

wycof 1.07-90
7/90 poz 15
ob. 90/8501-20

6662

<p>GALANTERIA SKÓRZANA I Z SUROWCÓW ZASTĘPUJĄCYCH SKÓRĘ</p>	<p>NORMA BRANŻOWA</p>	<p>BN-75</p>
	<p>Wyroby kaletnicze i rymarskie</p>	<p>8501-18</p>
	<p>Futerały</p>	<p>Grupa katalogowa XI 52</p>

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są futerały ze skóry i materiałów nieskórzanych.

1.2. Określenia — wg BN-69/8500-01.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie futerałów — zgodnie z SWW i SWA, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolem wzoru, a następnie numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia futerału futrzanego (2271-92) ze skóry bydlęcej (I), wyprawy chromo-roślinnej (+3), gładkiej (I), wzór (Ax):

2271-921+31/Ax BN-75/8501-18

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary i odchyłki — wg dokumentacji technicznej lub zatwierdzonego wzoru.

3.2. Materiały podstawowe — wg tabl. 1.

Tablica 1

Części futerału	Nazwa materiału	Wymagania wg
1	2	3
Zewnętrzne	a) skóry juchtowe b) skóry galanteryjne c) skóry rymarskie d) sztuczne skóry e) tkanina brezentowa f) tektura walizkowa g) inne	PN-73/P-22206 BN-73/7726-01 BN-73/7727-02 BN-66/6355-05 BN-70/7537-04 BN-73/7345-02 zatwierdzonego wzoru
Wewnętrzne	a) skóry podszewkowe b) tkaniny lniane; płótno szare c) tkaniny bawełniane i bawełnopodobne d) sztuczne skóry e) tkanina brezentowa f) inne	PN-72/P-22218 BN-72/7523-13 BN-72/7533-01 BN-66/6355-05 BN-70/7537-04 zatwierdzonego wzoru

cd. tabl. 1

Części futerału	Nazwa materiału	Wymagania wg
1	2	3
Okucia	a) zamki błyskawiczne b) zamki do portmonek c) zatrzaski d) zapinki rymarskie e) sprzączki rymarskie f) inne	BN-70/8511-10 BN-62/8511-03 BN-65/8511-11 BN-73/8511-22 BN-73/8511-23 zatwierdzonego wzoru
Usztywnienie	a) karton i tektura b) inne	BN-70/7326-12 zatwierdzonego wzoru
Nici	a) nici bawełniane obuwowe i rymarskie b) nici lniane szwalne konfekcyjne c) nici z włókien lękowych obuwowe lniane d) nici z tworzyw sztucznych e) inne	PN-71/P-81009 PN-74/P-81608 PN-74/P-81609 zatwierdzonego wzoru

3.3. Wygląd

3.3.1. Powierzchnia futerałów powinna być bez dziur, przecięć, rozdarć, przebić, wyrw, załamań, spękań materiałów, plam, skaleczeń, zacięć, niedoklejeń i uszkodzeń mechanicznych. Nie powinna wykazywać chropowatości ani lepkości.

Ponadto skóry przeznaczone na elementy zewnętrzne nie powinny mieć nadmiernie rozbudowanych pachwin, sfałdowań w postaci bruzd i zmarszczek oraz uszkodzeń naturalnych i mechanicznych, takich jak: miejscowych braków lica, znaków od wypalania, blizn, wykwitów i oparzeń. Tkaniny przeznaczone na elementy zewnętrzne nie powinny wykazywać błędów tkackich i wykańczalnikowych, tak jak: braku nitki w osnowie

Zgłoszona przez Krajowy Związek Spółdzielni Garbarskich i Skórzanych
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielczości Pracy dnia 19 grudnia 1975 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1976 r. (Dz. Norm. i Miar nr 7/1976 poz. 23)

i wątku, rozsunięć nitek, nieprzepleceń, skoków i zabrudzeń. Tkaniny drapane nie powinny wykazywać łysin. Skóry i tkaniny przeznaczone na elementy wewnętrzne mogą mieć nieznaczne błędy, jeżeli nie będą one wpływały ujemnie na wartość użytkową i wygląd estetyczny wyrobu.

3.3.2. Barwa powinna mieć odcień koloru i powinna być odporna na mokre i suche tarcie.

3.3.3. Połysk powinien być jednolity, bez śladu zmatowienia i smug.

3.3.4. Deseń wytłaczany powinien mieć równomierną wyrazistość na całej powierzchni. Dopuszcza się nieznaczny zanik desenia w wyrobach.

3.3.5. Okucia powinny odpowiadać zatwierdzonemu wzorowi, być sprawne, funkcjonalne, tej samej barwy i wykończenia nie wykazywać śladów rdzy, skałeczenia lub pogniecenia.

Kolor taśmy zamka błyskawicznego powinien harmonizować z kolorem futerału.

Rączka do noszenia futerału powinna być umocowana symetrycznie nad środkiem ciężkości.

3.3.6. Podszewki powinny być bez pofałdowań, zmarszczek, wmontowane symetrycznie i dokładnie dopasowane do wymiaru wnętrza. Dopuszcza się zmarszczenie w rogach futerału oraz na zaokrągleniach ramek. Kolor podszewki powinien harmonizować z wierzchem wyrobu.

3.4. Wykonanie

3.4.1. Szycie powinno być równe, bez przepuszczeń, poprzeciganych ściągów, przerywanych nici i rozpruć, a ścięgi o równej długości bez miejscowych skupień. Linia szycia powinna być równoległa do krawędzi części zszywanych.

Zakończenia szycia konstrukcyjnego powinny być wzmocnione rygielkami, przszyciem wstecznym lub nitami.

Sposób szycia, rodzaj i długość ściągów, rodzaj, grubość i kolor nici oraz liczba ściągów na szwie wg dokumentacji technicznej lub zatwierdzonego wzoru.

3.4.2. Zgrzewanie. Powierzchnia zgrzewów powinna być czysta, bez przetopień i niedospawów. Linia zgrzewania powinna być równoległa do krawędzi części zgrzewanych. Szerokość i rodzaj zgrzewów powinny być zgodne z dokumentacją techniczną lub zatwierdzonym wzorem.

3.4.3. Sklejanie. Miejsca sklejące powinny być połączone w sposób trwały bez niedoklejeń.

3.4.4. Liniowanie nie powinno wykazywać wyraźnych odchyień od krawędzi elementów wyrobu, zaniku liniowania lub miejscowych oparzeń materiału.

3.4.5. Zawinięcia brzegów powinno być równe i nie wykazywać różnic w grubościach. Dopuszcza się nieznaczne zgrubienia na częściach zaokrąglonych.

3.4.6. Lamowanie powinno być równe, estetyczne, bez miejscowych zgrubień, załamania linii i powinno przebiegać równoległe do krawędzi elementu lamowanego.

3.4.7. Kiedrowanie stosowane przy łączeniu poszczególnych elementów powinno być estetyczne, bez miejscowych zaników kiedry, a szerokość i grubość równa na całej długości.

3.4.8. Okucia powinny być rozmieszczone symetrycznie w równych odległościach między sobą w miejscach określonych we wzorze. Długość zamków błyskawicznych powinna odpowiadać maksymalnym wymiarom otworów.

Zamocowanie zamka należy tak wykonać, aby siły wywoływane obciążeniem futerału nie działały na taśmy zamka.

Odstęp pomiędzy suwakiem zamka błyskawicznego i krawędzią materiału powinien być równy i wynosić nie mniej niż 2 mm.

3.5. Wykończenie zewnętrzne i wewnętrzne. Wyroby powinny być oczyszczone z resztek kleju i pozbawione wszelkich plam i zanieczyszczeń. Szczegółowy sposób wykończenia wyrobów — wg dokumentacji lub zatwierdzonego wzoru.

3.6. Kształt, konstrukcja i szczegółowy sposób wykonania — wg dokumentacji technicznej lub zatwierdzonego wzoru. Konstrukcja i sposób wykonania powinny zapewnić prawidłową funkcjonalność i założoną wytrzymałość futerału.

3.7. Wytrzymałość mechaniczna futerału powinna być zgodna z wymaganiami określonymi w tabl. 2.

Tablica 2

Rodzaj wytrzymałości	Jednostka miary	Wskaźnik wytrzymałości minimum		Badania wg
		futurały skórzane	futurały nieskórzane	
Na zmęczenie dynamiczne	liczba podniesień	25 000	20 000	BN-71/8509-04
Na uderzenia przy swobodnym spadku	liczba cykli	2	2	BN-71/8509-05
Na przebicie udarowe	kG/cm ² (daN/cm ²)	140 (137)	100 (98)	BN-71/8509-06

3.8. Podział na gatunki — wg BN-70/8509-01.

3.9. Cechowanie — wg BN-74/8500-04.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT, ZNAKOWANIE

Pakowanie, znakowanie, przechowywanie i transport — wg BN-74/8509-02.

5. BADANIA

5.1. Program badań

5.1.1. Badania pełne

- a) sprawdzenie sposobu pakowania i znakowania (4),
- b) sprawdzenie sposobu cechowania (3.9),
- c) sprawdzenie materiałów (3.2),
- d) sprawdzenie barwy (3.3.2),
- e) sprawdzenie wymiarów (3.1),
- f) sprawdzenie kształtu i konstrukcji (3.6),
- g) sprawdzenie wyglądu, wykonania, wykończenia i prawidłowości podziału na gatunki (3.3, 3.4, 3.5, 3.8).
- h) sprawdzenie wytrzymałości mechanicznej (3.7).

Badania pełne należy przeprowadzić

- przy okresowej kontroli produkcji,
- w przypadku zmian materiałowych, technologicznych lub wzoru,
- w przypadku sporu lub na żądanie odbiorcy.

5.1.2. Badania niepełne wg 5.1.1a) ÷ g) należy przeprowadzać przy każdorazowej dostawie partii futerałów.

5.2. Przygotowanie partii do badań. Wyroby należy podzielić przed badaniem na partie zawierające futerały tego samego wzoru, typu, gatunku i wielkości.

5.3. Pobieranie i licznosc próbek. Próbkę należy pobrać sposobem losowym zgodnie z PN/N-03010.

Do badań niepełnych należy pobrać futerały o liczności podanej w tabl. 3 kol. 2.

Do sprawdzenia wytrzymałości mechanicznej wg 5.1.1h) należy pobrać metodą losową futerały spośród futerałów przebadanych wg 5.1.1a) ÷ g). Licznosc próbek do badania wg 5.1.1h) podano w tabl. 3 kol. 4.

Tablica 3

Liczność partii sztuk	Badania pełne			
	Badania organoleptyczne wg 5.1.1a) ÷ g)		Badania wytrzymałościowe wg 5.1.1h)	
	licznosc próbek sztuk	dopuszczalna liczba wyrobów niedobrych w próbce	licznosc próbek sztuk	dopuszczalna liczba futerałów niedobrych w próbce
1	2	3	4	5
2 ÷ 15	2	0		
16 ÷ 50	8	1		
51 ÷ 90	13	2	2	0
91 ÷ 150	20	3		
151 ÷ 280	32	5		
281 ÷ 500	50	7		
501 ÷ 1200	80	10		
1201 ÷ 3200	125	14	8	1
3201 ÷ 10000	200	21		

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie sposobu pakowania i znakowania polega na stwierdzeniu metodą organoleptyczną zgodności sposobu zastosowanego pakowania i znakowania z wymaganiami wg BN-74/8509-02.

5.4.2. Sprawdzenie cechowania polega na stwierdzeniu zgodności zastosowanego sposobu cechowania z wymaganiami wg BN-74/8500-04.

5.4.3. Sprawdzenie materiałów polega na stwierdzeniu zgodności użytych materiałów z wymaganiami wg 3.2 niniejszej normy.

5.4.4. Sprawdzenie odporności barwy należy przeprowadzić zgodnie z PN-74/P-22142.

5.4.5. Sprawdzenie kształtu i konstrukcji polega na stwierdzeniu zgodności kształtu i formy konstrukcyjnej futerału z wymaganiami podanymi w 3.6.

5.4.6. Sprawdzenie wymiarów polega na stwierdzeniu zgodności wymiarów futerału z wymaganiami podanymi w 3.1 przy zastosowaniu przymiaru z podziałką milimetrową.

5.4.7. Sprawdzenie wyglądu, wykonania, wykończenia i prawidłowości podziału na gatunki polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami podanymi w 3.3, 3.4, 3.5, 3.8. Badania należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem w świetle rozproszonym.

5.4.8. Sprawdzenie wytrzymałości mechanicznej

5.4.8.1. Przygotowanie próbek do badań mechanicznych. Przed przystąpieniem do właściwych badań futerały należy poddać klimatyzacji wg BN-71/8509-03.

Liczba cykli klimatycznych powinna wynosić:

- dla futerałów skórzanych 2,
- dla futerałów nieskórzanych 3.

5.4.8.2. Sprawdzenie wytrzymałości na zmęczenie dynamiczne należy przeprowadzić zgodnie z BN-71/8509-04 przy obciążeniu towarem właściwym lub zastępczym o masie określonej w BN-71/8509-03.

5.4.8.3. Sprawdzenie wytrzymałości na uderzenia przy swobodnym spadku należy przeprowadzić zgodnie z BN-71/8509-05 przy obciążeniu towarem właściwym lub zastępczym o masie zbliżonej do towaru właściwego.

5.4.8.4. Sprawdzenie wytrzymałości na przebicie należy przeprowadzić zgodnie z BN-71/8509-06.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Ocena wyrobu

5.5.1.1. Futerał niedobry ze względu na badania wg 5.1.1a) ÷ f). Badany futerał należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim przez jedno z badań.

5.5.1.2. Futerał niedobry ze względu na badania wg 5.1.1g). Badany futerał należy uznać za niedobry, jeżeli ocena punktowa wykonania i wykończenia wg BN-70/8509-01 jest niższa od dopuszczalnej liczby punktów dla danego gatunku.

5.5.1.3. Futerał niedobry ze względu na badania wg 5.1.1h). Badany futerał należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie przez badania z wynikiem dodatnim.

5.5.2. Ocena partii

5.5.2.1. Partia futerałów niezgodna z wymaganiami normy ze względu na badania niepełne. Badaną partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba futerałów niedobrych w próbie jest większa od liczb podanych w tabl. 3 kol. 3.

5.5.2.2. Partia futerałów niezgodna z wymaganiami normy ze względu na badania pełne. Badaną partię futerałów należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba futerałów niedobrych w próbie jest większa od liczb podanych w tabl. 3 kol. 3 i 5.

KONIEC

ZALĄCZNIK

SYMBOLE DO BUDOWY OZNACZEŃ DLA FUTERAŁÓW ZGODNIE Z SWW I SWA

Rodzaj wyrobu wg SWW		Szczegółowe przeznaczenie wyrobu wg SWW		Rodzaj surowca wg SWW		Rodzaj wyprawy wg SWA		Rodzaj wykończenia	
Symbol	Nazwa	Symbol	Nazwa	Symbol	Nazwa	Symbol	Nazwa	Symbol	Nazwa
Symbole oznaczeń wg kolejności miejsca									
Pierwsze 5 miejsc		na 6 miejscu		na 7 miejscu		na 8 miejscu		na 9 miejscu	
2271-9	Wyroby kaletnicze skórzane pozostałe	2	futerały skórzane	1	ze skór bydłych	+1	ze skór chromowych	1	gładkich
				2	ze skór cielęcych	+2	ze skór roślinnych	2	tłoczonych
				4	ze skór świńskich	+3	ze skór chromowo-roślinnych		
				7	z dwoin				
				9	ze skór pozostałych				
2272-9	Wyroby kaletnicze nieskórzane pozostałe	2	futerały nieskórzane	1	z tkanin				
				2	z tkanin powlekaných				
				3	z folii				
				9	z materiałów pozostałych				

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Branżowe Laboratorium Przemysłu Kaletniczo-Rymarskiego — Warszawa.

2. Normy i dokumenty związane

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-74/P-22142 Skóry wyprawione. Wyznaczanie odporności wybarwień i powłok kryjących na tarcie

PN-69/8500-01 Kaletnictwo i rymarstwo powszechnego użytku. Nazwy i określenia

BN-74/8500-04 Wyroby kaletnicze i rymarskie powszechnego użytku. Cechowanie

BN-70/8500-01 Wyroby kaletnicze i rymarskie powszechnego użytku. Błędy. Gatunki

BN-74/8509-02 Wyroby kaletnicze i rymarskie powszechnego użytku. Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-71/8509-03 Metody badań wyrobów kaletniczych. Po-

bieranie i przygotowanie próbek do badań wytrzymałościowych

BN-71/8509-04 Metody badań wyrobów kaletniczych. Badanie wytrzymałości na zmęczenie dynamiczne

BN-71/8509-05 Metody badań wyrobów kaletniczych. Badanie wytrzymałości na uderzenia przy swobodnym spadku

BN-71/8509-06 Metody badań wyrobów kaletniczych. Badania wytrzymałości na przebiecie udarowe

Pozostałe normy związane podano w tabl. 1.

Systematyczny Wykaz Wyrobów — III tom — GUS Wydawnictwo Katalogów i Cenników. Warszawa 1968.

Systematyczny Wykaz Asortymentowy — Wyroby kaletnicze i galanteria, Zjednoczenie Przemysłu Skórzanego.

Wydawnictwo Katalogów i Cenników. Warszawa 1969 r.

3. Autorzy projektu normy — Danuta — Jurkiewicz — Branżowe Laboratorium Przemysłu Kaletniczo-Rymarskiego.