

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest podział oraz nazwy i określenia dotyczące wyrobów z trzciny pospolitej.

1.2. Zakres stosowania normy. Zasady podziału oraz nazwy i określenia dotyczące wyrobów z trzciny pospolitej należy stosować w produkcji, obrocie i w szkolnictwie zawodowym.

1.3. Normy związane

BN-69/6700-01 Trzcina pospolita. Podział, nazwy i określenia

2. PODZIAŁ

2.1. Zasady podziału. Podział wyrobów z trzciny pospolitej ze względu na różne własności strukturalne, technologiczne, jakościowe lub użytkowe podano w tablicy.

Kryteria podziału	Grupa klasyfikacyjna	
	nazwa	symbol
Postać wyrobu	plyty	P
	maty	M
	inne	I
Proces technologiczny	prasowane (ubijane)	S
	tkane	T
Sposób produkcji	maszynowe	Z
	ręczne	R
Jakość surowca	jednolite	A
	niedjednolite	B
Stopień uszlachetnienia	nieszlachetnione	N
	uszlachetnione	U
Jakość wyrobu	klasa pierwsza	I
	klasa druga	II
	klasa trzecia	III

2.2. Sposób budowy oznaczenia. Wyroby z trzciny pospolitej oznacza się podając kolejno:

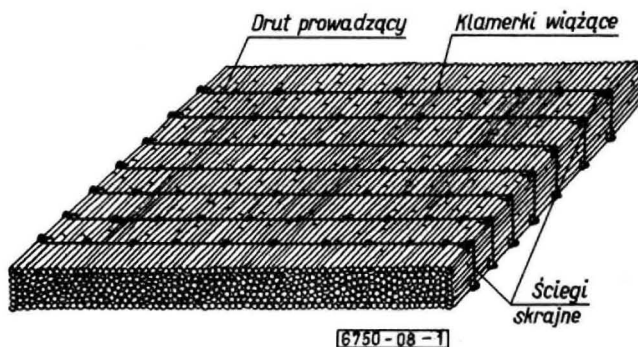
- nazwę wyrobu - słownie,
- asortyment wyrobu - za pomocą umownych symboli podanych w 2.1 i w normie przedmiotowej; poszczególne symbole należy od siebie oddzielać kreskami poziomymi,

c) numer normy przedmiotowej.

3. NAZWY I OKREŚLENIA

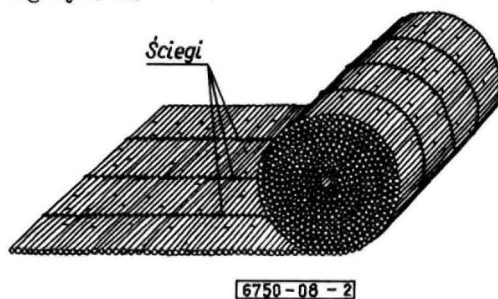
(3.1) trzcina pospolita (*Phragmites communis Trin*) oraz inne nazwy i określenia z zakresu trzciny pospolitej - wg BN-69/6700-01.

(3.2) płyta z trzciny pospolitej - wyrób wielowarstwowy, w którym łodygi trzciny ułożone równolegle obok siebie, naprzemianlegle odziomkami i wierzchołkami, zostały sprasowane (ubite) i zszyte drutem (ściegiem) wg rys. 1.



Rys. 1

(3.3) mata z trzciny pospolitej - wyrób jednowarstwowy mniej lub bardziej ściśły, w którym pojedyncze łodygi trzciny ułożone równolegle obok siebie, naprzemianlegle odziomkami i wierzchołkami, zostały z sobą połączone drutem lub nitką (ściegiem) wg rys. 2.



Rys. 2

Centralne Biuro Studiów i Projektów Przemysłu Drobno „Drobprojekt”
Ustanowiona przez Przewodniczącego Komitetu Drobnej Wytwórczości dnia 13 czerwca 1969 r.
jako norma obowiązująca w zakresie terminologii od dnia 1 stycznia 1970 r.
(Mon. Pol. nr 40/1969 poz. 334)

(3.4) wyrób prasowany (ubijany) - wyrób, w którym łodygi trzciny zostały odpowiednio ułożone, sprasowane (ubite) i zszyte - według norm przedmiotowych.

(3.5) wyrób tkany - wyrób, w którym łodygi trzciny odpowiednio ułożone obok siebie zostały połączone z sobą za pomocą ściegu przeplatane, mającego charakter osnowy - według norm przedmiotowych.

(3.6) wyrób jednolity - wyrób wykonany z surowca jednolitego pod względem jakościowym (jednorożny, jednorodny, czysty, sortowany itp.).

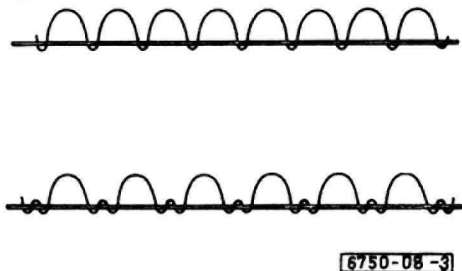
(3.7) wyrób niejednolity - wyrób wykonany z surowca niejednolitego (mieszanego) pod względem jakościowym lub niesortowanego.

(3.8) wyrób nieuszlachetniony - wyrób wykonany z naturalnego surowca, nie poddany żadnym procesom uszlachetniającym.

(3.9) wyrób uszlachetniony - wyrób wykonany z surowca uszlachetnionego lub z surowca naturalnego i poddany procesom uszlachetniającym po uformowaniu wyrobu (np. impregnowanie, nasywanie środkami antygrzybowymi, barwienie).

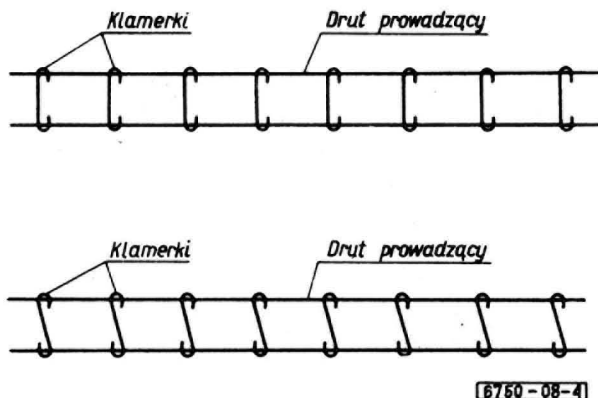
(3.10) ścieg - sposób zszywania (powiązania) łodyg trzciny.

(3.11) ścieg przeplatany - ścieg, na który składają się dwa druty lub dwie nitki przeplatające się nawzajem, obejmujące i łączące łodygi trzciny (rys. 3).



Rys. 3

(3.12) ścieg klamerkowy - ścieg składający się z dwóch drutów prowadzących biegnących po powierzchni wyrobu oraz klamerki (np. w kształcie litery C lub S) wiążących obydwa druty prowadzące oraz warstwę trzciny (rys. 4 i 1).



Rys. 4

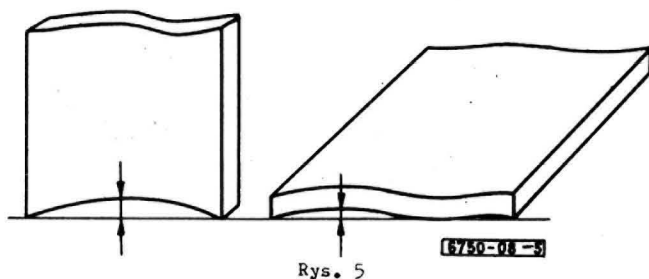
(3.13) ścieg skrajny - ścieg położony najbliższej krawędzi wyrobu (rys. 1).

(3.14) nasiąkliwość - zdolność do wchłaniania przez wyrób wody i innych cieczy, określona jako przyrost masy w stosunku do masy pierwotnej wyrobu w określonej jednostce czasu.

(3.15) higroskopijność - zdolność do wchłaniania przez wyrób wilgoci z powietrza, określona jako przyrost masy w stosunku do masy pierwotnej wyrobu w określonej jednostce czasu.

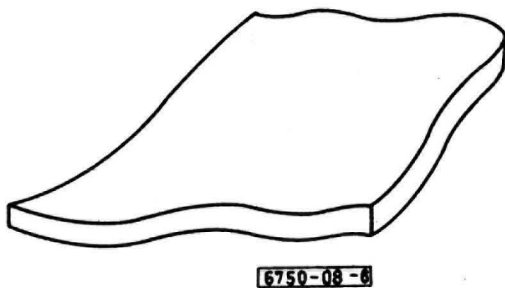
(3.16) przewodność cieplna - zdolność przewodzenia ciepła przez wyrób w określonych warunkach, mierzona w kilokaloriach (kcal), oznaczana współczynnikiem λ .

(3.17) krzywizna - trwałe skrzywienie (odchylenie od linii prostej) występujące w jednej lub kilku płaszczyznach wyrobu (rys. 5).



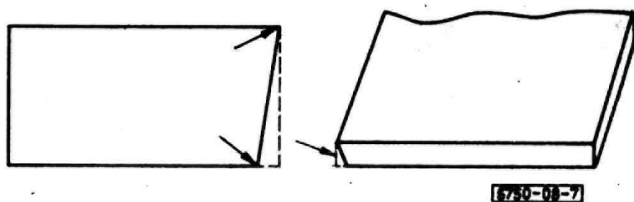
Rys. 5

(3.18) wichrowatość - wielokrotne, różnokierunkowe odchylenie powierzchni (płaszczyzn) wyrobu od płaszczyzny porównawczej (rys. 6).



Rys. 6

(3.19) nieprostokątność - odchylenie płaszczyzn wyrobu od kąta prostego (rys. 7).



Rys. 7

(3.20) ubytek - uszkodzenie (wyrwanie) w postaci wyrwy lub dziury w wyrobie.

(3.21) złamanie - uszkodzenie polegające na odłamaniu lub całkowitym przełamaniu wyrobu.

(3.22) nacięcie - uszkodzenie polegające na nadcięciu lub przecięciu płaszczyzny wyrobu.

(3.23) wgniecenie - uszkodzenie w postaci wgłębienia w wyrobie lub zgniecenia jego krawędzi.

(3.24) postrzępienie - uszkodzenie polegające na poszarpaniu płaszczyzn wyrobu.

(3.25) niepełny ścieg - wada polegająca na częściowym braku, pęknięciu lub zerwaniu oraz nieprawidłowym wykonaniu ściegu.

(3.26) klasa jakości wyrobu - stopień oceny ustalony na podstawie zespołu właściwości i wad wyrobu określających jego przydatność użytkową lub przeznaczenie.

(3.27) sortyment wyrobów - wyroby jednakowe pod względem ustalonych wymagań strukturalnych, jakościowych i wymiarowych.

(3.28) partia wyrobów - określona liczba wyrobów o jednakowych cechach, pochodząca od jednego producenta i przedstawiona jednorazowo do badań i odbioru.

(3.29) dostawa wyrobów - ilość wyrobów trzcinowych dostarczonych w postaci jednej lub wielu partii, objętych jednym dokumentem rozliczenia (np. specyfikacja, faktura, rachunek).

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-69/6750-08

Według Systematycznego wykazu wyrobów (SWW) cały asortyment wyrobów z trzciny pospolitej został oznaczony symbolem 1776-1.