

SUROWCE WŁÓKIENNICZE	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-86 7513-04
	Wtórne i ponowne surowce włókiennicze	Zamiast BN-76/7513-04
	Szarpanka z odpadków wełnianych i wełnopodobnych	Grupa katalogowa 1108

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest szarpanka z wełnianych i wełnopodobnych odpadków włókienniczych.

1.2. Określenia

1.2.1. szarpanka — surowiec włókienniczy otrzymywany w wyniku procesu szarpania lub szarpania i rozwałkowania odpadków włókienniczych (zużytych, ścinaków, płątanki przędzy lub innych).

1.2.2. szarpanka rozwałkowniona w nitkę — szarpanka otrzymywana w wyniku obróbki na szarpakach i rozwałkniarkach, zawierająca do 50% nie rozwałkniomych nitek.

1.2.3. szarpanka rozwałkowniona w włókno — szarpanka otrzymywana w wyniku obróbki na szarpakach i rozwałkniarkach, zawierająca:

— do 6% nie rozwałkniomych nitek z przeznaczeniem na przędzę,

— do 10% nie rozwałkniomych nitek na pozostałe przeznaczenie.

1.2.4. szarpanka wełniana karbonizowana — szarpanka otrzymywana z odpadków karbonizowanych.

1.2.5. szarpanka biała — szarpanka otrzymywana wyłącznie z odpadków białych.

1.2.6. szarpanka barwiona — szarpanka otrzymywana z odpadków poddanych procesowi barwienia przed szarpaniem.

1.2.7. szarpanka niebarwiona jednobarwna — szarpanka otrzymywana z odpadków wysortowanych o zbliżonym odcieniu barwy.

1.2.8. szarpanka niebarwiona różnobarwna — szarpanka otrzymywana z odpadków różnobarwnych powstałych z wysortowania.

1.2.9. nitka w szarpance — odcinek przędzy pojedynczej lub wielokrotnej (także częściowo rozkręconej) nie rozwałkniomy w procesie szarpania lub rozwałkowania.

1.2.10. wzorzec szarpanki — próbka szarpanki o masie nie mniejszej niż 100 g, uzgodniona między dostawcą i odbiorcą przed pierwszą dostawą w zakresie kolorystyki i zawartości włókien (wg tabl. 1).

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM, podbranza 2083, uzupełnione nazwą handlową i numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia szarpanki z odpadków wełnianych i wełnopodobnych (2083-2), tkanych (4), ze ścinaków luźnych (1), nowych koców (4), z włókien wełnianych średnich (28), niebarwiona (10), o liczbie kontrolnej 3 (3):

KTM 2083-241-428-103

SZARPANKA WEŁNIANA BN-86/7513-04

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Szarpanka zgodna z wzorcem nie powinna zawierać zabrudzeń oraz innych zanieczyszczeń (np. sznurki wrzecionowe, powroźnicze i inne wyroby niewłókiennicze).

W szarpance ze ścinaków i zużytków dzianych i tkanych dopuszcza się udział nie rozwałkniomych odpadków włókienniczych w ilości:

do 1% — z przeznaczeniem na przędzę,

do 3% — na pozostałe przeznaczenie.

Wilgotność legalna szarpanki w dostawach — wg BN-70/7510-03.

3.2. Wymagania szczegółowe

3.2.1. Zawartość włókien w szarpance — wg tabl. 1.

Tablica 1

Szarpanka z odpadków	Zawartość włókien ¹⁾ , %		Metoda badania wg
	wełnianych, nie mniej niż	syntetycznych, do	
wełnianych	85	15	PN-75/ P-04860
wełnianych — manipulowana	60	wynikowy	
półwełnianych	40	20	
ćwierćwełnianych	15	20	
z włókien syntetycznych	—	100	

¹⁾ Zawartości innych włókien niż wełniane i syntetyczne nie normalizuje się.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 17 stycznia 1986 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1986 poz. 10)

3.2.2. Grubość włókien — od 24 μm do 33 μm — dla szarpanki z włókien średnich, powyżej 33 μm — dla szarpanki z włókien grubych, określana organoleptycznie lub laboratoryjnie wg PN-72/P-04900 p. 6, z tolerancją do 15% włókien o grubości innej niż deklarowana.

3.2.3. Odporność wybarwień na pranie w temperaturze 40°C — wg tabl. 2.

Tablica 2

Rodzaj szarpanki	Stopień zabrudzenia bieli tkaniny bawełnianej, nie mniej niż	Metoda badania wg
welniana	3-4	PN-71/ P-04912
welniana manipulowana	3-4	
półwelniana	3	
ćwierćwelniana	3	
z włókien syntetycznych	4	

3.2.4. Zawartość tłuszczu — wg tabl. 3.

Tablica 3

Szarpanka z odpadków	Zawartość tłuszczu, %, nie więcej niż	Metoda badania wg
welnianych	6	PN-72/ P-04643
welnianych — manipulowana	5	
półwelnianych	5	
ćwierćwelnianych	4	
z włókien syntetycznych	2	

3.2.5. Średnia długość włókien i zawartość włókien poniżej długości 5 mm¹⁾.

3.3. Stopnie jakości

3.3.1. Podstawy stopniowania. W szarpance spełniającej wymagania wg 3.1 rozróżnia się dwa stopnie jakości: jakość 1 — wg wymagań podanych w 3.2,

jakość 2 — dla której wartości wskaźników podanych w tabl. 1 i 3 mogą być obniżone o 20% oraz w tabl. 2 o 1 stopień dla szarpanki wełnianej.

3.3.2. Ustalenie stopnia jakości. W przypadku stwierdzenia chociaż w jednym wskaźniku obniżenia wartości wg 3.3.1, szarpankę kwalifikuje się do stopnia niższego.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie i znakowanie. Szarpanka powinna być pakowana w bele prasowane, obszyte tkaniną i obciążone taśmą stalową lub drutem. Każda bela szarpanki powinna być zaopatrzona w etykietkę zawierającą co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak fabryczny zakładu,
- numer beli i numer partii,
- oznaczenie wg 2.2,

- masę brutto i netto w kilogramach,
- masę legalną,
- numer normy przedmiotowej,
- oznaczenie jakości i znak KJ,
- datę produkcji.

4.2. Przechowywanie. Szarpanka powinna być przechowywana zgodnie z warunkami podanymi w BN-76/7508-01.

4.3. Transport. Szarpanka powinna być załadowywana, przewożona i wyładowywana w warunkach zabezpieczających przed szkodliwym działaniem.

5. BADANIA ODBIORCZE

5.1. Miejsce badań. Odbiór partii powinien się odbywać w pomieszczeniu zapewniającym swobodne wykonywanie czynności kontrolnych i w warunkach umożliwiających dostęp do każdej beli.

5.2. Dokumentacja partii. Do partii przedstawionej do odbioru należy dołączyć co najmniej specyfikację.

5.3. Rodzaje badań. Przy odbiorze partii szarpanki należy stosować następujące badania:

a) wstępne polegające na sprawdzeniu zgodności partii ze specyfikacją, prawidłowości opakowania i oznakowania zgodnie z 4.1,

b) organoleptyczne polegające na sprawdzeniu zgodności partii z wzorcem, przeprowadzane na opakowaniach jednostkowych (belach) pobranych zgodnie z tabl. 4,

c) laboratoryjne polegające na sprawdzeniu wymagań szczegółowych podanych w 3.2, na podstawie prób pobranych zgodnie z PN-72/P-04900, przeprowadzane w przypadkach wątpliwych i ekonomicznie uzasadnionych.

5.4. Pobieranie próbek. Z partii szarpanki przedstawionej do odbioru należy pobrać sposobem losowym „na ślepo” wg PN-83/N-03010 liczbę opakowań jednostkowych uzależnioną od liczności partii wg PN-79/N-03021, przy założonej wadliwości dopuszczalnej 4%, II ogólnym poziomie kontroli wg jednostopniowego planu badania dla kontroli normalnej zgodnie z tabl. 4.

Tablica 4

Liczność partii <i>N</i>	Liczność próbki <i>n</i>	Liczba kwalifikująca <i>m₁</i>
liczba opakowań jednostkowych (bel)		
do 8	2	0
9 do 15	3	0
16 do 25	5	0
powyżej 25	8	1

Z pobranych opakowań jednostkowych utworzyć próbkę ogólną wg PN-72/P-04900 p. 2.4, 2.5 i 2.6.

5.5. Opis badań

5.5.1. Wyznaczanie zawartości nie rozwłóknionych kałków i nitek. Z próbki ogólnej utworzonej wg 5.4 pobrać 3 próbki o masie około 50 g (łącznie nie więcej niż 200 g). Oddzielić nie rozwłóknione części, a na-

¹⁾ Wielkości wskaźników i metoda badania zostaną uzupełnione w terminie do grudnia 1986 r.

stępnie zważyć z dokładnością do 0,001 g i obliczyć ich zawartość procentową w stosunku do masy pobranej próbki.

W przypadku występowania w próbce nie rozwłóknionych kawałków z nie rozwłóknionymi nitkami, należy je oddzielić od kawałków i zaliczyć do zawartości nie rozwłóknionych nitek w szarpance.

5.5.2. Obliczanie wyników. Udział wagowy (K) nie rozwłóknionych kawałków i nitek w poszczególnych próbkach obliczyć w procentach, z dokładnością do trzech cyfr znaczących i zaokrąglić do dwóch cyfr znaczących wg wzoru

$$K = \frac{m_k}{m} \cdot 100$$

w którym:

m_k — masa kawałków wydzielonych z próbki, g,
 m — masa próbki pobranej do badania, g.

5.5.3. Podawanie wyników. Wartości poszczególnych parametrów dla partii szarpanki obliczyć jako średnią arytmetyczną trzech wyznaczeń.

5.6. Ocena partii szarpanki. Partię szarpanki należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania dały wynik zgodny z 3.1 i 3.2 oraz jest spełniony warunek, że liczba bel niedobrych nie przekracza liczby kwalifikującej (wg tabl. 4).

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego, Łódź.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-76/7513-04

a) zmieniono podział szarpanki, przyjmując za podstawę zawartość włókien,

b) uaktualniono wymagania w zakresie zawartości tłuszczu — tabl. 3,

c) zróżnicowano wymagania w 1.2.3 i 3.1, w zależności od przeznaczenia szarpanki,

d) zastosowano dwustopniowy podział grubościowy szarpanki wg mikronażu — 3.2.2,

e) zmieniono kryteria długości włókien w szarpance,

f) znowelizowano treść rozdz. 5 — Badania odbiorcze.

3. Normy i dokumenty związane

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

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

PN-72/P-04643 Metody badań wyrobów włókienniczych. Wyznaczenie zawartości tłuszczu

PN-75/P-04860 Metody badań wyrobów włókienniczych. Wyznaczenie zawartości włókien w mieszankach wieloskładnikowych

PN-72/P-04900 Metody badań surowców włókienniczych. Wełna

PN-71/P-04912 Metody badań wyrobów włókienniczych. Wyznaczenie odporności wybarwień na pranie

BN-76/7508-01 Temperatury i wilgotności względne pomieszczeń produkcyjnych w przemyśle włókienniczym i odzieżowym

BN-70/7510-03 Surowce włókiennicze i przędza. Wilgotności legalne i dodatki handlowe

Branżowe zasady budowy i aktualizacji Kodu Towarowo-Materiałowego. KTM. Łódź: Zjednoczenie Przedsiębiorstw Wełniarskich — Północ, 1977

4. Symbol wg KTM — 2083.

5. Autorzy projektu normy — mgr inż. Ewa Gayczak, mgr inż. Krzysztof Jankowski, inż. Ewa Rokuszewska — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego, Łódź.