

SUROWCE WŁÓKIENNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Włókna syntetyczne poliamidowe Jedwab włókienniczy nieskręcony do snucia oraz snuty	7517-07
		Grupa katalogowa XI 94 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest jedwab poliamidowy włókienniczy półmatowy i matowy, rozjaśniony optycznie, jednowłókienny i wielowłókienny, rozciągnięty, nieskręcony, przeznaczony do snucia - nawinięty na cewki cylindryczne oraz snuty - nawinięty na szpule osnowowe 15-, 22- i 30-calowe, przeznaczony dla przemysłu dziewiarskiego.

1.2. Określenia

1.2.1. Osnowa. Osnowę stanowi komplet nawojów na szpulach osnowowych 15-calowych, w ilości uzgodnionej między producentem i odbiorcą. Każdy nawój zawiera zespół kilkuset (do 400) nitki o określonej długości, nawiniętych równolegle.

1.2.2. Brak odcinka pojedynczej nitki - błąd spowodowany zerwaniem nitki podczas snucia, przy czym długość odcinkowego braku nitki nie powinna być większa niż 100 metrów.

1.2.3. Pozostałe określenia - wg PN-53/C-89104.

1.3. Normy i dokumenty związane

PN-53/C-89104 Włókna z polimerów syntetycznych.

Pojęcia i określenia

PN-69/P-04651 Metody badań wyrobów włókienniczych.

Przędza. Pobieranie próbek

Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom II. GUS. Warszawa 1968 r.

Pozostałe normy związane podano w 3.3.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie - wg SWW, uzupełnione po kresce ukośnej co najmniej następującymi danymi: symbolem Jp WŁ, numerem w decytex, liczbą włókien elementarnych, symbolem rodzaju jedwabiu i gatunkiem.

2.2. Przykład oznaczenia jedwabiu poliamidowego wielowłókiennego (1272-113) o numerze 44 dtex,

¹⁾ Symbol wg SWW: 1272-112, 1272-113.

dziesięciowłókiennego, półmatowego (PM), przeznaczonego do snucia, gatunku 1:

1272-113/Jp WŁ 44 dtex f 9 PM - G1

3. WYMAGANIA I BADANIA

3.1. Wymagania ogólne dla jedwabiu do snucia

3.1.1. Liczba elementarnych włókien jedwabiu do snucia powinna być uzgodniona między producentem i odbiorcą.

3.1.2. Masa nawoju jedwabiu do snucia:

- 44 dtex i powyżej - nie mniej niż 1200 g,

- poniżej 44 dtex - nie mniej niż 800 g.

Dopuszcza się inną masę nawoju wg uzgodnień między producentem i odbiorcą.

Nawoje powinny być bez zrywów i wiązań.

3.1.3. Kształt nawoju i odwijalność. Kształt nawoju na cewkach cylindrycznych powinien być prawidłowy, jedwab powinien odwijać się bez trudności. Początek jedwabiu powinien być wyprowadzony na zewnątrz nawoju, a koniec jedwabiu unieruchomiony.

3.2. Wymagania ogólne dla jedwabiu snutego

3.2.1. Liczba nitki jedwabiu w osnowie oraz oznaczenie symbolu artykułu powinny być uzgodnione między producentem i odbiorcą.

3.2.2. Węzły. Zerwany jedwab powinien być związany, a końce nitki od węzła nie powinny być dłuższe niż 5 mm.

3.2.3. Nawój osnowowy. Długość jedwabiu nawiniętego na szpulę osnowową oraz liczbę nitki w osnowie należy uzgodnić między producentem i odbiorcą. Nawój osnowowy powinien mieć powierzchnię gładką, bez uszkodzeń. Zakończenie każdego nawoju powinno być podklejone dwoma paskami papieru, od dołu i od góry, a odcinkowy brak nitki w osnowie powinien być zaznaczony kartką papieru. Powierzchnia nawoju nie powinna mieć wgłębień i wypukłości.

Zjednoczenie Przemysłu Włókien Sztucznych
Ustanowiona przez Dyrektora ZPWS dnia 30 marca 1971 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1971 r.
(Mon. Pol. nr 30/1971 poz. 193)

3.3. Zestawienie wymagań i metody badań dla jedwabiu do snucia**Tablica 1**

Wymagania		Gatunek		Metody badań wg
		1	2	
1		2	3	4
Odchyłka numeru, %	powyżej 44 dtex (40 den)	+1 -6	+2 -7	PN-61/P-04653
	44 dtex (40 den)	+1 -5	+2 -6	
	poniżej 44 dtex (40 den)	+3 -8	+4 -8	
Współczynnik zmienności numeru, %, nie więcej niż	powyżej 22 dtex (20 den)	2,5	3,0	PN-61/P-04654
	22 dtex (20 den)	3,0	3,0	
Wytrzymałość na rozciąganie, nie mniej niż	mN/tex G/tex G/den	3,85 37,8 4,2		
Wydłużenie względne ¹⁾ , %	powyżej 22 dtex (20 den)	33 ± 4		
	22 dtex (20 den)	30 ± 4		
Pęczki, plusze, zgrubienia na 10 000 m jedwabiu, sztuk, nie więcej niż		0,1	0,3	organoleptycznie podczas snucia co najmniej jednego nawoju
Zawartość preparacji i monomeru w dostawach, %, nie więcej niż		4		PN-64/P-81320 p. 2.3
Wilgotność w dostawach, %		4,0 ± 0,8		PN-62/P-04601 p. 2.2
Obciążenie sumaryczne do rozliczeń handlowych, %		8		suma preparacji i monomeru wyznaczonych wg PN-64/P-81320 oraz wilgotności wg PN-62/P-04601 p. 2.2
Pobieranie próbek wg PN-69/P-04651 (norma nie dotyczy pobierania próbek do badań błędów mechanicznych).				
¹⁾ Dopuszcza się zmianę wydłużenia średniego po uzgodnieniu między producentem i odbiorcą.				

3.4. Zestawienie wymagań i metod badań dla jedwabiu snutego nawiniętego na szpule osnowowe**Tablica 2**

Wymagania	Gatunek		Metody badań wg
	1	2	
1	2	3	4
Średnia liczba pluszy i pęczków w osnowach na 1 kg jedwabiu, sztuk, nie więcej niż	1	3	organoleptycznie podczas dziania co najmniej trzech osnów
Brak odcinka pojedynczej nitki w nawoju, sztuk, na jednej szpuli osnowowej	0	2	
Różnica wielkości obwodu nawojów w jednej osnowie, %, nie więcej niż	±1,0	±2,0	przez zmierzenie obwodu nawoju w centymetrach i odniesienie do wymiarów uzgodnionych między producentem i odbiorcą

3.5. Ustalanie gatunku. Gatunek jedwabiu poliamidowego przeznaczonego do snucia oraz snutego ustala się na podstawie wymagań podanych w 3.3 i 3.4. W przypadku stwierdzenia wartości wskaźników odpowiadających różnym gatunkom, należy ustalić gatunek jedwabiu wg wskaźnika najniższego.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT**4.1. Pakowanie jedwabiu przeznaczonego do snucia**

4.1.1. Nawój. Jedwab poliamidowy nieskręcony, przeznaczony do snucia nawija się na cewki cylindryczne. Każdy nawój powinien być zabezpieczony

przed samoczynnym rozwijaniem się i włożony w torebkę z folii.

Nawoje powinny być zaopatrzone w etykiety z następującymi danymi:

- numerem jedwabiu w dtex oraz liczbą włókien elementarnych, w nawiasie numer w den,
- numerem pracownicy.

4.1.2. Pakowanie zbiorcze. Nawoje przygotowane wg 4.1.1. układa się w pojemnikach, pudłach tekturowych itp., w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem w czasie magazynowania i transportu, przez

zastosowanie przekładek dystansowych od góry i od dołu nawojów.

Wewnątrz opakowania należy umieścić, a na zewnątrz opakowania nakleić etykiety zawierające co najmniej następujące dane:

- a) nazwę producenta,
- b) oznaczenie zgodne z rozdz. 2,
- c) numer partii,
- d) numer opakowania,
- e) liczbę nawojów,
- f) masę brutto i netto,
- g) masę opakowania,
- h) znak KJ,
- i) datę pakowania,
- j) numer wagowej.

4.2. Pakowanie jedwabiu snutego

4.2.1. Szpula osnowowa. Jedwab poliamidowy nieskręcony snuty jest nawinięty na szpule osnowowe 15-, 22- lub 30-calowe. Każdy nawój powinien być owinięty w papier, zabezpieczony taśmą klejącą i umieszczony w worku z folii. Szpule osnowowe powinny być zaopatrzone w etykiety zawierające co najmniej następujące dane:

- a) numer osnowy łamany przez kolejny numer szpuli,
- b) numer (asortyment) jedwabiu,
- c) symbol artykułu podany przez odbiorcę,
- d) długość osnowy w metrach,
- e) gatunek,
- f) liczbę brakujących nitek,
- g) numer snowadła,
- h) datę wystawienia etykiety.

4.2.2. Pakowanie zbiorcze. Nawoje przygotowane wg 4.2.1 układa się w skrzyniach drewnianych. Nawoje w skrzyniach powinny być umieszczone w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem w czasie magazynowania i transportu.

Wewnątrz opakowania należy umieścić, a na zewnątrz nakleić etykiety zawierające co najmniej następujące dane:

- a) nazwę producenta,
- b) oznaczenie zgodnie z rozdz. 2,
- c) numer partii,
- d) numer osnowy łamany przez kolejne numery szpul,
- e) numer opakowania,
- f) liczbę nawojów,
- g) masę brutto i netto,
- h) masę opakowania,
- i) znak KJ,
- j) datę pakowania
- k) numer wagowej.

4.3. Przechowywanie. Jedwab poliamidowy nieskręcony powinien być przechowywany w pomieszczeniach o klimacie normalnym, w warunkach zabezpieczających go przed zamoczeniem, nadmiernym wysuszeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

4.4. Transport. Jedwab poliamidowy powinien być załadowywany, przewożony i wyładowywany bez gwałtownych wstrząsów, w warunkach zabezpieczających go przed uszkodzeniem i wilgocią.

K O N I E C