

TYTOŃ	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-89
	Tytoń przemysłowy uszlachetniony przed fermentacją	8139-13
	Tytoń Puławski	
		Grupa katalogowa 1281

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest tytoń przemysłowy uszlachetniony w sferze produkcji tytoniu przemysłowego przeznaczony do produkcji wyrobów tytoniowych.

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

1.3. Określenia — wg PN-75/A-99000.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział tytoniu przemysłowego uszlachetnionego

- a) na klasy jakościowe i gatunki — wg tablicy,
b) w zależności od metody fermentacji tytoniu:

— tytoń przemysłowy uszlachetniony uzyskany przez sosowanie wyżyłowanych liści tytoniowych, poddany obróbce termicznej w proktorze, fermentacji komorowej oraz maturacji — UPK,

— tytoń przemysłowy uszlachetniony uzyskany przez sosowanie wyżyłowanych liści tytoniowych, poddany obróbce termicznej w proktorze oraz maturacji — UR,

c) w zależności od środków użytych do uszlachetniania i ilości wprowadzonych do tytoniu węglowodanów:

— tytoń uszlachetniony sosem podstawowym zapewniającym minimum 3% udział w tytoniu węglowodanów redukujących rozpuszczalnych w wodzie — U-3,

— tytoń uszlachetniony sosem podstawowym zapewniającym minimum 5% udział w tytoniu węglowodanów redukujących rozpuszczalnych w wodzie — U-5,

— tytoń przemysłowy uszlachetniony sosem specjalnym — US-3 lub US-5.

2.2. Przykład oznaczenia

a) tytoniu uszlachetnionego grupy użytkowej Puławski, klasy III, żyłowanego, gatunku C, uszlachetnionego sosem podstawowym zapewniającym minimalną 3% zawartość w tytoniu węglowodanów redukujących rozpuszczalnych w wodzie, wyprodukowanego wg metody proktorowo-komorowej:

Pu III SC U-3 P-K BN-89/8139-13

b) tytoniu uszlachetnionego grupy użytkowej Puławski, klasy II, żyłowanego, gatunku B, uszlachetnionego sosem specjalnym o zwiększonej zawartości węglo-

wodanów zapewniających minimum 5% udział w tytoniu węglowodanów redukujących rozpuszczalnych w wodzie, wyprodukowanego wg metody bezkomorowej:

Pu II SB US-5 R BN-89/8139-13

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Do uszlachetniania dopuszcza się tytonie żyłowane uzyskane z liści kl. II i III zaklasyfikowanych zgodnie z wymaganiami zawartymi w obowiązujących zasadach klasyfikacji liści tytoniu.

Bele z tytoniem uszlachetnionym powinny mieć kształt prostopadłościanu.

Gęstość sprasowanego tytoniu nie powinna przekraczać 313 kg/m³. Wilgotność tytoniu po zabelowaniu powinna być wyrównana w całym belu i mieścić się w granicach podanych w tablicy.

3.2. Zapach tytoniu. Tytoń przemysłowy uszlachetniony musi mieć zapach przyjemny, średnio intensywny, charakterystyczny dla tytoniu poddanego obróbce chemiczno-termicznej. Niedopuszczalne są zapachy obce.

3.3. Smak i aromat dymu tytoniowego. Smak dymu tytoniowego powinien charakteryzować się obniżoną ostrością, obniżonym pieczeniem języka i drażnieniem gardła w porównaniu do tytoniu przemysłowego nieuszlachetnionego. Nie dopuszcza się występowania odczuć posmaków surowizny oraz stęchlizny.

Aromat dymu tytoniowego powinien być przyjemny, średnio intensywny korzystniejszy od aromatu tytoniu nieuszlachetnionego.

3.4. Masa i wymiary bel po sprasowaniu powinny wynosić 55 ± 5 kg przy wymiarach 800 × 600 × 400 mm.

3.5. Zabarwienie i dopuszczalna zawartość piasku — wg BN-84/8139-01.

3.6. Zawartość węglowodanów redukujących rozpuszczalnych w wodzie w tytoniu jest uzależniona od ilości i składu sosu użytego do uszlachetniania. Minimalna zawartość węglowodanów redukujących rozpuszczalnych w tytoniu powinna być zgodna z wielkością deklarowaną na etykiecie (w oznaczeniu wg 2.2).

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Lub.

Informacja

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Tytoniowego
Ustanowiona przez Dyrektora Centralnego Laboratorium Przemysłu Tytoniowego dnia 2 maja 1989 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1989 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 6/1989, poz. 14)

3.7. Zawartość wody w tytoniu uszlachetnionym powinna wynosić przy produkcji wg metody:

- proktorowo-komorowej w zakresie $12,5 \div 14,0\%$,
- bezkomorowej w zakresie $12,0 \div 13,5\%$.

3.8. Pozostałe wymagania — wg tablicy.

Grupa użytkowa tytoniu przemysłowego, uszlachetnionego, klasa	Gatunek					
	A		B		C	
	Dopuszczalna zawartość, %					
	frakcji IV+V	żył	frakcji IV+V	żył	frakcji IV+V	żył
Puławski II S	9	4	10,5	8	10,5	14
Puławski III S	9	4	10,5	8	10,5	14

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Tytoń przemysłowy uszlachetniony należy pakować w opakowania tekturowe (produkowany wg metody bezkomorowej) lub jutowe (produkowany wg metody bezkomorowej lub proktorowo-komorowej). Opakowanie musi całkowicie zakrywać tytoń. Na każdym belu powinna być etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- a) oznaczenie wg 2.2,
- b) nazwę wytwórni,
- c) rok zbioru i datę zapakowania,
- d) numer bieżący belu,
- e) wilgotność tytoniu w belu 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.

4.2. Przechowywanie

4.2.1. Warunki przechowywania. Tytoń przemysłowy uszlachetniony powinien być przechowywany w pomieszczeniach suchych, czystych i wolnych od obcych zapachów.

Optymalne warunki przechowywania stanowią: temperaturę $4 \div 15^{\circ}\text{C}$, wilgotność względna powietrza $60 \div 75\%$.

Bele z tytoniem składa się na ażurowych podestach na wysokości około 10 cm nad poziomem podłogi w stosy do 5 belu w opakowaniach jutowych lub do 6 belu w opakowaniach kartonowych o masie 55 ± 5 kg z zachowaniem odstępów między stosami. Bele mogą być przechowywane również na stelażach. Odległość tytoniu od grzejników nie może być mniejsza niż 1 m, a 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 3 miesiące. 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 konserwujących rzucanie belami i niszczenie opakowań. Właściwą wilgotność względną i temperaturę powietrza w pomieszczeniach magazyno-

wych należy utrzymywać za pomocą urządzeń klimatyzacyjnych. 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 w tytoniu zapachów pleśni, stęchlizny lub nadmiernego zagrzewania, wytypowane bele należy wyeliminować ze stosu i poddać je dalszemu oddzielnemu składowaniu. Kontrolę wilgotności tytoniu należy dokonywać podczas każdego przekładania beli oraz dodatkowo co miesiąc w okresie pierwszych sześciu miesięcy składowania tytoniu wyprodukowanego wg metody bezkomorowej.

W przypadku stwierdzenia nadmiernej wilgotności tytoniu w belach (powyżej wartości granicznych podanych w 3.7) badaną partię należy poddać zabiegom mającym na celu obniżenie wilgotności surowca do wymaganego poziomu.

4.2.3. Okres przechowywania uszlachetnionego tytoniu przemysłowego nie może przekraczać 3 lat, licząc od daty zapakowania. W przypadku tytoniu fermentowanego metodą proktorową (redrying), okres przechowywania nie może być krótszy niż 16 miesięcy.

4.3. Transport. W czasie transportu tytoń należy zabezpieczyć przed zniszczeniem, zamoczeniem, obcymi zapachami i szkodliwymi wpływami atmosferycznymi, wnętrza środków transportu powinny być czyste. W przypadku transportu kolejowego, należy wykorzystać pełną pojemność wagonów, drzwi i otwory okienne powinny być zabezpieczone przed dostawaniem się do ładunku opadów atmosferycznych.

Bele z tytoniem układa się równomiernie na całej powierzchni środka transportowego, ściśle obok siebie, a wolne przestrzenie między ładunkiem a ścianami środka transportowego wypełnia się materiałem amortyzującym.

5. BADANIA

5.1. Program badań

5.1.1. Badania pełne tytoniu uszlachetnionego

- a) ocena jakości tytoniu,
- b) ocena zapachu, smaku i aromatu,
- c) oznaczanie zawartości wody,
- d) oznaczanie zawartości piasku,
- e) sprawdzenie masy i wymiarów beli,
- f) oznaczanie rozdrobnienia blaszki liściowej,
- g) oznaczanie zawartości żył,
- h) oznaczanie zawartości węglowodanów rozpuszczalnych.

5.1.2. Badania niepełne wymienione w 5.1.1 a) ÷ c) powinny być przeprowadzane w magazynie tytoniu przemysłowego co 3 miesiące.

5.2. Pobieranie próbek — wg PN-85/A-99001.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie jakości tytoniu. W belach wylosowanych wg PN-85/A-99001 sprawdzić wymagania podane w 3.4, 3.5, 3.6, 3.7, 3.8.

5.3.2. Sprawdzenie zapachu, smaku i aromatu. Zapach tytoniu sprawdzić organoleptycznie i porównać z wymaganiami wg 3.2. Przed sprawdzeniem zapachu, tytoń sklimatyzować do wilgotności jak w 3.7. W celu sprawdzenia smaku i aromatu dymu należy wykonać kilka papierosów z tytoniu pokrojonego na włókna o szerokości 0,8 mm. Papierosy poddać ocenie degustacyjnej. Porównać smak i aromat dymu wg 3.3.

5.3.3. Sprawdzenie zawartości piasku — BN-86/9139-03.

5.3.4. Sprawdzenie zawartości wody — wg PN-88/A-99011.

5.3.5. Sprawdzenie stopnia rozdrobnienia blaszki liściowej i zawartości żył — wg PN-86/A-99006.

5.3.6. Sprawdzenie masy i wymiarów beli wykonuje się poddając bele ważeniu na wagach uchylnych z do-

kładnością do 0,2 kg. Wymiary beli kontroluje się, wykonując pomiar ich długości, szerokości i wysokości z dokładnością do 10 mm.

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.

Negatywne wyniki dwukrotnego badania stanowią podstawę do przeklasyfikowania tytoniu.

6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do czasu opracowania norm czynnościowych dotyczących oznaczania węglowodanów redukujących rozpuszczalnych w wodzie nie oznacza się ich udziału w uszlachetnionym tytoniu.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralne Laboratorium Przemysłu Tytoniowego, Kraków.

2. Normy i dokumenty związane

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

PN-85/A-99001 Tytoń i wyroby tytoniowe. Pobieranie próbek

PN-86/A-99006 Badania fizyczne tytoniu przemysłowego

PN-88/A-99011 Tytoń i wyroby tytoniowe. Oznaczanie zawartości wody

BN-84/8139-01 Tytoń przemysłowy

BN-86/9139-03 Liście tytoniu. Badania jakości

Ustawa z dnia 15 listopada 1984 r. Prawo przewozowe (Dz. U. z 1984 r. nr 53, poz. 272)

Regulamin Przedsiębiorstwa Polskie Koleje Państwowe o ładowaniu i zabezpieczeniu przesyłek towarowych (Dz. TiZK z 1985 r. nr 9, poz. 68)

Zarządzenie Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. w sprawie ładowania samochodów ciężarowych i przyczep (Mon. Pol. z 1963 r. nr 24, poz. 123 i z 1968 r. nr 35, poz. 250)

Zasady klasyfikacji liści tytoniu oraz ceny liści tytoniu

3. Autorzy projektu normy — dr Jan Drwięga, mgr inż. Marek Procak — Centralne Laboratorium Przemysłu Tytoniowego, Kraków.