

WYROBY WŁÓKIENNICZE BIBLIOTEKA HB-9868 Politechniki Lubelskiej	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-87 7543-07
	Włosianki	Zamiast PN-71/P-82262
		Grupa katalogowa 1183

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są włosianki z włosa naturalnego oraz żyłki i szczeciny poliamidowej, stosowane przy produkcji odzieży.

- c) szerokość,
d) numer normy.

2.3. Przykład oznaczenia włosianki z włosa naturalnego (2079-311), o szerokości 40 cm:

SWW 2079-311 WŁOSIANKA 40 BN-87/7543-07

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział — wg SWW, podbranża 2079.

2.2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie powinno zawierać:

- a) symbol SWW,
b) nazwę WŁOSIANKA,

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Wykonanie. Włosianki pod względem wyglądu powinny być zgodne z wzorcem. Żyłka i szczecina poliamidowa użyta na wątek dla partii włosianki powinna pochodzić z tej samej partii.

3.2. Zestawienie wymagań i metod badań — wg tabl. 1.

Tablica 1

Wymagania	Rodzaj włosianki			Metoda badania wg
	z włosa	ze szczeciny poliamidowej	kamelowłosianka	
Szerokość, cm	40 ±1	40 ±1	40 ±1,5 80 ±3	PN-81/P-04610
Masa powierzchniowa, g/m ²	190 ±15	250 ±15	230 ±20	PN-85/P-04613
Liczba nitek na 1 dm	o	210 ±5	210 ±5	PN-80/P-04637
	w	140 ±10	140 ±10	
Zmiana wymiarów po zamoczeniu w wodzie, %, nie więcej niż	o	2,5		PN-73/P-04622
	w	1,0		
Zmiana wymiarów po prasowaniu, %, nie więcej niż	o	2,0		PN-74/P-04624
	w	1,0		
Zawartość apretury, %	3	4		PN-73/P-04644
Splot	$\frac{1}{1}$ lub pochodne			wzorca
Wykończenie	apretura przeciwkurczliwa i przeciwmnąca			

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Normalizacji i Jakości Spółdzielczości Pracy
 Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielczości Pracy dnia 13 maja 1987 r.
 jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1987 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 11/1987, poz. 27)

3.3. Stopnie jakości

3.3.1. Podstawy stopniowania. We włosiankach spełniających wymagania wg 3.1 i 3.2 rozróżnia się trzy stopnie jakości w zależności od liczby błędów podanych w 3.3.2 i scharakteryzowanych w 3.3.3.

3.3.2. Dopuszczalna liczba błędów — wg tabl. 2.

Tablica 2

Jakość	Dopuszczalna liczba błędów na 50 m	
	błędy zasadnicze	błędy niezasadnicze
1	5, w tym 1 dziura	10
2	10, w tym 2 dziury	20
3	15, w tym 3 dziury	30

W sztukach włosianki o innej długości, dopuszczalna liczba błędów powinna być proporcjonalnie mniejsza lub większa.
W sztukach krótszych niż 50 m nie dopuszcza się dziur.
Za błąd zasadniczy, tam gdzie jest on dopuszczalny, a nie wystąpił, mogą być przyjęte dwa błędy niezasadnicze.

3.3.3. Charakterystyka dopuszczalna błędów

3.3.3.1. Błędy zasadnicze

- dziury, najdłuższy wymiar $15 \div 25$ mm,
- blizny osnowowe wielonitkowe (do 4 nitek) na długości $50 \div 100$ mm,
- plamy i zabrudzenia nietłuste, najdłuższy wymiar $5 \div 10$ mm,
- wystające na powierzchni włosianki końce włosa, żyłki lub szczeciny o długości do 5 mm, w ilości $20 \div 50$ sztuk/m²,
- naderwania brzegów na długości $10 \div 15$ mm,
- zniekształcenia na powierzchni włosianki (zmarścienienia, sfałdowania i chropowatość), na długości $50 \div 100$ mm.

3.3.3.2. Błędy niezasadnicze

- dziury, najdłuższy wymiar $5 \div 15$ mm,
- blizny osnowowe jednonitkowe na długości 200 ÷ 500 mm,
- blizny osnowowe wielonitkowe (do 4 nitek) na długości $5 \div 50$ mm,
- wystające na powierzchni włosianki końce włosa, żyłki lub szczeciny o długości do 5 mm, w ilości $10 \div 20$ sztuk/m²,
- naderwania brzegów na długości $5 \div 10$ mm,

f) rozrzedzenia wątku do 20% gęstości nominalnej, na długości do 100 mm.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Każdą sztukę włosianki należy zwinąć w zwój w kształcie walca i przewiązać miękkim sznurkiem lub taśmą w jednym miejscu dla szerokości 40 cm i w dwóch miejscach dla szerokości 80 cm.

4.2. Znakowanie. Na końcach sztuki należy umieścić co najmniej następujące dane:

- na końcach zewnętrznych
 - nazwę lub znak producenta,
 - oznaczenie wg 2.2 (bez nazwy słownej),
 - numer sztuki,
 - długość sztuki, m,
 - stopień jakości,
 - datę produkcji (ostatnie dwie cyfry roku),
 - znak kontroli jakości;
- na końcach wewnętrznych
 - nazwę lub znak producenta,
 - oznaczenie wg 2.2 (bez nazwy słownej).

W sztukach dzielonych każdy odcinek powinien być oznaczony danymi jak na końcach wewnętrznych sztuk. Do każdego zwoju należy przymocować etykietę zawierającą co najmniej dane jak na końcach zewnętrznych sztuk oraz znaki informacyjne o sposobie konserwacji ujęte w PN-82/P-04608.

4.3. Przechowywanie. Włosiankę należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nie nasłonecznionych, w warunkach zabezpieczających przed wilgocią, zabrudzeniem i zatłuszczeniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

Zwoje powinny być ułożone na kratownicach niemetalowych w odległości co najmniej 20 cm od podłogi oraz 50 cm od ścian i czynnych urządzeń grzejnych.

Przy układaniu wielowarstwowym zwoje należy układać równolegle, aby uniknąć załamań i zagnieceń.

4.4. Transport. Włosianka powinna być załadowywana, przewożona i wyładowywana w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem i zagnieceniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Normalizacji i Jakości Spółdzielczości Pracy, Łódź.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-71/P-82262. Uaktualniono asortyment włosianki.

3. Normy i dokumenty związane

PN-82/P-04608 Wyroby włókiennicze. Użytkowanie wyrobów włókienniczych. Znaki informacyjne o sposobie konserwacji
 PN-81/P-04610 Metody badań wyrobów włókienniczych. Płaskie wyroby włókiennicze. Wyznaczanie długości i szerokości
 PN-85/P-04613 Metody badań wyrobów włókienniczych. Płaskie wyroby włókiennicze. Wyznaczanie masy liniowej i powierzchniowej
 PN-73/P-04622 Metody badań wyrobów włókienniczych. Tkaniny, taśmy tkane i plecione. Wyznaczanie zmiany wymiarów po zamoczeniu

PN-74/P-04624 Metody badań wyrobów włókienniczych. Tkaniny i dzianiny. Wyznaczanie zmiany wymiarów po prasowaniu
 PN-80/P-04637 Metody badań wyrobów włókienniczych. Wyroby tkane. Wyznaczanie liczby nitek osnowy i wątku na 1 dm i liczby pęczków na 1 dm²

PN-73/P-04644 Metody badań wyrobów włókienniczych. Tkaniny. Wykrywanie rodzaju i wyznaczanie zawartości środków wykończalnych (apretury)

Systematyczny Wykaz Wyrobów. Tom 3 GUS. Wydawnictwa Akcydensowe 1980.

4. Symbol wg SWW — 2079-311, 2079-319.

5. Autorzy projektu normy — mg inż. Marek Łopaciński i mgr inż. Jerzy Podlasiak — Centralny Ośrodek Normalizacji i Jakości Spółdzielczości Pracy, Łódź.