

TKANINY SPECJALNE	NORMA BRANŻOWA		BN-84
	Tkaniny poliolefinowe i mieszankowe workowe		7528-01
			Zamiast BN-74/7528-01
			Grupa katalogowa 1178

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są tkaniny poliolefinowe, jutowo-poliolefinowe i lniano-poliolefinowe workowe.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie - wg KTM, podbranże: 1936, 1937 i 2072, przy czym oznaczenie należy uzupełnić nazwą wyrobu, marką fabryczną, szerokością oraz numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia tkaniny z folii polipropyleno-

wej specjalnej (2072-45), workowej (2), 100% polipropylenowej (-1), bez dalszego podziału (0), o kolejnym numerze branżowym (0-62) i liczbie kontrolnej (0), o nazwie TKANINA WORKOWA, marce fabrycznej 63049 przy szerokości 134 cm;

KTM 2072-452-100-620

TKANINA WORKOWA 63049/134 BN-84/7528-01

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań - wg tabl. 1.

Tablica 1

Oznaczenie wg KTM	1936-529-1..-...		1937-529-1..-...		2072-452-10..-...		Metoda badania wg
	63119	63090	63091	63049	63112		
Szerokość, cm	114 ±2	75 ±1,5 100 ±2,0 104 ±2,0 115 ±2,0 125 ±2,5 134 ±2,5	118 ±2,0 114 ±2,0 102 ±2,0	128 ±2,5 134 ±2,5	50 ±1,5 98 ±2,0 104 ±2,0 109 ±2,0 114 ±2,0 134 ±2,5 160 ±3,0	PN-81/P-04610	
Masa powierzchniowa w stanie aklimatyzowanym, g/m ²	205 ±12	271 ±16	189 ±11	110 ±5	97 ±5	PN-73/P-04613	
Liczba nitok (taśm) na 1 dm	o 48 ±1 w 34 ±1	64 ±1 51 ±2	49 ±1 34 ±1	54 ±1 51 ±2	53 ±1 41 ±1	PN-80/P-04637	
Przędza, tex	o PP 100 w Lzs 420	PP 100 Ju 380	PP 100 Ju 380	PP 100 PP 100	PP 100 PP 100	zaświadczenia producenta	
Siła zrywająca w stanie aklimatyzowanym, daN, nie mniej niż	o 59 w 39	78 69	59 49	64 59	65 50	PN-74/P-04626	
Splot	1 1					wzorca	

Kolejne cyfry KTM należy uzupełnić, w zależności od szerokości tkaniny, numerem branżowym i liczbą kontrolną według dokumentacji techniczno-technologicznej lub cennika.

W przypadkach uzasadnionych dopuszcza się wytwarzanie innych tkanin workowych (nie wymienionych w tabelicy), o wartościach parametrów techniczno-użytkowych, uzgodnionych między odbiorcą i dostawcą, które w przypadku utrzymania się w produkcji przez co najmniej 2 lata powinny być wprowadzone do normy.

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 5 stycznia 1984 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1985 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1984 poz. 7)

3.2. Stopnie jakości

3.2.1. Podstawy stopniowania. W tkaninach poliolefinowych i mieszankowych rozróżnia się dwa stopnie jakości 1 i 2, w zależności od:

a) wielkości odchyłek technologiczno-użytkowych wskaźników jakości, podanych w 3.2.2.1,

b) liczby błędów podanych w 3.2.2.2 i scharakteryzowa-

nych w 3.2.2.3 występujących na powierzchni tkaniny o długości 100 m,

3.2.2. Charakterystyka stopni jakości

3.2.2.1. Odchyłki wskaźników jakości - wg tabl. 2,

3.2.2.2. Dopuszczalna liczba błędów - wg tabl. 3,

3.2.2.3. Charakterystyka dopuszczalnych błędów - wg

tabl. 4.

Tablica 2

Wskaźnik	Jakość	
	1	2
Szerokość	wg 3.1	dopuszczalna odchyłka zwiększona najwyżej dwukrotnie
Masa powierzchniowa		
Liczba nitok na 1 dm		
Siła zrywająca		wartość wskaźnika zmniejszona najwyżej o 15%

Tablica 3

Stopień jakości	Szerokość tkaniny cm	Dopuszczalna liczba błędów występujących na długości 100 m tkaniny		
		niezasadnicze	zasadnicze	rozproszone
1	do 80	12	1	0
	od 81 do 120	18	3	0
	powyżej 120	27	4	0
2	do 80	18	2	1
	od 81 do 120	27	5	1
	powyżej 120	40	7	1

Należy przyjąć, że błędy w dopuszczalnej liczbie dla danej jakości są równomiernie rozmieszczone na długości sztuki.

W przypadkach skupienia błędów na odcinku 2 m, odcinek ten należy wyciąć lub w uzgodnieniu z odbiorcą udzielić bonifikaty metrażowej za błędy zasadnicze.

W sztukach dłuższych lub krótszych niż 100 m liczba błędów może być odpowiednio większa lub mniejsza.

Za błąd zasadniczy, tam gdzie jest on dopuszczalny w określonej jakości, a nie wystąpił, mogą być przyjęte dodatkowo dwa błędy niezasadnicze.

Tkaninę o większej liczbie błędów, niż podano dla jakości 2, zalicza się do wyrobów nie spełniających wymagań normy.

Tablica 4

Numer i nazwa błędu wg PN-73/P-06709	Jednostka miary	Błędy umiejscowione		Błędy rozproszone
		niezasadnicze	zasadnicze	
031 Zabrudzenia wyraźnie widoczne pojedynczych tasiemek	mm	100 do 500	-	krótkie odcinki zabrudzonych tasiemek wyraźnie widoczne na całej powierzchni
040 Plamy wyraźnie widoczne, najdłuższy wymiar	mm	10 do 30	powyżej 30 do 50	-
064 Zgrubienia - podwójne tasiemki wątkowe	mm	-	powyżej 200 do pełnej szerokości	

cd. tabl. 4

Numer i nazwa błędu wg PN-73/P-06709	Jednostka miary	Błędy umiejscowione		Błędy rozproszone
		nierzasadnicze	zasadnicze	
081 Blizny jednotasiemkowe osnowowe	mm	50 do 200	powyżej 200 do 500	krótkie odcinki występujące na całej powierzchni
082 dwutasiemkowe osnowowe	mm	-	od 10 do 100	
083 wątkowe	mm	do 200	powyżej 200 do 500	
131 Nieprzeplecenia osnowowe pojedynczych nitok	mm	10 do 50	powyżej 50 do 100	
132 Nieprzeplecenia wątkowe, 10 do 50 mm	szt/m ²	3 jako jeden błąd	-	
140 Dziury, najdłuższy wymiar	mm	-	do 50	
170 Rozrzedzenia: pas powyżej 4 do 10%	mm	do 100	-	
	mm	-	do 100	
322 Uszkodzone brzegi, rozerwania	mm	-	do 30	
343 Uszkodzone krajki, postrzępienia	mm	do 300	powyżej 300 do 500	
351 Zniekształcone krajki, rozciągnięcia	mm	do 300	powyżej 300 do 500	
352 Zniekształcone krajki, nieprawidłowy przeplot	mm	do 1000	-	
Wzdłużnych pęknięć tasiemek płaskich oraz skręceń i załamań tasiemki wątkowej nie należy uważać za błąd.				

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Długość sztuk i liczba odcinków - wg tabl. 5.

Tablica 5

Długość, m przy szerokości tkaniny, cm		Dopuszczalna liczba odcinków
do 80	powyżej 80	
co najmniej 50	co najmniej 30	1
powyżej 50 do 80	powyżej 30 do 60	2
powyżej 80	powyżej 60	3
<p>Minimalną długość odcinków w sztuce należy ustalić między dostawcą i odbiorcą.</p> <p>Odcinki krótsze od ustalonych, lecz nie krótsze niż 50 cm należy zaliczyć do resztek długościowych, zaś krótsze niż 50 cm należy zaliczyć do resztek wagowych.</p>		

4.1.2. Etykietowanie. Na wewnętrznym i zewnętrznym końcu każdej sztuki tkaniny należy za pomocą sznurka lub nici syntetycznych przymocować etykiety i zabezpieczyć plombą. Etykiety powinny być wykonane z kartonu lub papieru do pisania, zabezpieczającego czytelność oznakowa-

nia oraz trwałość etykiety w czasie transportu i obrotu towarowego.

Etykieta powinna zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę i znak wytwórni,
- nazwę i przeznaczenie użytkowe wyrobu,
- rodzaj tkaniny (rodzaj i skład surowca),
- oznaczenie wyrobu wg 2.2,
- szerokość,
- długość sztuki i liczbę odcinków,
- jakość,
- cenę jednostkową,
- znak kontroli jakości.

Etykiety należy wypełniać drukiem. W sztukach o kilku odcinkach końce odcinków sztuki powinny być plombowane.

Dopuszcza się, po uzgodnieniu z odbiorcą, inną formę etykietowania wyrobów będących przedmiotem obrotu wewnątrz branży.

4.1.3. Składanie. Sztuki tkanin należy rolować lub składać w składki metrowe i zwiżać. Sztuki po złożeniu powinny być wiązane sznurkiem lub zszywane. Etykieta na końcu zewnętrznym powinna być po złożeniu sztuki widoczna.

4.2. Formowanie jednostek ładunkowych. W przypadku paletyzacji, sztuki tkanin należy formować w jednostki ładunkowe przy użyciu palet o wymiarach 800x1200 mm wg PN-81/M-78216.

Ładunek na palecie należy zabezpieczyć przed przesuwaniem się i deformacją.

4.3. Przechowywanie - wg PN-76/P-06711.

4.4. Transport - wg PN-76/P-06711.

5. BADANIA ODBIORCZE

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

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-74/7528-01

- uaktualniono asortyment i oznaczenie produkowanych tkanin workowych.

3. Normy i dokumenty związane

PN-81/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jedno płytowe czterowójściowe bez skrzydeł drewniane 800x1200 - EUR

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

PN-76/P-06711 Tkaniny, dzianiny i przędziny. Pakowanie, przechowywanie i transport

Pozostałe normy związane podano w tabl. 1.

Branżowe zasady budowy Kodu Towarowo-Materiałowego, KTM, Łódź: Zjednoczenie Przemysłu Lniarskiego 1978.

4. Autorzy projektu normy - mgr inż. Maria Kieruczenko

- Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi.



1020072494