

WYROBY POWROŹNICZE KRĘCONE	NORMA BRANŻOWA	BN-79 7596-13
	Wyroby powroźnicze kręcone Sznurki polipropylenowe z linii brzegowych	
	Zamiast BN-74/7596-13	
Grupa katalogowa XI 96		

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są sznurki polipropylenowe, kręcone z tasiemek płaskich brzegowych, przeznaczone do powszechnego użytku i do celów technicznych.

1.2. Określenia. Stopień jakości - ocena udatności produkcyjnej określonego sznurka, ustalona na podstawie wyników badań i wyglądu zewnętrznego nawojów.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie - wg KTM, podbranza SWW 2023.

2.2. Przykład oznaczenia - wyrobu powroźniczego (2023), polipropylenowego (6), sznurka (1), kręconego (1), pojedynczego (1), o kolejnym numerze branżowym (22-05) i liczbie kontrolnej (7):

KTM 2023-611-122-057

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań - wg tablicy.

3.2. Stopnie jakości

3.2.1. Podstawy stopniowania. W sznurkach polipropylenowych, kręconych z tasiemki płaskiej brzegowej, spełniających wymagania podane w tablicy, należy rozróżniać dwa stopnie jakości 1 i 2, w zależności od liczby błędów podanych w 3.2.2 i scharakteryzowanych w 3.2.3.

3.2.2. Charakterystyka stopni jakości. Wymagania dla jakości pierwszej i drugiej - wg tablicy, z tym że dopuszcza się dla jakości drugiej zmniejszenie wskaźnika siły rozciągania o 25% w stosunku do wartości podanej w tablicy.

3.2.3. Charakterystyka dopuszczalnych błędów nawoju.

Dopuszcza się w jakości 1 i 2 następujące błędy nawojów:

- nieforemne nawoje,
- miękkie nawoje,
- zabrudzone nawoje

o charakterystyce podanej w PN-66/P-81801.

3.2.4. Ustalenie stopnia jakości. Jakość należy ustalić na podstawie wymagań podanych w 3.1 i 5. W przypadku stwierdzenia cech odpowiadających różnym stopniom jakości, należy ustalić stopień jakości partii sznurków wg cechy kwalifikującej je do najniższego stopnia jakości.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Przygotowanie do pakowania. Sznurki polipropylenowe, kręcone z tasiemek płaskich brzegowych, należy nawijać w nawoje krzyżowo-walcowe precyzyjne (Nkwp) o długości liniowej 2000, 2500, 3000 i 3500 m. Dopuszcza się odchyłki w długości nawoju - 2%.

Nawoje należy zabezpieczyć przed rozwinięciem przez podwinięcie i dociągnięcie końca sznurka do wierzchniej

Rodzaj wskaźnika	Wartość wskaźnika				Metoda badania wg
Masa liniowa, tex	1000 ±200	1500 ±200	2000 ±300	3000 ±400	PN-72/P-04653
Średnica, mm	1,2 ±0,3	1,6 ±0,3	1,8 ±0,3	2,3 ±0,4	PN-76/P-04720
Siła rozciągania, daN, nie mniej niż	32	48	65	85	PN-72/P-04654
Współczynnik zmienności siły rozciągania, %, nie więcej niż	17	18	20	22	
Wydłużenie przy zerwaniu, %, nie więcej niż	16			15	
Kierunek skrętu	Z				PN-70/P-04652

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Lniarskiego dnia 14 września 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1980 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 26/1979 poz. 119)

warstwy nawoju. Do każdego nawoju należy przywinąć etykietę zawierającą co najmniej następujące dane:

- nazwę i znak wytwórni,
- nazwę wyrobu,
- rodzaj surowca,
- oznaczenie sznurka zgodnie z 2.2,
- BN-79/7596-13,
- jakość,
- znak kontroli jakości,
- cenę hurtową 1 kg,
- datę produkcji (ostatnie dwie cyfry roku i miesiąc).

4.1.2. Pakowanie nawojów. Sznupek kręcony, przygotowany wg 4.1.1, należy układać w worki z folii poliolefinowej lub w worki z włókien tykowych, o wymiarach wg PN-71/O-79035, tak dobranych, by łączna masa nawojów w worku nie przekraczała 50 kg. Worek ze sznurkami należy zaszyć. Do zaszywania należy przymocować etykietę o treści zgodnej z 4.1.1, uzupełnionej liczbą i masą nawojów w worku.

4.2. Formowanie jednostek ładunkowych. W przypadku paletyzacji, sznurki polipropylenowe w opakowaniach transportowych (workach) należy formować w jednostki ładunkowe. przy użyciu palet ładunkowych o wymiarach

800X1200 mm. Ładunek na palecie należy zabezpieczyć przed przesuwaniem się i deformacją.

4.3. Przechowywanie. Sznurki należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i nienastłonecznionych, w warunkach zabezpieczających je przed zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

Szurki polipropylenowe 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 instalacji i odbiorników energetycznych oraz oświetleniowych powinna być zgodna z obowiązującymi przepisami przeciwpożarowymi.

4.4. Transport. Sznurki polipropylenowe powinny być załadowywane, przewożone i wyładowywane w warunkach zabezpieczających przed zamoczeniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi, zgodnie z obowiązującymi przepisami o ładowaniu i wyładowaniu środków transportu.

5. BADANIA ODBIORCZE

Badania odbiorcze należy przeprowadzać zgodnie z PN-75/P-06736.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-74/7596-13

- a) uaktualniono asortyment sznurka,
- b) podniesiono poziom wskaźnika siły rozciągania,
- c) wprowadzono wskaźnik: wydłużenie przy zerwaniu i określono kierunek skreću,
- d) wprowadzono oznaczenie sznurka wg KTM.

3. Normy i dokumenty związane

PN-71/O-79035 Opakowania transportowe. Worki z włókien tykowych i z folii z tworzyw sztucznych. Szeregi wymiarowe

PN-75/P-06736 Wyroby powroźnicze. Badania odbiorcze
PN-66/P-81801 Przędza jutowa. Błędy

Pozostałe normy związane podano w tablicy.

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

Branżowe zasady budowy Kodu Towarowo-Materiałowego. Zjednoczenie Przemysłu Lniarskiego, Łódź 1978 r.

4. Symbol wg KTM - 2023.

5. Autorzy projektu normy - inż. Ryszard Heinrich - Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego w Łodzi; Alojzy Donocik, inż. Jerzy Szymak - Bielskie Zakłady Przemysłu Lniarskiego LENKO, Bielsko Białe.

12. **BN-79/7596-13 Wyroby powroźnicze kręcone. Sznurki polipropylenowe z linii brzegowych**
1196

W punkcie **4.1.1** skreśla się postanowienia dotyczące oznaczania wyrobów ceną.

zmiana 1
90.12.07

(Biuletyn PKNMiJ nr 4/91 poz. 31)