

TWORZYWA SZTUCZNE	N O R M A B R A N Ż O W A		BN-79
	Kuwety z nieplastyfikowanego poli(chlorku winylu)		6359-01
			Zamiast BN-66/6359-01
			Grupa katalogowa X 26

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są kuwety z nieplastyfikowanego poli(chlorku winylu) otrzymywane z płyt prasowanych metodą prasowania uderzeniowego.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Kuwety z nieplastyfikowanego poli(chlorku winylu) są przeznaczone do mokrej obróbki materiałów fotograficznych.

Kuwety nie nadają się do stosowania jako pojemniki do przechowywania środków spożywczych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od formatu rozróżnia się następujące rodzaje kuwet:

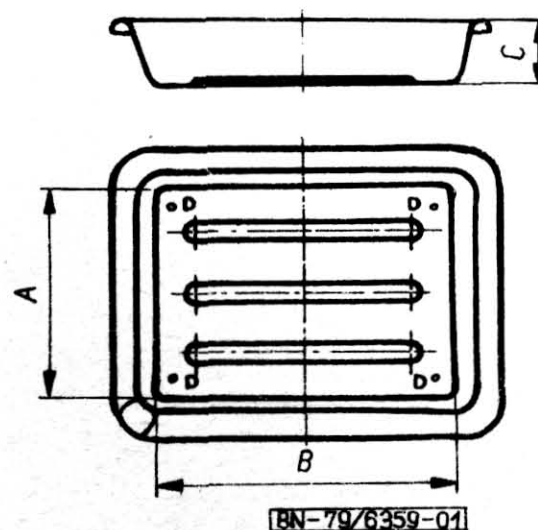
- 10×15,
- 13×18,
- 18×24,
- 24×30,
- 30×40,
- 40×50.

2.2. Przykład oznaczenia kuwety z nieplastyfikowanego poli(chlorku winylu), formatu 13×18:

KUWETA Z PCW 13×18 BN-79/6359-01

3. WYMAGANIA

3.1. Kształt i wymiary — wg rysunku i tabl. 1.



Tablica 1

Format	Wymiary i dopuszczalne odchyłki, mm						
	A		B		C		D
10×15	112		162		34		0,6 ÷ 2
13×18	140		190		60		1,0 ÷ 2,5
18×24	195		255		60		1,0 ÷ 2,5
24×30	255	±7,5	326	±7,5	60	±7,5	2,5 ÷ 5,0
30×40	320		420		78		2,5 ÷ 5,0
40×50	397		502		102		2,5 ÷ 5,0

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tworzyw i Farb
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tworzyw i Farb
dnia 10 lipca 1979 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1980 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 21/1979 poz. 95)

3.2. Barwa. Kuwety są produkowane w kolorze kremowym, czerwonym, zielonym, żółtym i niebieskim, w kolorze naturalnego poli(chlorku winylu), tj. od słomkowego do brązowego lub innym po uzgodnieniu pomiędzy odbiorcą i producentem.

3.3. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnia kuwet powinna być błyszcząca lub matowa. Brzegi kuwet powinny być równo obcięte i oszlifowane.

Na powierzchni wewnętrznej kuwet dopuszcza się:

- falistość brzegów — nie większa niż $\frac{1}{2}$ grubości ścianki,
- porysowanie powierzchni — nie głębsze niż 0,2 mm,
- zgrubienia na bokach powstałe na skutek formowania materiału w granicach $\frac{1}{3}$ grubości ścianki,
- zmatowienie brzegów po szlifowaniu — do 2 mm na kuwetach formatu 10×15, 13×18 i 18×24 i do 5 mm szerokości na pozostałych formatach.
- zmatowienie o łącznej powierzchni nie większej niż 20% powierzchni kuwety, dla kuwet z połyskiem,
- zanieczyszczenia mechaniczne o wielkości $0,5 \div 1 \text{ mm}^2$ w liczbie nie większej niż 2 sztuki na 1 dm^2 ,
- nierazące smugi widoczne z odległości 1 m.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Kuwety o formacie 10×15, 13×18 i 18×24 należy układać w stosy po 50 sztuk jednakowego formatu. Stos kuwet należy związać w czterech miejscach sznurkiem. Kuwet o większych formatach nie pakuje się.

Do każdej kuwety powinna być trwale przymocowana etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak producenta,
- oznaczenie wg 2.2,
- cenę detaliczną,
- znak KJ.

Do każdego stosu kuwet należy dołączyć etykietę zawierającą następujące dane:

- nazwę lub znak producenta,
- oznaczenie wg 2.2,
- cenę detaliczną za 1 sztukę,
- liczbę sztuk,
- datę produkcji,
- znak KJ.

4.2. Przechowywanie. Kuwety z nieplastifikowanego PCW należy przechowywać w stosach nie wyższych niż 0,5 m, w pomieszczeniach suchych, w temperaturze nie niższej niż -5°C i nie wyższej niż $+25^{\circ}\text{C}$, z dala od urządzeń grzejnych.

4.3. Transport. Kuwety z nieplastifikowanego poli(chlorku winylu) należy przewozić dowolnymi krytymi i czystymi środkami transportowymi, ułożone w stosy do wysokości 0,5 m.

Podłogi i ściany środka transportowego powinny być wolne od wystających części (gwoździ i niez-

bezpieczonych wystających części wagonów) i wyłożone materiałem wyściółkowym. Stosy kuwet powinny być oddzielone od siebie materiałem wyściółkowym, aby ładunek stanowił zwartą całość zabezpieczoną przed przesuwaniem się i wzajemnym uszkodzeniem. Przy załadunku i rozładunku z kuwetami należy obchodzić się ostrożnie aby nie spowodować uszkodzeń.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzanie kształtu i wymiarów,
- b) sprawdzanie wyglądu zewnętrznego.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Określenie partii. Partię stanowi nie więcej niż 600 sztuk kuwet jednakowego formatu i koloru, wykonanych z tych samych partii materiałów wyjściowych wg jednakowej technologii.

5.2.2. Sposób pobierania próbek. Z partii przedstawionej do badań należy pobrać próbki w sposób losowy w liczbie zależnej od liczności partii podanej w tabl. 2, w przypadku kontroli normalnej, stosując dwustopniowy plan badania wg PN-73/N-03021.

Tablica 2

Liczność partii	Liczność próbek	Liczność próbek w każdym stopniu	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca
sztuk			m_1	m_2
1	2	3	4	5
do 50	2	$\frac{2}{4}$	$\frac{0}{1}$	$\frac{2}{2}$
51 ÷ 90	3	$\frac{3}{6}$	$\frac{0}{1}$	$\frac{2}{2}$
91 ÷ 150	3	$\frac{3}{6}$	$\frac{0}{1}$	$\frac{2}{2}$
151 ÷ 280	5	$\frac{5}{10}$	$\frac{0}{1}$	$\frac{2}{2}$
281 ÷ 500	5	$\frac{5}{10}$	$\frac{0}{1}$	$\frac{2}{2}$
501 ÷ 1200	8	$\frac{8}{16}$	$\frac{0}{3}$	$\frac{3}{4}$

Plany badania dla kontroli obostrzonej wg PN-73/N-03021 tabl. 3-B, dla kontroli ulgowej tabl. 3-C, stosując w każdym przypadku wadliwość dopuszczalną $w_2 = 6,5$, a warunki przejścia wg PN-73/N-03021 p.2.3.

Z partii o liczności przedstawionej w tabl. 2 kol.1 pobrać próbki o liczności podanej w kol. 2 i poddać je sprawdzeniu. Jeżeli liczba sztuk niedobrych w pobranej próbce jest mniejsza lub równa liczbie kwalifikującej określonej dla danej liczności próbek w kol. 4, partię należy uznać za spełniającą wymagania normy.

Jeżeli liczba sztuk niedobrych w pobranej próbce jest większa lub równa liczbie dyskwalifikującej określonej w kol. 5, partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy.

Jeżeli liczba sztuk niedobrych jest większa od liczby kwalifikującej i mniejsza od liczby dyskwalifikującej, należy pobrać próbkę o tej samej liczności co w pierwszym badaniu i poddać je sprawdzeniu. Następnie zsumować sztuki niedobre znalezione w obydwu próbkach.

Jeżeli łączna liczba sztuk niedobrych jest mniejsza lub równa liczbie kwalifikującej określonej dla całkowitej liczby sprawdzonych sztuk, partię należy uznać za spełniającą wymagania normy.

Jeżeli liczba ta jest równa lub większa od liczby dyskwalifikującej określonej dla łącznej liczby sprawdzonych sztuk, partię należy uznać za nie spełniającą wymagań normy.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzanie kształtu i wymiarów polega na stwierdzeniu zgodności z 3.1.

Sprawdzeniu podlegają wymiary *A*, *B*, *C* i *D* wg rysunku.

Wymiary *A*, *B*, *C* należy sprawdzać za pomocą linijki i suwmiarki.

Pomiar grubości *D* należy wykonać za pomocą grubościomierza o dużym ramieniu w punktach wyznaczonych na rysunku.

Dopuszcza się sprawdzanie grubości kuwety po jej przecięciu. Za wynik należy przyjąć średnią arytmetyczną 4 pomiarów.

5.3.2. Sprawdzanie barwy i wyglądu zewnętrznego polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w 3.2 i 3.3. Sprawdzeniu podlega tylko powierzchnia wewnętrzna kuwety.

5.4. Ocena wyników badań. Partię kuwety należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania dały wyniki pozytywne.

5.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Do każdej partii powinno być dołączone zaświadczenie wytwórcy stwierdzające zgodność partii kuwety z wymaganiami normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakłady Tworzyw Sztucznych ERG, Wąbrzeźno.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-66/6359-01

- a) wprowadzono podział kuwety w zależności od formatu,
- b) zmieniono sposób pakowania kuwety,
- c) znowelizowano sposób pobierania próbek do badań.

3. Normy związane

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza wg oceny alternatywnej. Plany badania

4. Symbol wg SWW — 0962-334.

5. Autor projektu normy — mgr Elżbieta Wysocka.