

	Procedura / Proces P-05/01 – 02 A	Wydanie 3	
	Nazwa  <b>KARTA LABORATORYJNA DZIANINY</b>	Strona nr 1	Ilość stron 1

### Wyniki badań laboratoryjnych / Laboratory test record

<b>Artykuł / nr maszyny dziewiarskiej</b> (Article, knitting machine nr) .....	.....	<b>Nr wsadu</b> (Batch nr) .....
<b>Skład surowcowy</b> Fibre content	<b>62% cotton 38% PET</b>	<b>Nr Rolki</b> Roll no .....

Lp.	Badany parametr Tested property		Jednostka Unit	Częstotliwość Frequency	Wymaganie Requirement/tolerance	Wynik Result	Ocena Verification OK / NOK
1	Szerokość robocza Usable width		cm	1 raz na partię produkcji	230 ≥ 0% (≥ 230)		
2	Kolor – porównanie z próbką referencyjną Metameric failure (colour deviation from the reference sample)			1 raz na partię produkcji	Zgodny z referencją		
3	Zapach Odour			1 raz na partię produkcji	Bez nienaturalnego zapachu		
4	Skos Overall skew		%	1 raz na miesiąc	Max 4%		
5	Łuk Bow		%	1 raz na miesiąc	Max 2%		
6	Gramatura Mass per unit area		g/m <sup>2</sup>	1 raz na partię produkcyjną	190+10/-5% (180,5±209)		
7	Zmiana wymiarów po praniu w 60°C Dimensional change after washing 60°C	Kolumnienki wales		1 raz na partię produkcyjną	±5%		
		Rzędki courses	%	1 raz na partię produkcyjną	±5%		
8	pH		stopień	1 raz na partię produkcyjną	4,0 do 7,5		
9	Pilling Obciążenie 155g Loading weight 155g	2000 cykli	stopień	Po zmianie przędzy	Min 3		
10	Abracja Abrasion resistance- thread breakage	10 000 suwów		Po zmianie przędzy	Min 10 000		
11	Ścisłości Density	Kolumnienki wales		Po zmianie przędzy	11-12,5 +10/-5% (10,45 do 13,75)		
		Rzędki courses			9,2-10,7 +10/-5% (8,74±11,77)		
12	Rozciąganie Un-recovered elasticity	Kolumnienki wales		Po zmianie przędzy	Medium < 4,6%		
		Rzędki courses			Medium < 4,6%		

### Ustawienia suszarko-stabilizerki Stentering proces settings

Szerokość Width	cm	
Temperatura Temperature	°C	
Prędkość Speed	m/min	
Naddanie feeding ratio	%	

Uwagi

Data i podpis laboranta Date and signature: .....