

WYROBY WŁÓKIENNICZE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-81
	Przędza wełniana i wełnopodobna półczesankowa tkacka	7541-09.00
	Postanowienia ogólne	
		Grupa katalogowa 1181

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest przędza wełniana, wełnopodobna, surowobiała i barwiona, pojedyncza i nitkowana półczesankowa tkacka.

1.2. Zakres stosowania normy. Normę należy stosować przy ustalaniu stopnia jakości przędzy gotowej.

1.3. Określenia

1.3.1. przędza gotowa — przędza, która przeszła wszystkie etapy procesu produkcyjnego u wytwórcy.

1.3.2. czystość przędzy — ilość zgrubień, nopów, zanieczyszczeń roślinnych i nalotów obcych włókien, przeliczona na 1000 m przędzy pojedynczej i 500 m przędzy podwójnej.

1.3.3. jakość przędzy — stopień udatności produkcyjnej przędzy, ustalony na podstawie wskaźników zawartych w arkuszach.

1.3.4. partia przędzy — przędza przedstawiona do jednorazowego odbioru, wg jednej specyfikacji o jednym oznaczeniu i określonej atestem jakości.

1.3.5. dokumentacja partii. Do partii przędzy przedstawionej do odbioru należy załączyć następujące dokumenty:

- specyfikację,
- atest jakościowy.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM podbranża 1924.

2.2. Przykład oznaczenia przędzy wełnopodobnej półczesankowej (1924), z włókien celulozowych (5), tkackiej pojedynczej (1), jednobarwnej barwionej w surowcu (5), o masie liniowej 84 tex (12), o składzie 100 % argony (137) i liczbie kontrolnej 7:

1924-515-121-377

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Wymagania ogólne. Przędza będąca przedmiotem normy powinna spełniać następujące wymagania:

- a) nawoje przędzy powinny być niezabrudzone i nieoplamione,
- b) znakowanie przędzy powinno być spieralne,

c) każdy nawój powinien być tak uformowany, aby zapewniał prawidłowe odwijanie,

d) nawoje nie powinny mieć odcieni niespieralnych w obrębie nawoju, i między nawojami,

e) między nawojami, ani w obrębie nawoju nie mogą występować różnice skreću i grubości przędzy (przekraczające dopuszczalną tolerancję) wg oceny organoleptycznej.

3.2. Wymagania szczegółowe podano w arkuszach szczegółowych normy.

3.3. Podstawy stopniowania. Przędza wełniana i wełnopodobna półczesankowa tkacka spełniająca wymagania podane w 3.1 może być zakwalifikowana do jednego z dwóch stopni jakości: pierwszej (1) lub drugiej (2) w zależności od wartości wskaźników uzyskanych z badań danej partii i porównaniu z wartościami w arkuszach.

3.4. Charakterystyka dopuszczalnych błędów. Do błędów należy zaliczyć:

a) **zgrubienia** — za zgrubienia uważa się miejsca o grubości dwukrotnie większej od nominalnej średnicy przędzy określonej masy liniowej, jeżeli długość zgrubienia jest w granicach od 10 do 100 mm; zgrubienie takie liczone jest jako błąd; każde zgrubienie przekraczające 100 mm należy liczyć jako kolejny następny błąd,

b) **nopy** — pęczki splątanych włókienek częściowo złączonych z przędzą w sposób uniemożliwiający ich oddzielenie w trakcie procesów przewijania u producenta; do nopów należy zaliczyć pęczki włókien o średnicy nie mniejszej niż 2 mm,

c) **zanieczyszczenia roślinne** — cząstki różnych roślin, wymagające usunięcia z tkaniny,

d) **naloty włókien** — obecność w przędzy włókien innego koloru lub charakteru.

3.5. Wyznaczanie czystości przędzy

3.5.1. Pobieranie próbek — wg PN-73/P-04651 p. 2.2.2.3.

3.5.2. Określenie czystości przędzy należy wykonać przez przewinięcie na dowolnym przyrządzie nie mniej niż 5000 m przędzy pojedynczej lub 2500 m przędzy nitkowanej z jednoczesnym rejestrowaniem wszelkich zgrubień, nopów, zanieczyszczeń roślinnych i nalotów włókien.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego PÓLNOC
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przedsiębiorstw Wełniarskich — PÓLNOC dnia 16 lipca 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 19/1981 poz. 77)

Dopuszcza się wyznaczanie czystości przędzy za pomocą przyrządu Classimat.

W przypadku sporów reklamacyjnych dopuszcza się badanie czystości partii przędzy na podstawie wyglądu tkaniny, o powierzchni uzyskanej z 500 m przędzy nitkowanej lub 1000 m przędzy pojedynczej.

3.5.3. Dopuszczalna liczba błędów — wg ark. 01 i 02.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Przędzę w nawojach pakować w opakowania, których stan powinien zapewniać zachowanie właściwej jakości przędzy oraz zabezpieczyć ją przed uszkodzeniem mechanicznym, chemicznym i zabrudzeniem. Na górnej warstwie przędzy umieścić etykietkę zawierającą co najmniej następujące dane:

- a) nazwę lub znak producenta,
- b) sposób nawinięcia wg PN-67/P-01704,
- c) oznaczenie przędzy wg p. 2.1,
- d) numer układaczki,
- e) znak kontroli jakości i datę,
- f) numer partii.

Na bocznej ścianie opakowania zbiorczego należy umieścić etykietkę z ww. danymi uzupełnionymi o masę brutto i netto.

4.2. Przechowywanie. Przędzą powinna być przechowywana w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem. Pomieszczenie do przechowywania przędzy powinno być kryte, przewiewne, suche i czyste.

4.3. Transport. Przędzę należy przewozić środkami transportu gwarantującymi zabezpieczenie jej przed uszkodzeniem i zabrudzeniem.

5. BADANIA ODBIORCZE

5.1. Rodzaje badań. Przy odbiorze partii należy stosować następujące badania:

a) badania wstępne polegające na sprawdzeniu prawidłowości opakowania i oznakowania z odpowiednimi normami i przepisami oraz rozdz. 4,

b) badania ogólne polegające na sprawdzeniu partii z wymaganiami podanymi w 3.1,

c) badania laboratoryjne polegające na sprawdzeniu zgodności wskaźników przędzy uzyskanych z badań partii z wartościami podanymi w arkuszach szczegółowych i atestacji.

5.2. Pobieranie próbek. Próbkę pobierać w zależności od rodzaju przeprowadzanych badań o liczności podanej w PN-73/P-04651 p. 2.2.1, z tym że przedmiotem pobierania po ewentualnym zużyciu części partii do produkcji jest nie mniej niż 40 % opakowań jednostkowych badanej partii.

5.3. Ocena partii. Partię przędzy należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania przeprowadzone zgodnie z 5.1 dały wynik dodatni. O ostatecznym zakwalifikowaniu przędzy decyduje nawet jeden wskaźnik zaszeregowany do niższego stopnia jakości. Partię, w której poziom wymagań uzyskanych z badań odpowiada różnym stopniom jakości, należy zakwalifikować do jakości wg wskaźnika, którego wartość odpowiada najniższej jakości.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy i dokumenty związane

PN-67/P-01704 Nawoje przędzy. Symbole, nazwy i oznaczenia

PN-73/P-04651 Metody badań wyrobów włókienniczych. Przędza.

Pobieranie próbek

Systematyczny Wykaz Wyrobów. T.3. GUS. Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1975.

Zasady Budowy i Aktualizacji Kodu Towarowo-Materiałowego.

KTM. Łódź: Zjednoczenie Przedsiębiorstw Wełniarskich — PÓLNOC, 1977.

3. Wykaz arkuszy szczegółowych

BN-81/7541-09.01 Przędza wełniana i wełnopodobna półczesankowa tkacka o zawartości powyżej 50 % włókien syntetycznych na dywany, wyroby dekoracyjne i tkaniny meblowe

BN-81/7541-09.02 Przędza wełniana i wełnopodobna półczesankowa tkacka o zawartości 100 % włókien sztucznych na wyroby dekoracyjne

4. Symbol wg KTM — 1924.

5. Autorzy projektu normy. Marek Krauze, Antoni Staniszewski, Eugeniusz Wardęszkiewicz — Zjednoczenie Przedsiębiorstw Wełniarskich — PÓLNOC, Wanda Mortka — Przędzalnia Czesankowo-Zgrzebna VIGOPRIM.