

WYROBY Z WŁÓKIEN ŁYKOWYCH	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-85 7523-01
	Tkaniny lniane i lnianopodobne surowe	Zamiast BN-65/7523-01
	Stopnie jakości	Grupa katalogowa 1179

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są stopnie jakości tkanin lnianych i lnianopodobnych surowych oraz częściowo wykończonych objętych SWW podbranza 1935.

1.2. Określenia

1.2.1. stopień jakości — ocena udatności produkcyjnej tkanin o określonych wymaganiach, ustalona dla każdej sztuki na podstawie wyników kontroli.

1.2.2. błędy do wycięcia w tkaninach przeznaczonych do obrotu — błędy zasadnicze o wymiarach większych niż określono w charakterystyce lub inne błędy nie ujęte w charakterystyce dopuszczalnych błędów, a występujące w tkaninie.

2. STOPNIE JAKOŚCI

2.1. Podstawy stopniowania. W tkaninach wyprodukowanych zgodnie z wzorcem technologicznym, zawartym w zatwierdzonej dokumentacji techniczno-techno-

logicznej, rozróżnia się dwa stopnie jakości: jakość 1 i 2, w zależności od:

— wielkości odchyłek wskaźników technologicznych wymienionych w 2.2.1 oraz innych wskaźników, których konieczność sprawdzania wynika z norm przedmiotowych,

— liczby błędów podanych w 2.2.2, określonych w PN-73/P-06709 i scharakteryzowanych w załączniku, występujących na określonej długości tkaniny.

2.2. Charakterystyka stopni jakości

2.2.1. Dopuszczalne odchyłki wybranych wskaźników jakości

Wskaźnik	Jakość	
	1	2
Szerokość tkaniny Liczba nitek na 1 dm Masa powierzchniowa	wg dokumentacji techniczno-technologicznej ¹⁾	dopuszczalna ujemna odchyłka zwiększona najwyżej dwukrotnie
¹⁾ Zwiększenie odchyłki dodatniej nie wpływa na klasyfikację jakościową.		

2.2.2. Dopuszczalna liczba błędów na długości 100 m

Rodzaj tkanin	Rodzaj błędów	Jakość					
		1			2		
		szerokość tkaniny, cm					
		do 90	do 140	powyżej 140	do 90	do 140	powyżej 140
Koszulowe, płaszczowe, ubraniowe, kostiumowe, poszwowe, sukienkowe, poszewkowe, obrusowe i serwetkowe, zastonowe kolorowo tkane i żakardowe	niezasadnicze	12	15	17	25	35	45
	zasadnicze	5	5	7	10	15	20
	rozproszone	0	0	0	0	0	0
Ręcznikowe, kąpielowe, materacowe, siennikowe, prześcieradłowe, meblowe, leżakowe, makatkowe, ścierkowe, tkaniny pod druk i inne powszechnego użytku	niezasadnicze	17	25	32	35	45	55
	zasadnicze	5	7	10	12	20	25
	rozproszone	0	0	0	1	1	1

W sztukach krótszych liczba błędów powinna być proporcjonalnie mniejsza, w sztukach dłuższych może być proporcjonalnie większa.
Przy ustalaniu stopnia jakości sztuki wyprodukowanej przez tkacza, w przypadku gdy stwierdzone wymiary błędów przekraczają wymiary określone w charakterystyce, należy liczyć ich wielokrotność.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 19 lipca 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1986 poz. 3)

2.3. Długość sztuk. Długość sztuk — według uzgodnień między dostawcą i odbiorcą, przy czym zaleca się wytwarzanie sztuk tkanin o maksymalnych długościach, w zależności od dalszego przeznaczenia użytkowego.

2.4. Charakterystyka dopuszczalnych błędów — wg załącznika.

Zamiana błędów. Za każdy błąd zasadniczy, dopuszczalny w określonej jakości, jeżeli nie wystąpił, mogą być przyjęte dwa błędy niezasadnicze.

Bonifikata za błędy do wycięcia. Za błędy do wycięcia pozostawione w sztukach tkanin przeznaczonych do obrotu udziela się bonifikaty metrażowej w wielkości błędów, nie mniej jednak niż 10 cm za każdy błąd do wycięcia.

W dostawach tkanin dopuszcza się 10% sztuk z błędami do wycięcia.

W sztuce tkaniny nie może być więcej niż 2 błędy do wycięcia.

Błędów do wycięcia, za które udziela się bonifikaty, nie uwzględnia się przy jakościowaniu tkanin.

2.5. Ustalenie stopnia jakości. Na podstawie charakterystyki stopni jakości podanej w 2.2, należy ustalić stopień jakości tkaniny wyprodukowanej przez tkacza — niezależnie od błędów przędzy oraz stopień jakości uwzględniający błędy przędzy dla każdej sztuki tkaniny.

W przypadku stwierdzenia w sztuce cech odpowiadających różnym stopniom jakości, należy ustalić stopień według cechy kwalifikującej tkaninę do niższego stopnia jakości.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

ZALĄCZNIK

CHARAKTERYSTYKA DOPUSZCZALNYCH BŁĘDÓW

Numery indeksów i nazwy błędów wg PN-73/P-06709	Jednostka miary	Błędy umiejscowione		Błędy rozproszone
		niezasadnicze	zasadnicze	
011 Zapażdzierzenia ^{1),2),3)} 012 Przysucha ^{1),2),3)} 020 Rdzawka ^{1),2),3)}	—	—	—	występujące w ilości niezgodnej z wzorcem
031 Zabrudzenia jednostkowe ¹⁾ (usuwalne)	mm	powyżej 30 do 150	powyżej 150 do 300	krótkie odcinki zabrudzonych i niedobielenych nitek występujące na powierzchni sztuki
032 Zabrudzenia wielonitkowe i plamy i 040 — usuwalne — nieusuwalne	— —	każdy przypadek —	— każdy przypadek	—
050 Pas w tkaninie ^{1),2)} na skutek innej numeracji lub odcienia przędzy	—	—	do 130	występujące na całej powierzchni w miarę równomiernie o niewielkim natężeniu
061 Zgrubienia ¹⁾ powyżej 3-krotnej średnicy pojedynczych nitek przędzy psujące wygląd tkaniny	mm	do 50	powyżej 50 do 100	występujące w ilości psującej wygląd tkaniny (niezgodnej z wzorcem)
062 — skrętki 065 — nopki, pęczki	— —	— —	— —	występujące w ilości psującej wygląd tkaniny (niezgodnej z wzorcem)
063 Obsunięcia	—	każdy widoczny przypadek	—	—
064 Podwójne nitki ^{1),2)} — wątkowe — osnowowe	mm mm	powyżej 30 do 1/3 szerokości do 100	— powyżej 100 do 500	— —
070 Pętelki	—	—	—	występujące na całej powierzchni o niewielkim natężeniu

cd. tablicy

Numery indeksów i nazwy błędów wg PN-73/P-06709	Jednostka miary	Błędy umiejscowione		Błędy rozproszone
		niezasadnicze	zasadnicze	
081 Blizny — jednonitkowe ¹⁾ osnowowe	mm	powyżej 40 do 200	powyżej 200 do 500	—
082 wielonitkowe i osnowowe (2 ÷ 3 nitki) 131 — nieprzeplecenia osnowowe	mm	—	do 50	—
083 — wątkowe	mm	powyżej 30 do 1/3 szerokości	powyżej 1/3 do pełnej szerokości	—
110 Parki	—	—	—	występujące na całej długości sztuki
120 Nieprawidłowy przeplot pojedynczych nitki wątku	mm	powyżej 30 do 200	powyżej 200 do pełnej szerokości	występujące na całej powierzchni sztuki
132 Nieprzeplecenia wątkowe o długości do 10 mm występujące na długości do 150 mm w liczbie do 5 sztuk	—	jako jeden błąd	—	występujące na całej długości
140 Dziury — najdłuższy wymiar Przycinek osnowy (wybicie czółenka)	mm	—	do 20 każdy przypadek	—
150 Luźne nitki osnowy	mm	do 1000	—	—
160 Przepięte nitki wątku występujące w pełnej szerokości na długości tkaniny do 10 mm	—	—	każdy przypadek jako jeden błąd	—
170 Rozrzedzenia ¹⁾ i zagęszczenia 180 — pas powyżej 10 do 15% — pas powyżej 15%	mm mm	do 15 —	— do 15	— —
190 Zmehacenia (wyraźnie widoczny ślad po pruciu)	—	każdy przypadek	—	—
201 Zniekształcenie okrywy, nierównomierna wysokość pętelek, niewystępowanie pętelek	mm	—	do 150	—
210 Nieprawidłowy raport barw, zniekształcenia 220 wzoru psujące wygląd tkaniny	—	—	każdy przypadek	—
330 Zniekształcone brzegi lub krajki 343 Postrzępienia 351 Zaciągnięcia 352 Nieprawidłowy przeplot	mm	do 100 jako jeden błąd	powyżej 100 do 300	występujące na całej długości sztuki
341 Oderwania (brak krajki) 342 Rozerwania	mm	—	każdy przypadek	—

¹⁾ Nie uwzględnia się dla tkanin siennikowych.
²⁾ Niedopuszczalny w tkaninach koszulowych, ubraniowych, kostiumowych, płaszczowych, sukienkowych.
³⁾ Niedopuszczalny w tkaninach obrusowych i serwetkowych.

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/7523-01

a) normę poszerzono o stopnie jakości tkanin częściowo wykończonych,

b) zmieniono liczbę stopni jakości z trzech na dwa,

c) zmieniono charakterystykę stopni jakości w zakresie odchyłek wskaźników jakości oraz dopuszczalnej liczby błędów,

d) uaktualniono nazewnictwo błędów i wprowadzono indeksy błędów zgodnie z PN-73/P-06709 Tkaniny. Błędy

e) liczbę dopuszczalnych błędów uzależniono od przeznaczenia użytkowego tkanin,

f) wyłączono z normy tkaniny brezentowe, opakunkowe, obuwowe oraz wkłady odzieżowe.

3. Normy i dokumenty związane

PN-73/P-06709 Tkaniny. Błędy

Branżowe zasady budowy Kodu Towarowo-Materiałowego KTM, Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego, Łódź 1978

4. Autorzy projektu normy — mgr inż. Lidia Szczepaniak, Irena Haszczyńska, inż. Krystyna Kowalczyk — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Lniarskiego.