

MATERIAŁY BAWEŁNIANE	NORMA BRANŻOWA		BN-71
	Przędziny bawełniane Stopnie jakości		7532-03

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są stopnie jakości przędzin bawełnianych i bawełnopodobnych typu Malimo i Malipol, objętych SWW podbranza 2064, przeznaczonych do obrotu za pośrednictwem organizacji handlowych, z wyłączeniem dostaw do zakładów przemysłowych.

1.2. Dokumenty związane

Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom III. GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968

2. STOPNIE JAKOŚCI

2.1. Podstawy stopniowania. Rozróżnia się cztery stopnie jakości: 1, 2, 3 i 4 w zależności od:

- zgodności wyglądu i wykończenia przędziny z uzgodnionym wzorcem,
- wielkości odchyłek technologicznych i użytkowych wskaźników jakości wymienionych w 2.2,
- liczby błędów scharakteryzowanych w tabl. 1, a opisanych w załączniku, stwierdzonych na określonej długości przędziny.

Tablica 1. Charakterystyka błędów występujących na powierzchni użytkowej przędzin typu Malimo i Malipol

Nr	Typ przędziny	Nazwa błędu	Jednostka miary	Umiejscowienie		Rozproszone
				niezasadnicze	zasadnicze	
1	2	3	4	5	6	7
1	Malimo Malipol	zgrubienia	cm	1,5 ÷ 5	powyżej 5 do 10	-
2	Malimo Malipol	zabrudzenia pojedynczych nitek	cm	> ÷ 10	powyżej 10 do 20	krótkie odcinki zabrudzonych nitek osnowy i wątku na całej długości
3	Malimo	blizny osnowy wypełniającej - jednonitkowe - wielonitkowa (2-3 nitek)	cm	5 ÷ 50	powyżej 50 do 200	-
			cm	2 ÷ 20	powyżej 20 do 100	-
4	Malimo Malipol	blizny osnowy przesywającej - jednonitkowe - wielonitkowe	cm	1 ÷ 5	powyżej 5 do 10 do 4	-
			cm			-
5	Malimo Malipol	zaszycia - cery	cm	2 ÷ 10	powyżej 10 do 50	-
6	Malimo	blizny wątkowe	cm	od 5 do pełnej szerokości	-	-
7	Malimo Malipol	zniekształcenia	cm	5 ÷ 10	powyżej 10 do 30	występujące na całej długości
8	Malimo Malipol	zniekształcony lub uszkodzony brzeg	cm	do 30	-	występujący na całej długości
9	Malimo Malipol	naderwania	cm	do 1	powyżej 1 do 3	-
10	Malimo Malipol	dziury	cm	-	do 2	-

Centralne Laboratorium Przemysłu Bawełnianego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Bawełnianego dnia 2 grudnia 1971 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1972 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1972 poz. 4)

cd. tabl. 1

Nr	Typ przedziny	Nazwa błędu	Jednostka miary	Umiejscowienie		Rozproszone
				niezasadnicze	zasadnicze	
1	2	3	4	5	6	7
11	Malimo Malipol	plamy - wodne - inne	- cm	każdy przypadek do 1	- powyżej 1 do 5	- -
12	Malimo Malipol	fałdy	-	-	-	występujące na całej długości
13	Malipol	fałdy przeszyte	cm	1 ÷ 3	powyżej 3 do 7	-
14	Malimo Malipol	pasy w szerokości	cm	do 5	powyżej 5 do 20	-
15	Malimo Malipol	nieprawidłowy raport barw	cm	2 ÷ 5	powyżej 5 do 20	występujący na całej długości
16	Malimo Malipol	nieprawidłowy druk - mało widoczny - psujący wygląd	- cm	- do 5	- powyżej 5 do 20	występujący na całej długości
17	Malimo Malipol	nierównomierność barwy	-	-	-	występująca na całej długości
18	Malimo Malipol	niezadrukowany brzeg do 2 cm w głąb przedziny	cm	do 10	powyżej 10 do 40	występujący na całej długości
19	Malimo	skosy i łuki - w przedzinach o szerokości do 90 cm - w przedzinach o szerokości powyżej 90 cm	cm	5 ÷ 9	powyżej 9	występujące na całej długości powyżej 8
			cm	6 ÷ 10	powyżej 10	powyżej 9

2.2. Charakterystyka stopni jakości - wg tabl. 2.

Tablica 2. Stopnie jakości

Podstawy charakterystyki	Jakość			
	1	2	3	4
Zgodność z wzorcem	przedzina zgodna		przedzina niezgodna	
Odchyłki wskaźników jakości: - szerokości: - ciężaru (masy jednostkowej)	wg norm przedmiotowych lub uzgodnień pomiędzy producentem i odbiorcą	dopuszczalna odchyłka zwiększona najwyżej:		
Kurzliwość: - przy wskaźniku powyżej 2,5 do 6% - przy wskaźniku powyżej 6%		dwukrotnie	trzykrotnie	
		dwukrotnie	trzykrotnie	
Odporność wybarwień		wartość wskaźnika zwiększona najwyżej o:		
	1/2	3/4	1/1	
Dopuszczalna liczba błędów	wartość wskaźnika zmniejszona najwyżej o:			
	1/4	1/2	3/4	
a) na długości 16 m przedziny szerokości 90 cm błędy: niezasadnicze zasadnicze rozproszone	4 1 0	7 1 -	11 2 1	20 5 2
b) na długości 12 m przedziny szerokości powyżej 90 cm błędy: niezasadnicze zasadnicze rozproszone	4 1 0	8 2 -	12 3 1	20 5 2
Za błąd zasadniczy, tam gdzie jest on dopuszczalny, a nie wystąpił, mogą być przyjęte dwa błędy niezasadnicze. W sztukach o większej długości, niż podano w tablicy, liczba błędów może być odpowiednio większa. Dwa błędy niezasadnicze występujące w odległości nie większej niż 10 cm należy liczyć za jeden błąd. Błąd niezasadniczy i zasadniczy, występujące w odległości nie większej niż 10 cm, należy liczyć jako jeden błąd zasadniczy.				
1) Nie mniej jednak niż 2 stopnie, jeżeli uzgodnienia pomiędzy dostawcą i odbiorcą nie postanawiają inaczej.				

2.3. Ustalenie stopnia jakości. Na podstawie wyników badań laboratoryjnych sztuk reprezentujących partię, oraz stwierdzonej liczby błędów wg 2.2 należy ustalić stopień jakości każdej sztuki przędziny. W przypadku stwierdzenia w sztuce cech odpowiadających różnym stopniom jakości należy ustalić stopień jakości według cechy kwalifikującej sztukę do stopnia najniższego.

K O N I E C

Załącznik
do BN-71/7532-03

NAZWA I OPIS BŁĘDÓW

Nr	Nazwa błędu	Opis
1	Zgrubienia	wyraźne widoczne powiększenie średnicy nitki powyżej trzykrotnej średnicy nominalnej na skutek niewłaściwego procesu przędzenia, niedoprzedu i niewłaściwego przykręcania
2	Zabrudzenia	zabrudzone odcinki przędzy w przędzinie na skutek nieprzestrzegania czystości w przędzalni
3	Blizny osnowy wypełniającej	brak w przędzinie jednej lub kilku nitek osnowy wypełniającej na skutek ich zerwania, jeżeli osnowa wypełniająca tworzy efekt prawej strony przędziny
4	Blizny osnowy przesywającej	brak w przędzinie jednej lub kilku nitek osnowy przesywającej na skutek ich zerwania (wyłamanie igieł) lub nieprzeszywania osnową przesywającą jednej lub kilku nitek z powodu złego ustawienia elementów igłowych
5	Zaszycia - cery	zaszycia i cery blizn osnowy przesywającej
6	Blizny wątkowe	brak w całej szerokości lub na jej części nitki wątku wskutek wyłamania igieł wątkowych, wadliwego ustawienia układacza wątku, zerwania lub wyrobienia wątku lub niewłaściwego wprowadzenia wątku w układacz
7	Zniekształcenia	zmarszczenia, sfaldowania na powierzchni przędziny oraz zniekształcenia przesywań wskutek zaciągnięcia oczek lub wyciągnięcia osnowy wypełniającej
8	Zniekształcony lub uszkodzony brzeg	brzeg przędziny pomarszczony, falisty, mający nieprzeszywania wątku lub podkładki przez brzegową nitkę osnowy na skutek spadnięcia wątku z igieł lub wadliwego ustawienia szerokości układacza wątku
9	Naderwania	przecięty lub rozdarty brzeg przędziny
10	Dziury	miejsce wyrwy, przebicia lub przecięcia przędziny na skutek mechanicznych uszkodzeń, działania zbyt mocnych środków bielących, grzybków lub bakterii
11	Plamy	miejsce zabrudzenia oraz zmiany barwy na skutek zabrudzenia przędziny oliwą, smarem lub rdzą, zalania wodą, pryskania lub rozpylania barwników, zabrudzenia maszyn, zwiększenia miejscowego powinowactwa do barwników, barwienia lub drukowania przędziny z miejscami wilgotnymi, rozmazywania barwnika źle utrwalonego, rozwoju grzybków i bakterii
12	Fałdy	miejsce zaprasowania podłużne lub poprzeczne nie osłabiające przędziny na skutek nieprawidłowego prowadzenia w maszynach wykończalniczych
13	Fałdy przeszyte	miejsce zgrubienia na skutek przeszywania runem sfaldowanej w procesie wykończenia lub podwiniętej na maszynie podkładki
14	Pasy w szerokości	smugi i pręgi poprzeczne o odmiennym odcieniu barwy na skutek użycia przędzy o różnej grubości, skręcie, z różnych partii oraz rozrzedzenia i zagęszczenia na skutek niewłaściwej szybkości układacza wątku, złego naprężenia wątku i niewłaściwego naprężenia przędziny
15	Nieprawidłowy raport barw	zniekształcenie barwnego wzoru przędziny barwnie przesywanej wskutek niewłaściwego przewleczenia nitki osnowy do igieł lub wprowadzenia niewłaściwego koloru przędzy
16	Nieprawidłowy druk	niewłaściwe pokrycie części wzoru drukarskiego, niezadrukowane miejsca, zniekształcenia wzoru na skutek wadliwie prowadzonego procesu drukowania
17	Nierównomierność barwy	mało widoczne zmiany natężenia lub odcienia barwy w przędzinie na skutek nieprawidłowego barwienia, stosowania nieodpowiedniej wody do procesów wykończalniczych
18	Niezadrukowany brzeg	nepokrycie brzegu przędziny wzorem drukarskim na skutek jej podwinięcia w procesie wykończenia
19	Skosy i luki	nieprostokątne położenie nitek układu osnowowego do nitek układu wątkowego wskutek nierówno zszytych końców sztuk lub nieprawidłowego prowadzenia przędziny w maszynach wykończalniczych

INFORMACJE DODATKOWE

Wydanie 2 - stan aktualny: luty 1982; zmieniono grupę katalogową.