

WYROBY WŁÓKIENNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-85
	Włóczka wełniana, wełnopodobna, mieszankowa czesankowa	7567-01
		Zamiast BN-72/7567-01
		Grupa katalogowa 1181

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest włóczka wełniana, wełnopodobna i mieszankowa produkowana systemem czesankowym.

1.2. Określenia

1.2.1. włóczka wełniana — włóczka zawierająca 100% włókien wełnianych,

1.2.2. włóczka wełnopodobna — włóczka zawierająca 100% włókien chemicznych,

1.2.3. włóczka mieszankowa — włóczka zawierająca włókna wełniane i włókna chemiczne,

1.2.4. błędy włóczki — liczba zgrubień z węzłami i pocienien łącznie na długości 500 m,

1.2.5. zgrubienia — odcinki włóczki o co najmniej dwukrotnej średniej średnicy o długości powyżej 10 mm, wraz z węzłami związanymi na włóczce. Węzłów związanych na przędzy składowej nie zalicza się do zgrubień,

1.2.6. pocienienia — odcinki włóczki o grubości poniżej połowy jej średniej średnicy, występujące na długości od 15 do 100 mm — liczą się jako jeden błąd.

1.2.7. spłaszczenia — wyraźna deformacja przekroju poprzecznego włóczki, zmieniająca jej wygląd na odcinku powyżej 100 mm,

1.2.8. partia — wg PN-84/P-04651,

1.2.9. paczka — opakowanie jednostkowe o masie handlowej 0,5, 1 kg i powyżej zawierające odpowiednio 5, 10 i więcej motków, kłębków lub woreczków.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM, podbranza 1929.

2.2. Przykład oznaczenia włóczki wełnopodobnej (1929), czesankowej (1), z włókien syntetycznych 100% (5), jednobarwnej barwionej w surowcu (5), o masie liniowej 84 tex (12), jednokrotnie skręconej z 3 nitki (3), o zawartości 100% włókien poliakrylonitrylowych, puszystej wykurczonej (03), o liczbie kontrolnej (4), o nazwie handlowej włóczka poliakrylonitrylowa 100%:

KTM 1929-155-123-034

WŁÓCZKA POLIAKRYLONITRYLOWA 100%
PUSZYSTA WYKURCZONA BN-85/7567-01

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Włóczka powinna być jednolita w partii, bez zabrudzeń, zaoliwień i nie mieć spłaszczeń na odcinkach powyżej 100 mm.

3.2. Wymagania szczegółowe i metody badań — wg tabl. 1 i 2.

Tablica 1. Wytrzymałość właściwa, masa liniowa i puszystość

Wskaźniki	Masa liniowa (tex)										Metoda badania wg	
	64 ×2	64 ×3	80 ×3	84 ×3	120 ×2	125 ×2	125 ×3	200 ×2	340 ×2	335		
Odchylenie masy liniowej legalnej od nominalnej, %, nie więcej niż	±7										PN-83/P-04653	
Współczynnik zmienności masy liniowej, %, nie więcej niż	5											
Wytrzymałość właściwa, cN/tex, nie mniej	włóczka wełniana	5,5										PN-84/P-04654
	włóczka wełnopodobna	7										
	włóczka mieszankowa	6										
Puszystość ¹⁾											PN-84/P-04769	

¹⁾ Wartości liczbowe zostaną wprowadzone po przeprowadzeniu badań międzylaboratoryjnych, do końca 1986 r.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 19 lipca 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 13/1985 poz. 24)

Tablica 2. Odporności wybarwień

Wskaźniki			Rodzaj włóczki						Metoda badania wg
			wełniana 100%		wełno-podobna		mieszankowa		
Intensywność barwy			jasna	ciemna	jasna	ciemna	jasna	ciemna	
Odporność wybarwień na	światło sztuczne	zmiana barwy	4	4	4	4	4	4	PN-68/P-04943
	tarcie suche	stopień zabrudzenia bieleli tkaniny bawełnianej	3-4	3	3-4	3	3	3	PN-63/P-04908
	pranie w temperaturze 40°C	zmiana barwy	4	4	4	3-4	3-4	3-4	PN-71/P-04912 metoda 1
		stopień zabrudzenia bieleli tkaniny bawełnianej	3-4	3	3-4	3	3	3	
	wodę	zmiana barwy	4	3-4	4	3-4	4	3-4	PN-63/P-04910
		stopień zabrudzenia bieleli tkaniny bawełnianej	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	3-4	
	prasowanie na wilgotno	zmiana barwy	3-4	3	3-4	3	3	3	PN-73/P-04914
		stopień zabrudzenia bieleli tkaniny bawełnianej	4	3	4	4	4	4	
	pot kwaśny i alkaliczny	zmiana barwy	4	4	3	3-4	3	3	PN-71/P-04013
		stopień zabrudzenia bieleli tkaniny bawełnianej	3	3	3	3	3	3	
	rozpuszczalniki organiczne	zmiana barwy	3-4	3-4	—	—	3-4	3-4	PN-73/P-04923 metoda 1
		stopień zabrudzenia bieleli tkaniny bawełnianej	3-4	3-4	—	—	3-4	3-4	

3.3. Wyznaczanie liczby błędów włóczki. Liczbę błędów należy wyznaczać poprzez przewinięcie 2000 m włóczki na dowolnym przyrządzie wymienionym w normach czynnościowych na wyznaczanie błędów, umożliwiającym stwierdzenie, zarejestrowanie i w razie potrzeby — wycięcie błędów.

Dopuszcza się badanie liczby błędów włóczki, w uzasadnionych ekonomicznie przypadkach, na długości nie mniejszej niż 500 m.

3.4. Stopnie jakości

3.4.1. Podstawy stopniowania. We włócznie spełniającej wymagania podane w 3.2 rozróżnia się dwa stopnie jakości, jakość 1 i 2, w zależności od liczby błędów podanych w tabl. 3.

Tablica 3

Błędy		Stopnie jakości		Metoda badania wg
		1	2	
Dopuszczalna liczba błędów na długości 500 m	zgrubienia	5	9	3.3
	pocienienia			

3.4.2. Ustalenie stopnia jakości. Stopień jakości włóczki spełniającej wymagania podane w 3.2 ustala się na podstawie stwierdzonej liczby błędów zgodnie z 3.4.1.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Materiały do pakowania

— folia, papier, inne tworzywa sztuczne i syntetyczne,

- etykiety i banderole,
- nici,
- plomby,
- sznurek lub szpagat.

4.1.2. Sposób pakowania i znakowania. Paczki należy formować z motków, kłębków lub woreczków wg 1.2.9.

Każdy motek, kłębek lub woreczek powinien mieć banderolę zawierającą co najmniej następujące dane:

- znak fabryczny i nazwę producenta,
- nazwę handlową wyrobu,
- skład surowcowy podany słownie i wg nazw handlowych, np. 100% włókien poliakrylonitrylowych,
- masę liniową (tex),
- masę handlową,
- kolor,
- cenę detaliczną 1 motka, kłębka lub woreczka,
- stopień jakości,
- znaki informacyjne o sposobie konserwacji wyrobów z włóczki wg PN-82/P-04608,
- symbol KTM.

Każda paczka powinna być zaopatrzona w etykietę zawierającą co najmniej następujące dane:

- znak fabryczny zakładu,
- nazwę producenta,
- nazwę handlową wyrobu,
- skład surowcowy,
- masę liniową (tex),
- masę opakowania (kg),
- kolor,
- cenę detaliczną 1 kg,
- stopień jakości,
- symbol KTM.

Paczki włóczki łączyć po kilka i w zależności od możliwości układać w workach, skrzynkach lub innych opakowaniach.

Opakowanie zbiorcze powinno być plombowane i mieć wywieszkę z co najmniej następującymi danymi:

- nazwą zakładu,
- nazwą handlową wyrobu,
- numerem partii,
- rodzajem włóczki,
- kolorem,
- stopniem jakości
- symbolem KTM,
- masą handlową,
- ceną 1 kg.

Wszystkie informacje i cechy umieszczone na etykietkach i banderolach powinny być wykonane w sposób estetyczny, czytelny i trwałe za pomocą druku lub stemplowania.

Odchyłka masy handlowej motka, kłębka, woreczka lub paczki od masy deklarowanej nie większa niż $\pm 5\%$.

Dopuszcza się pakowanie włóczki przeznaczonej do dalszego przerobu w zakładach produkcyjnych, luzem w motkach lub na nawojach w skrzyniach lub kartonach.

4.2. Przechowywanie. Włózkę należy przechowywać w sposób zabezpieczający ją przed uszkodzeniem.

Pomieszczenie do przechowywania włóczki powinno być: kryte, przewiewne, suche, czyste, ocienione i wyposażone w urządzenia przeciwpożarowe, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

4.3. Transport. Włózkę należy przewozić środkami transportu gwarantującymi zabezpieczenie jej przed uszkodzeniem lub zabrudzeniem. Załadowywanie, układanie, zabezpieczenie ładunku oraz wyładowywanie powinno odbywać się zgodnie z obowiązującymi przepisami przewozowymi.

5. BADANIA ODBIORCZE

5.1. Miejsce odbioru. Odbiór powinien odbywać się w pomieszczeniu umożliwiającym swobodne wykonywanie czynności kontrolnych i dobrze oświetlonym światłem naturalnym lub sztucznym.

5.2. Dokumentacja partii. Do partii włóczki przedstawionej do odbioru należy dołączyć co najmniej specyfikację.

Na życzenie odbiorcy należy załączyć wymagania zdawczo-odbiorcze.

5.3. Rodzaje badań

5.3.1. Badania wstępne polegają na sprawdzeniu:

- zgodności partii z danymi na specyfikacji,
- zgodności opakowania i oznakowania wg 4.1.2,
- wyglądu zewnętrznego opakowań,
- masy partii.

Opakowania niezgodne ze specyfikacją, zamknięte lub uszkodzone należy wyłączyć z partii przed przystąpieniem do pobierania próbek.

5.3.2. Badania organoleptyczne

5.3.2.1. Wymagania ogólne. Badania organoleptyczne polegają na sprawdzeniu zgodności włóczki w zakresie postanowień wynikających z 3.1; przeprowadza się je na próbkach pobranych wg tabl. 4.

5.3.2.2. Pobieranie próbek. Z partii włóczki przedstawionej do odbioru należy pobrać sposobem losowym „na ślepo” wg PN-83/N-03010 liczbę próbek uzależnioną od liczności partii wg PN-79/N-03021, przy założeniu wadliwości dopuszczalnej max 6,5%, I ogólnym poziomie kontroli, wg jednostopniowych planów badań wg tabl. 4.

5.3.3. Badania laboratoryjne

5.3.3.1. Wymagania ogólne. Badania laboratoryjne polegają na sprawdzeniu zgodności zakwalifikowania włóczki do deklarowanej jakości z wartościami podanymi w 3.2; przeprowadza się je na próbkach pobranych wg tabl. 5.

5.3.3.2. Pobieranie próbek. Do badań laboratoryjnych należy pobrać paczki sposobem losowym „na ślepo” wg PN-83/N-03010. Liczba pobranych paczek wg tabl. 5 — wg PN-73/N-03009 przy wartości współczynnika precyzji 0,4 (PN-73/N-03009). Z każdej wylosowanej paczki pobrać również sposobem losowym „na ślepo” 1 motek, kłębek lub woreczek. Z motków, kłębków lub woreczków pobrać próbki robocze do wykonania poszczególnych badań.

Tablica 4

Liczność partii ¹⁾	Kontrola normalna			Kontrola obostrzona			Kontrola ulgowa		
	Liczność próbki <i>n</i>	Liczba kwalifikująca <i>m</i> ₁	Liczba dyskwalifikująca <i>m</i> ₂	Liczność próbki <i>n</i>	Liczba kwalifikująca <i>m</i> ₁	Liczba dyskwalifikująca <i>m</i> ₂	Liczność próbki <i>n</i>	Liczba kwalifikująca <i>m</i> ₁	Liczba dyskwalifikująca <i>m</i> ₂
do 25	3	0	1	3	0	1	2	0	1
26 ÷ 150	8	1	2	8	1	2	3	0	2
151 ÷ 280	13	2	3	13	1	2	5	1	3
281 ÷ 500	20	3	4	20	2	3	8	1	4
501 ÷ 1200	32	5	6	32	3	4	13	2	5
1201 ÷ 3200	50	7	8	50	5	6	20	3	6
powyżej 3200	80	10	11	80	8	9	32	5	8

Warunki przejścia z jednego rodzaju kontroli na inny zgodnie z PN-79/N-03021 p. 2.4.

¹⁾ Opakowania jednostkowe: paczka lub inne opakowania jednostkowe w przypadku luźno pakowanej włóczki.

Tablica 5

Liczność partii	Liczba paczek do pobrania próbek roboczych
do 15	4
16 ÷ 63	5
powyżej 63	6

5.4. Ocena wyników badań. Partię włóczki należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli:

- liczba paczek spełniających wymagania wg 3.1. jest zgodna z liczbą kwalifikującą podaną w tabl. 4,
- badania laboratoryjne wykonane wg 3.2 dały wynik dodatni.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-72/7567-01

- a) rozszerzono zakres normy na włóczki aktualnie produkowane,
- b) uporządkowano i ujednolicono poziom wymagań jakościowych,
- c) uaktualniono oznaczenia zgodnie z Międzynarodowym Układem Jednostek Miar,
- d) wprowadzono oznaczenia zgodnie z Kodem Towarowo-Materiałowym,
- e) zmieniono sposób pobierania próbek do badań.

3. Normy i dokumenty związane

PN-73/N-03009 Statystyczna kontrola jakości. Metoda wyznaczania liczby próbek jednostkowych i pierwotnych

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plan badania

PN-82/P-04608 Wyroby włókiennicze. Użytkowanie wyrobów włókienniczych. Znaki informacyjne o sposobie konserwacji

PN-84/P-04651 Metody badań wyrobów włókienniczych. Nitki. Pobieranie próbek

Pozostałe normy związane podano w tablicach.

Branżowe zasady budowy i aktualizacji Kodu Towarowo-Materiałowego, KTM. Łódź: Zjednoczenie Przedsiębiorstw Wełniarskich — Północ, 1977

4. Symbol wyrobu wg KTM — 1929.

5. Autorzy projektu normy — Stanisława Matczak — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wełnianego, Łódź; Jadwiga Cwiękowska — Zakłady Przemysłu Wełnianego WARTEX, Myszków.