

wycof. 15.12.95
N 1/96

UKD 685.314.3

ob. PN-0-91064:95

OBUWIE GUMOWE I Z INNYCH TWORZYW	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-88 7749-03
	Obuwie filcowo-tworzywowe robocze	
		Grupa katalogowa 1026

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest obuwie z poli(chlorku winylu), którego cholewa wykonana jest z filcu, włókniny lub innego materiału, robocze produkowane metodą wtrysku.

1.2. Określenia — wg PN-85/O-91000.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. W zależności od odporności na niskie temperatury rozróżnia się obuwie:

— zwykłe (Z) przeznaczone do eksploatacji w temperaturze $-5^{\circ}\text{C} \div +40^{\circ}\text{C}$,

— mrozoodporne (M) przeznaczone do eksploatacji w temperaturze $-15^{\circ}\text{C} \div +40^{\circ}\text{C}$.

2.2. Wielkości — wg BN-75/7747-06.

2.3. Gatunki. W zależności od występujących błędów wykonania rozróżnia się dwa gatunki obuwia:

I — gatunek pierwszy,

II — gatunek drugi.

Obuwie z błędami niedopuszczalnymi o nasileniu większym niż przewidziano dla gatunku II stanowi obuwie pozagatunkowe.

2.4. Przykład oznaczenia obuwia filcowo-tworzywowego, mrozoodpornego (M) męskiego, gatunku I, o numerze wzoru 043:

BUTY FILCOWO-TWORZYWOWE — M-I 2226-916-043
BN-88/7749-03

3. WYMAGANIA

3.1. Kształt, konstrukcja i barwa obuwia powinny być zgodne z zatwierdzonym wzorem.

3.2. Cholewy powinny być wykonane z filcu wg PN-80/P-86004, włókniny filcopodobnej lub innych materiałów uzgodnionych między producentem i odbiorcą.

3.3. Wymagania fizyczne poli(chlorku winylu) dotyczące obuwia — wg tabl. 1.

3.4. Szczelność oraz odporność na działanie temperatury. Obuwie filcowo-tworzywowe robocze powinno być szczelne i odporne na działanie temperatury wg 2.1. Szczelność oraz odporność obuwia na działanie temperatury gwarantuje producent.

3.5. Niedopuszczalne błędy wykonania — wg tabl. 2.

Tablica 1

Lp.	Wymagania	Wielkość parametru		Metoda badania wg
		wierzch	podeszwa	
1	2	3	4	5
a)	Wytrzymałość na rozciąganie, MPa, co najmniej	6,0	7,0	PN-82/C-04205 na próbce typu I
b)	Wydłużenie względne w chwili zerwania, %, co najmniej	250	250	PN-80/C-04238 PN-75/C-04235
c)	Twardość, °Sh A	—	55 ÷ 70	
d)	Ścieralność na aparacie Schoppera, mm ³ , najwyżej	—	250	

Tablica 2

Lp.	Nazwa błędu	Występowanie błędu	Niedopuszczalny błąd	
			gatunek I	gatunek II
1	2	3	4	5
1	Niedolewy	na podeszwie i obcasie o grubości ponad ½ grubości protektora, o powierzchni łącznej ponad	150 mm ²	350 mm ²

Zgłoszona przez Instytut Przemysłu Gumowego „Stomil”
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Chemii Przemysłowej dnia 17 sierpnia 1988 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1989 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1989, poz. 8)

cd. tabl. 2

Lp.	Nazwa błędu	Występowanie błędu	Niedopuszczalny błąd	
			gatunek I	gatunek II
1	2	3	4	5
2	Różnica wysokości	w parze ponad	6 mm	10 mm
3	Wklęśnięcia i wypukłości	na zewnętrznej powierzchni podeszew i obcasów	rażące	x
4	Miejscowy brak poli(chloroku winylu)	na wierzchach obuwia	w parze	w parze
5	Przebicia poli(chloroku winylu) na wewnętrzną powierzchnię filcu w miejscach szycia	o powierzchni ponad	300 mm ²	600 mm ²
6	Wylewy poli(chloroku winylu) na filc	powyżej krawędzi części z poli(chloroku winylu)	rażące o wysokości ponad 20 mm	x
7	Różnica odcieni barwy filcu	na wierzchach cholew pomiędzy półparami	rażące	x
8	Przecięcia filcu	powyżej krawędzi poli(chloroku winylu)	w parze	w parze
9	Wprasowanie filcu lub taśmy tylnego paska	w miejscu łączenia formy	bez naprawy	x
10	Niedoszycia lub przepuszczenia ściągów	na taśmie lamówkowej	w parze	na długości powyżej 10 mm
11	Ślady po naprawie	na powierzchni obuwia	w parze	x
x — błąd dopuszczalny w parze — błąd niedopuszczalny				

3.6. Cechowanie — wg BN-75/7747-06.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Obuwie tego samego rodzaju, gatunku i jednakowej wielkości wiąże się sznurkiem i pakuje po 5 par w worki jutowe wg PN-83/P-84535, polipropylenowe wg BN-75/7671-03 lub inne opakowania uzgodnione między producentem, odbiorcą i przewoźnikiem. Worki zszywa się przy pomocy sznurka, którego końce zamyka się plombą. Do każdego worka należy przyczepić w sposób trwały przywieszkę zawierającą, zgodnie z PN-85/O-79252, co najmniej:

- nazwę producenta lub znak firmowy,
- numer długości obuwia,
- gatunek,
- cenę detaliczną,
- symbol wg SWW oraz numer wzoru,
- nazwę handlową obuwia,
- rok produkcji,
- barwę wierzchu,
- znak pakującego,
- liczbę zapakowanych par,
- liczbę warstw składowania,
- liczbę warstw ładowania.

4.2. Przechowywanie. Obuwie należy przechowywać w pomieszczeniach o temperaturze nie niższej niż +5°C i nie wyższej niż +30°C oraz wilgotności względnej powietrza $65 \pm 15\%$, w odległości co najmniej 1 m od urządzeń grzejnych. Obuwie filcowo-tworzywowe należy przechowywać w stosach nie przekraczających 2 warstw opakowań transportowych w przypadku przechowywania długoterminowego.

4.3. Transport powinien odbywać się krytymi środkami transportowymi zabezpieczającymi obuwie przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz substancjami dzia-

łającymi szkodliwie na filc, włókninę lub tworzywo. Podczas transportu należy przestrzegać przepisów obowiązujących w tym zakresie.¹⁾

4.4. Formowanie jednostek ładunkowych. W przypadku stosowania paletyzacji, jednostki ładunkowe powinny być formowane na paletach o wymiarach 800 × 1200 mm wg PN-81/M-78216. Ładunek na palecie powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem się i deformacją.

5. BADANIA

5.1. Badanie partii produkcyjnej obuwia. Program badań partii produkcyjnej oraz liczność próbek do badań określa producent w zależności od potrzeb bieżącej kontroli zapewniającej jakość wykonania odpowiadającą wymaganiom niniejszej normy.

Sprawdzanie wymagań (3.3) należy wykonywać przede wszystkim:

- przy zmianie konstrukcji lub technologii w czasie produkcji,
- w przypadku istotnych zmian materiałów w bieżącej produkcji,
- w bieżącej kontroli, co najmniej raz na 3 miesiące.

5.2. Rodzaje badań odbiorczych partii obuwia

- badania organoleptyczne (3.1, 3.5, 3.6 i 4.1),
- badania laboratoryjne (3.3 a) ÷ c)).

5.3. Kontrola jakości

5.3.1. Liczność partii. Partia obuwia nie powinna przekraczać 10000 par.

5.3.2. Sposób pobierania próbek do badań organoleptycznych. Próbki należy pobierać w sposób losowy wg PN-83/N-03010.

5.3.3. Poziom kontroli dla badań wg 5.2 a) — II ogólny wg PN-79/N-03021.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 3.

5.3.4. Wadliwość dopuszczalna dla badań wg 5.2 a) — $w_2 = 6,5\%$.

5.3.5. Plan badania jednostopniowy wg PN-79/N-03021 dla kontroli normalnej, obostrzonej i ulgowej — wg tabl. 3. Warunki przejścia z jednego rodzaju kontroli na inny — wg PN-79/N-03021.

5.4.2. Badania laboratoryjne należy przeprowadzać na próbkach przygotowanych z wyrobu gotowego zgodnie z wymaganiami odpowiednich norm dotyczących metod badań.

5.5. Ocena partii obuwia. Partię obuwia należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli:

Tablica 3

Liczność partii	Badania wg 5.2 a)								
	kontrola normalna			kontrola obostrzona			kontrola ulgowa		
	n	m_1	m_2	n	m_1	m_2	n	m_1	m_2
	par								
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
do 150	20	3	4	20	2	3	8	1	4
151 ÷ 280	32	5	6	32	3	4	13	2	5
281 ÷ 500	50	7	8	50	5	6	20	3	6
501 ÷ 1200	80	10	11	80	8	9	32	5	8
1201 ÷ 3200	125	14	15	125	12	13	50	7	10
3201 ÷ 10000	200	21	22	200	18	19	80	10	13

n — liczność próbki,
 m_1 — liczba kwalifikująca,
 m_2 — liczba dyskwalifikująca.

5.3.6. Sposób pobierania próbek do badań laboratoryjnych. Do badań laboratoryjnych, wykonywanych w przypadkach wątpliwych i spornych, należy pobierać w obecności przedstawiciela producenta, w sposób losowy na ślepo 3 pary obuwia wzięte z próbki przygotowanej do badań organoleptycznych.

5.4. Opis badań

5.4.1. Badania organoleptyczne należy wykonywać gołym okiem.

a) badania laboratoryjne zgodności każdej zbadanej półpary z wymaganiami wg 3.3 a) ÷ c) uzyskały wynik dodatni,

b) podczas badań organoleptycznych liczba par obuwia niedobrego nie przekroczyła odpowiednich liczb kwalifikujących wg tabl. 3. Obuwie zdyskwalifikowane w czasie badań należy z partii wyeliminować. W przypadku uzyskania wyników niezgodnych z wymaganiami wg 3.3 a) ÷ c) badania należy powtórzyć na podwójnej liczbie próbek. Badania powtórne uważa się za ostateczne.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Dotychczas obowiązująca norma. ZN-77/MPCh-G/Ł-8 „Obuwie filcowe, robocze” ustanowiona przez Dyrektora Łódzkich Zakładów Przemysłu Gumowego „Stomil”.

3. Normy i dokumenty związane

PN-82/C-04205 Guma. Oznaczanie właściwości wytrzymałościowych przy rozciąganiu

PN-75/C-04235 Guma. Oznaczanie ścieralności za pomocą aparatu Schoppera — Schlobacha

PN-80/C-04238 Guma. Oznaczanie twardości wg metody Shore'a

PN-81/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopłytowe czterowieściowe bez skrzydeł drewniane 800 × 1200 — EUR

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki

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

PN-85/O-79252 Opakowania transportowe z zawartością. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

PN-85/O-91000 Obuwie. Terminologia

PN-83/P-84535 Worki z włókien lękowych

PN-80/P-96004 Filce bite obuwia

BN-85/7671-03 Worki tkane z tasiemek poliolefinowych

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

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

Regulamin PKP o ładowaniu i zabezpieczaniu przesyłek towarowych (Dz.T.i.Z.K. nr 9 poz. 68 z 1985 r.)

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

Przepisy o ładowaniu wagonów towarowych. Załącznik II do Umowy o wzajemnym użytkowaniu wagonów towarowych w komunikacji międzynarodowej RIV (Dz.T.i.Z.K. nr 15 poz. 119 z 1981 r.) wraz z późniejszymi zmianami

Systematyczny Wykaz Wyrobów. Główny Urząd Statystyczny Warszawa 1980 r. Wydanie III uzupełnione. Wydawnictwa Akcydensowe

4. Normy zagraniczne

Wielka Brytania BS 6159: Part 1: 1981 Polivinył Chloride boots. Specification for general industrial lined or unlined boots

5. Symbol wg SWW — 2226-916.

6. Autor projektu normy — mgr inż. Elżbieta Tylicka, Łódzkie Zakłady Przemysłu Gumowego „Stomil”.