

PAPIERNICTWO	N O R M A B R A N Ż O W A	
	Ręczniki papierowe	
		BN-80
		7378-05
		Zamiast BN-73/7378-05
		Grupa katalogowa IX 68

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są ręczniki z papieru ręcznikowego i higienicznego, jednowarstwowe w składkach i zwoikach.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie asortymentu — wg KTM, podbranża (1829-4), uzupełniony nazwą wyrobu oraz symbolem odmiany i wymiarami wg tabl. 1.

2.2. Odmiany. Ze względu na zastosowany materiał, różni się dwie odmiany ręczników:

1 — z papieru ręcznikowego,

2 — z papieru higienicznego.

2.3. Przykład oznaczenia

a) ręcznika papierowego (1829-492), z papieru ręcznikowego w składkach, o rezerwie GUS (0), kolejnym numerze wyrobu (00-06) i liczbie kontrolnej (0):

KTM 1829-492/000-060

RĘCZNIK PAPIEROWY 1 BN-80/7378-05

b) ręcznika papierowego (1829-492), z papieru ręcznikowego, o rezerwie GUS (0), kolejnym numerze wyrobu (00-08), liczbie kontrolnej (6); w zwoikach o szerokości 240 mm i średnicy 120 mm:

KTM 1829-492/000-086/240/120

RĘCZNIK PAPIEROWY 1 BN-80/7378-05

c) ręcznika papierowego (1829-492), z papieru higienicznego, o rezerwie GUS (0), kolejnym numerze wyrobu (00-14), liczbie kontrolnej (7), w zwoikach o szerokości 230 mm i średnicy 125 mm:

KTM 1829-492/000-147/230/125

RĘCZNIK PAPIEROWY 2 BN-80/7378-05

3. WYMAGANIA

Wymagania podano w tabl. 1, na str. 2.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1 Pakowanie

4.1.1. Pakowanie ręczników papierowych w składkach

4.1.1.1. Paczka w opasce (P3). Sto lub dwieście pięćdziesiąt ± 5 sztuk ręczników należy owinać jednokrotnie opaską z papieru białego odpadowego o gramaturze 40 do 63 g/m², o szerokości nie mniej niż 100 mm, tworząc paczkę w opasce (P3) wg BN-67/7350-01 p. 2.2.6.

4.1.1.2. Bela miękka (Bm 12). Sześć lub piętnaście paczek w opasce (P3) należy ułożyć w rzędach po trzy sztuki i owinać dwukrotnie papierem obwolutowym paczkowym odmiany Pk o gramaturze 125 g/m² wg PN-59/P-96006 oraz przewiązać dwukrotnie na krzyż sznurkiem papierowym o średnicy 3 lub 4 mm wg PN-73/P-50599, w sposób określony w BN-67/7350-01 p. 2.2.28.

4.1.1.3. Pudło (Ps). Pięć tysięcy ± 25 sztuk ręczników luzem należy pakować w pudło (Ps) wg BN-67/7350-01 p. 2.2.68.

Dopuszcza się pakowanie innej liczby ręczników w składkach, przyjmując za jednostkę tysiąc sztuk.

4.1.2. Pakowanie ręczników papierowych w zwoikach

4.1.2.1. Zwoik (Zk3) — wg BN-67/7350-01 p. 2.2.47.

4.1.2.2. Paczki. Dwa lub cztery zwoiki ręczników odmiany 2 należy pakować w folię opakowaniową z polietylenu wg BN-74/6365-01.

4.1.2.3. Worki (Wzk)

— 24 zwoiki luzem odmiany 1,

— 21 zwoików luzem lub 5 do 10 paczek zwoików odmiany 2 wg 4.1.2.2 należy pakować w worki papierowe otwarte klejone 2- lub 3-warstwowe wg BN-76/P-79005 w sposób określony w BN-67/7350-01 p. 2.2.61.4.

Dopuszcza się pakowanie innej liczby zwoików w worki, wg uzgodnionego zamówienia.

Masa worka nie powinna przekraczać 25 kg.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Papierniczego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Papierniczego dnia 15 stycznia 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1980 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1980 poz. 50)

Tablica 1

Wyszczególnienie			Jednostka miary	Wymagania		Sposób sprawdzenia wg
				odmiana		
				1	2	
Wymiary	składki	wymiary arkuszy	mm	250 × 500	–	PN-65/P-50127
		dopuszczalne odchyłki wymiarów arkuszy		±10	–	
	zwoiki	szerokość		240; 250	230	
		dopuszczalne odchyłki szerokości		±5		
		średnica zewnętrzna zwoików		120; 140 lub inna wg uzgodnionego zamówienia	125	
		dopuszczalne odchyłki średnicy zewnętrznej zwoików		±5		
		średnica wewnętrzna tulei		35 ¹⁾	38 ²⁾	
		grubość ścianki tulei		1 do 2		
Własności fizyczne		gramatura	g/m ²	40	42	PN-64/P-50129
		dopuszczalne odchyłki gramatury		±4		
		wydłużenie w kierunku podłużnym, przy rozstawie uchwytów zrywarki 100 mm, nie mniej niż	%	14	20	PN-74/P-50133
		wilgotność, nie więcej niż		8		PN-65/P-50150
		nasiąkliwość wody, nie mniej niż	g	–	35	BN-68/7328-04 załącznik
		— po 30 s		18 ¹⁾	–	
		— po 60 s		400		przez zważenie na wadze z dokładnością do 10 g
		masa zwoika		±20		
Cechy specjalne		dopuszczalne odchyłki masy	–	marszczona (mr)		PN-72/P-50126
		powierzchnia		marszczona i tłoczona (mr/tł)		
		barwa		biała (naturalna) lub inna jasna wg uzgodnionego zamówienia		
		na ręcznikach może być drukowany umowny znak				
			mm	ręczniki w zwoikach powinny być perforowane na długości odcinków co: 500 ±5 280 ±5		
Wady	zanik perforacji na szerokości zwoika, nie więcej niż		mm	24		przez zmierzenie
	nierówności obciążenia, dziury, wyrwania, naderwania ²⁾		–	niedopuszczalne		PN-72/P-50126
	dziurkowatość oznaczana jako liczba dziurek na długości 1 m: — od 1,0 do 3,0 mm ² , nie więcej niż — powyżej 3,0 mm		liczba	3 niedopuszczalne		PN-74/P-50161

¹⁾ Oznaczanie należy wykonać, umieszczając na powierzchni wyciętych krążków papieru ręcznikowego perforowaną płytkę z pleksiglasu, z metalowym obciążnikiem o masie 180 g.

²⁾ Dopuszcza się naderwania na długości 1,5 m od początku odwijanej wstęgi.

¹⁾ Oznaczanie należy wykonać, umieszczając na powierzchni wyciętych krążków papieru ręcznikowego perforowaną płytkę z pleksiglasu, z metalowym obciążnikiem o masie 180 g.

²⁾ Dopuszcza się naderwania na długości 1,5 m od początku odwijanej wstęgi.

4.1.3. Formowanie jednostek ładunkowych na paletach. Zaleca się z bel, pudel i worków formowanie jednostek ładunkowych na paletach w sposób określony w BN-67/7350-01.

4.1.4. Napisy

4.1.4.1. Napisy na opaskach. Na opasce każdego zwoika (Zk3) należy umieścić napis zawierający:

- a) nazwę i adres producenta,
- b) oznaczenie wg 2.3,
- c) masę zwoika,
- d) cenę detaliczną.

4.1.4.2. Napisy na paczkach (P3), pudłach (Ps) i workach (Wzk). Na każdej paczce P3, pudle i worku należy umieścić napisy wg 4.1.4.1 oraz dodatkowo:

- a) liczbę sztuk w paczce P3, pudle lub worku,
- b) znak kontroli jakości.

4.2. Przechowywanie i transport — wg BN-67/7350-01.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. W celu sprawdzenia zgodności z wymaganiami normy, ręczniki należy poddać badaniom w dwóch grupach:

grupa 1 — sprawdzenie prawidłowości pakowania (4.1.),

grupa 2 — sprawdzenie pozostałych wymagań wg tabl. 1.

5.2. Skład i liczność partii. Przed przystąpieniem do badań, ręczniki należy posortować na partie zawierające produkt tej samej odmiany, postaci, wymiarów, barwy oraz pochodzący z tego samego zakładu produkcyjnego.

Liczność partii nie powinna przekraczać:

- 500 tysięcy sztuk ręczników w składkach,
- 35 tysięcy sztuk ręczników w zwoikach.

5.3. Sposób pobierania i przygotowania próbek do badań. Do badań należy pobrać próbki:

w grupie 1 — zgodnie z BN-67/7350-01,
w grupie 2 — z opakowań poszczególnych stopni, przebadanych w grupie 1 i uznanych za dobre, pobrać na ślepo wg PN/N-03010 próbkę ręczników:

- a) w składkach — o liczności wg tabl. 2,
- b) w zwoikach — o liczności wg tabl. 3.

Klimatyzowanie próbek — wg PN-77/P-50067, w warunkach normalnych.

5.4. Wadliwość w_2 dla badań

- w grupie 1 — wg BN-67/7350-01,
w grupie 2 — nie więcej niż 6,5%.

5.5. Poziom kontroli dla badań

w grupie 1 — wg BN-67/7350-01,

w grupie 2 — S4 wg PN-73/N-03021 (tabl. 1).

5.6. Plan badania — jednostopniowy wg PN-73/N-03021 dla kontroli normalnej przy wadliwości $w_2 = 6,5\%$ oraz poziomie kontroli S4 podano:

- a) w tabl. 2 — dla ręczników w składkach,
- b) w tabl. 3 — dla ręczników w zwoikach.

Tablica 2

Zakres liczności partii	Liczność próbki n	Liczba kwalifikująca m_1	Liczba dyskwalifikująca m_2
sztuk ręczników			
do 10000	32	5	6
10001 do 35000	50	7	8
35001 do 50000	80	10	11

Tablica 3

Zakres liczności partii	Liczność próbki n	Liczba kwalifikująca m_1	Liczba dyskwalifikująca m_2
sztuk ręczników			
do 500	13	2	3
501 do 1200	20	3	4
1201 do 10000	32	5	6
10000 do 35000	50	7	8

Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli normalnej oraz warunki wyboru — wg PN-73/N-03021.

5.7. Opis badań

5.7.1. Sprawdzenie prawidłowości pakowania — wg BN-67/7350-01.

5.7.2. Sprawdzenie pozostałych wymagań — wg norm podanych w tabl. 1.

5.8. Ocena wyników badań

5.8.1. Ręcznik niedobry. Badany ręcznik należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie chociażby przez jedno z badań wg 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.8.2. Ocena partii. Partię ręczników należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania opakowań wg BN-67/7350-01 dadzą wynik dodatni, a liczba sztuk ręczników niedobrych w próbce nie przekroczy liczby kwalifikującej podanej w tabl. 2 lub 3.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zjednoczenie Przemysłu Papierniczego, Łódź.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-73/7378-05

a) normę opracowano kompleksowo i obejmuje ona wymagania dla ręczników z papieru ręcznikowego i higienicznego,

b) wprowadzono do normy wymagania dla papieru higienicznego ujęte w ZN-77/MLiPD-05-255,

c) dopuszczono pakowanie ręczników w składkach luzem w pudło,

d) wyeliminowano pakowanie ręczników w zwoikach w paczki P8.

3. Dotychczas obowiązujące normy — ZN-76/MLiPD-05-24 i ZN-77/MLiPD-05-255.

4. Normy i dokumenty związane

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek.

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

PN-77/P-50067 Produkty przemysłu papierniczego. Klimatyzowanie próbek laboratoryjnych

PN-73/P-50599 Sznurek papierowy

PN-76/P-79005 Opakowania transportowe. Worki papierowe

PN-59/P-96006 Wytwory papiernicze. Papier i karton obwolutowy

BN-74/6365-01 Folia opakowaniowa z polietylenu o małej gęstości

BN-67/7350-01 Wytwory papiernicze. Pakowanie, przechowywanie i transport

Pozostałe normy związane podano w tabl. 1.

Kod Towarowo-Materiałowy. Zeszyt 13. Zjednoczenie Przemysłu Papierniczego, Łódź 1977

5. Symbol wg KTM — 1829-492.