

OPTYKA, MECHANIKA PRECYZYJNA I PRZYZRĄDY POMIAROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-77 5555-19
	Audiowizualne środki nauczania Folia do automatycznych projektorów pisma PP-3	
		Grupa katalogowa XIII 94

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest folia do automatycznych projektorów pisma PP-3 służąca do rzutowania na ekran powiększonego obrazu pisma, tablic, rysunków i wykresów i stanowiąca ilustrację wykładów i odczytów różnych szczebli nauczania.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Folie stosuje się w projektorach pisma z automatycznym sterowaniem zatrzymywania i kolejnego przesuwania klatek foliogramów w obu kierunkach.

1.3. Określenia

1.3.1. Klatka foliogramu — określona powierzchnia przezroczystej folii z naniesioną graficznie np. metodą kserograficzną, na kopiarce diapozytywów dowolną treścią dydaktyczną.

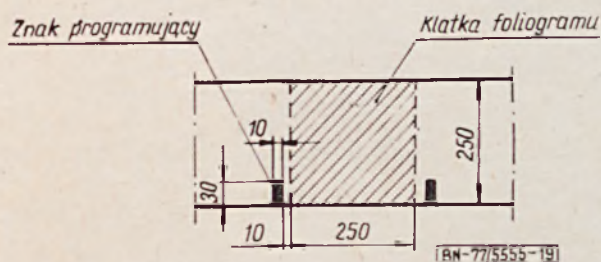
1.3.2. Znak programujący — zaczerniony fragment folii wyznaczający miejsce zatrzymania się klatki foliogramu.

2. OZNACZENIE

FOLIA PROJEKCYJNA PP-3 0,1 × 250 BN-77/5555-19

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary klatki foliogramu, znaku programującego i jego położenia w mm — wg rysunku.



3.2. Materiał. Folia projekcyjna PP-3 powinna być wykonana z folii politereftlanoetylowej o oznaczeniu: folia przezroczysta Estrofol ET 0,1 × 250 wg BN-73/6392-01/02.

3.3. Wygląd zewnętrzny folii powinien być zgodny z BN-73/6392-01/12 poz. a).

3.4. Gęstość optyczna znaku programującego powinna być nie mniejsza niż 1,8 wg 20-stopniowej skali szarości wg PN-64/P-55120.

3.5. Wykonanie znaków programujących. Znaki programujące powinny być naniesione na folię farbą lub za pomocą innej metody graficznej, zapewniającej trwałość czerni i związaną z podłożem. Dopuszczalny jest znak programujący wykonany z czarnej folii samoprzylepnej o wymiarach wg rysunku.

3.6. Wykonanie foliogramów. Foliogramy mogą być wykonywane dowolną metodą graficzną. Grubość linii i znaków foliogramu powinna być nie mniejsza niż 0,8 mm.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Odcinki folii o długości 10 m, z naniesionymi znakami programującymi powinny być nawinięte na tuleje o średnicy zewnętrznej 32 mm z końcami zaklejonymi papierem i pakowane do rękawów z folii polietylenowej lub innej. Zapakowane w ten sposób zwoje należy umieścić w tekturowych pudłach, zabezpieczając od uszkodzeń w czasie transportu. Na opakowaniach transportowych powinna być etykieta zawierająca:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg rozdz. 2,
- liczbę zwojów,
- datę produkcji,
- znak kontroli.

4.2. Przechowywanie. Zwoje folii pakowane zgodnie z 4.1 powinny być przechowywane w pomieszczeniach o temperaturze od 0 do 30°C i wilgotności względnej powietrza 65 ± 15%.

4.3. Transport. Opakowane zwoje folii można przewozić dowolnymi, krytymi środkami transportu.

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Optyki

Ustanowiona przez Nacz. Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Sprzętu Optycznego i Medycznego OMEL dnia 31 marca 1977 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1978 r. (Dz. Norm. i Miar nr 14/1977 poz. 50)



40000000342989

5. BADANIA

5.1. Program badań. Partia zwojów folii powinna być poddana następującym badaniom:

- ogłędziny zewnętrzne (3.2, 3.5),
- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie materiału (3.2),
- sprawdzenie gęstości optycznej (3.5).

5.2. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do odbioru partii zwojów należy pobrać sposobem losowym próbki o liczności zwojów podanej w tablicy dla jednostopniowego planu badania przy kontroli normalnej, poziomie kontroli II i wadliwości dopuszczalnej $w_2 = 2,5\%$ wg PN-73/N-03021.

Liczność partii zwojów N	Znak literowy liczności próbki	Liczność próbki n	Liczba kwalifikująca m_1	Liczba dyskwalifikująca m_2
26 ÷ 50	D	8	0	1
51 ÷ 90	E	13	1	2
91 ÷ 150	F	20	1	2
151 ÷ 280	G	32	2	3
281 ÷ 500	H	50	3	4

5.3. Opis badań

5.3.1. Ogłędziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem w świetle przechodzącym i odbitym.

5.3.2. Sprawdzenie materiału należy wykonać przez sprawdzenie zaświadczenia kontroli jakości wytwórni folii Estrofol ET.

5.3.3. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać za pomocą przymiaru liniowego.

5.3.4. Sprawdzenie gęstości optycznej znaków programujących. W każdym podlegającym sprawdzeniu zwoju należy ocenić porównawczo, czy gęstość optyczna znaków nie jest niższa od wymaganej wg 3.4.

Sprawdzenie powinno być wykonane na trzech dowolnie wybranych znakach na długości zwoju.

5.4. Ocena wyników badań. Przedstawioną do badań partię zwojów folii należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba zwojów niedobrych w próbce przedstawionej do badań wg 5.1 nie przekroczy wartości m_1 podanej w tablicy.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralne Laboratorium Optyki, Warszawa.

2. Normy związane

PN-73/N-03021 Statystyczna Kontrola Jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania
PN-64/P-55120 Fotografia reprodukcyjna. Skala szarości

BN-73/6392-01 ark. 02 Folia Estrofol. Podział

BN-73/6392-01 ark. 12 Folia Estrofol. Charakterystyka techniczna folii ET

3. Autor projektu normy — inż. Stanisław Cerba,
Łódzkie Zakłady Kinotechniczne, Łódź.