

MATERIAŁY BAWEŁNIANE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-88
	Tkaniny bawełnopodobne przeznaczone na plastry farmaceutyczne	7537-12
		Grupa katalogowa: 1168

NB-98M

Politechniki Łubelskiej

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są tkaniny bawełnopodobne stosowane do produkcji plastrów farmaceutycznych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenia asortymentu — wg KTM, podbranza 1917, przy czym oznaczenie należy uzupełnić nazwą tkaniny oraz numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia tkaniny bawełnopodobnej (1917), technicznej (6), innej (9), z włókien celulozowych 100% (5), barwionej (5), o grupie ryczałtowej za barwniki (3), numerze kolejnym w grupie (0-14), liczbie kontrolnej (8), o marce fabrycznej Iza 3 przy szerokości 100 cm:

KTM 1917-695-530-148

TKANINA SPECJALNA IZA 3/100 BN-88/7537-12

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Wykonanie. Tkaniny pod względem wyglądu i wykończenia powinny odpowiadać uzgodnionym wzorcom. Powierzchnia tkanin powinna być dokładnie opalona po obu jej stronach. Brzegi powinny być równe, bez pofałdowań, zagnieceń, falistości i zniekształceń.

3.2. Zestawienie wymagań i metod badań — wg załącznika.

3.3. Stopnie jakości

3.3.1. Podstawy stopniowania. W tkaninach bawełnopodobnych stosowanych do produkcji plastrów farmaceutycznych, spełniających wymagania podane w 3.1 i 3.2, rozróżnia się dwa stopnie jakości, jakość 1 i 2, w zależności od liczby błędów podanych w 3.3.2, określonych w PN-73/P-06709 i scharakteryzowanych w 3.3.3, występujących na określonej długości tkaniny.

3.3.2. Dopuszczalna liczba błędów

Jakość	Dopuszczalna liczba błędów występujących na długości 50 m tkaniny	
	błędy zasadnicze	błędy niezasadnicze
1	2	6
2	4	8

W przypadku występowania innej długości sztuk niż podano w tablicy liczba błędów powinna być odpowiednio przeliczona. Należy przyjąć, że błędy są równomiernie rozmieszczone na długości sztuki tkaniny. W przypadku skupienia błędów na odcinku o długości do 3 m, odcinek ten należy wyciąć.

Za błąd zasadniczy, jeżeli nie wystąpił, mogą być przyjęte dwa błędy niezasadnicze.

3.3.3. Charakterystyka dopuszczalnych błędów

Nr indeksu	Nazwa błędu wg PN-73/P-06709	Wymiar błędu mm
	Zasadnicze	
031	Zabrudzenia nietłuste pojedynczych nitki osnowy lub wątku (nie więcej niż jeden przypadek na 5 m ²), na długości	powyżej 30 do 300
040	Plamy nietłuste, najdłuższy wymiar	powyżej 10 do 50
081	Blizny jednonitkowe, osnowowe	powyżej 250 do 1000
170	Rozrzedzenia wątku — pas powyżej 10 do 15% wartości nominalnej, na długości	powyżej 5 do 50
180	Zgęszczenia wątku — pas powyżej 10 do 15% wartości nominalnej, na długości	powyżej 5 do 30
	Niezasadnicze	
050	Pomieszania — pasy po osnowie z przędzy o różnej grubości (w granicach sąsiedniego numeru)	powyżej 50 do 100

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Bawełnianego
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 16 marca 1988 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1989 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1988, poz. 12)

ed. tablicy

Nr indeksu	Nazwa błędu wg PN-73/P-06709	Wymiar błędu mm
050	Pomieszania — pasy wątkowe na całej szerokości tkaniny powstałe wskutek pomieszania przędzy o różnej grubości (w granicach sąsiedniego numeru)	każdy przypadek
061	Zgrubienia pojedynczych nitek osnowy lub wątku do dwukrotnej średnicy, na długości	powyżej 10 do 50
081	Blizny jednonitkowe osnowowe	powyżej 50 do 250
083	Blizny wątkowe	powyżej 200 do połowy szerokości tkaniny
120	Nieprawidłowy przeplot pojedynczych nitek wątku	powyżej 50 do połowy szerokości tkaniny
131	Nieprzeplecenia osnowowe pojedynczych nitek	5 ÷ 20
343	Uszkodzenia krajki — postrzępienia na długości	powyżej 100

Skosy o odchyleniu do 3% nie należy traktować jako błąd; występowanie wszystkich innych rodzajów błędów jest niedopuszczalne.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Znakowanie sztuk. Na końcu zewnętrznym każdej sztuki należy umieścić etykietę zawierającą:

1. nazwę i znak wytwórni,
2. numer partii,
3. długość w metrach, a przy sztukach o kilku odcinkach — liczbę odcinków,
4. cenę,
5. numer normy,
6. rok produkcji,
7. jakość i znak kontroli jakości.

Wszystkie odcinki tkaniny w sztuce powinny być zszyte ze sobą metodą na styk.¹⁾

¹⁾ Do czasu otrzymania przez Zakłady Przemysłu Bawełnianego PIAST maszyn do szycia na styk, dopuszcza się zszywanie metodą zakładkową.

W odległości 2 ÷ 3 cm od miejsca łączenia sztuk należy do brzegu tkaniny przymocować tasiemkę i wyprowadzić ją na zewnątrz nawoju. W jednym nawoju tkaniny dopuszcza się nie więcej niż 4 zszycia, przy czym najkrótszy odcinek tkaniny nie może być mniejszy niż 20 m.

4.2. Pakowanie. Każdą sztukę tkaniny należy nawinąć na tuleję o średnicy wewnętrznej 76 mm i o grubości ścianki zabezpieczającej ją przed uszkodzeniem mechanicznym. Sztukę tkaniny należy przewiązać w dwóch miejscach tasiemką lub skleić taśmą klejącą. Maksymalna średnica nawoju powinna wynosić 80 cm. Tak przygotowane nawoje należy umieścić w opakowaniu zabezpieczającym tkaninę przed uszkodzeniem. Do każdego nawoju należy przymocować etykietę zawierającą te same dane co na zewnętrznym końcu sztuki.

4.3. Przechowywanie. Nawoje powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nie nasłonecznionych, w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym. Odległość od urządzeń grzejnych i punktów oświetleniowych powinna być zgodna z obowiązującymi instrukcjami przeciwpożarowymi.

4.4. Transport. Tkaniny powinny być załadowywane, przewożone i wyładowywane w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zatłuszczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym, zgodnie z przepisami transportowymi.²⁾

5. BADANIA ODBIORCZE

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

²⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 2.

K O N I E C

ZAŁĄCZNIK

ZESTAWIENIE WYMAGAŃ I METOD BADAŃ DOTYCZĄCYCH TKANIN PRZEZNACZONYCH NA PŁASTRY FARMACEUTYCZNE

Oznaczenie wg KTM	1917-695			Metoda badania wg
	530-135	530-148	530-150	
Marka fabryczna tkaniny	Iza 3		Iza 4	
Surowiec	włókno wiskozowe 100%			
Długość, m, nie mniej niż	300			PN-81/P-04610
Szerokość, cm	95 ±1,5	100 ±2	100 ±2	
Masa powierzchniowa, g/m ² , w stanie aklimatyzowanym	120 ±6	120 ±6	164 ±8	PN-85/P-04613
Przędza, tex	o	25	25	zaświadczenie producenta
	w	25	25	
Liczba nitok na 1 dm	o	271 ±5	264 ±5	PN-80/P-04637
	w	225 ±5	225 ±5	
Grubość, mm, przy nacisku mierniczym 5 kPa, nie więcej niż	0,25		—	PN-81/P-04612
Splot	$\frac{1}{1}$			wzorca
Wykończenie	dwustronnie opalana, odklejana, barwiona ¹⁾ apretura wodoodporna			wzorca

¹⁾ W procesie technologicznym podbarwiana.

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy i dokumenty związane

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

PN-73/P-06709 Tkaniny. Błędy

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

Pozostałe normy związane podano w załączniku.

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

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

Regulamin Przedsiębiorstwa PKP o ładowaniu i zabezpieczaniu przesyłek towarowych Dz. TiZK 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 Mon. Pol. nr 35, poz. 250 z 1968 r.)

3. Symbol wg KTM — 1917-695.

4. Autorzy projektu normy — mgr Halina Klusek — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Bawełnianego, Łódź; mgr Jan Węgrzyn — Zakłady Przemysłu Bawełnianego PIAST, Głuszycza.