

GALANTERIA SKÓRZANA I Z SUROWCÓW ZASTĘPUJĄCYCH SKÓRĘ	NORMA BRANŻOWA	
	Wyroby kaletnicze i rymarskie ze skóry i materiałów nieskórzanych	
	Wspólne wymagania i badania	
		BN-77 8501-19
		Grupa katalogowa XI 52

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wspólne wymagania oraz sposoby badania i oceny wyrobów kaletniczych i rymarskich objętych symbolami SWW 2271, 2272, 2273-7, 2274-3, 2274-6, 2277-4, 2277-9.

1.2. Określenia — wg BN-69/8500-01.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. Ze względu na konieczność zróżnicowania wymagań wytrzymałościowych oraz sposobów oceny wyroby objęte niniejszą normą zostały podzielone na 3 grupy w sposób podany w tabl. 1. *

Tablica 1

Grupa	Nazwa wyrobów
I	Walizy Torby - Teczki Tornistry Futerały
II	Torebki Nesesery
III	Portfele i portmonetki Pasy i paski osobistego użytku Wyroby rymarskie dla psów Wyroby drobne (kosmetyczki, pudelka, szelki, kasety, etui i inne podobne)

2.2. Sposób budowy znaczenia — zgodnie z SWW i KTM, uzupełniony po kresce ukośnej numerem normy.

2.3. Przykład oznaczenia torby skórzanej (2271-5), podróźnej (1), ze skóry bydlęcej (1), o liczbie identyfikacyjnej 00017 i liczbie kontrolnej (4):

2271-511-000-174 BN-77/8501-08

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary — wg norm przedmiotowych, dokumentacji technicznej i zatwierdzonego wzoru.

3.2. Materiały — wg dokumentacji i zatwierdzonego wzoru.

3.3. Wygląd

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

Skóry nie powinny mieć nadmiernie rozbudowanych pachwin, sfaldowań w postaci bruzd, zmarszczek oraz uszkodzeń naturalnych i mechanicznych, takich jak: miejscowych braków lica, znaków do wypalania, blizn, wykwitów i oparzeń.

W miejscach mało widocznych, takich jak: przegrody wewnętrzne, listwy wzmacniające, podkładki dopuszcza się stosowanie skór z drobnymi wadami lica nie wpływającymi na estetykę i funkcjonalność wyrobu. Tkaniny przeznaczone na elementy zewnętrzne nie powinny wykazywać błędów tkackich i wykończalniczych, w szczególności braku nitek w osnowie i wątku, rozsunięcia nitek, nieprzepleceń, skaz i zabrudzeń.

Tkaniny drapane nie powinny wykazywać łysin. 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 materiałów podstawowych powinna mieć jednolity odcień i 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 miejscach mało widocznych.

Zgłoszona przez Krajowy Związek Spółdzielni Przemysłu Skórzanego ASKO
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielczości Pracy dnia 25 lutego 1977 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 26/1977 poz. 85)

3.3.5. Okucia powinny być sprawne, funkcjonalne, tej samej barwy i wykończenia, nie powinny wykazywać śladów rdzy, skałeczenia lub pogniczenia.

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 zszywanych.

Zakończenia szycia powinny być wzmocnione rygielkami — przeszyciem 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 zgrzewu — wg zatwierdzonego wzoru.

3.4.3. Sklejanie. Miejsca sklepane powinny być połączone w sposób trwały bez niedoklejeń i śladów kleju na materiale.

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

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

3.4.6. Liniowanie powinno być wyraźne, bez miejscowych przepaleń materiału i powinno przebiegać równoległe do krawędzi lub linii szycia.

3.4.7. Zawinięcie brzegów powinno być równe i nie powinno wykazywać różnic w grubościach. Dopuszcza się nieznaczne zgrubienia na częściach zaokrąglonych. Szerokość zawinięcia — wg zatwierdzonego wzoru.

3.4.8. Podszewkowanie. Podszewka powinna być dopasowana do wnętrza wyrobu. Kolor podszewki powinien harmonizować z materiałem podstawowym wyrobu.

3.4.9. Wykonanie okuć. Okucia powinny odpowiadać zatwierdzonemu wzorowi i nie powinny mieć wad podanych w 3.3.5.

Podkładki mocujące okucia od strony wewnętrznej powinny być zakryte. Zaleca się stosowanie podkładek wzmacniających.

Wielkość okuć powinna odpowiadać rodzajowi, modelowi i wielkości wyrobu.

Wymiary rączek powinny być zgodne z BN-74/8500-06 lub BN-72/8511-21.

Rączki i okucia lakierowane nie powinny wykazywać odprysków lakieru. Długość zamka błyskawicznego powinna odpowiadać zatwierdzonemu wzorowi.

Kolor taśmy zamka błyskawicznego powinien harmonizować z kolorem zastosowanych materiałów.

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

3.5. Wykończenie zewnętrzne i wewnętrzne wyrobu powinno być oczyszczone z resztek kleju i pozbawione wszelkich plam i zanieczyszczeń.

Szczegółowy sposób wykończenia wyrobów — wg dokumentacji technicznej i 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 wyrobów.

3.7. Wytrzymałość mechaniczna. Rodzaje wytrzymałości mechanicznej i sposoby badań dla poszczególnych grup wyrobów kaletniczych i rymarskich objętych niniejszą normą podano w tabl. 2.

Tablica 2

Rodzaj wytrzymałości	Jednostka miary	Wskaźnik wymagań wytrzymałości		• Grupy wyrobów			Badanie, wg
		wyrobów ze skór naturalnych i syntetycznych	wyrobów pozostałych	I	II	III	
na zmęczenie dynamiczne	liczba podniesień	25 000	20 000	tak	tak	nie	BN-77/8509-04
na uderzenie przy swobodnym spadku	liczba cykli	2	2	tak	nie	nie	BN-71/8509-05
na przebicie udarowe	kG/cm ² (daN/cm ²)	140 (137)	100 (98)	tak	nie	nie	BN-71/8509-06

3.8. Podział na gatunki — wg BN-76/8509-01.

3.9. Cechowanie — wg BN-74/8500-04.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

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

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

5.1.1. Badania organoleptyczne

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

Badania organoleptyczne należy przeprowadzać przy każdorazowej dostawie partii.

5.1.2. Badania wytrzymałościowe (3.7) należy przeprowadzać:

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

5.2. Rodzaje kontroli

- a) kontrola normalna,
- b) kontrola obostrzona,
- c) kontrola ulgowa.

Kontrola normalna stanowi zasadniczy rodzaj kontroli i powinna być stosowana zawsze do kontroli pierwszych partii danego wyrobu tak długo, dopóki nie zaistnieją warunki przejścia na kontrolę obostrzoną lub ulgową. Warunki przejścia z jednego rodzaju kontroli na inny zgodnie z PN-73/N-03021.

5.3. Przygotowanie partii do badań. Przed pobraniem próbek należy wyroby kaletnicze i rymarskie podzielić na partie zawierające wyroby tego samego rodzaju, wzoru, typu, gatunku i wielkości.

5.4. Pobieranie próbek. Próbkę należy pobrać sposobem losowym zgodnie z PN/N-03010.

5.5. Liczność próbki. W zależności od rodzaju kontroli i grupy wyrobów próbki do badań organoleptycznych wg 5.1.1 należy pobrać o liczności podanej w tabl. Z-1, Z-2 i Z-3 (plan jednostopniowy, ogólny poziom kontroli II, w_2 — 6,5% i 4% zgodnie z PN-73/N-03021).

Do badania cech użytkowych (wytrzymałościowych) próbki należy pobrać metodą losową spośród próbek pobranych do badań niepełnych.

Liczność próbek do badania cech użytkowych — wg BN-76/8509-03.

5.6. Opis badań

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

5.6.2. Sprawdzenie cechowania polega na stwier-

dzeniu zgodności zastosowanego sposobu cechowania z wymaganiami wg BN-74/8500-04.

5.6.3. Sprawdzenie materiałów polega na stwierdzeniu zgodności użytych materiałów z wymaganiami wg 3.2.

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

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

5.6.6. Sprawdzenie wymiarów polega na stwierdzeniu zgodności wymiarów z wymaganiami podanymi w 3.1, przy zastosowaniu linijki z podziałką milimetrową.

5.6.7. 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.

5.6.8. Sprawdzenie wytrzymałości mechanicznej

5.6.8.1. Pobieranie i przygotowanie próbek do badań wytrzymałościowych — wg BN-76/8509-03.

5.6.8.2. Sprawdzenie wytrzymałości na zmęczenie dynamiczne należy przeprowadzić zgodnie z BN-71/8509-04 przy obciążeniu towarem właściwym lub zastępczym o masie określonej w BN-76/8509-03.

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

5.6.8.4. Sprawdzenie wytrzymałości na przecięcie należy przeprowadzić zgodnie z BN-71/8509-06.

5.7. Ocena wyników badań

5.7.1. Ocena wyrobu

5.7.1.1. Wyrób niedobry ze względu na badanie wg 5.1.1 a) – f) Badany wyrób należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim przez jedno z badań.

5.7.1.2. Wyrób niedobry ze względu na badania wg 5.1.1 g). Badany wyrób należy uznać za niedobry, jeżeli ocena punktowa wyglądu wykonania i wykończenia przeprowadzona wg BN-70/8509-01 jest wyższa od dopuszczalnej liczby punktów dla danego gatunku.

5.7.1.3. Wyrób niedobry ze względu na badania wg 5.1.2. Badany wyrób należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie przez badania z wynikiem dodatnim.

5.7.2. Ocena partii

5.7.2.1. Partia wyrobów niezgodna z wymaganiami normy ze względu na badania organoleptyczne. Badaną partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba wyrobów

niedobrych przy założonym poziomie badań jest większa od liczb podanych w tabl. Z-1, Z-2 i Z-3.

5.7.2.2. Partia wyrobów niezgodna z wymaganiami normy ze względu na badanie wytrzyma-

łościowe. Badaną partię wyrobów należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli jeden z wyrobów nie przejdzie przez badania z wynikiem dodatnim.

K O N I E C

Informacje dodatkowe

ZALĄCZNIK

**BADANIA ORGANOLEPTYCZNE
KONTROLA NORMALNA, OBOSTRZONA I ULGOWA
wg WADLIWOŚCI DOPUSZCZALNEJ (w_2) 6,5 i 4,0%**

Tablica Z-1. Plan kontroli normalnej

Liczność partii sztuk	Grupa I (w_2 — 6,5%)		Grupa II i III (w_2 — 4,0%)	
	liczność próbek sztuk	dopuszczalna liczba sztuk niedobrych	liczność próbek	dopuszczalna liczba sztuk niedobrych
1	2	3	4	5
2 ÷ 15	2	0	3	0
16 ÷ 25	8	1	13	1
26 ÷ 50				
51 ÷ 90	13	2	20	2
91 ÷ 150	20	3	32	3
151 ÷ 280	32	5	50	5
281 ÷ 500	50	7	80	7
501 ÷ 1200	80	10	125	10
1201 ÷ 3200	125	14	200	14
powyżej 3201	200	21		

Tablica Z-2. Plan kontroli obostrzonej

Liczność partii sztuk	Grupa I (w_2 — 6,5%)		Grupa II i III (w_2 — 4,0%)	
	liczność próbek sztuk	dopuszczalna liczba sztuk niedobrych	liczność próbek sztuk	dopuszczalna liczba sztuk niedobrych
1	2	3	4	5
2 ÷ 15	3	0	5	0
16 ÷ 25	13	1	20	4
26 ÷ 50				
51 ÷ 90	20	2	32	2
91 ÷ 150	32	3	50	3
151 ÷ 280	50	5	80	5
281 ÷ 500	80	8	125	8
501 ÷ 1200	125	12	200	12
1201 ÷ 3200	200	18		
powyżej 3201				

Tablica Z-3. Plan kontroli ulgowej

Liczność partii sztuk	Grupa I ($w_2 = 6,5\%$)			Grupa II i III ($w_2 = 4,0\%$)		
	liczność próbek sztuk	wadliwość dopuszczalna ¹⁾ sztuk		liczność sztuk	wadliwość dopuszczalna ¹⁾ sztuk	
		m_1	m_2		m_1	m_2
1	2	3	4	5	6	7
2 ÷ 15	2	0	1	2	0	1
16 ÷ 25	3	0	2	5	0	2
26 ÷ 50						
51 ÷ 90	5	1	3	8	1	3
91 ÷ 150	8	1	4	13	1	4
151 ÷ 280	13	2	5	20	2	5
281 ÷ 500	20	3	6	32	3	6
501 ÷ 1200	32	5	8	50	5	8
1201 ÷ 3200	50	7	10	80	7	10
powyżej 3201	80	10	13			

¹⁾ Jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbie jest zawarta między m_1 i m_2 , to partię należy przyjąć, lecz poczynając od następnej partii stosować kontrolę normalną.

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-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

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

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

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

BN-74/8500-06 Wyroby kaletnicze. Rączki grzbietowe ze skóry i jej substytutów do teczek i waliz. Wymiary podstawowe

BN-76/8509-01 Wyroby kaletnicze i rymarskie powszechnego użytku. Błędy. Gatunki

BN-74/8509-02 Wyroby kaletnicze i rymarskie powszechnego

użytku. Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-76/8509-03 Metody badań wyrobów kaletniczych. Pobieranie 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 uderzenie przy swobodnym spadku

BN-71/8509-06 Metody badań wyrobów kaletniczych. Badanie wytrzymałości na przebicie udarowe

BN-72/8511-21 Rączki grzbietowe do wyrobów kaletniczych Systematyczny Wykaz Wyrobów. T.3. GUS. Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1975

Zasady Kodu Towarowo-Materiałowego GUS, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Systemu Państwowej Informacji Statystycznej, zeszyt 9, 1975 r.

3. Autor projektu normy — mgr Mikołaj Dąbrowski, Branżowe Laboratorium Przemysłu Kaletniczo-Rymarskiego, Warszawa.