

WYROBY WŁÓKIENNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-77
	Włóczka moher (mohair) i moheropodobna	7567-02
		W
		Grupa katalogowa XI 81

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest włóczka moher i moheropodobna.

1.2. Określenia

1.2.1. Zgrubienia — miejsca o co najmniej dwukrotnej do trzykrotnej średnicy włóczki, występujące na długości powyżej 10 mm.

Do zgrubień zaliczane są także węzły wiązane na włóczce, natomiast nie zaliczane są węzły wiązane na przędzy pojedynczej i składowej.

1.2.2. Partia włóczki — określona liczba sztuk opakowań jednostkowych o jednakowym oznaczeniu, jednakowej jakości, dostarczona odbiorcy za jednym dowodem dostawy.

1.2.3. Włóczka moheropodobna — włóczka drapana o różnych składach udziału procentowego włókien.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie — wg SWW i SWA podbranza 1929.

2.2. Przykład oznaczenia włóczki wełnianej i wełnopodobnej (1929), czesankowej (1), mieszanekowej z wełny i włókien syntetycznych (3), jednobarwnej barwionej w surowcu (5), o numerze 120 tex (08), jednokrotnie skręconej z dwóch nitów (1), z moheru 60% i anilany 40% (80):

1929-135+081-80

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Wymagania. Włóczka powinna być jednolita w partii, bez zabrudzeń i zaoliwień.

3.2. Zestawienie wymagań i metod badań — wg tabl. 1 i 2.

Tablica 1. Wytrzymałości i współczynniki zmienności numeru

Numer	Współczynnik zmienności numeru (tex), %, nie więcej niż	Siła rozciągania, (cN), nie mniej niż		
		włóczka moher i moheropodobna		
Tex (Nm)		procentowy udział moheru i anilany		
		75/25	60/40	30/70
300 (3,3)	6	1300	—	—
120×2 (8,3/2)	6	—	1200	—
120×2 (8,3/2)	6	—	—	1600
Metoda badania wg	PN-72/ P-04653	PN-72/P-04654		
Odchylenie numeru tex legalnego włóczki ustala się dla:				
75% udziału moheru — 15%,				
60% udziału moheru — 10%,				
30% udziału moheru — 10%.				

3.3. Stopnie jakości

3.3.1. Podstawy stopniowania. We włóczce moher i moheropodobnej należy rozróżniać dwa stopnie jakości, w zależności od wielkości wskaźników podanych w tabl. 3.

3.3.2. Charakterystyka stopni jakości — wg tabl. 3.

3.3.3. Ustalanie stopnia jakości. W przypadku stwierdzenia w badanych próbkach cech odpowiadających różnym stopniom jakości, należy ustalić stopień jakości według cechy kwalifikującej próbkę do stopnia niższego.

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Wełnianego — Północ
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przedsiębiorstw Wełniarskich — Północ
dnia 30 września 1977 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 31/1977 poz. 103)

Tablica 2. Odporności wybarwień włóczki moher i moheropodobnej

Odporności wybarwień		Włóczka o zawartości 75% moheru		Włóczka o zawartości 60% moheru		Włóczka o zawartości 30% moheru		Metoda badania wg
Intensywność barwy		jasne	ciemne	jasne	ciemne	jasne	ciemne	PN-68/P-04943
Światło ¹⁾		4	4	4	4	4	4	
Tarcie suche		3—4	3	3—4	3	3	3	PN-63/P-04908
Pranie	zmiana barwy	4	4	4	4	3—4	3—4	PN-71/P-04912
	stopień zabrudzenia bieli tkaniny bawełnianej	3—4	3	3—4	3	3	3	
Pot	zmiana barwy	4	4	4	4	3—4	3—4	PN-71/P-04913
	stopień zabrudzenia bieli tkaniny bawełnianej	3	3	3	3	3	3	
Prasowanie wilgotne	zmiana barwy	3—4	3—4	3—4	3—4	3	3	PN-73/P-04914
	stopień zabrudzenia bieli tkaniny bawełnianej	4	3	4	3	3	3	

¹⁾ Odporność na światło dla włóczki moher i moheropodobnej dla kolorów fluoryzujących jest zmniejszona do 2—3.

Tablica 3. Jakościowanie włóczki moher i moheropodobnej

Wskaźniki	Stopnie jakości		Metoda badania wg
	1	2	
Współczynnik zmienności numeru (tex), %	wg tabl. 1	powyżej 6 do 12	PN-72/P-04653
Siła rozciągania, cN, nie mniej niż		80% wielkości, wg tabl. 1	PN-72/P-04654
Liczba zgrubień łącznie z węzłami na 500 m, sztuk	8	18	organoleptycznie
Odporność wybarwień	wg tabl. 2	poniżej wielkości podanych w tabl. 2, ale nie mniej niż 3	tabl. 2

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Materiały do pakowania

— papier, folia lub inne tworzywa,

— etykiety, banderole i etykiety,
— nici,
— plomby,
— sznurek lub szpagat.

4.1.2. Sposób pakowania i znakowania. Formować paczki o masie handlowej 1 kg z 10 motków, kłębków lub woreczków po 100 g lub z 20 motków, kłębków lub woreczków o masie 50 g. Dopuszczalna odchyłka motka, kłębka lub woreczka — nie więcej niż $\pm 5\%$ masy handlowej. Dopuszczalna odchyłka paczki — nie więcej niż $\pm 5\%$ masy handlowej.

Dopuszcza się do obrotu paczki o masie handlowej 2 kg, układane z 20 motków, kłębków lub woreczków po 100 g każdy i paczki o masie 5 kg.

Włóczka wprowadzona na rynek w zależności od stosowanej technologii wytwarzania i pakowania powinna być:

— w motkach i kłębkach opasana sklejoną banderolą,
— w woreczkach z włożoną na spód woreczka banderolą,
— w paczkach z etykietą (niezależnie od banderoli).

Wszystkie informacje i cechy umieszczone na etykietach i banderolach powinny być wykonane w sposób estetyczny, czytelny i trwałe, za pomocą druku lub stemplowania o następującej treści:

a) na banderolach
— znak towarowy zakładu,
— nazwa zakładu wytwarzającego,

- nazwa handlowa,
- rodzaj surowca,
- skład surowca,
- masa handlowa 1 motka, kłębka lub woreczka, g,
- numer tex,
- cena detaliczna 1 motka, kłębka lub woreczka, zł,
- stopień jakości,
- znak i numer kontroli jakości,
- znak jakości, jeżeli włóczka uzyskała cesję (zezwozenie),
- znak WOOLMARK, jeżeli przedsiębiorstwu znak ten przyznano,
- przepis prania, konserwacji oraz znaki ostrzegawcze (dopuszcza się umieszczenie na odwrocie),
- numer koloru,
- numer partii;
- b) na etykietach
- znak towarowy zakładu,
- nazwa zakładu wytwarzającego,
- nazwa handlowa,
- rodzaj surowca,
- skład surowca,
- masa handlowa opakowania, kg,
- numer tex,
- numer koloru,
- numer partii,
- cena detaliczna za 1 kg w zł, a w przypadku produkowania paczek 0,5 kg — cenę za 0,5 kg w zł,
- stopień jakości,
- znak i numer kontroli jakości,
- BN-77/7567-02,
- symbol układu SWW i indeks, symbol roku produkcji.

4.2. Przechowywanie. Włóczkę należy przechowywać w sposób zabezpieczający ją przed uszkodzeniem. Pomieszczenie do przechowywania włóczki powinno być:

- kryte,
- przewiewne,
- suche, czyste i ocienione,
- wyposażone w urządzenia przeciwpożarowe.

Paczki układać co najmniej 50 cm od ścian pomieszczeń, na kratownicach lub regałach niepalnych, umieszczonych co najmniej 10 cm od podłogi. Odległość od urządzeń i instalacji energetycz-

nych oraz oświetleniowych powinna być zgodna z obowiązującymi przepisami przeciwpożarowymi.

4.3. Transport. Włóczkę należy przewozić środkami transportu gwarantującymi zabezpieczenie jej przed uszkodzeniem lub zabrudzeniem. Załadowanie, ułożenie i zabezpieczenie ładunków oraz wyładowanie powinno odbywać się zgodnie z obowiązującymi przepisami przewozowymi.

5. BADANIA ODBIORCZE

5.1. Partia wyrobu — zgodnie z 1.2.2.

5.2. Dokumentacja partii. Do partii przedstawionej do odbioru należy załączyć co najmniej:

- a) specyfikację,
- b) wymagania zdawczo-odbiorcze dostarczone przy pierwszej dostawie i dotyczące wszystkich następnych dostaw wyrobu o tym samym oznaczeniu.

5.3. Rodzaje badań. Przy odbiorze partii włóczki należy stosować następujące rodzaje badań:

- a) oględziny zewnętrzne polegające na sprawdzeniu zgodności przedstawionej partii w zakresie
 - postanowień wynikających z 3.1,
 - specyfikacji,
 - znakowania i opakowania wg rozdz. 4;
- b) badania laboratoryjne polegające na sprawdzeniu, czy włóczka ma stopień jakości wynikający z niniejszej normy. Badania należy przeprowadzać zgodnie z 3.2 i 3.3.

5.4. Pobieranie próbek. Liczba wylosowanych motków jednostkowych, z których należy pobrać próbki do badań sposobem losowym na ślepo według planu jednostopniowego (poziom kontroli II, przy wadliwości 6,5% kontrola normalna) — wg PN-73/N-03021¹⁾.

5.5. Ocena partii. Partię włóczki przedstawioną do odbioru należy uznać za zgodną z wymaganiami normy i specyfikacją, jeżeli wszystkie rodzaje badań przeprowadzone zgodnie z 5.3 dają wynik dodatni.

Partię włóczki przedstawioną do odbioru należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy i specyfikacją, jeżeli chociaż jedno badanie przeprowadzone zgodnie z 5.3 dało wynik ujemny.

¹⁾ Tablicę pobierania próbek podano w Informacjach dodatkowych p. 4.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralne Laboratorium Przemysłu Wełnianego, Łódź.

2. Normy i dokumenty związane

Normy związane podano w tabl. 1, 2 i 3.

Systematyczny Wykaz Wyrobów, T. 3. GUS. Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1975.

Systematyczny Wykaz Asortymentowy, 1929 Włóczka wełniana i wełnopodobna. Zjednoczenie Przemysłu Przędzalń Czesankowych. Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1969.

3. Autorzy projektu normy — Zespół pracowników Centralnego Laboratorium Przemysłu Wełnionego i Przędzalń Czesankowych POLANIL i ARELAN.

4. Tablica pobierania próbek

Liczność partii	Znak literowy liczności próbki	Liczność próbek n	Liczba kwalifikująca m_1	Liczba dyskwalifikująca m_2
26 ÷ 50	D	8	1	2
51 ÷ 90	E	13	2	3
91 ÷ 150	F	20	3	4
151 ÷ 280	G	32	5	6
281 ÷ 500	H	50	7	8
501 ÷ 1200	J	80	10	11
1201 ÷ 3200	K	125	14	15
3201 i powyżej	L	200	21	22

1. W punkcie 2.2. **Przykład oznaczenia**, zamiast: o numerze 120 tex (08), powinno być: o masie liniowej 120 tex (08).

2. W punkcie 3.2, treść tabl. 1 zmienia się następująco:

Tablica 1. Siły rozciągania i współczynniki zmienności masy liniowej

Masa liniowa T_t	Współczynnik zmienności masy liniowej, %, nie więcej niż	Siła rozciągania, (cN), nie mniej niż		
		włóczka moher i moheropodobna		
		procentowy udział moheru i anilany		
		75/25	60/40	30/70
400 tex 300 tex	6	1 300	—	—
120 tex × 2 120 tex × 2	6 6	— —	1 200 —	— 1 600
Metoda badania wg	PN-72/P-04653	PN-72/P-04654		
Odchylenie masy liniowej legalnej od nominalnej ustala się dla:				
75% udziału moheru — 15%.				
60% udziału moheru — 10%.				
30% udziału moheru — 10%.				

3. W punkcie 3.3.2, tabl. 3, Jakościowanie włóczki moher i moheropodobnej, w kol.:

Wskaźniki, zamiast: Współczynnik zamienności numeru (tex), %, powinno być: Współczynnik zmienności masy liniowej, %.

4. W punkcie 4.1.2. **Sposób pakowania i znakowania**, w poz. a) i b), zamiast: numer tex, powinno być: masa liniowa tex.