

 <p>POLITECHNIKA WARSZAWSKA Biblioteka Specjalna OPTYKA, MECHANIKA PRECYZYJNA I PRZYRZĄDY POMIAROWE</p>	NORMA BRANŻOWA	
	Koreksy Podstawowe wymagania i badania	
	BN-81 5555-22	
Grupa katalogowa 1796		

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są podstawowe wymagania i metody badań dotyczące koreksów używanych do wywoływania błon fotograficznych.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Koreksy są przeznaczone do pracy w krajach o klimacie umiarkowanym. Można w nich wywoływać jednocześnie po kilka błon fotograficznych w fotografii czarno-białej lub barwnej.

2. WYMAGANIA

2.1. Wygląd zewnętrzny

2.1.1. Jakość powierzchni. Powierzchnie koreksów nie powinny mieć pęknięć, smug i pęcherzy. Niedopuszczalne są rysy i zanieczyszczenia mechaniczne, widoczne nieuzbrojonym okiem z odległości 0,5 m w świetle rozproszonym.

2.1.2. Jakość wytłoczonych znaków. Napisy i znaki powinny być wyraźne. Szerokość linii powinna być jednakowa bez zgrubień i zniekształceń. Znaki powinny być widoczne nieuzbrojonym okiem z odległości 0,3 m.

2.2. Odporność materiału. Części koreksów powinny być wykonane z materiału odpornego na działanie odczynników fotochemicznych.

2.3. Wprowadzanie filmów. Konstrukcja i wykonanie koreksu powinny zapewniać łatwe i płynne wprowadzanie filmów różnej szerokości w liczbie przewidzianej w instrukcji obsługi koreksu.

2.4. Światłoszczelność. Tworzywo sztuczne przeznaczone do produkcji koreksów powinno być czernione w masie.

Konstrukcja koreksów, wykonanie oraz materiał powinny zapewniać światłoszczelność koreksów.

2.5. Szczelność. Koreksy powinny być szczelne. Dopuszcza się niewielkie wyptywanie cieczy w ilości 3 kroplel na minutę. W miejscach połączeń pokrywa - zbiornik oraz pokrywa - pokrywka.

2.6. Trwałość. Nie powinna występować wyczuwalna różnica przy wprowadzaniu filmów między koreksem nowym a koreksem po 150 cyklach pracy wykonanych w okresie pół roku.

2.7. Cechowanie. W miejscach wskazanych na rysunkach konstrukcyjnych należy umieścić następujące dane:

- znak fabryczny,
- symbol wyrobu,
- tabliczka określająca pojemność, szerokość i liczbę filmów.

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Pakowanie. Koreksy należy pakować do opakowań jednostkowych. Na opakowaniu powinny być umieszczone następujące dane:

- nazwa lub znak wytwórcy,
- nazwa wyrobu,
- symbol SWW,
- znak eksportera,
- cena,
- data produkcji,
- znak kontroli jakości.

Koreksy w opakowaniu jednostkowym należy pakować do tekturowych pudełek. Na pudełku, oprócz danych wg a) ÷ g), powinna być podana liczba sztuk.

3.2. Przechowywanie. Koreksy należy przechowywać w opakowaniach zbiorczych w pomieszczeniach suchych i przewiewnych, w temperaturze 0 ± 30 °C w odległości nie mniejszej niż 1 m od czynnych urządzeń grzewczych.

3.3. Transport. Koreksy należy przewozić w opakowaniach zbiorczych, krytymi środkami transportu, zabezpieczając je przed uszkodzeniami.

4. BADANIA

4.1. Program badań

4.1.1. Badania pełne należy przeprowadzać raz na 6 miesięcy oraz przy każdej zmianie technologii lub surowca. Polegają one na sprawdzeniu zgodności z wszystkimi wymaganiami wymienionymi w tabl. 1 kol. 3. Badaniom podlegają 2 koreksy pobrane losowo z bieżącej produkcji.

4.1.2. Badania niepełne należy wykonać przy odbiorze każdej partii. Polegają one na kolejnym sprawdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w tabl. 1 kol. 4.

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Optyki
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Sprzętu Optycznego i Medycznego OMEL dnia 30 grudnia 1981 r.
 jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1982 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 7/1982 poz. 16)

Tablica 1

Lp.	Rodzaje badań	Zakres badań		Wyma- ganie wg	Opis badań wg
		pełne	niepełne		
1	2	3	4	5	6
1	Sprawdzenie wy- glądu zewnętrż- nego	+	+	2.1	4.3.1
2	Sprawdzenie wprowadzania filmów	+	+	2.3	4.3.2
3	Sprawdzenie od- porności ma- teriału	+	-	2.2	4.3.3
4	Sprawdzenie światłoszczel- ności	+	-	2.4	4.3.4
5	Sprawdzenie szczelności	+	+	2.5	4.3.5
6	Sprawdzenie trwałości	+	-	2.6	4.3.6

Znak + oznacza, że badanie należy wykonać.
Znak - oznacza, że badania nie wykonuje się.

4.2. Kontrola jakości

4.2.1. Skład i licznosc partii. Partia przedstawiona do kontroli powinna zawierac koreksy tej samej pojemności.

Licznosc partii - wg uzgodnień pomiędzy dostawcą i odbiorcą w zakresie od 50 do 1200 sztuk.

4.2.2. Sposób pobierania próbek - losowo wg PN/N-03010 (do badań wg tabl. 1 kol. 4).

4.2.3. Poziom kontroli - II ogólny wg PN-79/N-03021.

4.2.4. Wadliwosc dopuszczalna - max

a) przy badaniach wg tabl. 1 lp. 2 i 5 - 2,5 %,

b) przy badaniach wg tabl. 1 lp. 1 - 6,5 %.

4.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania dla kontroli normalnej:

- dla wadliwosci dopuszczalnej 2,5 % - wg tabl. 2,

- dla wadliwosci dopuszczalnej 6,5 % - wg tabl. 3.

Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obustronnej i ulgowej oraz warunki przejścia - wg PN-79/N-03021.

Tablica 2

Licznosc partii	Licznosc próbki	Liczba kwalifikujaca	Liczba dyskwalifi- kujaca
N	n	m ₁	m ₂
50 ÷ 90	20	1	2
91 ÷ 150	20	1	2
151 ÷ 280	32	2	3
281 ÷ 500	50	3	4
501 ÷ 1200	80	5	6

Tablica 3

Licznosc partii	Licznosc próbki	Liczba kwalifikujaca	Liczba dyskwalifi- kujaca
N	n	m ₁	m ₂
50 ÷ 90	13	2	3
91 ÷ 150	20	3	4
151 ÷ 280	32	5	6
281 ÷ 500	50	7	8
501 ÷ 1200	80	10	11

4.3. Opis badań

4.3.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

4.3.2. Sprawdzenie wprowadzania filmów należy wykonać na sucho bez wypełniania koreksu odczynnikami fotochemicznymi. Liczba filmów i ich szerokości użyte do badań powinny być zgodne z danymi umieszczonymi na koreksie.

4.3.3. Sprawdzenie odporności materiału na działanie odczynników fotochemicznych należy wykonać w następujący sposób: koreks należy napelniać kolejno odczynnikami produkcji krajowej stosowanymi przy wywoływaniu filmów czarno-białych i barwnych. Każdy z odczynników należy przetrzymać w koreksie przez 48 h w temperaturze 40 °C. Po próbie powierzchnie wewnątrz koreksu nie powinny mieć zmatowień ani innych uszkodzeń wpływających na łatwość wprowadzania filmów. Dopuszcza się ślady zabarwień części koreksu od odczynników fotochemicznych.

4.3.4. Sprawdzenie światłoszczelności. Film o czułości 27 °PN należy przeciąć na pół. Jedną część należy pozostawić w opakowaniu w zupełnej ciemności, drugą część w ciemni wsunąć w spirale i umieścić w zamkniętym koreksie. Koreks z założonymi pokrywą i pokrywką należy wystawić na działanie światła dziennego o natężeniu oświetlenia 1000 ÷ 5000 lx na czas 1 h. Następnie obie półki filmu należy wywołać jednocześnie. Za pomocą densytometru należy w kilku punktach filmu sprawdzić, czy występują różnice w gęstości optycznej między dwiema częściami filmu. Niedopuszczalna jest różnica gęstości optycznej obu półek filmu przekraczająca wartość 0,03.

4.3.5. Sprawdzenie szczelności. Koreks napelniony wodą z dokręconą pokrywą i wciśniętą pokrywką należy obrócić małą pokrywką ku dołowi i policzyć krople wody wyciekające w ciągu 1 min.

4.3.6. Sprawdzenie trwałości. W przeznaczonym do badań koreksie należy wykonać 150 procesów wywoływania zgodnie z instrukcją obsługi, a następnie sprawdzić wprowadzanie filmów wg 4.3.2.

4.4. Ocena wyników badań

4.4.1. Wynik badań pełnych należy uznać za dodatni, jeżeli wszystkie badania wymienione w tabl. 1 kol. 3 dadzą wynik dodatni.

Jeżeli jakieś badanie dało wynik ujemny, należy je powtórzyć na podwójnej liczbie koreksów. W przypadku ujemnego wyniku powtórných badań, partię koreksów należy odrzucić.

4.4.2. Wynik badań niepełnych. Partię koreksów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeśli liczba sztuk

niedobrych w próbce nie przekroczy liczby kwalifikującej m_1 wg tabl. 2 i 3.

5. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA
NIEZGODNĄ Z NORMA

Partię koreksów uznaną za niezgodną z wymaganiami normy można przesortować lub poprawić i przedstawić do ponownego badania.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane

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

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

3. Normy międzynarodowe i zagraniczne

ГОСТ 5.179-72 Вачок проявочный фБ. Требования к качеству аттестованной продукции.

4. Autor projektu normy - Stefan Morawski - Polskie Zakłady Optyczne, Warszawa.

BG PW

BN. 004632



4000000342987