

OBUWIE GUMOWE I Z INNYCH TWORZYW	NORMA BRANŻOWA	BN-77
	Pantofle plażowe gumowe i z tworzyw sztucznych	7747-07
		Grupa katalogowa X 63

1. WSTĘP

1.1. **Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są pantofle plażowe gumowe i z tworzyw sztucznych.

1.2. **Określenia** — wg BN-72/7740-05.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. **Gatunki.** W zależności od rodzaju i stopnia nasilenia błędów wykonania rozróżnia się dwa gatunki pantofli plażowych, oznaczone cyframi rzymskimi:

- I — gatunek pierwszy,
- II — gatunek drugi.

2.1.2. **Wielkości** — wg BN-75/7747-06.

2.2. Oznaczenie

2.2.1. **Sposób budowy oznaczenia.** Pantofle pla-

żowe należy oznaczać numerem gatunku, symbolem wg SWW uzupełnionym numerem grupy wielkościowej i po kresce poziomej 3-cyfrowym numerem wzoru.

2.2.2. **Przykład oznaczenia pantofli plażowych gatunku pierwszego (I), o symbolu wg SWW 1375-16, numerze grupy wielkościowej 5 i kolejnym numerze wzoru 051:**

PANTOFLE PLAŻOWE I — 1375-165-051

3. WYMAGANIA

3.1. **Kształt, konstrukcja i barwa** pantofli plażowych powinny być zgodne z zatwierdzonym wzorcem.

3.2. Materiał

3.2.1. **Guma** powinna odpowiadać wymaganiom wg tabl. 1.

Tablica 1

Nazwa wskaźnika	Jednostka	Wielkość wskaźnika dla		Metoda badania wg
		gumy paskowej	gumy podeszwowej	
1	2	3	4	5
a) Gęstość pozorna, najwyżej	g/cm ³		0,50	PN-68/C-04257 próbki z wyrobu gotowego
b) Twardość	°Sh A	najwyżej 60	co najmniej 30	PN-71/C-04238 próbki gumy paskowej z mieszanek, próbki gumy podeszwowej z wyrobu gotowego
c) Wytrzymałość na rozdzieranie, co najmniej	daN/cm	25		PN-73/C-04254 próbki z mieszanek gumowych
d) Siła zrywająca pasek, co najmniej	daN	10		5.3 próbki z wyrobu gotowego

Przyjąć przybliżenie: 1 daN=1 kG.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Gumowego „Stomil”
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Gumowego „Stomil”
dnia 1 czerwca 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)

3.2.2. Polichlorek winylu plastyfikowany, przeznaczony na wierzchy i spody powinien odpowiadać wymaganiom wg tabl. 2.

3.2.3. Polietylen I 020/GO — wg dokumentacji uzgodnionej pomiędzy dostawcą i odbiorcą¹⁾.

3.2.4. Sztuczna skóra — skaten — wg dokumentacji uzgodnionej pomiędzy dostawcą i odbiorcą¹⁾.

3.3. Niedopuszczalne błędy wykonania — wg tabl. 3.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 4 i 5.

Tablica 2

Nazwa wskaźnika	Jedn.	Wielkość wskaźnika	Metoda badania wg
1	2	3	4
a) Wytrzymałość na rozciąganie, co najmniej	daN/cm ² <i>MPa</i>	70 <i>7</i>	PN-71/C-04205
b) Twardość	°Sh A	52 ± 8 <i>70 ± 5 dla spodu</i>	PN-71/C-04238
c) Gęstość właściwa, najwyżej	g/cm ³	1,30	PN-70/C-89035 metodą hydrostatyczną

do przeliczeń przyjęto 1N/mm² = 0,1 MPa.

Tablica 3

Lp.	Nazwa błędu	Występowanie błędu	Niedopuszczalny błąd dla gatunku	
			I	II
1	2	3	4	5
1	Korozja lub odpryski lakieru	na zdoinach	w parze	w parze tylko korozja
2	Pęcherze o łącznej powierzchni, ponad	a) na wierzchach b) na spodach	4 mm ² 100 mm ²	6 mm ² 250 mm ²
3	Wypukłości i wgłębienia	na wierzchach i spodach o głębokości większej niż 1/4 grubości gumy o powierzchni, ponad	20 mm ²	50 mm ²
4	Niedolewy	na obwodzie spodu o głębokości ponad 2 mm i łącznej długości, ponad	15 mm	25 mm
5	Wykwity	na całej powierzchni	w parze	
6	Wtrącenia ciał obcych, nie wykruszających się	na całej powierzchni, ponad	1 mm ²	3 mm ²
7	Wylewy	na obrzeżach na całym obwodzie, ponad	1 mm	rażące
8	Plamy i zabrudzenia trwałe	a) na wierzchach kontrastujące b) na spodach o powierzchni, ponad	w parze 100 mm ²	o powierzchni ponad 25 mm ² , inne o powierzchni ponad 50 mm ² ×
9	Przesunięcia elementów składowych	różnica między częściami składowymi wierzchu oraz spodu półpary i między półparami, ponad	w czubku 3 mm, w spodzie 1 mm, w pozostałych elementach 5 mm	w czubku 5 mm, w spodzie 2 mm, w pozostałych elementach 7 mm
10	Nierówne długości i szerokości podeszew	różnice w długości i szerokości między półparami, ponad	2 m	4 mm

cd. tabl. 3

Lp.	Nazwa błędu	Występowanie błędu	Niedopuszczalny błąd dla gatunku	
			I	II
1	2	3	4	5
11	Zatarcie lub zniekształcenie odciskanego wzoru, falistość lub chropowatość powierzchni	a) na wierzchach b) na spodach c) nierówne wykończenie obrzeży spodu	w parze ponad 200 mm ² w parze	× × ×
12	Niejednorodność barwy	a) na wierzchach b) na spodach	między tymi samymi elementami w półparze	w półparze ×
13	Niedoklejanie części składowych spodu na długości ponad	a) w czubku b) w pozostałych częściach	w parze 5 mm	w parze 10 mm

× — błąd dopuszczalny w danym gatunku,
w półparze — błąd, który uważa się za dopuszczalny w parze, jeżeli występuje w obu półparach i ma cechy o zbliżonym charakterze,
w parze — błąd niedopuszczalny w którejkolwiek z półpar ocenianej pary obuwia.

3.4. Cechowanie — wg BN-75/7747-06.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Pantofle płazowe należy łączyć w pary i pakować w:

— opakowania jednostkowe (pudełka tekturowe, torby polietylenowe, siatki z tworzyw sztucznych, torby papierowe),

— opakowania transportowe (pudła tekturowe wg PN-73/O-97402).

Dopuszcza się inne opakowanie uzgodnione pomiędzy producentem i odbiorcą, jeżeli zabezpieczy towar nie gorzej niż wymienione opakowania.

4.2. Przechowywanie — wg PN-75/C-94099.

4.3. Transport. Pantofle płazowe należy przewozić czystymi i krytymi środkami transportowymi, zabezpieczając je przed wpływami atmosferycznymi, substancjami chemicznymi oraz przed uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Badania partii produkcyjnej pantofli. Program badań partii produkcyjnej oraz licznosc próbek do badań ustala producent w zależności od potrzeb bieżącej kontroli zapewniającej jakość wyrobu, odpowiadającą wymaganiom niniejszej normy.

Sprawdzanie wymagań wg tabl. 1 i 2 należy wykonywać przede wszystkim:

— przy zmianie konstrukcji lub technologii w czasie produkcji,

— w przypadku zmian materiałów podstawowych lub pomocniczych w bieżącej produkcji,
— w ramach okresowej kontroli produkcji, wykonywanej co najmniej raz na 3 miesiące.

5.2. Badania odbiorcze partii

5.2.1. Rodzaje badań

- a) badania organoleptyczne (3.1, 3.3, 3.4),
b) badania laboratoryjne (3.2.1, 3.2.2).

5.2.2. Pobieranie próbek

5.2.2.1. Wielkość partii pantofli płazowych nie powinna przekraczać 10 000 par.

5.2.2.2. Pobieranie próbek do badań organoleptycznych.

Z partii przedstawionej do odbioru należy pobrać w sposób losowy na ślepo próbkę o licznosci zgodnej z tabl. 4.

Tablica 4

Licznosc partii, par	Licznosc próbki, par	Dopuszczalna w próbce liczba par nie odpowiadających wymaganiom wg 3.1, 3.3 i 3.4
1	2	3
do 150	20	3
151 ÷ 280	32	5
281 ÷ 500	50	7
501 ÷ 1 200	80	10
1 201 ÷ 3 200	125	14
3 201 ÷ 10 000	200	21

5.2.2.3. Pobieranie próbek do badań laboratoryjnych. Do badań laboratoryjnych wykonywanych w przypadkach spornych i wątpliwych należy pobrać w obecności przedstawiciela produ-

centa w sposób losowy na ślepo 3 pary pantofli z próbki przygotowanej do badań organoleptycznych.

Wyniki badań żadnej ze sprawdzonych półpar nie mogą być niższe niż określone wymaganiami wg tabl. 1 i 2.

5.3. Oznaczanie siły zrywającej pasek. Badanie należy przeprowadzić za pomocą zrywarki o prędkości posuwu dolnej szczęki 500 ± 50 mm/min. W jednym uchwycie zrywarki należy umocować pasek w połowie długości, w drugim — koniec paska za zaczep mocujący. Badania przeprowadza się dla wszystkich zaczepów paska.

Za wynik należy przyjąć najmniejszą wartość uzyskaną z pomiarów.

5.4. Ocena partii. Partię pantofli plażowych na-

leży uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli:

a) wskaźniki wg tabl. 1 i 2 każdej zbadanej półpary uzyskały wyniki pozytywne,

b) liczba par pantofli niezgodnych z wymaganiami w 3.1, 3.3 i 3.4 jest mniejsza lub równa odpowiedniej liczbie podanej w tabl. 4. Partię odrzuconą w wyniku badań organoleptycznych, producent ma prawo przesortować i ponownie przedstawić do odbioru.

5.5. Dokumentacja partii

a) do pierwszej partii pantofli w danym wzorze producent dołącza zatwierdzony wzór techniczny.

b) do każdej partii pantofli plażowych producent dołącza zaświadczenie o jakości, stwierdzające zgodność wykonania z wymaganiami normy.

KONIEC

BG PW
BN. 004801



4000000343156

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zjednoczenie Przemysłu Gumowego „Stomil”.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-69/C-94170 w zakresie sandałów

a) wydzielono i skomasowano wymagania dotyczące pantofli plażowych,

b) rozszerzono przedmiot normy o pantofle plażowe z tworzyw sztucznych,

c) dla niektórych wymagań fizycznych dotyczących gumy wprowadzono badania z wyrobu gotowego,

d) wprowadzono istotny parametr użytkowy: „siła zrywająca pasek”,

e) podano kryteria podziału jakościowego.

Dotychczas obowiązująca PN-69/C-94170 zostaje unieważniona z dniem 1 stycznia 1978 r. w zakresie sandałów.

3. Normy i dokumenty związane

PN-71/C-04205 Guma. Oznaczanie własności mechanicznych przy rozciąganiu

PN-71/C-04238 Guma. Oznaczanie twardości metodą Shore'a

PN-73/C-04254 Guma. Oznaczanie wytrzymałości na rozdzieranie

PN-68/C-04257 Oznaczanie gęstości pozornej elastycznych materiałów komórkowych

PN-70/C-89035 Tworzywa sztuczne. Oznaczanie gęstości (masy właściwej)

PN-75/C-94099 Wyroby gumowe. Wytyczne przechowywania

PN-73/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pudła

BN-72/7740-05 Obuwie. Pojęcia ogólne. Nazwy i określenia

BN-75/7747-06 Obuwie gumowe i z tworzyw sztucznych. Wielkości i cechowanie

Systematyczny Wykaz Wyrobów i GUS Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1975

4. Polietylen — wg ZN-67/MPCh/SCh-339 Tworzywa sztuczne „Politen I 020/G0 i I 020/G1”. Ustanowiona przez dyrektora Zakładów Chemicznych BLACHOWNIA w Błachowni Śląskiej

5. Sztuczna skóra — wg ZN-70/MPL-07/041 Sztuczna skóra. Sztuczna skóra obuwnicza z tkanin powlekanych spienionym polichlorkiem winylu. Skaten obuwniczy. Ustanowiona przez dyrektora Zakładów Konfekcji Sprzętu Technicznego GUMOWNIA w Trzebinii.

6. Autor projektu normy — Ireneusz Wasielewski, Grudziądzkie Zakłady Przemysłu Gumowego „Stomil”.