

TWORZYWA CHEMICZNE DLA WŁÓKIENICTWA	NORMA BRANŻOWA	BN-79 6393-03
	Fibrylizowane tasiemki poliolefinowe	
		Grupa katalogowa X 27

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są fibrylizowane tasiemki, w kolorze naturalnym lub barwione, wykonane z polipropylenu lub z mieszanek polipropylenowo-polietylenowych, stosowane do wyrobu tkanin, dzianin lub przedziń technicznych i powszechnego użytku, nici do szycia worków oraz sznurków.

1.2. Określenia. Stopień jakości jest to ocena udatności produkcyjnej określonej tasiemki fibrylizowanej ustalona na podstawie wyników badań i wyglądu zewnętrznego nawojów.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie — wg KTM, podbranza SWW 1361 uzupełnione nazwą wyrobu, stopniem rozwłóknienia, składem i masą liniową.

2.2. Przykład oznaczenia wyrobu z tworzywa sztucznego o charakterze półfabrykatu (1361), tasiemki z folii polipropylenowej (—25), technicznej (1), bez dalszego podziału (0), o kolejnym numerze branżowym (83-9), bez dalszego podziału (0), o liczbie kontrolnej (4) z folii 100%, rozwłóknionej, pojedynczej o masie 120 tex:

KTM 1361-251-083-904

TASIEMKA Z FOLII POLIPROPYLENOWEJ 100%
ROZWŁÓKNIONA POJEDYNCZA 120 tex

3. WYMAGANIA I METODY BADAŃ

3.1. Zestawienie wymagań i metod badań fibrylizowanych tasiemek — wg tabl. 1.

3.2. Stopnie jakości

3.2.1. Podstawy stopniowania. W asortymentach wytwarzanych tasiemek fibrylizowanych należy rozróżniać dwa stopnie jakości w zależności od:

— wartości wskaźników technologicznych podanych w tabl. 1,

— liczby nawojów wadliwych podanych w tabl. 2 i 3 scharakteryzowanych w 3.2.2.

3.2.2. Nawoje wadliwe. Za wadliwy nawój należy uważać: nieforemne nawinięcie, obsunięcie warstw, niepełne nawoje, uszkodzenia mechaniczne i brak wyprowadzonego końca.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Fibrylizowane tasiemki z folii poliolefinowej należy nawijać w nawoje krzyżowo-walcowe (Nkw) zgodnie z PN-67/P-01704, na cewki z tworzywa sztucznego lub papierowe impregnowane.

Nawoje należy pakować w worki polietylenowe po 4 nawoje w jednym worku; dopuszcza się inne rodzaje opakowań. Każde opakowanie należy zaopatrzyć w etykietę zawierającą co najmniej następujące dane:

- nazwę i znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2,
- nr normy,
- znak kontroli jakości,
- datę produkcji (ostatnie dwie cyfry roku i miesiąc),
- masę netto,
- masę brutto,
- liczbę nawojów,
- jakość,
- cenę jednostkową.

4.2. Przechowywanie. Nawoje z fibrylizowaną tasiemką należy przechowywać w warunkach zabezpieczających je przed zabrudzeniem i uszkodzeniem. Nawoje powinny być ułożone na kratownicach niemetalowych umieszczonych co najmniej 10 cm nad powierzchnią podłogi i 50 cm od ścian pomieszczenia, przewodów kanalizacyjnych i wodociągowych.

Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Lniarskiego dnia 9 marca 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1979 r. (Dz. Norm. i Miar nr 11/1979 poz. 60)

Tablica 1

Surowiec		PP			PP 85% + PT 15%					PP 85% + PT 15% ¹⁾ barwiona do 3%				Metoda badania wg
Masa liniowa, tex	jakość 1	140 ±7	170 ±8,5	200 ±10	100 ±5	120 ±6	140 ±7	170 ±8,5	200 ±10	100 ±5	120 ±6	170 ±8,5	200 ±10	PN-72/P-04653
	jakość 2	140 ±14	170 ±17	200 ±20	200 ±10	120 ±12	140 ±14	170 ±17	200 ±20	100 ±10	120 ±12	170 ±17	200 ±20	
Siła rozciągania, cN, nie mniej niż	jakość 1	3780	4420	5200	2400	2880	3360	3910	4400	2100	2520	3740	4400	PN-72/P-04654
	jakość 2	3080	3570	4200	2000	2400	2660	3060	3400	1600	1920	2890	3400	
Współczynnik zmienności si- ły rozciągania, %, nie więcej niż	jakość 1	15	15	16	14	15	16	13	13	14	15	16	18	
	jakość 2	20	20	23	19	20	20	21	23	19	20	21	23	
Wydłużenie przy zerwaniu, ,%, nie więcej niż	jakość 1	9	8	8	10	10	10	9	8	9	9	10	10	
	jakość 2	13	12	12	15	15	15	14	14	14	14	15	15	
Wytrzymałość właściwa, cN/tex, nie mniej niż	jakość 1	27	26	26	24	24	24	23	22	21	21	22	22	
	jakość 2	22	21	21	20	20	19	18	17	16	16	17	17	
Odporność wybarwień na światło sztuczne, zmiana barwy	jakość 1									5				PN-68/P-04943
	jakość 2									6				

Za podstawowy wskaźnik wytrzymałości dla danego asortymentu tasemek z uwzględnieniem jego tolerancji należy przyjmować wytrzymałość właściwą.

W przypadku gdy średnia siła rozciągania jest wyższa co najmniej o 10% od wymaganej dla obu stopni jakości, 1% nadwyżki średniej siły rozciągania może zrekompensować 1% (wartość względna) nadwyżki współczynnika zmienności siły rozciągania.

¹⁾ W jakości 1 nie dopuszcza się występowania wyraźnie widocznych odcieni. W przypadku wybarwień powyżej 3%, dopuszcza się obniżenie wskaźników techniczno-technologicznych podanych w tablicy nie więcej niż do 10%.

Odległość od urządzeń grzejnych i punktów oświetleniowych powinna być zgodna z obowiązującymi przepisami przeciwpożarowymi.

4.3. Transport. Tasiemkę fibrylizowaną z folii poliolefinowej należy załadowywać, przewozić i wyładowywać w warunkach zabezpieczających przed zabrudzeniem, uszkodzeniem mechanicznym i chemicznym.

Ładunek przesyłek wagonowych powinien być ułożony i zabezpieczony zgodnie z przepisami przewozowymi.

5. BADANIA ODBIORCZE

5.1. Rodzaje badań

a) Oględziny zewnętrzne polegają na sprawdzeniu wyglądu zewnętrznego i zgodności całej przedstawionej do odbioru partii ze specyfikacją oraz znakowania i opakowania z obowiązującymi przepisami; uszkodzone opakowania należy usunąć z partii przed przystąpieniem do odbioru.

b) Badania organoleptyczne polegają na sprawdzeniu zgodności zakwalifikowania tasiemki do określonej jakości na podstawie stwierdzonych błędów nawoju.

c) Badania laboratoryjne polegają na sprawdzeniu zgodności partii z wymaganiami podanymi w tabl. 1.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Partia. Partię fibrylizowanej tasiemki z folii poliolefinowej stanowi określona liczba nawojów o jednakowym oznaczeniu, jednakowej jakości, dostarczona za jednym dowodem dostawy.

5.2.2. Dokumentacja partii. Do partii tasiemki przedstawionej do odbioru należy dołączyć co najmniej następujące dokumenty:

- specyfikację,
- atest jakościowy.

5.2.3. Sposób pobierania próbek — metodą losową na ślepo zgodnie z PN/N-03010.

5.2.4. Poziom'kontroli — dla badań organoleptycznych poziom I ogólny — wg PN-73/N-03021 tabl. 1.

5.2.5. Wadliwość dopuszczalna w_2

— dla asortymentu 100 tex jakość 1 — 4%,
jakość 2 — 6,5%,

— dla asortymentów 120, 140, 170 i 200 tex
jakość 1 — 6,5%, jakość 2 — 10%.

5.2.6. Wybór i stosowanie planu badania — plan jednostopniowy zgodnie z PN-73/N-03021.

a) **Pobieranie próbek do badań organoleptycznych.** Z każdej partii przedstawionej do odbioru

należy pobrać sposobem losowym na ślepo liczbę nawojów:

— dla asortymentu 100 tex — wg tabl. 2,

— dla asortymentów 120, 140, 170, 200 tex — wg tabl. 3.

Tablica 2

Liczba nawojów w partii N	Liczba nawojów do badań n	Dopuszczalna liczba nawojów wadliwych m_1	
		jakość 1	jakość 2
do 150	20	2	3
151 do 280	32	3	5
281 do 500	50	5	7
501 do 1200	80	7	10

Tablica 3

Liczba nawojów w partii N	Liczba nawojów do badań n	Dopuszczalna liczba nawojów wadliwych m_1	
		jakość 1	jakość 2
do 150	20	3	5
151 do 280	32	5	7
281 do 500	50	7	10
501 do 1200	80	10	14

Kontrolę ulgową lub obostrzoną należy przeprowadzać w przypadkach podanych w PN-73/N-03021.

b) **Pobieranie próbek do badań laboratoryjnych.** W przypadkach uzasadnionej ekonomicznie celowości przeprowadzenia badań laboratoryjnych należy z nawojów wytypowanych do badań organoleptycznych pobrać losowo na ślepo: do wykonania oznaczeń wskaźników podanych w 3.1 tasiemkę w ilościach zapewniających ich wykonanie według norm czynnościowych.

Wskaźniki kwalifikujące nawój wyznaczane wg 3.1 są podstawą do zakwalifikowania partii.

W przypadku stwierdzenia w nawoju wartości wskaźników odpowiadających różnym stopniom jakości, należy go zakwalifikować według wskaźnika o najniższej wartości.

5.3. Ocena partii. Partię fibrylizowanej tasiemki poliolefinowej przedstawioną do odbioru należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie rodzaje badań przeprowadzone wg 5.1 dały wyniki dodatnie, po uwzględnieniu liczby nawojów wadliwych wg 5.2.6.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

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-67/P-01704 Nawoje przędzy. Symbole, nazwy i określenia

Pozostałe normy związane podano w tabl. 1.

Branżowe Zasady Budowy Kodu Towarowo-Materiałowego KTM, Zjednoczenie Przemysłu Lniarskiego, Łódź 1978 r.

3. Symbol wg SWW — 1361.

4. Autorzy projektu normy — inż. Jadwiga Piaza, inż. Jerzy Szymak, Bielskie Zakłady Przemysłu Lniarskiego LENKO, Bielsko Biala, inż. Ryszard Heinrich, Centralne Laboratorium Przemysłu Lniarskiego, Oddział w Łodzi.