

Wyroby włókiennicze	Norma branżowa ----- Przędza wełnopodobna ozesankowa dziewiarska. Wymagania techniczne i stopnie jakości	BN - 63/7541-14 ----- BIBLIOTEKA MIGRACYJNA WŁÓKIENNICZA MIGRACYJNA ul. Jaracza 40, tel. 276-27
------------------------	--	---

## 1. W S T Ę P

- 1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest przędza wełnopodobna dziewiarska, jej wymagania techniczne, metody kontroli jakościowej i przepisy jakościowania.
- 1.2. Zastosowanie. Niniejszą normę należy stosować w odniesieniu do przędzy dziewiarskiej z włókien chemicznych i ich mieszanek, wytwarzanej ozesankowym wełniarskim systemem przędzenia, niebarwionej lub barwionej, pojedynczej i nitkowanej.
- 1.3. Określenia
- 1.3.1. Błędy wyznaczane organoleptycznie
- a/ Błędy nawinięcia nawoju tj. miejsca niepełne i nieforemne oraz zbyt niskie nawinięcia, utrudniające odwijanie. Nawoje zawierające mniej niż 80% przędzy w stosunku do średniego ciężaru normalnego nawoju uważa się za niepełne.
- b/ Niewłaściwa twardość nawinięcia utrudniająca odwijanie, lub powodująca obsypywanie się przędzy.
- c/ Błędy przędzy w zewnętrznych warstwach nawoju:
1. Zgrubienia i nopki o wielkości wg punktu 1.3.2.a, skrętki /tzw. skręt korkociągowy/ nici wielokrotne i z podwójnego niedoprzędu.
  2. Błędy skrętu tj. występujący w części lub całości nawoju, skręt wyraźnie niski lub zbyt wysoki /przekręty i niedokręty/ względnie odmiennego kierunku.
  3. Niejednorodność odcienia przędzy w poszczególnych nawojach, względnie między nawojami w partii.
  4. Zatluszczenia i zabrudzenia.

## I N S T Y T U T   W Ł Ó K I E N N I C T W A

Nazwa instytucji pełniącej funkcję ośrodka normalizacyjnego danej branży. Ustanowione przez MPL dnia 11.II.1967 jako norma obowiązująca w zakresie materiałów wełnianych od dnia 1.IV.67 Monitor Polski Nr ..... POZ. ....

- d/ Uszkodzenie i obsunięcie nawoju.
- e/ Niejednorodność grubości - pomieszczenie grubości /numera/ przędzy w poszczególnych nawojach, względnie między nawojami partii.
- f/ Niejednorodność składu przędzy - pomieszczenie nawojów, względnie przędzy w obrębie nawojów o odmiennym składzie ilościowym oraz jakościowym tj. występowanie nawojów, których skład wskazuje na odmienne mieszanki.
- g/ Niejednorodność wymieszania włókien w przędzy.  
Wyraźna nierównomierność wymieszania włókien przejawiająca się w nawojach w postaci widocznych smug.

#### 1.3.2. Błędy oraz wskaźniki techniczne wyznaczone laboratoryjnie.

##### a/ B ł ę d y

1. Zgrubienie. Za zgrubienie uważa się miejsce o grubości większej od prawidłowej średnicy przędzy określonego numeru: trzykrotnie jeśli długość zgrubienia wynosi od 5 - 15 mm, zaś dwukrotnie, jeśli długość zgrubienia jest większa niż 15 mm. Do długości 40 mm zgrubienie takie traktowane jest jako jeden błąd, zgrubienie długości od 5 do 120 mm jako dwa błędy, zaś każde dalsze przekroczenie kolejnych 80 mm uważa się za jeden błąd tj. zgrubienie o długości powyżej 120 mm nieprzekraczającej 200 mm za trzy błędy, powyżej 200 mm o nieprzekraczające 280 mm za cztery błędy itd.
2. Nopki wg PN-58/P-81152 za nopek uważa się pęczek splątanych włókienek częściowo złączonych z przędzą w sposób nie pozwalający na jego odłączenie się w czasie procesów przewijania i dziania.
3. Liczby wymienionych błędów w p.1 i 2 przelicza się na 1000 m przędzy pojedynczej względnie 500 m przędzy podwójnej.

##### b/ Właściwości technologiczne.

1. Współczynnik zmienności numeru przędzy.

2. Odchylenie skrętu rzeczywistego od skrętu nominalnego podanego w tabelach dla odpowiedniej przędzy, wyrażone w % skrętu nominalnego.
  3. Współczynnik zmienności skrętu.
  4. Wytrzymałość na rozerwanie.
  5. Współczynnik zmienności wytrzymałości.
  6. Wydłużenie przy rozerwaniu.
- 1.4. Oznaczenie przędzy. Oznaczenie przędzy winno zawierać pełny symbol charakterystyki przędzy zgodnie z normą PN-P-81150. "Przędza wełniana Zasady Klasyfikacji" uzupełnione numerem tex i stopniem jakości. Przykład oznaczenia przędzy wełnianopodobnej czesankowej i pończoszniczej, niebarwionej, pojedynczej o numerze metrycznym 52 kierunku skrętu Z o składzie 100 % PE-CE.  
Przędza - 100% PeCe 211 Nm 52/25.
- 1.5. Normy związane
- PN/P-81150. Przędza wełniana. Zasady klasyfikacji  
PN/61/P-04651. K.J.W.W. Przędza. Pobieranie próbek  
PN-62/P-04653. K.J.W.W. Przędza. Wyznaczenie numeru  
PN-61/P-04652. K.J.W.W. Przędza. Wyznaczenie skrętu  
PN-61/P-04654. K.J.W.W. Przędza. Wyznaczenie wytrzymałości na rozerwanie i wydłużenie.  
PN-58/81152. Przędza wełniana czesankowa. Błędy  
PN-54/P-04605. Surowce włókiennicze. Wyznaczenie procentowego składu mieszanek.  
PN-59/P-04805. K.J.W.W. Nici szwalne. Wyznaczenie liczby równowagi skrętu.

## 2. WYMAGANIA TECHNICZNE

- 2.1. Parafinowanie przędzy  
a/ przędza powinna być parafinowana.
- 2.2. Wartość liczbowa podana jest w tabeli 4 - 9.

### 3. STOPNIE JAKOŚCI

#### 3.1. Podstawy stopniowania

Rozróżnia się 4 stopnie jakości I, II, III, IV w zależności od :

a/ wielkości odchyłek technologicznych i ilości błędów wg tabl. 2 - 9;

b/ liczby błędów scharakteryzowanych w tabl. 1.

#### 3.2. Zakwalifikowanie przędzy do odpowiedniego stopnia jakości odbywa się wg tabl.2 /odnosi się do poszczególnych nawojów wydzielonych przy przeglądzie partii/ i tabl.2.

Tablica 1.

Stopnie jakości

Lp.	B ł ą d	II	III	IV /brak/
1.	Błędy nawinięcia p.1.3.1.a. a/ Nawoje niepełne b/ Nieprawidłowości kształtu nawoju - utrudniające podwijanie	x		x
2.	Niewłaściwa twardość nawinięcia p.1.3.1.b.		x	
3.	Błędy przędzy w zewnętrznych warstwach nawoju p.1.3.1.c. a/ Zgrubienia w ilości - sztuk			
	<u>Grupa surowcowa</u>			
	80 Pe-Ce/20 pol. 25 pol/75 arg. i 100 % Pe-Ce			
	6 - 8                      4 - 5	x		
	9 - 12                    6 - 7		x	
	powyżej 12            powyżej 7			x
	b/ Nopki w ilości - sztuk			
	<u>Grupa surowcowa</u>			
	80% Pe-Ce/20 pol. 25 pol/75 argony i 100% Pe-Ce			
	11 - 20                    8 - 16	x		
	21 - 30                    17 - 24		x	
	powyżej 30            powyżej 24			x
4.	Błędy skreću p.1.3.1.a.			
5.	Niejednolitość odcienia p.1.3.1.c. a/ nieznaczna b/ wyraźna	x		x
6.	Zatłuszczenie i zabrudzenie p.1.3.1.f.			x
7.	Uszkodzenie i usunięcie nawoju p.1.3.1.g.			x
8.	Pomieszanie grubości p.1.3.1.b.			x
9.	Niejednolitość składu przędzy p.1.3.1.i.			x
10.	Niejednolitość wymieszania p.1.3.1.j. a/ nieznaczna b/ wyraźna	x	x	

Tablica 2

Lp.	Właściwości	J a k o ś ć			
		I	II	III	IV
1.	Liczba zgrubień punkt. 1.3.2.1.a. nie więcej				
	<u>M i e s z a n k a</u> 80% Pe-Ce/20 pol i 100 % Pe-Ce	5	8	12	pow.12
	25 pol/75ar.Liczba nopków p.1.3.2.1.b. nie więcej	3	5	7	" 7
	<u>M i e s z a n k a</u> 80% Pe-Ce/20 pol. 100% Pe-Ce	10	20	30	" 30
2.	25 pol/75 argony	8	16	24	" 24
	-----				
	3.	Współczynnik zmienn. numeru max.	wg tabl. 4-7	Wyżej niż w tabl.o 2-prz. poj. 1,5 prz. nitk.	Wyżej niż w II jakoś- ci
4.	Odchyl.od skrętu	wg tabl. 4-7	Do 13% przy poj.9% prz. nitk.	Wyżej niż dla jak II.	
	5.	Współczynnik zmienności skrętu max.	wg tabl.	Do 16% prz.poj. 10% prz. nitk.	Wyżej jak dla jakoś- ci II
	6.	Wytrzym.na rozerwanie minimum	Wg tablic 4-7	nie mniej niż 80% wielk. podan. w tabl.	Mniej niż 80% wielk. podan. w tabl.
7.	Współczynnik zmien.wytrzym. max.	Wg tabl. 4-7	Wyżej niż w tabl. i 4 prz. pojed. 3 przy nitk.	Wyżej niż dla II jakości	

Właściwości technologiczne

Błędy przędzy przy prze-  
liczeniu na umowną jed-  
nostkę długości.

4. Pobieranie próbek - wyznaczenie liczby błędów i właściwości technologicznych odbywa się zgodnie z PN-61/P-04651 przy czym do wyznaczenia liczby błędów należy pobrać taką liczbę nawojów przędzy, rozdzieloną równomiernie na poszczególne opakowania kontrolne, aby można było zbadać przędzę o długości wymaganej wg p.5.2. normy. Liczba ta nie może być mniejsza niż wynikająca z PN-61/P-04651. Pobieranie próbki przędzy do wyznaczenia liczby błędów wg p.5.2. nie jest wymagane, jeśli wyznaczenie tych błędów odbywa się bezpośrednio na maszynie lub w dzianinie surowej musi być jednak zapewnione zbadanie w dzianinie wymaganej wg p.5.2. długości przędzy. Próbkę robocze muszą być tak wykorzystane aby w całości zbadanej długości przędzy każdej z pobranych nawojów był w jednakowym stopniu reprezentowany.

#### 5. METODY KONTROLI

##### 5.1. Błędy widoczne przy przeglądaniu poszczególnych nawojów przędzy.

- a/ Błędy wyszczególnione w punktach 1.3.1.e., 1.3.1.b.2., 1.3.1.e.1., 1.3.1.c.3., 1.3.1.c.4., 1.3.1.d. wyznacza się organoleptycznie.
- b/ Błędy skrętu określa punkt 1.3.1.c.2. - wyznacza się organoleptycznie jeśli błąd ten wyraźnie występuje, w przypadku niezapewnienia jednoznaczności stwierdzenia przeprowadza się wyznaczenie zgodnie z PN-61/P-04652.
- c/ Niejednorodność grubości przędzy wyszczególnioną w punkcie 1.3.1.2. wyznacza się organoleptycznie, jeśli błąd ten wyraźnie występuje.  
W przypadku niezapewnienia jednoznaczności stwierdzenia przeprowadza się wyznaczenie zgodnie z PN-61/P-04653.
- d/ Pomieszanie przędzy o odmiennym składzie ilościowym oraz jakościowym wyszczególnionym w punkcie 1.3.1.f. - wyznacza się organoleptycznie jeśli błąd ten występuje wyraźnie, w przypadku niezapewnienia

jednoznaczności stwierdzenia przeprowadza się wyznaczenie zgodnie z PN-61/P-04851.

e/ Niejednorodność wymieszania włókien w przędzy wyszczególniono w p.1.3.1.g. - wyznacza się organoleptycznie.

5.2. Błędy w przeliczeniu na umowną długość - wyszczególniono w punkcie 1.3.2.a. - wyznacza się przez przeglądanie względnie badanie przyrządami odcinków przędzy odwiniętych z nawojów tworzących próbkę służącą do wyznaczania liczby błędów pobraną zgodnie z punktem 4 normy wg następujących zasad postępowania:

a/ Przyrządy. Każdy przyrząd lub maszyna umożliwiająca stwierdzenie i rejestrowanie błędów przędzy wymienionych w punkcie 1.3.2.a. normy na odpowiedniej długości jak np.: seriplan, planiskop, przyrządy elektronowe, elektromechaniczne, elektrooptyczne i inne, oraz przewijarka itp. jeśli tylko przy ich zastosowaniu zapewniono warunki dla uchwycenia w/w błędów.

Przy optycznym wyznaczeniu błędów przędza powinna być dobrze oświetlona światłem rozproszonym lub odbitym, zbliżonym do dziennego. W polu obserwacji pod przędzą powinna się znajdować podkładka o barwie kontrastowej do barwy przędzy.

Dla stwierdzenia rejestracji zgrubień bieżącej nici maksymalna prędkość przy wyznaczeniu zgrubień wynosi 20 m/min. Dla stwierdzenia i rejestracji nopleków powinna być znacznie niższa.

b/ Dokonanie wyznaczenia. Błędy przędzy wyznacza się w dzianinie względnie w przędzy przy zastosowaniu w tym ostatnim przyrządów wg p.5.2.a.

Przy badaniu przędzy każdy ze stwierdzonych błędów powinien być wyięty i umieszczony na podkładzie z kartonu w kształcie prostokąta z nacięciem o głębokości 5 mm na dłuższych bokach. Odległość między nacięciami powinna wynosić 5 mm. Barwa podkładki powinna być kontrastowa względem barwy przędzy.



Odcinki przędzy z błędami umieszcza się na podkładach posegregowane wg rodzaju błędu tj. osobno zgrubienia i osobno nopki. W kontroli bieżącej dopuszcza się stosowanie metod skróconych /mniejsza długość badanej przędzy/. Przy rozstrzygnięciu spraw spornych obowiązuje zbadanie długości przędzy wg tablicy 3 tj. jako pierwszy stopień wyznaczenia, należy wykonać badanie 10.000 m przędzy pojedynczej, względnie 5.000 m przędzy podwójnej i stwierdzoną liczbę błędów, należy skonfrontować z odpowiednimi liczbami rubryki 1 tablicy 3.

Jeśli znaleziona liczba błędów jakiegokolwiek grupy błędów nie mieści się w obszarze zakresów tablicy 3 należy zbadać dalsze 10.000 m przędzy pojedynczej wzgl. 5.000 m przędzy podwójnej i przyrównać łączną liczbę błędów dla 20.000 m przędzy do odpowiednich liczb tabl. 3.

Jeśli również w tym przypadku wynik wyznaczenia nie znajdzie się wewnątrz liczb rozgraniczających klasy jakościowe rubryki 2 tablicy 3, należy dokonać wyznaczenia liczby błędów dla długości 20.000 m przędzy pojedynczej /wzgl. 10.000 m przędzy nitkowanej/ i łączymy wynik tj. dla 40.000 m przędzy pojed. /wzgl. dla 20.000 m przędzy nitkowej/ przyrównać do zakresów wartości liczbowych rubryki 3 tabl. 3. Jeśli dla określonej grupy błędów np.: nopków osiągnię się jednoznaczne zaklasyfikowanie wcześniej niż np. dla zgrubień, dalsze wyznaczenie należy prowadzić tylko dla znalezienia wymaganej liczby zgrubień.

c/ Ustalenie stopnia jakości z uwagi na liczbę błędów.

Przy dokonywaniu zaszeregowania jakościowego wg tablicy 2, należy znalezioną wg p.5.2. liczbę zgrubień przeliczyć, uwzględniając długość zgrubienia wg 1.3.2.1. tj. w razie potrzeby liczy się poszczególne zgrubienia jako większą liczbę błędów. Liczbę nopków porównuje się do liczb tablicy 3 bez żadnych przeliczeń.

Jeśli przyrząd lub maszyna, przy pomocy których dokonuje się wyznaczenia nie są wyposażone w liczniki długości, dopuszcza się obliczenia długości badanej przędzy w kilometr. z ciężaru przędzy wg wzoru:

$L = C_e \cdot N_m$ ,

g d z i e :

$C_e$  - ciężar całkowity z badanej przędzy netto w kg.

$N_m$  - numer metryczny przędzy.

Zaszeregowania jakościowego dokonuje się wg wskaźnika najmniej korzystnego dla producenta przędzy.

d/ Przykład ustalania stopnia jakości z uwagi na liczbę błędów.

Zbadano 10.000 m przędzy pojedynczej 25 pol/75 argony stwierdzając 14 zgrubień o długości ponad 5 mm, w tym dwa o długości ponad 5 mm, lecz poniżej 150 mm a więc w sumie 16 zgrubień /wg punktu 2.2.1.a/ oraz 54 nopki.

Liczba zgrubień mieści się w granicach wskaźnika klasyfikacyjnego dla jakości 1 w tej grupie surowcowej wg tablicy 3 wynoszącego mniej niż 21 zgrubień na 10.000 m.

Liczba zgrubień mieści się w granicach wskaźnika klasyfikacyjnego dla jakości 1 w tej grupie surowcowej wg tablicy 3 wynoszącego mniej niż 21 zgrubień na 10.000 m. Przędza kwalifikuje się więc do jakości 1.

5.3. Numer średni i współczynnik zmienności numeru

wyznacza się zgodnie z normą PN-61/P-04653.

5.4. Skręt przędzy oraz współczynnik zmienności skrętu

wyznacza się zgodnie z normą PN-61/P-04652.

Skręt przędzy pojedynczej wyznacza się wg metody pośredniej, zaś w przypadkach reklamacji wg metody bezpośredniej.

Wartość współczynnika zmienności skrętu przędzy pojedynczej obliczane są z wyników wyznaczeń dokonanych wg metody pośredniej oznaczenia skrętu.

5.5. Wytrzymałość na rozrywanie przędzy. Współczynnik zmienności

wytrzymałości oraz wydłużenie przy rozerwaniu przędzy wyznacza się zgodnie z normą PN-61/04654.

## 6. Odbiór przędzy

Odbiór przędzy należy przeprowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami odbioru przędzy wełnianej i następującymi uzupełnieniami.

6.1. Dopuszczalne odchylenie wyznaczonego średniego numeru metrycznego przędzy nie powinien różnić się od numeru wymaganego /nominalnego/ więcej niż:

- a/ Dla przędzy pojedynczej + 3% oraz - 2%
- b/ - " - nitkowanej + 4% oraz - 2%

Dopuszczalne odchylenia wyznaczonego średniego numeru tex przędzy w stopniu do numeru wymaganego tex wynoszą:

- a/ Dla przędzy pojedynczej + 2% oraz - 3%
- b/ - " - nitkowanej + 2% oraz - 4%

6.2. Przy przekroczeniu granic tolerancji konsekwencje są następujące:

a/ Przy przekroczeniu granicy tolerancji, w kierunku numeru grubszego dostawca jest zobowiązany udzielić odbiorcy rekompensaty pieniężnej, odpowiadającej wartości ciężarowego procentu przędzy o numerze nominalnym stanowiącego różnicę między odchyleniem rzeczywistym, a w/w granicą tolerancji.

Odbiorca może nie przyjąć przędzy nawet z odpowiednią rekompensatą jeśli odchylenie w stronę grubszego numeru przekracza podwójną wartość dolnej granicy tolerancji.

b/ Przy przekroczeniu granicy tolerancji w kierunku numeru cieńszego nie więcej jednak niż o dwukrotną wartość podanej powyżej w punktach 6.1.a, względnie 6.1.b. /przędza może być po odpowiednim uzgodnieniu przyjęta przez odbiorcę bez żadnej rekompensaty.

W przypadku braku takiego uzgodnienia przędza może być traktowana jako przędza kolejnego cieńszego numeru i klasyfikowania wg przepisów odnoszących się do tego numeru, względnie traktowana jako niezgodna z zamówieniem.

Tablica 3.

Grupa surowcowa	Jakość	Liczba błędów na długości przędzy x/					
		1 10.000 m Zgrubienia nopki	2 20.000 m zgrubienia nopki	3 40.000 m zgrubienia nopki	4 60.000 m zgrubienia nopki	5 80.000 m zgrubienia nopki	6 100.000 m zgrubienia nopki
80 Pe-60/20 pol.	I	38	84	84	222	220	-
I 100% Pe-Ce	II	62	116-177	134-140	223-433	221-348	-
	III	94	223-271	180-214	434-640	343-520	-
	brak	137	329	214	640	520	-
25 pol/75 argony	I	21	65	48	180	140	-
	II	-	95-139	72-84	181-350	141-224	-
	III	-	181-215	116-121	351-516	225-308	-
	IV	84	65	121	516	308	-

O b j a ś n i e n i e

x/ Dla przędzy nitkowanej należy przyjąć długości o połowę mniejsze.

Tablica 4

PRZĘDZA Z MIESZANKI POLANA - ARGONA 25 %/75%  
 CZESANKOWA DZIEWIARSKA POJEDYNCZA NIEBARWIONA

1 Nm nominalny	Grubość przędzy		Skręt		6 Współcz. zmiennos- ci skrętu %	Wytrzymałość		9 Wydłużenie minimalne przy rozerwaniu
	2 Tex nominal- ny	3 Współczyn- nik zmien- ności nume- ru %	4 Skręt nominalny skr/m	5 Ochylenie od skrętu nominal.		7 Wytrzyma- łość na rozrywanie	8 Współczyn. zmiennos- ci wytrzy- małości	
12	84	3,5	225	7	12	350	17	7
16	64	3,5	260	7	12	315	17	7
20	50	3,5	296	7	12	290	17	7
24	42	3,3	330	7	12	275	18,5	6
28	36	3,3	355	7	12	255	18,5	6
32	32	3,3	380	7	12	250	18,5	6
36	28	3,3	415	7	12	240	19,5	6
40	25	3,2	455	7	12	230	19,5	6

Tablica 5.

PRZĘDZA PE-CE 100% CZESANKOWA - DZIEWIARSKA, POJEDYNCZA - NIEBARWIONA

Grubość przędzy Nm nominalny	Tex nominalny	Skręt		Odechl. od skr. nominaln. %	Współcz. zmienności skrętu %	Wytrzyma- łość na rozerwanie G	Współcz. zmienności wytrzyma- łości %	Wytrzymałość Współcz. zmienności	Wydłużenie minimalne przy rozer- waniu
		Skręt nomin. skr/m	Skręt nomin. skr/m						
1	2	4	4	5	6	7	8		9
40	25	455	455	7	12	200	18		20

PRZĘDZA PE-CE 100% CZESANKOWA; DZIEWIARSKA, NITKOWANA, NIEBARWIONA

Grubość przędzy Nm nominalny	Tex nominalny	Współczynnik zmienności numeru %	Skręt nomin. skr/m	Skręt		Współcz. zmien. skrętu %	Wytrzymałość na rozerw. G	Współcz. zmien. wytrzym. %	Wydłuż. minim. przy ro- zerwaniu %
				Odechl. od skrętu nomin. %	Współcz. zmienności skrętu %				
1	2	3	4	5	6	7	8		9
40/2	25 x 2	3,8	380	4,5	6	475	15		20

PRZĘDZA Z MIESZANKI PE-CE, POLANA 80%/20% CZESANKOWA  
DZIEWIARSKA POJEDYNCZA NIEBARWIONA

Mm nominalny	Grubość przędzy		Współcz. zmienności numeru %	Skręt		Współcz. zmienności skrętu %	Wytrzymałość		Wydłużenie min. przy rozzerw. %
	Tex nominalny	Współcz. zmienności %		Skręt nominalny skr/m	Ochylenie od skrętu nominalnego %		Wytrzym. na rozer. G	Współcz. zmienności wytrzymałości	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
48	21 x 2	4,0	580	7,5-	12	175	20		
52	19 x 2	4,0	620	7,5-	12	165	23		

Tablica 7

PRZEDZA Z MIESZANKI POLANA - ARGONA 25 %/75 % CZESANKOWA,  
DZIEWIARSKA, NITKOWANA NIEBARWIONA

Grubość przędzy Nm nomin- nalny	Tex nomin.	Współcz. zmienn. numera %	S k r ę t			Wytrzymałość		Wydłuż. minimalne przy ro- zerwaniu %
			Skręt nomin. skr/m	Odechl. od skr. nominal. %	Współcz. zmienn. skrętu %	Wytrzym. na rozew. G	Współcz. zmienn. wytrzymał. %	
1	2	3	4	5	6	7	8	9
12/2	84 x 2	3,5	137	4,5	6	580	14	12
16/2	64 x 2	3,5	150	4,5	6	545	14	12
20/2	50 x 2	3,5	165	4,5	6	525	14	11
24/2	42 x 2	3,2	175	4,5	6	515	15	10
28/2	36 x 2	3,2	190	4,5	6	500	15	10
32/2	32 x 2	3,2	205	4,5	6	485	15	10
36/2	28/x 2	3,2	215	4,5	6	470	16	9
40/2	25 x 2	3,2	230	4,5	6	450	16	9



7 **BN-67/7541-14 Przędza wełnianopodobna czesankowa dziewiarska.**  
**Wymagania techniczne i stopnie jakości**  
XI 81

**zmiana 1**  
**10.4.71 r.**

1. Dotychczasowy punkt 1.4 otrzymuje brzmienie:

**1.4. Podział i oznaczenie** wg SWW i SWA, podbranza 1923.

Przykład oznaczenia przędzy wełnianopodobnej czesankowej z włókien syntetycznych 100% (1923-6) dziewiarskiej pojedynczej (3) surowej (1) o teksie Tt 19 (Nm 52) (52) pojedynczej (1) z Pe Ce (130)

1923-631+521-130

2. Dotychczasowy punkt 1.5 otrzymuje brzmienie:

**1.5. Normy i dokumenty związane**

PN-69/P-04651 Metody badań wyrobów włókienniczych. Przędza. Pobieranie próbek

PN-70/P-04652 Metody badań wyrobów włókienniczych. Przędza. Wyznaczanie skrętu

PN-61/P-04653 Kontrola jakości wyrobów włókienniczych. Przędza. Wyznaczanie numeru

PN-61/P-04654 Kontrola jakości wyrobów włókienniczych. Przędza. Wyznaczanie wytrzymałości na rozrywanie i wydłużenie

PN-69/P-04805 Metody badań wyrobów włókienniczych. Przędza i nici. Wyznaczanie liczby równowagi skrętu

PN-58/P-81152 Przędza wełniana czesankowa. Błędy

PN-54/P-04605 Surowce włókiennicze. Wyznaczanie procentowego składu mieszanek Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom III GUS, Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968.

Systematyczny Wykaz Asortymentowy, podbranza 1923, Zjednoczenia Przemysłu Przędzalni Czesankowych, Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1969.

3. W punkcie 3.1 — stopnie jakości podaje się w cyfrach arabskich.

(Biuletyn PKN nr 9/71, poz. 119)