

WYROBY PLECIONKARSKO- -KOSZYKARSKIE	NORMA BRANŻOWA Kosze gospodarcze z wikliny Wspólne wymagania i badania	BN-80 8463-03
		Grupa katalogowa 0923

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wspólne wymagania i badania dotyczące koszy gospodarczych wykonywanych ręcznie całkowicie z wikliny korowanej lub niekorowanej względnie w ich połączeniu lub w połączeniu z taśmami wiklinowymi.

1.2. Zakres stosowania normy. Normy nie stosuje się do koszy wiklinowych do balonów szklanych oraz do kapturów wiklinowych do tych koszy.

1.3. Określenia

1.3.1. element kosza — część konstrukcyjna kosza; rozróżnia się: dno, ściankę (boki), zakończenie, pokrywę, zamknięcie, złącze i uchwyt.

1.3.2. kosz pełnowyplatany — kosz, którego elementy są wyplecione ściśle, bez zamierzonych prześwitów.

1.3.3. kosz ażurowy — kosz, którego elementy są wyplecione z zamierzonymi i określonymi prześwitami (ażurem).

1.3.4. kosz o wyplocie mieszanym — kosz, którego elementy są wyplecione częściowo ściśle, a częściowo ażurowo.

1.3.5. wykończenie kosza — stan uszlachetnienia powierzchni kosza przy użyciu materiałów barwiących lub malarsko-lakierniczych.

1.3.6. model kosza — autoryzowana kopia prototypu kosza; stanowi część składową dokumentacji projektowej kompleksowej, wymaganej do rozpoczęcia seryjnej produkcji kosza lub część składową zamówienia.

1.3.7. wymiary podstawowe kosza

a) dno — zewnętrzny wymiar (wymiar) zakończenia dna lub dolnego zakończenia ścianki,

b) góra — zewnętrzny wymiar (wymiar) górnego zakończenia ścianki,

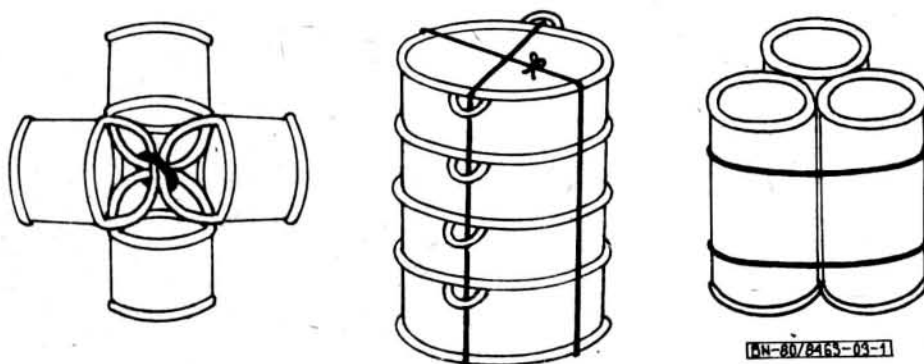
c) wysokość ścianki kosza,

d) całkowita wysokość kosza — wysokość kosza łącznie z podstawą i uchwytem.

1.3.8. zbiorcza jednostka opakovaniowa — ustalona liczba sztuk koszy uformowanych w określony sposób; rozróżnia się: pęczek, wiązkę, skład i zestaw.

1.3.9. gniazdkowanie — sposób formowania wiązek i składów polegający na umieszczaniu jednej sztuki kosza w drugiej aż do otrzymania ustalonej liczby sztuk w wiązce lub w składzie; rozróżnia się kosze gniazdkujące się i niegniazdkujące się.

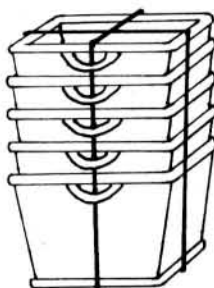
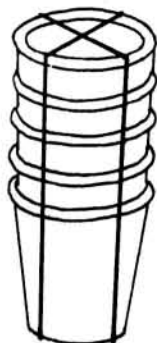
1.3.10. pęczek — zbiorcza jednostka opakovaniowa uformowana z niegniazdkujących się koszy o wszystkich cechach jednakowych wg kryteriów podziału przyjętych w normie. Przykłady pęczków koszy podano na rys. 1.



Rys. 1

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Produkcji Leśnej LAS
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Produkcji Leśnej LAS w dniu 24 listopada 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1981 poz. 3)

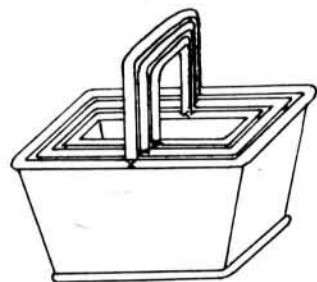
1.3.11. wiązka — zbiorcza jednostka opakowaniowa uformowana z gniazdkujących się koszy o wszystkich cechach jednakowych wg kryteriów podziału przyjętych w normie. Przykłady wiązek koszy podano na rys. 2.



BN-80/8463-03-2

Rys. 2

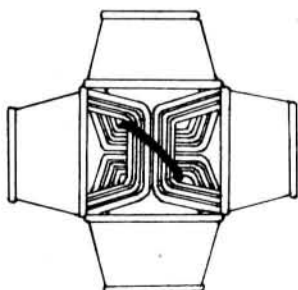
1.3.12. skład — zbiorcza jednostka opakowaniowa uformowana z gniazdkujących się koszy o różnych wymiarach podstawowych lecz jednakowych pozostałych cechach wg kryteriów podziału przyjętych w normie. Przykłady składów koszy podano na rys. 3.



BN-80/8463-03-3

Rys. 3

1.3.13. zestaw składów — zbiorcza jednostka opakowaniowa uformowana ze składów. Przykłady zestawów podano na rys. 4.



BN-80/8463-03-4

Rys. 4

1.3.14. pakiet — transportowa jednostka opakowaniowa o ustalonej liczbie koszy, uformowana ze zbiorczych jednostek opakowaniowych.

1.3.15. wymiary zewnętrzne (gabarytowe) pakietu — największe wymiary długości, szerokości i wysokości przestrzeni objętej transportową jednostką opakowaniową.

1.3.16. Pozostałe określenia — wg BN-69/8460-01, BN-69/8460-02, BN-69/8460-03, BN-69/8460-04, BN-69/8460-05, BN-69/8460-06, BN-69/8460-07, BN-71/8460-11 i BN-74/8460-21.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podgrupy. W zależności od głównego przeznaczenia użytkowego rozróżnia się podgrupy wyrobów wg tabl. 1.

Tablica 1

Lp.	Podgrupa wyrobów (nazwa wg SWW)	Symbol wg SWW	Wyróżnik w pięciocyfrowym symbolu wg kart katalogowych wzoru
1	Kosze uniwersalne	1777-45	61
2	Kosze dla psów	1777-44	62
3	Kosze na bieliznę i dla niemowląt	1777-41 1777-43	64 i 65
4	Kosze podróżne	1777-42	66
5	Kosze gospodarcze z wikliny niekorowanej (zielonej)	1777-31	67
6	Kosze wiklinowe przemysłowe i do artykułów spożywczych z wikliny korowanej	1776-2	—

2.2. Asortymenty. W zależności od

- kształtu zarysu pionowego rzutu kosza (np. okrągły, owalny, czworokątny),
- sposobu wypłotu elementów (pełnowypłatany, ażurowy, o wyplocie mieszanym),
- występowania niektórych elementów konstrukcyjnych (np. z pokrywą, uchwytem, zamknięciem, podstawą),
- rodzaju splotów i zakończeń,

rozróżnia się poszczególne asortymenty koszy, których charakterystyka jest podana w kartach technologicznych i w kartach katalogowych wzoru za pomocą opisu i rysunku lub zdjęcia, a które wyróżniane są w oznaczeniu trzema ostatnimi cyframi pięciocyfrowego symbolu karty katalogowej wzoru wg zasad podanych w instrukcji¹⁾.

2.3. Wielkości. W zależności od wymiarów podstawowych rozróżnia się wielkości koszy, oznaczone cyfrą arabską o wartości wzrastającej 1, 2, 3 itd. w zależności od wzrostu wymiarów podstawowych kosza.

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe.

2.4. Typy. W zależności od użytego podstawowego materiału wyplotowego i konstrukcyjnego rozróżnia się następujące typy koszy:

- z wikliny korowanej — K,
- z wikliny niekorowanej — N,
- z taśmy wiklinowej — T.

W przypadku występowania w koszu więcej niż jednego materiału plecionkarskiego oznaczenie typu buduje się za pomocą łączenia symboli materiałów (np.: KT — kosz wykonany częściowo z wikliny korowanej i częściowo z taśmy wiklinowej). W przypadku kosza całkowicie wykonanego z wikliny korowanej należy pominąć oznaczenie typu.

2.5. Rodzaje. W zależności od sposobu wykończenia powierzchni kosza rozróżnia się następujące rodzaje koszy:

- naturalne (bez wykończenia) — nie wyróżnia się w oznaczeniu,
- malowane (powierzchniowo pokrywane emalią) — M,
- barwione (nasycane barwnikami) — B,
- lakierowane (powierzchniowo pokrywane lakierem) — L.

2.6. Przykład oznaczenia

a) kosza dla psa (62), owalnego, o wyplocie mieszanym i o określonych splotach i zakończeniach (016), wielkości 1, całkowicie wykonanego z wikliny korowanej i o naturalnej powierzchni elementów:

KOSZ DLA PSA — 62016/1 BN-80/8463-03

b) kosza na bieliznę (64), owalnego, pełnowyplatanego, z uchami i o określonych splotach i zakończeniach (025), wielkości 2, wykonanego częściowo z wikliny korowanej i częściowo z taśm wiklinowych (KT) i lakierowanego (L):

KOSZ NA BIELIZNĘ — 64025/2-KT - L BN-80/8463-03

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary podstawowe — wg normy przedmiotowej

wej, karty katalogowej wzoru lub wg uzgodnień odbiorcy z producentem. Dopuszczalne odchyłki dla każdego wymiaru — $\pm 3\%$.

3.2. Materiały

3.2.1. Materiały podstawowe

3.2.1.1. Pręty wiklinowe — wg BN-74/9225-02; szczegółowe wymagania dotyczące stanu obróbki korowaniem, barwy i przedziałów długości prętów — wg normy przedmiotowej lub karty technologicznej wyrobu.

3.2.1.2. Kije wiklinowe — wg BN-74/9225-03; szczegółowe wymagania dotyczące stanu obróbki korowaniem, barwy i przedziałów grubości kijów — wg normy przedmiotowej lub karty technologicznej wyrobu.

3.2.1.3. Taśmy wiklinowe — wg BN-75/9225-08; szczegółowe wymagania dotyczące stanu obróbki struganiem i korowaniem oraz barwy — grubości i szerokości taśm — wg normy przedmiotowej lub karty technologicznej wyrobu.

3.2.2. Materiały uzupełniające i pomocnicze — wg normy przedmiotowej lub karty technologicznej wyrobu.

3.3. Wykonanie poszczególnych elementów kosza, rodzaj splotów wyrobów pełnowyplatanych, ażurowych i o wyplocie mieszanym oraz sposób wykańczania elementów — wg normy przedmiotowej, karty technologicznej wyrobu, modelu wyrobu lub wg uzgodnień odbiorcy z producentem.

Splot powinien mieć jednakową zawartość wypłotu (jednakową fakturę) oraz praktycznie równe odstępy między spalkami.

3.4. Wykończenie kosza — wg dokumentacji technicznej kosza lub uzgodnienia stron.

3.5. Jakość koszy. Dopuszczalne występowanie wad scharakteryzowanych w tabl. 2 i występujących na widocznych powierzchniach poszczególnych elementów kosza podano w tabl. 3.

Tablica 2

Lp.	Nazwa wady i postać jej występowania	Dopuszczalne wymiary wady i sposób jej oceny
1	2	3
1	Uszkodzenie gradowe a) zabliźnione b) niezabliźnione	nie uważa się za wadę koszy gospodarczych — nie ogranicza się wymiarów; — ustala się liczbę uszkodzeń na jednostce powierzchni dna, ścianki lub pokrywy oraz na jednostce długości zakończenia
2	Niedokorowanie	— szerokość do $\frac{1}{4}$ obwodu pręta w miejscu występowania wady i długość do $\frac{1}{25}$ wymiaru długości lub średnicy elementu z wadą — ustala się liczbę niedokorowań na elemencie kosza
3	Pleśń	wg BN-71/8460-11
4	Zasinienie	— szerokości na przecię nie ogranicza się; długość do $\frac{1}{5}$ długości lub średnicy elementu z wadą, — ustala się liczbę zasinień na elemencie kosza
5	Zmiana barwy a) wypłowienie lub żółknięcie części powierzchni wyrobu b) zastosowanie sztuki materiału plecionkarskiego o odmiennym odcieniu	stwierdza się wystąpienie wady ustala się liczbę sztuk materiału o odmiennym odcieniu występujących na elemencie kosza

cd. tabl. 2

Lp.	Nazwa wady i postać jej występowania	Dopuszczalne wymiary wady i sposób jej oceny
1	2	3
6	Zabrudzenie	wg BN-71/8460-11
7	Skolankowanie	— za wadę koszy gospodarczych uważa się tylko skolankowanie niezamierzone, umiejscowione poza punktem styku wątku z osnową; — ustala się liczbę skolankowań na jednostce powierzchni dna, ścianki lub pokrywy oraz na jednostce długości zakończenia
8	Plama korozyjna	— nie ogranicza się szerokości na przecię; długość nie większa niż 2 średnice pręta w miejscu występowania wady; — ustala się liczbę plam na elemencie kosza
9	Niedolakierowanie, niedomalowanie lub niedobarwienie	— średnica plamy lub zacieku nie większa niż średnica pręta w miejscu występowania wady; — ustala się liczbę wad (łącznie plam i zacieków) na elemencie kosza
10	Uszkodzenia przez owady	
	a) otwory, chodniki i pierścienie	nie uważa się za wadę koszy gospodarczych
	b) nadżerki	— średnica do $\frac{1}{3}$ średnicy pręta w miejscu występowania wady; — ustala się liczbę nadżerek na jednostce powierzchni dna, ścianki, pokrywy oraz na jednostce długości zakończenia
	c) żer miazgówki	— nie ogranicza się szerokości; długość widocznego żeru do $\frac{1}{25}$ długości lub średnicy elementu z wadą; — ustala się liczbę żerów na elemencie kosza
11	Pęknięcie podłużne	— w elementach skręcanych (np. ucho, zawias, pętla) pęknięć podłużnych nie uważa się za wadę, w innych elementach długość pęknięcia nie może przekraczać odległości między trzema sąsiednimi osnowami; — ustala się liczbę pęknięć na elemencie kosza
12	Złamanie	
	a) złamanie osnowy	— wg BN-71/8460-11 z tym, że rozerwanie włókien nie może być całkowite; — dopuszczalne tylko w miejscach, gdzie pręty osnowy są zagięte pod kątem zbliżonym do prostego, zwłaszcza na obrzeżach dna
	b) złamanie wątku	wg BN-71/8460-11 z tym, że rozerwanie włókien nie może być całkowite
13	Niejednolitość splotu	
	a) nierówne rozstawienie osnów oraz przechylenie się osnowy powodujące zmianę kąta między osnową i wątkiem	— mierzy się odchyleniem odległości między wadliwą osnową a osnową sąsiednią i odnosi się do średniej odległości między osnowami bez wad — odchylenia do 10% odległości między osnowami nie uważa się za wadę koszy gospodarczych, odchylenie od 10% do 20% jest wadą dopuszczalną; — ustala się liczbę wadliwych osnów na elemencie kosza
	b) wypukłość lub wklęsłość splotu na pojedynczej osnowie	— mierzy się odległością między wypukłością splotu, a powierzchnią płaską lub obłym szablonem i odnosi się do średniej odległości między osnowami; — dopuszczalny wymiar i sposób oceny wady — wg 13a
	c) rozsunięcie wątku	— szerokość rozsunięcia do $\frac{1}{2}$ średnicy pręta w miejscu występowania wady; długość nie większa niż odległość między czterema osnowami; — ustala się liczbę rozsunięć na elemencie kosza
14	Niedoróbka	wg BN-71/8460-11
15	Nieoczystczenie	wg BN-71/8460-11
16	Zadzior	— wg BN-70/9225-04, dopuszczalna długość zadzioru 1 cm, — ustala się liczbę zadziorów na jednostce miary elementu
17	Zwichrowanie	
	a) niezamierzona wypukłość lub wklęsłość powierzchni wyrobu	ustala się w procentach takiego wymiaru całego wyrobu lub elementu, przy jakim zdeformowanie jest największe
	b) inne zdeformowania kształtu wyrobu	
18	Uszkodzenie mechaniczne	wg BN-71/8460-11

Wad materiałowych zakrytych korą lub nieprzezroczystą powłoką malarską nie uważa się za wady koszy gospodarczych.

Tablica 3

Lp.	Nazwa wady i postać jej występowania (wg tabl. 2 kol. 1 i 2)	Elementy mierzone w jednostkach powierzchni										Elementy mierzone w jednostkach długości lub w sztukach		
		Jednostka miary wady	dno				ścianka ¹⁾ lub pokrywa						zakończenie	uchwyt, zamknięcie lub złącze
			podgrupy wyrobów wg tabl. 1 lp.										we wszystkich podgrupach wyrobów	
			1 i 2	3 i 4	5	6	1 i 2	3 i 4	5	6	dopuszczalny rozmiar wady	dopuszczalny rozmiar wady na jednym elemencie		
			dopuszczalny rozmiar wady											
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13		
1	Uszkodzenie gradowe 1b)	sztuk/dm ²	—	—	—	—	4	2	6	4	5 sztuk na dm	niedopuszczalne		
2	Niedokorowanie	sztuk/element	6	3	—	6	4	2	—	2	1 sztuka na elemencie	1 sztuka		
3	Pleśń	niedopuszczalna												
4	Zasinienie	sztuk/element	—	3	—	—	4	2	—	4	1 sztuka na elemencie	niedopuszczalne		
5	Zmiana barwy 5a)	niedopuszczalna												
	5b)	sztuk/element	4	2	—	6	6	3	—	6	2 sztuki na elemencie	1 sztuka		
6	Zabrudzenie	niedopuszczalne												
7	Skolankowanie	sztuk/dm ²	2				1				5 sztuk na 1 m	1 sztuka		
8	Plama korozyjna	sztuk/element	—	5	—	5	4	4	—	4	2 sztuki na 1 m			
9	Niedolakierowanie, niedomalowanie lub niedobarwienie	sztuk/element	—	4	—	—	6	4	—	8	1 sztuka na 1 m			
10	Uszkodzenie przez owady 10b)	sztuk/dm ²	—	—	—	—	6	2	2	4	5 sztuk na 1 m	niedopuszczalne		
	10c)	sztuk/element	4	2	—	6	6	4	—	8	2 sztuki na elemencie			
11	Pęknięcie podłużne	sztuk/element	4	2	2	4	6	3	3	3	4 sztuki na elemencie			
12	Złamanie 12a)	% osnów ²⁾	10		5		niedopuszczalne 10% osnów				2 sztuki na 1 m			
	12b)	sztuk/element	10	5	5	10	10	5	5	5				
13	Niejednorodność splotu 13a), b)	% osnów ²⁾	10		20		10		20		10	10% osnów	1 sztuka	
	13c)	sztuk/element	5		3		5		3		2	3		4 sztuki na elemencie
14	Niedoróbka	sztuk/element	3				2				1 sztuka na elemencie	niedopuszczalna		
15	Nieocyszczenie	sztuk/element	5				2				4 sztuki na elemencie	1 sztuka		
16	Zadziór	sztuk/dm ²	2	1	—	2	2	1	2	3	3 sztuki na 1 m	niedopuszczalny		
17	Zwichrowanie 17a)	% wymiaru	2								—	—		
	17b)		3								3% wymiaru	5% wymiaru		
18	Uszkodzenie mechaniczne	niedopuszczalne												

¹⁾ Za ściankę jako jeden element konstrukcyjny należy uważać wszystkie boczne płaszczyzny koszy.²⁾ Dopuszczalną liczbę osnów z wadą należy obliczać z zaokrągleniem w górę do liczby całkowitych.

3.6. Odporność kosza na uszkodzenia przy obciążeniu dynamicznym (wytrzymałość kosza). Jeżeli dokumentacja techniczna nie przewiduje inaczej kosze gospodarcze powinny wytrzymywać bez uszkodzenia obciążenie dynamiczne o masie obciążenia proporcjonalnej do pojemnościowej użytkowej części wyrobu wg wskaźnika podanego w tabl. 4.

Tablica 4

Podgrupa wg tabl. 1 lp.	1	2	3 i 4	5 i 6
Wskaźnik, kg/dm ³	0,50	nie normalizuje się	0,50	0,75

3.7. Wilgotność kosza powinna być nie większa niż 18%.

3.8. Statyczność. W zależności od użytkowego przeznaczenia kosz powinien mieć podstawę lub obrzeże dna wykonane w sposób zapewniający statyczność (stabilność). Dopuszcza się odchyłkę statyczności nie większą niż 2% największego wymiaru podstawy lub dna z obrzeżem.

3.9. Wymagania użytkowe. Kosz powinien odpowiadać głównemu przeznaczeniu użytkowemu, powinien być estetyczny i mieć zachowaną symetrię jeżeli dokumentacja technologiczna nie przewiduje inaczej.

3.10. Cechowanie

3.10.1. Cechowanie kosza przeznaczonego do obrotu krajowego. Każdy kosz powinien mieć nalepkę trwale przyklejoną do spodniej powierzchni dna lub zawieszkę przymocowaną szpagatem lub drutem nierdzewnym do uchwyty lub górnego obrzeża, zawierającą wykonane czytelnym pismem co najmniej następujące znaki:

- nazwę lub znak producenta,
- oznaczenie wg 2.6,
- znak kontroli jakości (KJ),

- rok wykonania,
- cenę detaliczną.

3.10.2. Cechowanie kosza przeznaczonego do eksportu — wg wymagań odbiorcy, a w przypadku braku określonych wymagań każdy kosz powinien mieć nalepkę lub zawieszkę umieszczoną wg 3.10.1 z tym, że nalepka lub zawieszka powinny zawierać tylko napis MADE IN POLAND.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Zasady formowania zbiorczych jednostek opakowaniowych — wg tabl. 5.

4.1.2. Zasady formowania transportowych jednostek opakowaniowych. Jednakowe zbiorcze jednostki opakowaniowe wg tabl. 5 należy formować w pakiety. Liczba koszy oraz liczba sztuk zbiorczych jednostek opakowaniowych w pakiecie — wg normy przedmiotowej, karty technologicznej wyrobu lub wymagań odbiorcy.

Pakiety należy pakować w papier natronowy wg BN-66/7326-01 lub w tekturę falistą wg PN-68/P-50527.

Każdy pakiet powinien być związany szpagatem wg PN-72/P-85019 lub drutem, tak aby na każdej płaszczyźnie pakietu było co najmniej jedno wiązanie poprzeczne i jedno poprzeczne.

Masa pakietu powinna być nie większa niż określona przepisami bhp przy ręcznym przenoszeniu wspólnie przez dwie kobiety.

Wymiary zewnętrzne (gabarytowe) pakietu powinny zapewniać swobodne jego przemieszczanie przez drzwi w magazynach i środkach transportu.

Tablica 5

Pośrednie jednostki opakowaniowe	Sposób układania koszy	Sposób wiązania szpagatem lub drutem nierdzewnym
Pęczek a) koszy bez pałaków	jedna sztuka obok drugiej	co najmniej dwa wiązania wokół pęczka równoległe do dna kosza
	jedna sztuka na drugiej	co najmniej dwa wiązania krzyżowo wokół pęczka prostopadłe do dna kosza
	b) koszy z pałakami	gwiazdziście, pałakami ku środkowi pęczka
Wiązka a) koszy bez uchwytów b) koszy z uchwytami	sposobem gniazdkowania	co najmniej dwa wiązania krzyżowo wokół wiązki prostopadłe do dna kosza
		dwa wiązania za uchwyty lub co najmniej dwa wiązania jak w wiązce a)
		dopuszcza się bez wiązania
Skład		
Zestaw składów	jeden skład obok drugiego	co najmniej dwa wiązania krzyżowo wokół zestawu równoległe do dna koszy w składach
a) koszy bez pałaków	jeden skład na drugim	co najmniej dwa wiązania krzyżowo wokół zestawu prostopadłe do dna koszy w składach
b) koszy z pałakami	gwiazdziście, pałakami ku środkowi zestawu	wspólne wiązanie za pałaki koszy w składach

Za zgodą stron dopuszcza się inne sposoby formowania transportowych jednostek opakowaniowych.

4.1.3. Formowanie jednostek ładunkowych na paletach. W przypadku stosowania paletyzacji, jednostki ładunkowe należy formować na paletach o wymiarach 800×1200 mm wg PN-75/M-78216. Ładunek na paletcie powinien być zabezpieczony przed przesuwaniami się i deformacją.

4.2. Znakowanie

4.2.1. Znakowanie transportowych jednostek opakowaniowych przeznaczonych do obrotu krajowego. Każda transportowa jednostka opakowaniowa powinna mieć trwale przyklejoną na widocznym miejscu co najmniej jedną nalepkę lub trwale umocowaną zawieszkę lub bezpośrednio wykonany napis, zawierający co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak producenta,
- nazwę i adres odbiorcy,
- stację lub pocztę przeznaczenia,
- liczbę sztuk i nazwę koszy w transportowej jednostce opakowaniowej,
- cenę detaliczną kosza.

4.2.2. Znakowanie transportowych jednostek opakowaniowych przeznaczonych do eksportu — wg wymagań odbiorcy, a w przypadku braku określonych wymagań każda transportowa jednostka opakowaniowa powinna mieć co najmniej jedną nalepkę umieszczoną wg 4.2.1 z tym, że nalepka powinna zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak odbiorcy,
- miejsce przeznaczenia (miasto — kraj wg pisowni danego kraju),
- symbol kosza wg karty katalogowej wzoru,
- liczbę sztuk koszy w transportowej jednostce opakowaniowej.

4.3. Przechowywanie. Kosze gospodarcze powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, przewiewnych i zabezpieczających kosze przed zabrudzeniem i bezpośrednim nasłonecznieniem. Sposób przechowywania powinien zabezpieczać kosze przed uszkodzeniami mechanicznymi.

4.4. Transport. Kosze gospodarcze można przewozić dowolnymi krytymi lub okrywanymi środkami transportu zabezpieczającymi kosze przed zawilgoceciem i uszkodzeniem mechanicznym. W kolejowych środkach transportu kosze gospodarcze powinny być ładowane zgodnie z przepisami o ładowaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej i międzynarodowej z tym, że pojemność wagonu powinna być maksymalnie wykorzystana. W innych środkach transportu kosze gospodarcze należy transportować wg zasad podanych dla transportu w wagonach.

5. BADANIA

5.1. Program i rodzaje badań — wg tabl. 6.

Tablica 6

Rodzaje badań	Badania		Wymagania wg
	niepełne	pełne	
	sposób sprawdzenia wg		
a) Sprawdzenie wymiarów podstawowych	5.3.1		3.1
b) Sprawdzenie materiałów, wykonania, wykończenia i jakości	5.3.2a)	5.2.2b)	3.2; 3.3; 3.4; 3.5
c) Sprawdzenie odporności na uszkodzenia przy obciążeniu dynamicznym (wytrzymałości kosza)	5.3.3a)	5.3.3b)	3.6
d) Sprawdzenie wilgotności	—	5.3.4	3.7
e) Sprawdzenie statyczności	5.3.5		3.8
f) Sprawdzenie wymagań użytkowych	5.3.6		3.9
g) Sprawdzenie cechowania, pakowania i znakowania	5.3.7a)	5.3.7b)	3.10; 4.1; 4.2

Badania niepełne należy przeprowadzać dla każdej partii koszy.

Badania pełne należy przeprowadzać:

- w przypadkach wątpliwych na żądanie odbiorcy,
- przy uruchamianiu produkcji,
- w przypadku wprowadzania zmian technologicznych lub materiałowych wpływających na jakość wyrobu.

Badania pełne są również badaniami rozjemczymi.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. W skład partii przeznaczonej do badań powinny wchodzić kosze gospodarcze o jednakowych lub różnych wymiarach podstawowych i jednakowych pozostałych cechach wg kryteriów podziału przyjętych w normie, jednakowo opakowane.

Liczność partii od 16 do 3200 koszy.

5.2.2. Pobieranie próbek — metodą losową na ślepo wg PN/N-03010 z tym, że kosze należy pobierać z różnych transportowych jednostek opakowaniowych, tak aby z jednej transportowej jednostki pobrać nie więcej niż 3 kosze z różnych zbiorczych jednostek opakowaniowych.

5.2.3. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna w_2 Dla badań wymienionych w tabl. 6 poz. a), b), e) i g) $w_2 = 6,5\%$, dla c), d) i f) $w_2 = 1\%$.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania dla kontroli normalnej, obostrzonej i ulgowej przy $w_2 = 6,5\%$ wg tabl. 7, a przy $w_2 = 1\%$ wg tabl. 8.

Warunki przejścia na poszczególne rodzaje kontroli — wg PN-79/N-03021.

Tablica 7

Liczność partii N	Kontrola normalna			Kontrola obostrzona			Kontrola ulgowa		
	liczność próbek n	m_1	m_2	liczność próbek n	m_1	m_2	liczność próbek n	m_1	m_2
16 ÷ 50	8	1	2	13	1	2	3	0	2
51 ÷ 90	13	2	3	13	1	2	5	1	3
91 ÷ 150	20	3	4	20	2	3	8	1	4
151 ÷ 280	32	5	6	32	3	4	13	2	5
281 ÷ 500	50	7	8	50	5	6	20	3	6
501 ÷ 1200	80	10	11	80	8	9	32	5	8
1201 ÷ 3200	125	14	15	125	12	13	50	7	10

m_1 — liczba kwalifikująca; m_2 — liczba dyskwalifikująca.

Tablica 8

Liczność partii N	Kontrola normalna			Kontrola obostrzona			Kontrola ulgowa		
	liczność próbek n	m_1	m_2	liczność próbek n	m_1	m_2	liczność próbek n	m_1	m_2
16 ÷ 150	13	0	1	20	0	1	5	0	1
151 ÷ 500	50	1	2	80	1	2	20	0	2
501 ÷ 1200	80	2	3	80	1	2	32	1	3
1201 ÷ 3200	125	3	4	125	2	3	50	1	4

m_1 — liczba kwalifikująca; m_2 — liczba dyskwalifikująca.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów podstawowych należy wykonać przy miarem liniowym z dokładnością do 0,5 cm.

5.3.2. Sprawdzenie materiałów, wykonania, wykończenia i jakości

a) W badaniach niepełnych sprawdzenie należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem i dotyk.

b) W badaniach pełnych sprawdzenie należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem, dotyk, pomiar przy miarem liniowym z dokładnością do 1 mm i w uzasadnionym przypadku suwmiarką oraz przez liczenie.

5.3.3. Sprawdzenie odporności na uszkodzenia przy obciążeniu dynamicznym (wytrzymałość kosza)

a) W badaniach niepełnych należy zawiesić kosz za uchwyty, a następnie rękoma trzykrotnie nacisnąć od góry na dno z siłą w przybliżeniu odpowiadającą obciążeniu masą obliczoną wg zasady podanej w 3.5.

b) W badaniach pełnych należy kosz wypełnić masą obliczoną wg zasady podanej w 3.5. W uchwyty (uchwyt) kosza włożyć sztywny wieszak (np. obłą listwę) i następnie zawiesić kosz na linie umocowanej na końcach wieszaka. Dobór wieszaka oraz jego wymiary powinny w zasadzie odpowiadać podwieszeniu kosza, zgodnie z jego głównym przeznaczeniem użytkowym (np. dłoń). Zwisający kosz należy unieść do góry o 10 cm i swobodnie puścić. Sprawdzenie wytrzymałości badanego kosza wykonać trzykrotnie.

5.3.4. Sprawdzenie wilgotności należy wykonać wg BN-71/9225-05 p. 3.9.2. Wycinki należy pobrać z trzech koszy z próbek.

5.3.5. Sprawdzenie statyczności. Badany kosz należy pozostawić na równej i twardej płaszczyźnie. W przypadku stwierdzenia braku statyczności kosza, w miejscu największego odstawania należy zmierzyć przy miarem liniowym, z dokładnością do 1 mm, odstęp między podstawą lub obrzeżem dna kosza a płaszczyzną porównawczą.

Pomiar ten należy wykonać na koszu stojącym swobodnie.

5.3.6. Sprawdzenie wymagań użytkowych należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.3.7. Sprawdzenie cechowania, pakowania i znakowania

a) W badaniach niepełnych należy sprawdzić transportowe jednostki opakowaniowe i ich znakowanie przez ogólne oględziny partii koszy i szczegółowo w próbce transportowych jednostek opakowaniowych pobranych losowo metodą na ślepo o liczności wynikającej z 5.3.

b) W badaniach pełnych należy dodatkowo sprawdzać:

— masę transportowej jednostki opakowaniowej przez zważenie na wadze dziesiętnej z dokładnością do 1 kg,

— sposób formowania zbiorczych jednostek opakowaniowych przez ogólne oględziny,

— liczbę koszy w transportowej jednostce opakowaniowej przez liczenie,

— cechowanie koszy przez ogólne oględziny wszystkich sztuk w próbce.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Kosz gospodarczy niedobry. Badany kosz należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w 5.1.

5.4.2. Partia zgodna z wymaganiami normy. Partię koszy należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk koszy niedobrych w próbie nie przekroczy liczb kwalifikujących m_1 podanych w tabl. 7 i 8.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Produkcji Leśnej LAS w Skolimowie.

2. Normy i dokumenty związane

PN-75/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopłytowe czterowieściowe bez skrzydeł drewniane 800 × 1200 EUR

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

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

PN-68/P-50527 Tektury faliste

PN-72/P-85019 Wyroby powroźnicze kręcone. Szpagaty

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

BN-69/8460-01 Materiały plecionkarskie. Nazwy

BN-69/8460-02 Plecionkarstwo. Podstawowe nazwy i określenia

BN-69/8460-03 Sploty plecionkarskie. Podział, nazwy i określenia

BN-69/8460-04 Konstrukcyjne elementy plecionkarskie. Nazwy i określenia

BN-69/8460-05 Zakończenia plecionkarskie. Nazwy i określenia

BN-69/8460-06 Uchwyt, zamknięcia i złącza plecionkarskie. Nazwy i określenia

BN-69/8460-07 Czynności plecionkarskie. Nazwy i określenia

BN-71/8460-11 Wyroby plecionkarsko-koszykarskie z wikliny. Wady

BN-74/8460-21 Dokumentacja projektowa wyrobów plecionkarsko-koszykarskich. Ogólne zasady opracowywania

BN-74/9225-02 Materiały plecionkarskie. Pręty wiklinowe

BN-74/9225-03 Materiały plecionkarskie. Kije wiklinowe

BN-70/9225-04 Wiklina plecionkarska i taśmy wiklinowe. Wady

BN-71/9225-05 Wiklina plecionkarska i taśmy wiklinowe. Pobieranie próbek i metody badań

BN-75/9225-08 Materiały plecionkarskie. Taśmy wiklinowe
Instrukcja Ośrodka Wikliniarsko-Plecionkarskiego „CEPELIA” — znak PD-1/703 z dnia 23 kwietnia 1973 r. w sprawie kart katalogowych wzoru

Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10 do DKP (Dz.T i ZK z 1968 r. nr 4 poz. 10) wraz z późniejszymi zmianami.

Zarządzenie Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. w sprawie ładowania samochodów ciężarowych i przyczep (Mon. Pol. nr 24 z dnia 23 marca 1963 r. poz. 123)

3. Symbol wg SWW — 1777-4.

4. Autorzy projektu normy — mgr inż. Władysław Korpetta — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Produkcji Leśnej LAS, inż. Wacław Wojna — Wielkopolskie Przedsiębiorstwo Produkcji Wikliniarskiej LAS.

5. Zastosowanie BN-80/8463-03. Norma, jako grupowa, powinna być podstawą opracowywania norm przedmiotowych na poszczególne wyroby, kart katalogowych wzoru i kart technologicznych w zakresie koszy gospodarczych. W przypadku braku normy przedmiotowej należy w produkcji i obrocie stosować niniejszą normę wraz z kartą katalogową wzoru i kartą technologiczną lub modelem wyrobu względnie dodatkowymi wymaganiami odbiorcy uzgodnionymi z dostawcą.

