

ORTOPEDIA	NORMA BRANŻOWA		BN-74
	Wyroby ortopedyczne		5995-24
	Dzianina		Zamiast BN-69/5995-24
		Grupa katalogowa XIV 26	
Orthopaedic goods Orthopaedic knitted fabrics	Articles orthopediques Bonneterie orthopedique	Ортопедические изделия Ортопедическая ткань	

1 WSTĘP

Przedmiotem normy jest dzianina rządkowa lewoprawa, gładka, wytwarzana z przędz chemicznych, przeznaczona do produkcji wyrobów ortopedycznych

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1 Rodzaje W zależności od przerabianego surowca rozróżnia się dwa rodzaje dzianiny

- a) z przędzy Tekstra + Jedwab wiskozyowy,
- b) z przędzy Anilana + Elastil

2.2 Sposób budowy oznaczenia Oznaczenie dzianiny powinno zawierać następujące dane

- a) oznaczenie klasyfikacyjne wg SWW (7-cyfrowe),
- b) oznaczenie klasyfikacyjne wg SWA (4-cyfrowe),
- c) część słowną surowca wg 2.1,

d) numer normy

2.3 Przykład oznaczenia

a) dzianiny (2011), bawełnopodobnej (1), gładkiej (1), z szydełkarek cylindrycznych jednołożyskowych (3), z przędzy czesankowej (1), z pozostałych surowców Tekstra + Jedwab wiskozyowy (9), rządkowej lewoprawej (1), surowej (1) 2011-113+191-1 (TEKSTRA + JEDWAB WISKOZOWY) BN-74/5995-24

b) dzianiny (2011), wełnopodobnej (2), gładkiej (1), z szydełkarek płaskich (2), z przędzy czesankowej (1), z pozostałych surowców Anilana + Elastil (9), rządkowej (1), surowej (1) 2011-212+191-1 (ANILANA + ELASTIL) BN-74/5995-24

3 WYMAGANIA

3.1 Wymagania i badania dotyczące dzianiny przeznaczonej na wyroby ortopedyczne podano w tabl 1

Tablica 1

Maszyna		Przędza		Splot dzianiny	Liczba rzędków i kolumnienek na 10 cm		Masa 1 m ² dzianiny	Wytrzymałość na przebicie kulką nie mniejsze niż	Szerokość dzianiny w złożeniu, cm
nazwa	nr	nazwa	numer		rzędków	kolumnienek			
Szydełkarka cylindryczna jednołożyskowa	8	Tekstra + Jedwab wiskozyowy	18,5 tex 167 dtex	lewo-prawo	100 ± 5	45 ± 2	110 ± 6	15	4 ± 0,2, 6 ± 0,3, 8 ± 0,4, 10 ± 0,5, 12 ± 0,6, 14 ± 0,7, 16 ± 0,8, 18 ± 0,9, 20 ± 1,5,
Szydełkarka płaska	12	Anilana + Elastil	25 tex 110 tex	lewo-prawo	72 ± 4	65 ± 3	170 ± 9	50	4 ± 0,2, 6 ± 0,3, 8 ± 0,4, 10 ± 0,5, 14 ± 0,7, 16 ± 0,8, 18 ± 0,9, 20 ± 1,0, 24 ± 1,2, 30 ± 1,5, 35 ± 1,8
Metody badan wg					PN-70/P-04787		PN-73/P-04613	PN-72/P-04738	PN-70/P-04610

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Ortopedycznego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Ortopedycznego dnia 25 listopada 1974 r
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1975 r
(Dz Norm i Miar nr 4/1975 poz 11)

3 2 Wymagania jakościowe

3 2 1 Zgodność z wzorcem Działaniny wymienione w 2 1 powinny odpowiadać ustalonym przez odbiorcę wzorcom w zakresie oceny organoleptycznej

3 2 2 Stwierdzenie błędów Błędy w sztuce działaniny należy ustalić wg następujących zasad

a) wielkość i liczbę błędów ustala się po prawej stronie działaniny,

b) nie bierze się pod uwagę błędów występujących na długości 25 cm od początku i końca sztuki,

c) błędy wymienione w tabl 2 przekraczające dopuszczalną wielkość należy traktować jako ich wielokrotność

3 2 3 Ustalenie liczby błędów na 1 kg masy działaniny wykonuje się przez podzielenie stwierdzonej liczby błędów w sztuce przez masę tej sztuki w kg

3 2 4 Charakterystyka błędów Zestawienie dopuszczalnych błędów w działaninie podano w tabl 2

Tablica 2

Nazwa i numer błędów wg PN-65/P-84001	Dopuszczalna wielkość błędów
Zgrubienia 3	jedno do 2 cm
Pasy podłużne 8	mieznaczone
Kasza 15	pojedyncze oczka
Błędy określone w PN-65/P-84001 nie wymienione w tabl 2 są niedopuszczalne	

3 2 5 Dopuszczalna liczba błędów na 1 kg działaniny — nie więcej niż 2 błędy

3 2 6 Ustalanie stopnia jakości W działaninie nie mającej dziur i spuszczonej oczek ustala się tylko jeden stopień jakości, tzn. jakość pierwszą, w zależności od

a) zgodności z wymaganiami podanymi w 3 1,
b) rodzaju i wielkości błędów scharakteryzowanych w 3 2 4,

c) dopuszczalnej liczby błędów podanej w 3 2 3

3 3 Wykonanie W zależności od rodzaju wytwarzanej działaniny szydełkarkę płaską lub cylindryczną zasila się jednym zestawem przędz wymienionych w tabl 1

Następnie wykonuje się działaninę rządkową w postaci rękawa splotem lewoprawym

Po wykonaniu około 2,5 kg masy działaniny sztukę odcina się, a proces dziania powtarza się

Liczbę igrzeł pracujących w szydełkarce płaskiej należy tak dobierać, aby szerokość działaniny w złożeniu (rękawa) była zgodna z odpowiednią szerokością podaną w tabl 1

W przypadku szydełkarki cylindrycznej należy dobierać odpowiednią średnicę cylindra w celu uzyskania odpowiedniej szerokości podanej w tabl 1

W sztuce działaniny nie może być mniejszych odcięć niż 2,5 m długości

3 4 Cechowanie Każdą sztukę działaniny na początku i końcu należy znakować trwale tuszem niezmywalnym (np. sygnitem), podając następujące dane

a) nazwę surowca,

b) masę, kg,

c) szerokość w złożeniu (rękawa), cm

d) jakość i znak KJ,

e) miesiąc i rok produkcji (ostatnie cyfry roku)

3 5 Wykończenie Działanina nie podlega wykończeniu

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4 1 Pakowanie

4 1 1 Opakowanie jednostkowe Każdą sztukę działaniny oznakowaną zgodnie z 3 4 należy zwinąć w krążek, po czym zapakować w torbę z folii

4 1 2 Opakowanie transportowe Działaninę opakowaną wg 4 1 1 należy formować w paczki i owijać w papier pakowy. Masa paczki nie powinna przekraczać 15 kg. Paczki z działaniną powinny być zabezpieczone przed rozwinięciem papieru. Dopuszcza się inny rodzaj opakowania uprzednio uzgodniony pomiędzy producentem i odbiorcą

4 2 Oznaczenie opakowania transportowego Każde opakowanie transportowe należy oznaczyć etykietą zbiorczą, którą należy nakleić na boku paczki

Etykiety powinny zawierać następujące dane

a) znak i nazwę producenta,

b) oznaczenie zgodne z 2 3,

c) liczbę sztuk w opakowaniu,

d) datę pakowania

4 3 Przechowywanie Sztuki działaniny opakowane wg 4 1 1 należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienasłonecznionych, w warunkach zabezpieczających je przed zatłuszczeniem, zabrudzeniem oraz uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym

Sztuki powinny być ułożone na regałach lub podkładach podłogowych i ponadto zabezpieczone zgodnie z przepisami przeciwpożarowymi

4 4 Transport Sztuki działaniny mogą być przewożone dowolnymi środkami transportowymi. Załadunek, przewożenie i wyładunek powinny odbywać się w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem zarówno działaniny jak i opakowania

5 BADANIA

Badania odbiorcze — wg PN-73/P-06706

INFORMACJE DODATKOWE

1 Instytucja opracowująca normę — Zjednoczenie Przemysłu Ortopedycznego

2 Istotne zmiany w stosunku do BN-69/5995-24

a) wprowadzono nowy zestaw surowców Anilina + Elastil,

b) wprowadzono podział i oznaczenie dzianin wg SWW i SWA,

c) przyjęto jednostki miary zgodnie z układem SI

3 Normy związane

PN-70/P-04610 Metody badań wyrobów włókienniczych
Tkaniny Wyznaczanie długości i szerokości

PN-73/P-04613 Metody badań wyrobów włókienniczych
Wyznaczanie masy liniowej i powierzchniowej

PN-72/P-04738 Metody badań wyrobów włókienniczych

Wyznaczania wytrzymałości na przebicie

PN-70/P-04787 Metody badań wyrobów włókienniczych
Wyroby dziewiarskie i ponczosznice Wyznaczania
liczby rzędów i kolumnienek

PN-73/P-06706 Tkaniny powszechnego użytku, przędziny,
dzianiny, dywany i chodniki Badania odbiorcze

PN-65/P-84001 Działy Błędy

Systematyczny Wykaz Wyrobów Tom III GUS Warszawa
Wydawnictwa Katalogów i Cenników 1969

Asortymentowy Wykaz Wyrobów Łódź Zjednoczenie
Przemysłu Dziewiarskiego i Ponczoszniczego 1970

4 Autorzy projektu normy — mgr inż. Jadwiga Garczyńska i Józef Stasiak, Centralne Laboratorium Dzierżawy