń przemysłowy przeznaczony do wyrobów tytoniowych.

1.2. Zakres normy. Norma obowiązuje w zakresie produkcji i obrotu.

1.3. Określenia - wg PN-75/A-99000.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE2.1. Podział tytoniu przemysłowego

a) na grupy użytkowe i klasy jakościowe tytoniu - wg tablicy,

b) w zależności od sposobu manipulacji rozróżnia się tytoń:

- tonga (T),
- tonga przecinany (Tp),
- wiązany (Wz),
- wiązany prostowany (Wp),
- żyłowany (S);

c) w zależności od metody fermentacji rozróżnia się:

- tytoń fermentowany metodą kondycjonerowo-komorową (KK),
- tytoń fermentowany metodą kondycjonerową (redrying) (R),
- tytoń fermentowany metodą komorową (K).

2.2. Przykład oznaczenia tytoniu przemysłowego grupy użytkowej Virginia, klasy I, manipulacji tonga, fermentowanego metodą kondycjonerowo-komorową:

Vr I T KK BN-80/8139-01

3. WYMAGANIA

3.1. Surowiec do produkcji poszczególnych klas tytoniu przemysłowego stanowią liście tytoniu wykupione w tych klasach zgodnie z Zarządzeniem Ministra Przemysłu Spożywczego i Skupu nr 9 z dnia 16 marca 1979 r. w sprawie zasad klasyfikacji oraz cen skupu liści i nasion tytoniu. Wyjątek stanowi tytoń przemysłowy żyłowany odmiany Burley i Machorka najniższych klas; przy tytoniu Burley surowiec pochodzi z połączenia klasy ostatniej i przedostatniej, a przy tytoniu Machorka, w przypadku której istnieje tylko jedna klasa tytoniu żyłowanego, surowiec stanowią liście obu klas wykupowych.

3.2. Wymagania ogólne. Bele tytoniu powinny być uformowane w kształcie prostopadłościanu, należycie sprasowane i dokładnie obszyte.

Liście tytoniu przemysłowego nieżyłowanego mogą występować w postaci wiązanej, oraz w postaci luzem lub liści ciętych na dwie albo trzy części.

W tytoniu manipulacji tonga nie powinny występować nierozcięte wiązki liści, w tytoniu manipulacji wiązany - liście w wiązках powinny mieć wielkość zbliżoną.

W przypadku tytoniu żyłowanego odcięte wierzchołki liści nie poddawane żyłowaniu powinny być w całej masie belki równomiernie wymieszane z częściami blaszki liściowej uzyskanymi w wyniku żyłowania części ogonkowych tych liści. Wilgotność tytoniu w całym beliku powinna być wyrównana i mieścić się w granicach podanych w tablicy.

Dopuszczalną zawartość piasku podano w tablicy.

3.3. Zapach tytoniu. Tytoń przemysłowy powinien mieć charakterystyczny dla danej odmiany zapach wyfermentowanego tytoniu. Niedopuszczalne są zapachy obce.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tytoniowego
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tytoniowego dnia 6 sierpnia 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 31 października 1980 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 19/1980 poz. 68)

3.4. Smak i aromat dymu. Smak w czasie palenia i aromat dymu powinien być charakterystyczny dla danej odmiany tytoniu. Niedopuszczalna jest surowizna w smaku i aromacie dymu.

3.5. Dopuszczalne domieszki tytoniu klas niższych. W poszczególnych belikach, zawierających określoną klasę tytoniu, nie powinno być więcej niż:

- 5% tytoniu klasy bezpośrednio niższej w stosunku do masy zawartości belika,
- 0,5% (sporadycznie) tytoniu klas niższych odległych o więcej niż jedną klasę w stosunku do masy całej zawartości belika.

3.6. Dopuszczalna zawartość okruchów w tytoniu nieżyłowanym manipulacji T, Tp, Wz, Wp pozostałych bezpośrednio pod opakowaniem w czasie magazynowania i transportu nie powinna być wyższa niż 0,5% w stosunku do masy zawartości belika.

3.7. Zdrowotność tytoniu. Tytoń przemysłowy powinien być zdrowy. Dopuszcza się uszkodzenia liści przez choroby w stopniu nie większym niż określony w tablicy. W partiach wydzielonych i oznakowanych na nalepkach znakiem + dopuszcza się:

- a) w tytoniach nieżyłowanych obecność suchej pleśni na nerwie głównym do połowy jego długości i na blaszce liściowej na powierzchni nie większej niż 0,1%,
- b) w tytoniach żyłowanych obecność śladów suchej pleśni na blaszce liściowej.

Nie dopuszcza się porażenia pleśnią pierwszych klas wszystkich grup użytkowych tytoni oraz Virginii klasy II.

3.8. Masa i wymiary belików po sprasowaniu tytoniu powinny wynosić 55 ± 2 kg przy wymiarach 800 x 600 x 400 mm zgodnie z PN-65/O-79025.

3.9. Pozostałe wymagania - wg tablicy na str. 3 i 4.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Tytoń przemysłowy należy pakować w tkaninę jutową wg PN-72/P-82491 lub tkaninę ze sztucznego tworzywa. Tkanina powinna całkowicie zakrywać tytoń, a jej brzegi, jeżeli nie są obrębione fabrycznie, powinny być zawinięte do środka i starannie zeszyte sznurkiem. Na każdym beliku powinna być etykieta, zawierająca co najmniej następujące dane:

- a) oznaczenie wg 2.2,
- b) nazwę wytwórni (zakładu),
- c) rok zbioru i datę zapakowania,
- d) numer bieżący belika,
- e) wilgotność tytoniu z dokładnością do 0,5%,
- f) masę rzeczywistą brutto w dniu zapakowania z dokładnością do 0,5 kg,
- g) masę handlową netto z dokładnością do 0,5 kg,
- h) tarę z dokładnością do 0,2 kg.

4.2. Przechowywanie

4.2.1. Warunki przechowywania. Tytoń przemysłowy powinien być przechowywany w pomieszczeniach suchych, czystych i wolnych od obcych zapachów. Optymalne warunki przechowywania stanowią: temperatura $4 \pm 15^{\circ}\text{C}$, wilgotność względna powietrza $60 \pm 75\%$. Beliki układa się na ażurowych podkładach na wysokości około 10 cm nad podłogą w stosy do 9 bel o ciężarze do 40 kg, do 7 bel o ciężarze do 60 kg i do 5 bel o ciężarze do 100 kg, z zachowaniem odstępów między stosami. Beliki mogą być przechowywane na stelażach. Odległość tytoniu od grzejników nie powinna być mniejsza niż 1 m, od ścian - 60 cm. Tytoń należy chronić przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych.

4.2.2. Konserwacja tytoniu w okresie przechowywania. W okresie przechowywania bele tytoniu należy przekładać nie rzadziej niż co 6 miesięcy. Częstotliwość przekładania bel należy zwiększyć w przypadku zagrożenia stanu kondycyjnego tytoniu. W czasie przekładania bele leżące na spodzie stosu powinny być przełożone w górne jego warstwy, a znajdujące się w środku na zewnątrz i odwrotnie. Niedopuszczalne jest przy czynnościach konserwacyjnych rzuwanie belami i niszczenie opakowań. Właściwą temperaturę i wilgotność względną powietrza w pomieszczeniach magazynowych należy utrzymać za pomocą urządzeń klimatyzacyjnych, a w magazynach nie mających takich urządzeń należy przewietrzać pomieszczenia przez otwieranie okien przy sprzyjających warunkach atmosferycznych.

W okresie składowania należy przeprowadzać systematyczną kontrolę stanu zdrowotności tytoniu.

W przypadku stwierdzenia nadmiernej wilgotności tytoniu w belach badaną partię należy poddać zabiegom mającym na celu obniżenie wilgotności surowca do wymaganego poziomu. W przypadkach korzystania z zastępczych pomieszczeń magazynowych należy wzmocnić zabiegi konserwacyjne.

4.2.3. Okres przechowywania tytoniu nie powinien przekraczać trzech lat, licząc od daty zapakowania.

4.3. Transport. W czasie transportu tytoń należy zabezpieczyć przed niszczeniem, zamoczeniem, obcymi zapachami i wpływami atmosferycznymi. W przypadku transportu kolejowego należy wykorzystać pełną pojemność wagonów. Wnętrza wagonów powinny być czyste, a otwory okienne i drzwi zabezpieczone przed przedostaniem się do ładunku opadów atmosferycznych i iskieł. Eele tytoniu układa się równomiernie na całej powierzchni środka transportowego, ściśle obok siebie, a wolne przestrzenie między ładunkiem i ścianami środka przewozowego wypełnia się materiałem amortyzującym lub innym, zgodnie z obowiązującymi przepisami przewozowymi.

Grupa użytkowa (symbol)	Klasa	Zabarwienie	Zawartość wody, %	Dopuszczalna zawartość piasku, %	Tytoń nieżyłowany		Tytoń żyłowany			Inne cechy liści tytoniu nieżyłowanego oraz części liści tytoniu żyłowanego
					dopuszczalne uszkodzenia powierzchni blaszki liściowej		część liścia poddawana żyłowaniu	dopuszczalna zawartość		
					mechaniczne	chcrobowe		żył, %	frakcji 4 i 5	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Virginia i jej krzyżówki (Vr)	I	żółte, pomarańczowe	12÷15	1,0	do 1/3	niedopuszczalne	1/2	6	12	delikatne, elastyczne, dojrzałe, nadspodaki i liście środkowe
	II	żółte, brunatnożółte, jasnobrunatne, żółte ze śladami zabarwienia zielonawego przy nerwach								delikatne elastyczne, dojrzałe, nadspodaki, środkowe, podwierzchołkowe
	III	żółte, czerwonożółte, jasnobrunatne, ciemnobrunatne, brunatne, czerwono-brunatne, zielonawo-brunatne		2,0	do 1/2	do 1/3				dojrzałe z wyjątkiem spodaków
	IV	różne odcienie zabarwienia żółtego, brunatnego oraz zielonobrunatnego		2,5	bez względu na stopień uszkodzenia	do 1/2				spodaki z wyjątkiem kruchych oraz uszkodzonych przez choroby
	ok	nie normalizuje się			10÷13	nie normalizuje się				-
Puławski i jego krzyżówki (Pu)	I	jasnobrunatne, brunatne, ciemnobrunatne	12÷15	1,0	do 1/3	niedopuszczalne	1/2 do 2/3	7	13	dojrzałe z wyjątkiem spodaków
	II	zielonobrunatne, brunatnozielone, ciemnobrunatne		2,5	bez względu na stopień uszkodzenia	do 1/2				spodaki z wyjątkiem kruchych oraz uszkodzonych przez choroby
	ok	nie normalizuje się	10÷13	nie normalizuje się		-				-
Mocny Skroniowski i jego krzyżówki (MS)	I	jasnobrunatne, brunatne, ciemnobrunatne	13÷16	1,0	do 1/3	niedopuszczalne	1/2 do 2/3	7	13	dojrzałe z wyjątkiem spodaków
	II	zielonobrunatne, brunatnozielone, ciemnobrunatne		2,5	bez względu na stopień uszkodzenia	do 1/2				spodaki z wyjątkiem kruchych oraz uszkodzonych przez choroby
	ok	nie normalizuje się	10÷13	nie normalizuje się		-				-
Kentucky i jego krzyżówki (Ky)	I	czerwonobrunatne, brunatne, ciemnobrunatne o jednolitym zabarwieniu	13÷16	1,0	do 1/3	niedopuszczalne	2/3 do 3/5	8	13	intensywnie wędzone, dojrzałe, z wyjątkiem wierzchołkowych i spodaków, o długości powyżej 40 cm, wiązane w wiązki
	II	jasnobrunatne, czerwono-brunatne, brunatne, ciemnobrunatne o niejednolitym zabarwieniu		2,0	do 1/2	do 1/3				dojrzałe z wyjątkiem spodaków

Grupa użytkowa (symbol)	Klasa	Zabarwienie	Zawartość wody, %	Dopuszczalna zawartość piasku, ‰	Tytoń nieżyłowany		Tytoń żyłowany			Inne cechy liści tytoniu nieżyłowanego oraz części liści tytoniu żyłowanego
					dopuszczalne uszkodzenia powierzchni blaszki liściowej		część liścia poddawana żyłowaniu	dopuszczalna zawartość		
					mechaniczne	chorobowe		żył, ‰	frakcji 4 i 5	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Kentucky i jego krzyżówki (Ky)	III	zielonobrunatne, brunatnozielone	13÷16	2,5	bez względu na stopień uszkodzenia	do 1/2	2/3 do 3/5	8	14	spodaki, z wyjątkiem kruchych oraz uszkodzonych przez choroby
	ok	nie normalizuje się	10÷13		nie normalizuje się		-	-	-	wg PN-75/A-99000
Burley i jego krzyżówki (Bu)	I	jasnobrunatne, czerwobrunatne, brunatne o jednolitym zabarwieniu	13÷16	1,0	do 1/3	niedopuszczalne	2/3	7	11	elastyczne, gąbczaste, środkowe podwierzchołkowe
	II	brunatnożółte, żółtobrunatne, zielonawobrunatne, brunatne o niejednolitym zabarwieniu		2,0	do 1/2	do 1/3			13	dojrzałe z wyjątkiem spodaków
	III	ciemnobrunatne, zielonobrunatne		2,5	bez względu na stopień uszkodzenia	do 1/2	-	-	-	spodaki z wyjątkiem kruchych oraz uszkodzonych przez choroby
	ok	nie normalizuje się	10÷13	nie normalizuje się		-	-	-	wg PN-75/A-99000	
Havana i jej krzyżówki (Ha)	I	brunatne, oliwkowe o jednolitym zabarwieniu	14÷17	1,0	niedopuszczalne	niedopuszczalne	-	-	-	prostowane, delikatne, elastyczne, nadspodaki, środkowe, o szerokości nie mniejszej niż 18 cm wiązane w wiązki
	II	czerwobrunatne, ciemnobrunatne, brunatne, oliwkowe o niejednolitym zabarwieniu		2,5	do 1/2	do 1/3				średnioelastyczne, wiązane w wiązki
	III	nie normalizuje się		2,5	bez względu na stopień uszkodzenia	do 1/2	spodaki z wyjątkiem kruchych oraz uszkodzonych przez choroby			
	ok	nie normalizuje się	10÷15	nie normalizuje się		-	-	-	wg PN-75/A-99000	
Machorka (Ma)	I	bez względu na zabarwienie	14÷17	2,5	bez względu na stopień uszkodzenia	2/3 do 3/5	10	12	nie normalizuje się	
	ok	nie normalizuje się	10÷13	2,5	nie normalizuje się		-	-	-	wg PN-75/A-99000

5. BADANIA

5.1. Program badań

5.1.1. Badania pełne (przeprowadzane okresowo z częstotliwością ustaloną w instrukcjach technologicznych)

5.1.1.1. Badania pełne tytoniu nieżyłowanego manipulacji
T, Tp, Wz, Wp

- a) ocena jakości tytoniu,
- b) ocena zapachu, smaku i aromatu,
- c) oznaczanie zawartości wody,
- d) oznaczanie zawartości piasku,
- e) oznaczanie zdolności żarzenia,
- f) oznaczanie zawartości nikotyny,
- g) oznaczanie zawartości białka,
- h) oznaczanie zawartości węglowodanów,

5.1.1.2. Badania pełne tytoniu żyłowanego

- a) badania wg 5.1.1.1 oraz
- b) oznaczanie stopnia rozdrobnienia blaszki liściowej,
- c) oznaczanie zawartości żył.

5.1.2. Badania niepełne przeprowadzane są doraźnie, z częstotliwością ustaloną w instrukcjach technologicznych i stanowią badania wymienione w 5.1.1.1 a) ÷ d) oraz 5.1.1.2 b) ÷ c).

5.1.3. Badania wartości technologicznej stanowią badania wymienione w 5.1.1.1 e) ÷ h) i 5.1.1.2 i są badaniami nienormowanymi pozwalającymi dodatkowo scharakteryzować jakość tytoniu.

5.2. Kontrola jakości - wg PN-71/A-99001.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie jakości tytoniu. W belikach wylosowanych do pobrania próbek sprawdzić prawidłowość klasyfikacji tytoniu w zakresie wymagań podanych w 3.5, 3.6, 3.7 i w tablicy.

5.3.2. Sprawdzenie zapachu, smaku i aromatu. Zapach tytoniu sprawdzić organoleptycznie i porównać z wymaganiami wg 3.3.

W celu sprawdzenia smaku w paleniu i aromatu dymu wykonać kilka papierosów z tytoniu pokrajanego na szerokość 0,8 mm. Papierosy rozżarzyć i kilkakrotnie zaciągnąć się. Porównać smak i aromat dymu z wymaganiami wg 3.4.

5.3.3. Sprawdzenie zawartości wody, piasku, stopnia rozdrobnienia blaszki liściowej, zawartości żył wg PN-71/A-99002 podano w tablicy.

5.3.4. Sprawdzenie zdolności żarzenia - wg PN-71/A-99002. Norma nie podaje wymagań.

5.3.5. Sprawdzenie zawartości nikotyny, białka, węglowodanów - wg PN-73/A-99004. Wymagań dotyczących poziomu zawartości składników chemicznych norma nie podaje.

5.4. Ocena wyników badań. Partię tytoniu przemysłowego należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wyniki badań wg 5.1.1 lub 5.1.2 wykazują zgodność pobranej próbki z wymaganiami niniejszej normy.

W przypadku negatywnego wyniku badań partii tytoniu należy usunąć stwierdzone usterki i przedstawić tytoń do ponownego odbioru. Negatywny wynik dwukrotnego badania stanowi podstawę do przeklasyfikowania tytoniu.

6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do końca 1985 r. dopuszcza się stosowanie obecnych wymiarów belików 800 x 500 x 300 mm o masie 33 ±1 kg i 980 x 780 x 450 mm o masie 75 ±2 kg lub 100 ±2 kg.

W przypadku belików o masie 33 kg tarę (wg 4.1 h) oznacza się z dokładnością do 0,1 kg.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zjednoczenie Przemysłu Tytoniowego, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-79/8139-01

- a) wprowadzono wymagania dla tytoniu Ky III w manipulacji tonga i strips, dla tytoniu Bu III w manipulacji tonga, dla tytoniu Bu II/III w manipulacji strips oraz dla okruszków Ma,
- b) zmieniono dopuszczalną wartość frakcji 4 i 5 dla tytoniu Pu i Ky,
- c) wprowadzono wymagania dopuszczalnej zawartości piasku dla tytoniu żyłowanego.

3. Normy i dokumenty związane

PN-75/A-99000 Tytoń i wyroby tytoniowe. Nazwy i określenia

PN-71/A-99001 Tytoń i wyroby tytoniowe. Pobieranie próbek

PN-71/A-99002 Tytoń i wyroby tytoniowe. Badania fizyczne

PN-73/A-99004 Tytoń i wyroby tytoniowe. Badania chemiczne

PN-65/O-79025 Opakowania transportowe. Bele prasowane. Szereg wymiarowy

PN-72/P-82491 Tkaniny z włókien tykowych

Przepisy o ładowaniu i wyładowaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10 do DKP (Dz. TiZK z 1968 r. nr 4 poz. 10 wraz z późniejszymi zmianami).

Zarządzenie Ministra Przemysłu Spożywczego i Skupu nr 9 z dnia 16 marca 1979 r. w sprawie zasad klasyfikacji oraz cen skupu liści i nasion tytoniu.

4. Symbol wg SWW - 2551.

5. Autor projektu normy - mgr Jolanta Smieszek - Centralne Laboratorium Przemysłu Tytoniowego, Kraków.