

TKANINY TECHNICZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Tkaniny specjalne z folii poliolefinowych pakowe	7528-01
		Grupa katalogowa XI 78

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są tkaniny specjalne z folii poliolefinowych, pakowe produkowane w przemyśle lniarskim, przeznaczone na różnego rodzaju opakowania.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie asortymentu wg SWW i SWA podbranza 2072, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej numerem dokumentacji techniczno-technologicznej i szerokością tkaniny.

2.2. Przykład oznaczenia

a) tkaniny specjalnej z folii (2072-4), pakowej (1), z folii poliolefinowej 100% (1), o szerokości w zakresie 111 do 120 cm (5), o masie powierzchniowej do 200 g/m² (1), wykonanej zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną 63049, o szerokości 111 cm:

2072-411+51/63049-111

b) tkaniny specjalnej z folii (2072-4), pakowej (1), z folii poliolefinowej z udziałem włókien naturalnych (2), o szerokości w zakresie 61 do 90 cm (2), o masie powierzchniowej w zakresie 201 do 350 g/m² (2), wykonanej zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną 63054, o szerokości 69 cm:

2072-412+22/63054-69

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań podano w załączniku 1.

3.2. Stopnie jakości

3.2.1. Podstawy stopniowania. W tkaninach z folii poliolefinowych rozróżnia się dwa stopnie jakości 1 i 2, w zależności od:

a) wielkości odchyłek technologiczno-użytkowych wskaźników jakości podanych w 3.2.2.1,

b) liczby błędów podanych w 3.2.2.2 i scharakteryzowanych w załączniku 2, występujących na powierzchni tkaniny o długości 100 m.

3.2.2. Charakterystyka stopni jakości

3.2.2.1. Odchyłki wskaźników jakości — wg tabl. 1.

Tablica 1

Wskaźnik	Jakość	
	1	2
Szerokość Masa powierzchniowa Liczba nitek na 10 cm	wg 3.1	dopuszczalna odchyłka zwiększona najwyżej dwukrotnie
Wytrzymałość na rozciąganie		wartość wskaźnika zmniejszona najwyżej o: osnowa 10% wątek 15%

3.2.2.2. Dopuszczalna liczba błędów — wg tabl. 2.

Tablica 2

Stopień jakości	Szerokość tkaniny cm	Dopuszczalna liczba błędów występujących na długości 100 m tkaniny		
		niezasadniczych	zasadniczych	rozproszonych
1	do 80	12	1	0
	od 81 do 120	18	2	0
	powyżej 120	27	3	0
2	do 80	18	2	1
	od 81 do 120	27	4	1
	powyżej 120	40	6	1

Należy przyjąć, że błędy w dopuszczalnej liczbie dla danej jakości są równomiernie rozmieszczone na długości sztuki.

W przypadkach skupienia błędów na odcinku 2 m, odcinek ten należy wyciąć.

W sztukach dłuższych lub krótszych niż 100 m liczba błędów może być odpowiednio większa lub mniejsza.

Za błąd zasadniczy, tam gdzie jest on dopuszczalny w określonej jakości, a nie wystąpił, mogą być przyjęte dodatkowo dwa błędy niezasadnicze.

Tkaniny o większej liczbie błędów, niż podano dla jakości 2, zalicza się do wyrobów nie spełniających wymagań normy.

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Lniarskiego dnia 3 września 1974 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 33/1974 poz. 110)

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Długość sztuk i liczba odcinków — wg tabl. 3.

Tablica 3

Długość, m		Dopuszczalna liczba odcinków
przy szerokości tkaniny, cm		
do 80	powyżej 80	
co najmniej 50	co najmniej 30	1
powyżej 50 do 80	powyżej 30 do 60	2
powyżej 80	powyżej 60	3

Minimalną długość odcinków w sztuce należy ustalić między dostawcą i odbiorcą.
Odcinki krótsze od ustalonych, lecz nie krótsze niż 50 cm, należy zaliczyć do resztek długościowych.

4.1.2. **Etykietowanie.** Na wewnętrznym i zewnętrznym końcu każdej sztuki tkaniny należy, za pomocą sznurka lub nici syntetycznej, przymocować etykiety i zabezpieczyć plombą.

Etykiety powinny być wykonane z kartonu jednowarstwowego, co najmniej klasy V, białego, o gramaturze 200 do 280 g/m², wg BN-67/7326-08, z otworem wzmocnionym oczkiem metalowym.

Etykieta powinna zawierać co najmniej następujące dane:

- a) nazwę i znak wytwórni,
 - b) nazwę i przeznaczenie użytkowe wyrobu,
 - c) rodzaj tkaniny (rodzaj i skład surowca),
 - d) indeks wyrobu,
 - e) BN-74/7528-01,
 - f) szerokość,
 - g) długość sztuki i liczbę odcinków,
 - h) jakość,
 - i) cenę jednostkową,
 - j) rok produkcji (miesiąc i ostatnie dwie cyfry roku),
 - k) znak kontroli jakości.
- Etykietę należy wypełniać drukiem.

W sztukach o kilku odcinkach końce łączone odcinków wewnątrz sztuki powinny być oznaczone znakiem kontroli w taki sposób, aby część znaku była odbita na końcu jednego odcinka, a reszta znaku na początku następnego odcinka.

4.1.3. **Składanie.** Sztuki tkanin należy rolować lub składać w składki metrowe i zwijać. Sztuki po złożeniu powinny być wiązane sznurkiem lub zszywane. Etykieta na końcu zewnętrznym powinna być widoczna po złożeniu sztuki.

4.2. Formowanie jednostek ładunkowych.

W przypadku paletyzacji, sztuki tkanin należy formować w jednostki ładunkowe przy użyciu palet o wymiarach 800×1200 mm. Ładunek na palecie należy zabezpieczyć przed przesuwaniem się i deformacją.

4.3. **Przechowywanie.** Tkaniny należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nienasłonecznionych, w warunkach zabezpieczających je przed zabrudzeniem, zamoczeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi. Tkanin nie należy ciągnąć po podłodze.

Tkaniny powinny być ułożone na kratownicach niemetalowych umieszczonych co najmniej 10 cm nad powierzchnią podłogi i 50 cm od powierzchni ścian pomieszczenia, przewodów kanalizacyjnych i wodociągowych.

Odległość od urządzeń grzejnych i punktów oświetleniowych powinna być zgodna z obowiązującymi instrukcjami przeciwpożarowymi.

4.4. **Transport.** Tkaniny powinny być przewożone środkami transportowymi krytymi. Sztuki tkanin należy układać ściśle warstwami w sposób uniemożliwiający przesuwanie się w czasie przewozu.

Tkaniny należy załadowywać, przewozić i wyładowywać w warunkach zabezpieczających przed zabrudzeniem, zamoczeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

5. BADAŃIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze należy przeprowadzać zgodnie z PN-73/P-06707.

KONIEC

ZALĄCZNIK 1

ZESTAWIENIE WYMAGAŃ I METOD BADAŃ

Oznaczenie wg SWW i SWA	2072-411+51	2072-412+22	2072-412+32	2072-411+51	2072-411+41	2072-411+61	Metoda badania wg
Numer dokumentacji techniczno-technologicznej	63049	63054	63081	63083	63084	63085	
Szerokość, cm	134 ± 2,5 128 ± 2,5 111 ± 2,0 84 ± 1,5 75 ± 1,5 69 ± 1,5	111 ± 2,0 69 ± 1,5	98 ± 1,5	111 ± 2,0	109 ± 2,0	134 ± 2,5	PN-70/P-04610
Masa powierzchniowa w stanie aklimatyzowanym, g/m ²	110 ± 5	245 ± 12	277 ± 17	95 ± 5	94 ± 5	104 ± 5	PN-73/P-04613
Liczba nitok na 10 cm	54 ± 1 51 ± 2	54 ± 1 47 ± 2	53 ± 1 43 ± 2	40 ± 1 51 ± 2	41 ± 1 51 ± 2	54 ± 1 47 ± 2	PN-73/P-04737
Przędza	PP 100 tex PP 100 tex	PP 100 tex Ju 380 tex	PP 100 tex Ju 500 tex	PP 100 tex PP fibr 100 tex	PP 100 tex PP 100 tex	PP 100 tex PP 100 tex (kolorowa)	Zaswiadczenie producenta
Wytrzymałość na rozciąganie w stanie aklimatyzowanym, siła zrywająca, daN (kG), nie mniej niż w	64 (65) 59 (60)	59 (60) 59 (60)	78 (80) 59 (60)	49 (50) 39 (40)	54 (55) 59 (60)	64 (65) 54 (55)	PN-74/P-04626
Splot							wzorca

1
1

CHARAKTERYSTYKA DOPUSZCZALNYCH BŁĘDÓW

Numery i nazwy błędów wg PN-73/P-06709	Jednostka miary	Umiejscowione		Rozproszone
		nienasadnicze	zasadnicze	
03 Zabrudzenia wyraźnie widoczne pojedynczych tasiemek	mm	100 do 500	—	Krótkie odcinki zabrudzonych tasiemek wyraźnie widoczne na całej powierzchni
040 Plamy wyraźnie widoczne, najdłuższy wymiar	mm	10 do 30	powyżej 30 do 100	—
054 Zgrubienia — podwójne tasiemki wątkowe	mm	—	powyżej 200 do pełnej szerokości	—
08 Blizny				
1. jednotasiemkowe osnowowe	mm	50 do 200	powyżej 200 do 500	Krótkie odcinki występujące na całej powierzchni
2. dwutasiemkowe osnowowe	mm	—	od 10 do 100	—
3. wątkowe	mm	do 200	powyżej 200 do 500	—
131 Nieprzeplecienia osnowowe pojedynczych tasiemek	mm	10 do 50	powyżej 50 do 100	—
132 Nieprzeplecienia wątkowe, 10 do 50 mm				
	szt./m ²	3 jako jeden błąd	—	—
140 Dziury, najdłuższy wymiar	mm	—	do 50	—
170 Rozrzedzenia:				
— od 4 do 10%, pas	mm	do 100	—	—
— powyżej 10 do 20%, pas	mm	—	do 100	—
322 Uszkodzone brzegi, rozerwania	mm	—	do 30	—
343 Uszkodzone krawki, postrzępienia	mm	do 300	—	—
351 Zniekształcone krawki, rozciągnięcia	mm	do 300	—	—
2. Nieprawidłowy przeplot	mm	do 1000	—	—

Wzdłużnych pęknięć tasiemek płaskich nie należy uważać za błąd.
Skręceń i załamania tasiemki wątkowej nie należy uważać za błąd.

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego.

2. Normy i dokumenty związane

PN-73/P-06707 Tkaniny specjalne i techniczne. Badania odbiorcze PN-73/P-06709 Tkaniny. Błędy

BN-67/7326-08 Kartony i tektury jednostronnie i dwustronnie kryte

Pozostałe normy związane podano w załączniku 1.

Systematyczny Wykaz Wyrobów T.3. GUS. Warszawa: Wydaw-

nictwo Katalogów i Cenników 1968, z późniejszymi uzupełnieniami

Systematyczny Wykaz Asortymentowy, podbranza 2072. Zjednoczenie Przemysłu Lniarskiego. Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1969

3. Autorzy projektu normy — inż. A. Elmrych, inż. R. Heinrich — Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego; A. Donocik, A. Skalicki — Zakłady Przemysłu Lniarskiego LENKO w Bielsku-Białej.