

MATERIAŁY FOTOCHEMICZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-66
	Film czarno-biały, dup-pozytywowy i dup-negatywowy, drobnoziarnisty, do celów kinematograficznych	6122-03
		Grupa katalogowa X 81

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest film światłoczuły czarno-biały, dup-pozytywowy i dup-negatywowy, drobnoziarnisty, przeznaczony do wykonywania dup-pozytywowych i dup-negatywowych kopii filmowych, z wyjątkiem filmu przeznaczonego na eksport.

1.2. Określenia

1.2.1. Film czarno-biały, dup-pozytywowy drobnoziarnisty - materiał światłoczuły w postaci taśmy, składający się z przezroczystej, zabarwionej na szaro folii jako podłoża i z chlorowcosrebrowej emulsji światłoczułej, przeznaczony do wykonywania czarno-białych kopii pozytywnych kinematograficznych (dup-pozytywów), które mają służyć do dalszego wykonywania czarno-białych duplikatów negatywów kinematograficznych (dup-negatywów).

1.2.2. Film czarno-biały, dup-negatywowy drobnoziarnisty - materiał światłoczuły w postaci taśmy, składający się z przezroczystej, zabarwionej na szaro folii jako podłoża i z chlorowcosrebrowej, drobnoziarnistej emulsji światłoczułej, przeznaczony do wykonywania czarno-białych duplikatów negatywów kinematograficznych (dup-negatywów).

1.2.3. Numer emulsji - liczba określająca partię filmu oblanego jednorodną, uprzednio zmieszaną partią emulsji.

1.2.4. Numer osi - liczba określająca partię filmu wykonaną z jednej roli podłoża, oblaną jednorodną partią emulsji.

1.2.5. Podłoże bezpieczne (symbol "SAFETY" albo "S") - podłoże trudnopalne i trudnozapalne wg wymagań niniejszej normy.

1.2.6. Odmiany filmu dup-pozytywowego lub dup-negatywowego - formy wykonania filmu w postaci taśmy, różniące się między sobą szerokością taśmy, wymiarami i rozmieszczeniem perforacji.

1.2.7. Inne określenia - wg PN-64/C-99150.

1.3. Klasyfikacja

1.3.1. Zasady klasyfikacji. Film dup-pozytywowy drobnoziarnisty i dup-negatywowy drobnoziarnisty klasyfikuje się ze względu na:

- szerokość taśmy,
- rozmieszczenie perforacji.



Zjednoczenie Przemysłu Włókien Sztucznych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Włókien Sztucznych dnia 1 marca 1966 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1967 r.
(Mon. Pol. nr 44/1966 poz.224)

1.3.2. Odmiiany filmu dup-pozytywowego drobnoziarnistego i dup-negatywowego drobnoziarnistego - wg tabl. 1.

Tablica 1

Znamionowa szerokość taśmy mm	Wymiary perforacji wg BN-64/6122-01 załącznik nr	Rozmieszczenie perforacji	
		na taśmie nie przeciętej	na taśmie przeciętej na szerokość ostateczną
35	1	-	w 2 rzędach, symetryczne
2×16 i 16	2 i 3	w 4 rzędach, symetryczne	w 2 rzędach, symetryczne
2×16 i 16	2 i 3	w 2 rzędach, niesymetryczne	w 1 rzędzie, niesymetryczne

1.4. Przykład oznaczenia filmu dup-pozytywowego drobnoziarnistego o szerokości znamionowej 2 × 16 mm:

Film dup-pozytywowo drobnoziarnisty 2 × 16 mm. Perforacja symetryczna w 4 rzędach
BN-66/6122-03

1.5. Cechowanie

1.5.1. Cechowanie filmu dup-pozytywowego drobnoziarnistego. Film dup-pozytywowo drobnoziarnisty powinien posiadać napisy dające się odczytać po wywołaniu emulsji, wykonane co 64 odstępy perforacji na jednym brzegu taśmy, poza perforacją lub między perforacją, zawierające:

- a) znak wytwórni,
- b) skrót nazwy materiału DP,
- c) numer perforatorki,
- d) symbol "SAFETY" albo "S" określający stopień palności podłoża.

Oprócz tego na żądanie użytkownika dopuszcza się umieszczanie w takich samych odstępach kolejnych liczb, czyli numeracji stóp angielskich (stopaży).

1.5.2. Cechowanie filmu dup-negatywowego drobnoziarnistego. Film dup-negatywowo drobnoziarnisty powinien posiadać napisy jak w 1.5.1 a), c), d) i skrót nazwy materiału DN, a ponadto kolejną numerację stóp angielskich.

1.6. Normy związane

PN-64/C-99150 Materiały światłoczułe fotograficzne półtonowe na podłożu przezroczystym. Metoda badania ogólnosensytometrycznego i dopuszczalne odchyłki wskaźnika światłoczułości

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

BN-64/6122-01 Taśma filmowa 35 mm, 2 × 16 mm, 16 mm, 2 × 8 mm i 8 mm. Wymiary

2. WYMAGANIA

2.1. Podłoże filmu

2.1.1. Rodzaje i skład chemiczny podłoża. Podłoże filmu powinno być wykonane z trójoctanu celulozy lub z mieszaniny octanów i maślanów celulozy.

2.1.2. Grubość podłoża powinna wynosić 0,125 ± 0,010 mm.

2.1.3. Zabarwienie i gęstość optyczna podłoża. Podłoże powinno być zabarwione na szaro. Gęstość optyczna podłoża w świetle rozproszonym białym powinna wynosić 0,20 ± 0,26.

2.1.4. Stopień zapalności i palności podłoża. Podłoże filmu powinno wytrzymywać z wynikiem pozytywnym sprawdzenie zapalności i palności wg 4.3.4 i 4.3.5.

2.1.5. Kurczliwość podłoża wyznaczona z próbki wyciętej wzdłuż taśmy powinna wynosić najwyżej 0,5%.

2.2. Emulsja fotograficzna

2.2.1. Właściwości fotograficzne emulsji powinny być zgodne z wymaganiami tabl.2 w ciągu 1 roku od daty wyprodukowania filmu pod warunkiem, że film jest przechowywany zgodnie z 3.3.

Tablica 2

Nazwa filmu	Arytmetyczny wskaźnik światłoczułości S_{ar}	Wskaźnik kontrastowości \bar{g}	Czas wywoływania t_w min	Gęstość optyczna		Zdolność rozdzielcza R linii/mm
				zadymienia D_0	w górnym punkcie granicznym prostoliniowego odcinka krzywej charakterystycznej D_K	
wg FN-64/C-99150						
Dup-pozytywowy drobnoziarnisty	1,0	1,8 ± 0,09	12 ÷ 15	najwyżej 0,06	co najmniej 2,5	co najmniej 105
Dup-negatywowy drobnoziarnisty	2,4	0,62 ± 0,03	10 ÷ 12	najwyżej 0,06	co najmniej 1,5	co najmniej 86

2.2.2. Właściwości fizyczne emulsji

2.2.2.1. Temperatury deformacji i topnienia emulsji, wyznaczone wg 4.5.1, nie powinny być niższe niż 38°C i nie wyższe niż 90°C przed upływem 3 miesięcy od daty wyprodukowania filmu.

2.2.2.2. Nasiąkliwość emulsji powinna wynosić najwyżej:

- dla filmu 35 mm - 2,2 g/m,
- dla filmu 2 × 16 mm - 2,0 g/m,
- dla filmu 16 mm - 1,0 g/m.

2.3. Długość taśmy i liczba sklejek w opakowaniu jednostkowym. Długość taśmy filmowej w opakowaniu jednostkowym filmu dup-pozytywowego lub dup-negatywowego 35 mm, 2 × 16 mm i 16 mm powinna wynosić 290 ÷ 311 m, jednak co najmniej 75% opakowań powinno zawierać taśmę o długości 300 ÷ 311 m. Taśma w opakowaniu jednostkowym nie powinna posiadać sklejek.

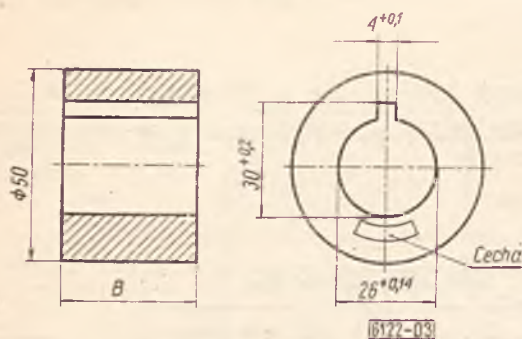
2.4. Wymiary cięcia i perforacji taśmy filmowej dup-pozytywowej i dup-negatywowej powinny być zgodne z BN-64/6122-01.

2.5. Gładkość obcięcia brzegów i wycięcia perforacji. Brzegi filmu dup-pozytywowego drobnoziarnistego i dup-negatywowego drobnoziarnistego powinny być obcięte tak, aby wytrzymały badanie wg 4.6.2.

2.6. Wady mechaniczne i zaświecenia emulsji. Film badany wg 4.9 nie powinien wykazywać w obserwacji wizualnej takich wad, jak np. smug białych lub ciemnych, komet, zacieków, plam, rys nacinających podłożę filmu na ścieżce perforacji, rys na części międzyperforacyjnej oraz innych wad dostrzegalnych w projekcji na ekranie jak również odczuć i zaświecień. Próbka nie powinna również wykazywać uszkodzeń perforacji (pazurkowania i naddarcia naroży otworów).

2.7. Rdzenie do nawijania taśmy filmowej 35 mm, 2 × 16 mm i 16 mm powinny mieć wymiary zgodne z rysunkiem i tablicą. Zaleca się wprowadzanie na rdzeniach nacięć do

zaczepiania taśmy.



Rodzaj taśmy filmowej wg BN-66/6122-03	Wymiar B mm	Odchyłka B mm
Taśma filmowa 35 mm	35	-0,5
Taśma filmowa 2 × 16 mm	32	-1
Taśma filmowa 16 mm	16	-0,5

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Opakowanie jednostkowe

3.1.1. Opakowanie jednostkowe filmu dup-pozytywowego droбноziarnistego i filmu dup-negatywowego droбноziarnistego o szerokości 35 mm lub 2 × 16 mm stanowi odcinek taśmy filmowej, zwinięty na rdzeniu wg 2.7, zawinięty w jeden arkusz czarnego, satynowanego papieru, włożony do pudełka blaszanego zamkniętego szczelnie pokrywą i uszczelnionego wzdłuż brzegów pokrywy taśmą płócienną kauczukowaną. Na pudełku powinna być naklejona etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę zakładu, który wyprodukował film,
- nazwę i oznaczenie filmu wg 1.4,
- długość taśmy w metrach,
- numer emulsji,
- numer osi,
- datę wyprodukowania filmu.

Wymagania d) i f) zaleca się łączyć w jednym oznaczeniu.

3.1.2. Opakowanie jednostkowe filmu dup-pozytywowego droбноziarnistego i filmu dup-negatywowego droбноziarnistego o szerokości 16 mm jest takie same jak opakowanie filmu 2 × 16 mm, lecz zawiera w jednym pudełku dwa krążki filmu o szerokości 16 mm, zapakowane w czarny papier satynowany, włożone do pudełka i zapakowane jak film 2 × 16 mm. Na pudełku powinna być naklejona etykieta zawierająca dane jak w 3.1.1.

3.2. Opakowanie wysyłkowe do transportu kolejowego zawierające większą liczbę opakowań jednostkowych filmu dup-pozytywowego droбноziarnistego lub filmu dup-negatywowego droбноziarnistego powinny stanowić pojemniki dopuszczone do przewożenia towarów przez Polskie Koleje Państwowe.

Opakowaniem wysyłkowym do transportu samochodowego jest opakowanie jednostkowe wg 3.1.1 i 3.1.2.

3.3. Przechowywanie. Filmy dup-pozytywowe droбноziarniste i dup-negatywowe droбноziarniste powinny być przechowywane w pomieszczeniu o temperaturze $12 \pm 18^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej $50 \pm 70\%$. W gorące dni letnie dopuszcza się temperaturę do 25°C .

Opakowania z towarem nie powinny być wystawione na bezpośrednie działanie intensywnego promieniowania cieplnego i świetlnego. Pomieszczenie powinno być izolowane od dostępu substancji lotnych wpływających szkodliwie na emulsje fotograficzne, jak np. gazu świetlnego, siarkowodoru, amoniaku, wyziewów ustępowych, dwutlenku siarki, gazów spalinowych, tlenku węgla, par terpentyny, wyziewów schnącego pokostu, farby olejnej i drewna smolnego oraz zabezpieczone przed wpływem promieniowania jonizującego.

3.4. Transport powinien odbywać się w sposób zapewniający ochronę opakowań z filmami przed bezpośrednim działaniem opadów atmosferycznych, wody, długotrwałego działania światła słonecznego oraz czynników wymienionych w 3.3.

4. BADANIA

4.1. Rodzaje badań. Filmy dup-pozytywowe drobnoziarniste i dup-negatywowe drobnoziarniste należy poddać następującym badaniom:

- a) sprawdzeniu właściwości podłoża,
- b) oznaczeniu właściwości fotograficznych emulsji,
- c) oznaczeniu właściwości fizycznych emulsji,
- d) sprawdzeniu wymiarów materiału światłoczułego oraz rozmieszczenia, wymiarów i jakości perforacji,
- e) sprawdzeniu gładkości obcięcia brzegów,
- f) sprawdzeniu nieobecności sklejek i długości taśmy w rolce,
- g) sprawdzeniu wad mechanicznych i zaświetleń emulsji,
- h) sprawdzeniu wymiarów rdzeni do nawijania taśmy filmowej,
- i) sprawdzeniu opakowania i treści etykiety wg 3.1.

4.2. Pobieranie próbek

4.2.1. Wyznaczanie liczności próbki należy przeprowadzić wg tabl. 3.

Tablica 3

Liczba opakowań jednostkowych w partii	Liczba opakowań jednostkowych, które należy wybrać do badań
do 300	2
301+600	4
601+900	6
901+1200	8
1201+1500	10
1501+1800	12
1801+2100	14
2101+2400	16
2401+2700	18
2701+3000	20

4.2.2. Wybór opakowań do pobierania próbek. Pobierane do prób opakowania jednostkowe powinny być wyznaczone za pomocą tablic liczb przypadkowych wg PN/N-03010.

4.2.3. Pobieranie próbek z wybranych opakowań. Z każdego pobranego opakowania należy odwinąć i odrzucić co najmniej 3 pierwsze zwoje taśmy i wyciąć taką ilość taśmy, jaka jest niezbędna do wykonania wszystkich prób według normy. Pobieranie opakowań i wszelkie czynności dokonywane z taśmą filmową, mające na celu oznaczenie właściwości fotograficznych, powinny odbywać się w zupełnej ciemności lub przy takim świetle, aby wyniki badań fotograficznych emulsji nie różniły się pod żadnym względem od wyników badań próbki pobranej i badanej w zupełnej ciemności.

4.3. Sprawdzanie właściwości podłoża

4.3.1. Przygotowanie próbek. Próbki powinny być pozbawione emulsji przez zmycie gorącą wodą, wysuszone i utrzymywane przez 12 godz w powietrzu o temperaturze 20°C i wilgotności względnej 40+50%.

4.3.2. Sprawdzanie grubości. Grubość należy mierzyć czujnikiem (minimetrem) z dokładnością do 1 μ . Pomiar należy przeprowadzać co najmniej w trzech miejscach taśmy, w odległościach wzajemnych nie mniejszych niż 50 cm. Wynik badania należy obliczyć jako średnią arytmetyczną wyników wszystkich przeprowadzonych pomiarów.

4.3.3. Oznaczanie zabarwienia i gęstości optycznej powinno się odbywać po zmyciu emulsji z podłoża. Zabarwienie należy oceniać wzrokowo w białym świetle rozproszonym szybką mleczną. Gęstość optyczną podłoża należy mierzyć densytometrem do pomiarów sensytogramów czarno-białych na podłożu przezroczystym wg PN-64/C-99150 p.2.4.1.2.

4.3.4. Oznaczanie zapalności. Próbkę podłoża o wymiarach 35×8 mm włożyć do oporowego pieca elektrycznego w postaci pionowo ustawionej rury o średnicy 70 mm, zaopatrzonej w termoparę lub specjalny termometr rtęciowy o podziałce sięgającej powyżej 300°C . Temperatura wnętrza pieca powinna być uprzednio doprowadzona do $300 \pm 3^{\circ}\text{C}$ i utrzymana na tej wysokości. Czas, który upływa od chwili włożenia próbki do pieca do chwili jej zapalenia się, nie powinien być krótszy niż 10 min.

4.3.5. Oznaczanie palności. Próbkę perforowanego podłoża o wymiarach 400×35 mm, 400×32 mm lub 400×16 mm oznaczyć wyraźną kreską poprzeczną w odległościach 50 mm od każdego końca. Przez perforację z jednej strony taśmy przepleść drut o średnicy nie większej niż 0,5 mm i naprężyć go poziomo. Próbka powinna wisieć swobodnie w powietrzu w płaszczyźnie pionowej. Podpalić jeden dolny róg taśmy i uruchomić sekundomierz w chwili, gdy płomień osiągnie drugą kreskę. Odstęp czasu odczytany na sekundomierzu nie powinien być krótszy niż 45 sek.

4.3.6. Oznaczanie kurczliwości

4.3.6.1. Wykonanie oznaczania. Do oznaczania przygotować co najmniej 5 próbek podłoża o wymiarach 100×10 mm. Na każdej próbce powinny być wykonane igłą lub nożykiem do golenia dwie rysy prostopadłe do dłuższej krawędzi próbki oraz powinna być zmierzona ich odległość wzdłuż prostej równoległej do krawędzi próbki. Odległość ta nie powinna być mniejsza niż 50 mm. Pierwszy pomiar wykonać mikroskopem pomiarowym z dokładnością do 1μ . Tak przygotowane próbki włożyć do termostatu i utrzymywać w temperaturze 50°C w ciągu 72 godz. Po wyjęciu próbek z termostatu wykonać drugi pomiar odległości między rysami, zachowując takie same warunki termostatyczne i higrometryczne jak w pomiarze początkowym.

Kurczliwość podłoża (K) w procentach obliczyć wg wzoru:

$$K = \frac{l_0 - l \cdot 100}{l_0}$$

w którym:

- l_0 - odległość między rysami w pierwszym pomiarze, mm,
- l - odległość między rysami w drugim pomiarze, mm.

4.3.6.2. Wynik. Za wynik należy przyjąć średnią arytmetyczną wyników 5 pomiarów.

4.4. Oznaczanie właściwości fotograficznych emulsji

4.4.1. Oznaczanie arytmetycznego wskaźnika światłoczułości, gęstości optycznej zadyfuzji, gęstości optycznej w górnym punkcie granicznym prostoliniowego odcinka krzywej charakterystycznej - wg PN-64/C-99150.

4.4.2. Oznaczanie zdolności rozdzielczej emulsji. Próbkę błony naświetlić 4+5-krotnie w rezolwometrze Romera, zwiększając stopniowo czas naświetlenia według instrukcji użycia przyrządu. Naświetloną próbkę wywołać w warunkach przewidzianych dla danego typu filmu wg PN-64/C-99150. Numer ostatniego pola negatywu deseni wzorcowego, na którym można choćby w jednym kierunku policzyć liczbę linii, odczytać pod mikroskopem w powiększeniu $10 + 30$ -krotnym. Odczytu powinny dokonać przynajmniej 3 osoby. Wyniku odczytu należy obliczyć wartość średnią i przeliczyć ją na zdolność rozdzielczą według tabeli dołączonej do rezolwometru.

4.5. Oznaczanie właściwości fizycznych emulsji

4.5.1. Oznaczanie temperatury deformacji i topnienia emulsji. Odcinek taśmy fil -

mowej o długości około 150 mm naświetlić w sensytometrze i poddać obróbce chemicznej zgodnie z PN-64/C-99150. Taśmę wypłukaną, lecz nie wysuszoną, zanurzyć do połowy w zlewie z wodą destylowaną o temperaturze 20°C tak, aby część bardziej zaczerniona zanurzyła się w wodzie. Zanurzyć w bezpośrednim sąsiedztwie odcinka taśmy termometr z podziałką co 0,5°C i ogrzewać wodę z szybkością 1°C na minutę. Odczytać temperaturę deformacji, w której obraz na zanurzonej części kopii klina zaczyna się deformować lub odstawać od podłoża oraz temperaturę topnienia, w której emulsja topi się i spływa z podłoża.

4.5.2. Oznaczanie nasiąkliwości emulsji. Odcinek taśmy filmowej o długości 100±1 mm, odcięty z odcinka pobranego do prób, poddać obróbce chemicznej wg PN-64/C-99150. Wypłukaną próbkę osuszyć powierzchniowo wilgotną, wyciśniętą watą tak, aby nie pozostały na niej krople wody i natychmiast zważyć z dokładnością do 0,01 g, a następnie po wysuszeniu na wolnym powietrzu włożyć na 2 godz do wentylowanej suszarki o temperaturze 50°C. Tak wysuszony odcinek ochłodzić w eksykatorze i ponownie zważyć z dokładnością do 0,01 g. Obliczyć różnicę masy w gramach na 1 metr taśmy jako średnią arytmetyczną wyników trzech pomiarów wykonanych na trzech odcinkach taśmy.

4.6. Sprawdzanie wymiarów filmu dup-pozytywowego drobnoziarnistego i dup-negatywowego drobnoziarnistego oraz rozmieszczenia, wymiarów i jakości perforacji

4.6.1. Sprawdzanie wymiarów filmu powinno się odbywać przez zmierzenie szerokości za pomocą mikroskopu pomiarowego lub czujnika z dokładnością do 2μ i długości za pomocą licznika z dokładnością do ±1,5 m. Sprawdzanie szerokości należy przeprowadzać w trzech miejscach taśmy, w odległościach wzajemnych co najmniej 50 cm. Wyniki wszystkich trzech pomiarów powinny być zgodne z wymaganiami 2.4.

4.6.2. Sprawdzanie wymiarów, rozmieszczenia i jakości perforacji powinno się odbywać za pomocą mikroskopu pomiarowego natychmiast po perforowaniu taśmy, z dokładnością do 2μ. Pomiarów należy wykonywać w trzech miejscach taśmy, w odległościach wzajemnych co najmniej 50 cm. Wyniki wszystkich pomiarów powinny być zgodne z wymaganiami 2.4. Krawędzie i naroża perforacji oglądane pod mikroskopem w powiększeniu 30-krotnym powinny być wolne od postrzępienia, zacięć i naddarcia.

4.7. Sprawdzanie gładkości obcięcia brzegów powinno odbywać się pod mikroskopem pomiarowym w powiększeniu 30-krotnym. Brzeg jest obcięty gładko, jeżeli jest wolny od zacięć i wyrw.

4.8. Sprawdzanie nieobecności sklejek i długości taśmy w rolce powinno odbywać się podczas przewijania taśmy na przewijarce z licznikiem.

4.9. Sprawdzanie wad mechanicznych i zaświecień emulsji. Odcinek taśmy filmowej o długości około 1 m naświetlić od strony emulsji równomiernie na całej powierzchni aktywnym światłem lampy tak, aby wywołanie do gęstości optycznej $0,7 \pm 0,8$ trwało 3 ÷ 5 min. Drugi odcinek filmu o takiej samej długości użyć do badań bez naświetlenia. Po wywołaniu w ciągu podanego wyżej czasu, utrwaleniu, wypłukaniu i wysuszeniu oba odcinki filmu poddać oględzinom na tle czystej, równomiernie oświetlonej szyby mlecznej. W obserwacji wizualnej nie powinny być dostrzegalne rysy, plamki przezroczyście lub ciemne oraz plamy, zaświecienia i nierówności zaczernienia warstwy emulsji. Nie powinny być również dostrzegalne plamy barwne lub równomierne zabarwienie całej powierzchni filmu.

W celu sprawdzenia w projekcji występowania wad i zaświecień emulsji należy naświetlić na dowolnie długim odcinku badanego materiału puste okienko kopiarki o wyrównanym rozkładzie natężenia oświetlenia, stosując takie naświetlenie, aby po wywołaniu kopii na filmie dup-pozytywowym do $\bar{g} = 1,8 \pm 0,09$ otrzymać średnią gęstość optyczną

klatki $D = 1,0 \pm 0,2$ lub po wywołaniu kopii na filmie dup-negatywowym do $\bar{g} = 0,62 \pm 0,03$ otrzymać średnią gęstość optyczną klatki $D = 0,8 \pm 0,1$.

Po wywołaniu kopii należy sprawdzić wizualnie w projekcji na ekran stopień występowania wad mechanicznych oraz wahania gęstości optycznej w obrębie klatki i na tej podstawie ocenić przydatność badanej taśmy filmowej do produkcji kopii. Ocena powinna być dokonana przez zespół specjalistów producenta lub odbiorcy taśmy filmowej i wydana w formie jednego z dwóch orzeczeń:

1) Materiał zbadany pod względem występowania wad mechanicznych i zaświetleń emulsji nadaje się do produkcji kopii filmowych.

2) Materiał zbadany pod względem występowania wad mechanicznych i zaświetleń emulsji nie nadaje się do produkcji kopii filmowych.

W przypadku niezgodności opinii zespołów specjalistów producenta i odbiorcy taśmy filmowej głos rozstrzygający przysługuje przedstawicielom technicznym bezpośredniego użytkownika taśmy.

4.10. Sprawdzanie wymiarów rdzeni do nawijania taśmy filmowej 35 mm, 2 × 16 mm i 16 mm powinno się odbywać za pomocą pomiarów suwmiarką.

4.11. Ocena wyników badań

4.11.1. Ocena poszczególnych próbek. Próbkę filmu należy uznać za dobrą, jeżeli spełnia wymagania zamieszczone w rozdz. 2 i 3.

Próbkę należy uznać za niedobłą, jeżeli nie spełnia choćby jednego wymagania zamieszczonego w rozdz. 2 i 3.

4.11.2. Ocena partii. Partię ocenia się jako dobrą, jeżeli wszystkie próbki pobrane zgodnie z 4.2 i zbadane zgodnie z 4.3 + 4.10 zostały uznane za dobre. W przypadku jeżeli chociaż jedna próbka została uznana za niedobłą, należy badanie powtórzyć z trzykrotnie większą liczbą próbek. Jeżeli w wyniku tego badania chociaż jedna próbka uznana zostanie za niedobłą, partię należy ocenić jako niezgodną z wymaganiami normy.

K O N I E C

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Warszawskiej

BN. 001906



400000000338949