

MATERIAŁY BAWEŁNIANE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-87
	Tkaniny bawełniane specjalne Tkaniny obuwiowe dla przemysłu skórzanego	7537-01
		Zamiast BN-78/7537-01
		Grupa katalogowa 1168

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wymagania dotyczące tkanin bawełnianych specjalnych obuwiowych, surowych i barwionych stosowanych w przemyśle skórzonym na międzypodszewki i podszewki oraz ich klasyfikacja jakościowa, pakowanie, przechowywanie, transport i badania odbiorcze.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

Podział i oznaczenie asortymentu — wg KTM, podbranza 1917. Przy zamówieniach oznaczenie należy uzupełnić nazwą i marką tkaniny wg dokumentacji techniczno-technologicznej oraz numerem normy.

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Wykonanie. Tkaniny pod względem wyglądu i wykończenia powinny odpowiadać uzgodnionym wzorcom.

3.2. Wymagania i metody badań — wg załącznika.

3.3. Stopnie jakości — wg PN-77/P-06710, tak jak dla tkanin przeznaczonych do zakładów konfekcyjnych, przy czym odsyłacze podane w charakterystyce dopuszczalnych błędów dotyczące zakładów konfekcyjnych nie mają zastosowania przy klasyfikacji tkanin obuwiowych.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Minimalna długość sztuk

100 m — dla tkanin szerokości do 100 cm,

60 m — dla tkanin o szerokości powyżej 100 cm.

W partii tkanin przeznaczonych do odbioru dopuszcza się 10% sztuk dzielonych, składających się z nie więcej niż 3 odcinków, z których najkrótszy nie może mieć mniej niż 14 m.

4.1.2. Znakowanie sztuk. Na końcach każdej sztuki tkaniny należy podać co najmniej następujące dane:

a) na końcach wewnętrznych — znak kontroli,

b) na końcach zewnętrznych na nalepce:

— nazwę lub znak wytwórni,

— długość w metrach, a w przypadku sztuk o kilku odcinkach — liczbę odcinków,

— jakość, znak kontroli i datę produkcji (miesiąc i ostatnie dwie cyfry roku),

— BN-87/7537-01,

— numer partii,

— numer sztuki,

— oznaczenie tkaniny wg KTM.

W sztukach dzielonych, końce odcinków wewnątrz sztuki powinny być oznaczone znakiem kontroli jakości w taki sposób, aby część znaku była odbita na końcu jednego odcinka, a reszta znaku na początku następnego.

Wszystkie informacje umieszczone na nalepce powinny być wykonane w sposób czytelny i trwałe za pomocą perforacji, druku lub stemplowania. Nie dopuszcza się odręcznego wprowadzania jakichkolwiek poprawek.

4.1.3. Składanie i pakowanie. Każdą sztukę należy składać i pakować zgodnie z PN-85/P-06711.

4.2. Przechowywanie — zgodnie z PN-85/P-06711.

4.3. Transport — zgodnie z PN-85/P-06711.

5. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze należy przeprowadzać zgodnie z PN-82/P-06706.

K O N I E C

Załącznik

Informacje dodatkowe

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Bawełnianego
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 10 marca 1987 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1988 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 6/1987, poz. 16)

WYMAGANIA I METODY BADAŃ DOTYCZĄCE TKANIN OBUWIOWYCH

Nazwa wskaźnika	Międzypodszewki		Podszewki			Metoda badania wg
Masa powierzchniowa, g/m ² , w stanie aklimatyzowanym	100 ÷ 160 ¹⁾		230 ÷ 350			PN-85/P-04613
	(dopuszczalna odchyłka ±5%)					
Szerokość ²⁾ , cm	95 ±2 150 ±3	90 ±2 145 ±3	95 ±2 150 ±3	90 ±2,	145 ±3	PN-81/P-04610
Zmiana wymiarów (-) po zamoczeniu, %, w kierunku osnowy i wątku, nie więcej niż	—	5	—	4		PN-73/P-04622
Siła zrywająca, daN, w stanie aklimatyzowanym, nie mniej niż	o	24	50			PN-84/P-04626
	w	20	40			
Wydłużenie względne przy zerwaniu, %, nie mniej niż	o	7	8			
	w	8	10			
Wykończenie	surowa	surowa z apreturą klasyczną	surowa	surowa z apreturą klasyczną	barwiona i barwiona z apreturą klasyczną	wzorca
Odporność wybarwień, nie mniej niż						
Intensywność barwy	jasna		średnia			wzorca
Pot	zmiana barwy		4	3-4		PN-63/P-04913
	stopień zabrudzenia bieli tkaniny bawełnianej		3-4	3		
Tarcie	suche	stopień zabrudzenia bieli tkaniny bawełnianej	4	3-4		PN-63/P-04908
	mokre		3	2-3		
Pozostałe wymagania dotyczące określonych artykułów wg dokumentacji techniczno-technologicznej. Przy zamówieniach należy podawać oznaczenie wyrobu KTM zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną dla określonego wyrobu.						
¹⁾ Dla tkanin typu „Wigonka” z przędz odpadkowych bezwrzecionowych 240 ÷ 260.						
²⁾ Dopuszcza się w przypadkach uzasadnionych produkowanie tkanin o innych szerokościach za obopólną zgodą wytwórcy i odbiorcy.						

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-78/7537-01

a) wprowadzono zasady jakościowania z dodatkiem metrażowym za błędy zasadnicze,

b) wyłączono z normy — liczbę nitek na 10 cm, masę liniową przędzy — w celu umożliwienia tworzenia odmian strukturalnych tkanin przeznaczonych na międzypodszewki i podszewki.

3. Normy i dokumenty związane

PN-82/P-06706 Tkaniny, przędzy, dzianiny i włókiennicze pokrycia podłogowe. Badania odbiorcze

PN-77/P-06710 Tkaniny bawełniane. Stopnie jakości

PN-85/P-06711 Tkaniny, dzianiny i przędzy. Pakowanie, przechowywanie i transport

Pozostałe normy związane podano w załączniku.

Branżowe zasady budowy i aktualizacji Kodu Towarowo-Materiałowego KTM, Zjednoczenie Przemysłu Bawełnianego, Łódź: 1976

4. Symbol wg KTM — 1917-54.

5. Autorzy projektu normy — mgr inż. Janina Wojańska, mgr inż. Teresa Rymarz, mgr inż. Jadwiga Caban — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Bawełnianego, Łódź.