

WYROBY PLECIONKARSKO- -KOSZYKARSKIE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-81
	Kosze z rogożyny Wymagania i badania	8463-04
		Grupa katalogowa 0923

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wspólne wymagania i badania dotyczące koszy rogożynowych wyplatanych ręcznie, w całości z rogożyny lub w ich wspólnym połączeniu z wikliną, taśmami wiklinowymi (niekorowanymi i korowanymi), tworzywami sztucznymi o przekroju okrągłym i płaskim imitującymi taśmy oraz tworzywami sztucznymi o powierzchni płaskiej — skóropodobnymi, skórą i plecionką ze słomy ryżowej.

1.2. Zakres stosowania normy. Normę stosuje się w zakresie produkcji i obrotu.

Normy nie stosuje się do wyrobów, w których rogożyna nie stanowi podstawowej ich konstrukcji lub zasadniczego, głównego wyplotu.

1.3. Określenia

1.3.1. element wyrobu — część konstrukcyjna wyrobu; rozróżnia się następujące elementy wyrobu: dno, ściankę (boki), zakończenie, wykończenie wewnętrzne (podszywka), pokrywa, zamknięcie i uchwyt (uchwyty).

1.3.2. model wyrobu — ostatecznie ukształtowany prototyp wyrobu, zatwierdzający i przeznaczony do powtarzalnego odtwarzania w produkcji.

1.3.3. podstawowe wymiary wyrobu — wymiary wyrobu podawane wg zasad wymiarowania figur geometrycznych:

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

b) bok — zewnętrzny wymiar wyplotu boku (boków),

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

d) całkowita wysokość wyrobu — wysokość wyrobu łącznie z podstawą i uchwytem (uchwyty).

1.3.4. pośrednia jednostka opakowaniowa — ustalona liczba sztuk koszy, uformowanych w określony sposób. Rozróżnia się: pęczek, wiązkę, skład i zestaw.

1.3.5. pakiet — zbiorcza jednostka ładunkowa o ustalonej liczbie sztuk wyrobu (wyrobów), uformowana z pośrednich jednostek opakowaniowych.

1.3.6. Pozostałe określenia — wg BN-74/8460-13.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. W zależności od użytego materiału podstawowego i konstrukcyjnego rozróżnia się wyroby:

- jednorodne z rogożyny i plecionki rogożynowej,
- niejednorodne z rogożyny w połączeniu z innymi tworzywami.

2.2. Grupy. Wyroby z rogożyny, w zależności od przeznaczenia dzieli się na grupy:

- kosze galanteryjne,
- torebki.

2.3. Asortymenty. W zależności od:

- figury zarysu pionowego rzutu wyrobu (np. okrągły, owalny, czworokątny),
- sposobu wykonania (pełnowyplatany, ażurowy, mieszany),
- sposobu wykończenia wewnętrznego (z podszewką lub bez),
- występowania niektórych elementów konstrukcyjnych i dekoracyjnych (np. z pokrywką, z zamkiem, z uchwytem), rozróżnia się poszczególne assortymenty wyrobów z rogożyny, charakteryzowane w kartach technologicznych i katalogowych wzoru za pomocą opisu i rysunku lub zdjęcia, a wyróżnione w oznaczeniu symbolem karty katalogowej wzoru.

2.4. Przykład oznaczenia

a) kosza damskiego z rogożyny pełnowyplatane, z dwoma uchami, na podszwecie z kretonu
KOSZ DAMSKI — 82004 BN-81/8463-04

b) kosza damskiego z rogożyny ze skórą o wyplotie mieszanym, z dwoma rączkami, bez podszewki
KOSZ DAMSKI — 81004 BN-81/8463-04

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary podstawowe — wg obowiązującej normy przedmiotowej, karty technologicznej wyrobów lub wg uzgodnień odbiorcy z producentem. Odchyłki dla każdego wymiaru — $\pm 3\%$.

3.2. Materiały

3.2.1. Materiały podstawowe

- a) rogożyna plecionkarska,
- b) plecionka rogożynowa.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Produkcji Leśnej LAS
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Produkcji Leśnej LAS dnia 13 marca 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1981 poz. 47)

3.2.2. Materiały pomocnicze — wg obowiązującej normy przedmiotowej, karty technologicznej, warunków technicznych i umowy z odbiorcą.

3.3. Wykonanie poszczególnych elementów kosza, rodzaj splotów wyrobów pełnowyplatanych, ażurowych i o wyplocie mieszanym oraz sposób wykończenia wyrobów — wg normy przedmiotowej, karty technologicznej wyrobu lub karty katalogowej bądź uzgodnień z odbiorcą.

3.4. Wady wyrobu

3.4.1. Łuszczenie skórki. Łuszczenie i spękanie skórki do 20% powierzchni wyrobu nie stanowi wady.

3.4.2. Zaparzenie, pleśń i zgnilizna. Wyraźna zmiana barwy na skutek działania zaparzenia, pleśni i zgnilizny — niedopuszczalna; naturalny odcień barwy rogożyny nie stanowi wady.

3.4.3. Uszkodzenia mechaniczne. Złamanie pasemek rogożyny i uszkodzenia (otwory) spowodowane przez gryzonie — niedopuszczalne; drobnych powierzchniowych otarć skórki nie bierze się pod uwagę.

3.4.4. Łączenia i wiązania. Łączenia i wiązania pasemek rogożyny oraz wiązania uchwytów na lewej stronie (wewnątrz) kosza nie stanowią wady.

3.5. Wilgotność wyrobów gotowych z rogożyny nie powinna przekraczać 18%.

3.6. Wymagania użytkowe. Wyroby z rogożyny powinien odpowiadać głównemu przeznaczeniu użytkowemu i powinien mieć wygląd estetyczny. Wyroby z uchwytami powinny mieć uchwyty rozstawione funkcjonalnie.

3.7. Cechowanie

3.7.1. Cechowanie wyrobu przeznaczonego do obrotu krajowego. Każda sztuka wyrobu powinna mieć zawieszkę przymocowaną szpagatem lub drutem nie rdzewnym do uchwytu lub górnego obrzeża lub nalepkę przyklejoną do spodniej powierzchni dna, zawierającą wykonane czytelnym drukiem co najmniej następujące dane:

- a) nazwę lub znak producenta,
- b) oznakowanie — symbol,
- c) znak kontroli jakości (KJ),
- d) rok wykonania wyrobu,
- e) cenę detaliczną.

3.7.2. Cechowanie wyrobu przeznaczonego do eksportu — wg wymagań odbiorcy, a w przypadku braku określonych wymagań, każda sztuka wyrobu powinna mieć nalepkę lub zawieszkę z napisem **M A D E I N P O L A N D**.

4. PAKOWANIE, PRZECCHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Zasady formowania zbiorczych jednostek ładunkowych. Jednakowe pośrednie jednostki opakowaniowe należy formować w pakiety. Liczba sztuk wyrobu oraz liczba sztuk pośrednich jednostek opakowaniowych w pakiecie — wg przyjętego zwyczaju lub wymagań odbiorcy. Do obrotu krajowego należy pakiety pakować w papier wg BN-66/7326-01, w kartony lub tekturę falistą wg PN-68/P-50527.

W przypadku eksportu pakiety należy pakować w dwuwarstwowy papier natronowy asfaltowany wg PN-75/P-50451, w karton lub tekturę falistą. Każdy pakiet powinien być związany szpagatem wg PN-72/P-85019 lub drutem tak, aby na każdej płaszczyźnie pakietu było jedno wiązanie podłużne i jedno poprzeczne.

Wymiary ogólne (gabarytowe) pakietu powinny zapewniać swobodne jego przemieszczenie przez drzwi w magazynach i środkach transportu i możliwość umieszczania go na palecie o wymiarach 800×1200 mm.

Za zgodą stron dopuszcza się inne sposoby pakowania i formowania zbiorczych jednostek ładunkowych.

4.1.2. Znakowanie zbiorczych jednostek ładunkowych przeznaczonych do obrotu krajowego. Każda zbiorcza jednostka ładunkowa powinna mieć trwale przyklejoną na widocznym miejscu co najmniej jedną nalepkę lub trwale umocowaną zawieszkę względnie bezpośrednio wykonany napis, zawierający co najmniej następujące dane:

- a) nazwę lub znak producenta,
- b) nazwę i adres odbiorcy,
- c) stację lub pocztę przeznaczenia,
- d) liczbę sztuk i nazwę wyrobu w pakiecie,
- e) cenę detaliczną wyrobu.

4.1.3. Znakowanie zbiorczych jednostek ładunkowych przeznaczonych na eksport. Znakowanie odbywa się wg wymagań odbiorcy lub w uzgodnieniu z Centralą Handlu Zagranicznego.

4.2. Przechowywanie. Wyroby z rogożyny należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, zabezpieczonych przed ujemnym bezpośrednim działaniem wpływów atmosferycznych, promieni słonecznych, zabrudzeniem, zakurzeniem oraz przed gryzoniami.

Sposób przechowywania powinien zapewnić zabezpieczenie wyrobów przed uszkodzeniami mechanicznymi.

4.3. Transport. Wyroby rogożynowe można przewozić dowolnymi krytymi środkami transportu zabezpieczającymi wyroby przed uszkodzeniem mechanicznym i zawilgoceniem, zgodnie z obowiązującymi przepisami PKP.

5. BADANIA

5.1. Program badań

5.1.1. Badania pełne

- a) sprawdzenie wymiarów podstawowych (3.1),
- b) sprawdzenie materiałów i wykonania (3.2 i 3.3),
- c) sprawdzenie występowania wad (3.4),
- d) Sprawdzenie wilgotności (3.5),
- e) sprawdzenie wymagań użytkowych (3.6),
- f) sprawdzenie cechowania, znakowania i pakowania (3.7 i 4.1).

Badania pełne należy przeprowadzać przy uruchamianiu nowej produkcji, w przypadkach sporu lub na żądanie odbiorcy.

5.1.2. Badania niepełne — wg 5.1.1 z wyjątkiem poz. d). Badanie niepełne przeprowadza się przy odbiorze każdej partii koszy.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. W skład partii przeznaczonej do odbioru powinny wchodzić kosze jednego typu i asortymentu, jednakowo opakowane. Liczność partii od 16 do 3200 koszy.

5.2.2. Pobieranie próbek — metodą 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 5.1.1 a), b), c), f) — $w_2 = 6,5\%$, dla d) i e) — $w_2 = 1\%$.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania dla kontroli normalnej, obostrzonej i ulgowej przy $w_2 = 6,5\%$ wg tabl. 1, a przy $w_2 = 1\%$ wg tabl. 2.

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

5.3. Opis badań

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

5.3.2. Sprawdzenie materiałów i wykonania należy wykonać organoleptycznie przez oględziny nieuzbrojonym okiem i dotyk.

5.3.3. Sprawdzenie występowania wad należy wykonać organoleptycznie przez oględziny nieuzbrojonym okiem i dotyk. W przypadku łuszczenia skórki należy zmierzyć powierzchnię wyrobu z tą wadą i obliczyć procent w stosunku do całej powierzchni.

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 wymagań użytkowych, cechowania, znakowania i pakowania należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem i dotyk.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Kosz niedobry. Badany kosz z rogożyny należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wg 5.1.1.

5.4.2. Ocena partii. Partię koszy z rogożyny należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk koszy niedobrych w próbce nie przekroczy liczb kwalifikujących podanych w tabl. 1 i 2.

Tablica 1

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 2

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.

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-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-75/P-50451 Papier pakowy asfaltowany oraz podłoże do asfaltowania

PN-68/P-50527 Tektury faliste

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

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

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

BN-74/8460-13 Rogożyna i wyroby plecionkarskie z rogożyny. Nazwy i określenia

Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej.

Załącznik nr 10 do DKP (Dz. TiZK) 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 — 1777-211, 212, 219.

4. Autor projektu normy — mgr inż. Józef Skitał — Lubelskie Przedsiębiorstwo Produkcji Leśnej LAS w Lublinie.