

| | | |
|---|------------------------------|-----------------------|
| WYROBY PLECIONKARSKO- -KOSZYKARSKIE | N O R M A B R A N Ź O W A | BN-80 |
| | Dekoracyjne maty słomiane | 8460-22 |
| | | Grupa katalogowa 0920 |

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania dotyczące mat słomianych dekoracyjnych.

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

1.3. Określenia

1.3.1. dekoracyjna mata słomiana — wyrób jednolity lub wzorzysty uformowany ze słomy przez tkanie pojedynczych źdźbeł słomy.

1.3.2. tkanie — technika produkcji mat dekoracyjnych polegająca na przepleceniu pod kątem prostym osnowy z nici i wątku ze słomy.

1.3.3. osnowa — element konstrukcyjny z nici do uformowania maty.

1.3.4. wątek — źdźbła słomy plecionkarskiej stanowiące wypełnienie między osnowami.

1.3.5. mata jednolita — wyrób ze słomy wykonany techniką tkania bez deseni czyli zamierzonego efektu dekoracyjnego.

1.3.6. mata wzorzysta — mata z deseniem czyli zamierzonym dekoracyjnym rozmieszczeniem na powierzchni maty wyróżniających się elementów tej powierzchni, np. węzłów źdźbeł lub fragmentów osnowy.

1.3.7. Pozostałe określenia — wg BN-75/8460-10.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od wzorzystości maty dzieli się na:

- jednolite — j,
- wzorzyste — w.

2.2. Odmiany. W zależności od długości maty dzieli się na:

— maty odcinkowe, j, o ściśle określonej długości (bez wyróżnika),

— maty o dowolnej długości z możliwością cięcia na odcinki wg żądań odbiorcy — d.

2.3. Sposób budowy oznaczenia. W oznaczeniu oprócz wyróżników rodzaju należy podać szerokość mat w centymetrach bez miana, a w matach odcinkowych również długość odcinków.

2.4. Przykład oznaczenia

a) maty jednolitej (j) o szerokości 80 cm, odcinkowej o długości 200 cm:

DEKORACYJNA MATA SŁOMIANA j — 80 × 200
BN-80/8460-22

b) maty wzorzystej (w) o szerokości 100 cm, o dowolnej długości:

DEKORACYJNA MATA SŁOMIANA w — 100 — d
BN-80/8460-22

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Maty powinny odpowiadać ogólnym zasadom estetyki i spełniać zadania użytkowe.

Maty ze słomy bielonej i barwionej powinny mieć jednolitą barwę na całej długości. Dopuszcza się drobne odchylenia w odcieniach, nie obniżające estetyki maty.

3.2. Materiał

3.2.1. Słoma. Do produkcji mat słomianych dekoracyjnych powinna być używana słoma żytnia lub pszena, odkłószczona i odlistniona o barwie naturalnej, bielona lub barwiona.

Słoma powinna być prosta, bez plam i uszkodzeń mechanicznych.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Produkcji Leśnej LAS w Skolimowie
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Produkcji Leśnej LAS dnia 12 września 1980 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1981 r.
(Dz. Norm i Miar Nr. 23/1980 poz. 94)

Dopuszcza się słomę zmatowiałą ze spłaszczeniami i pęknięciami, a ponadto słomę:

- zaszarzoną w ilości do 20% sztuk źdźbeł w macie,
- z oznakami rdzy do 30 źdźbeł na 1 metr maty,
- zaparzoną w liczbie do 25 źdźbeł na 1 metr maty, przy czym plamy zaparzenia nie mogą być dłuższe niż 1 cm.

- krzywą w liczbie do 50 źdźbeł na 1 metr maty, przy czym krzywizna nie może przekraczać 10° ,
- skolankowaną w liczbie do 50 źdźbeł na 1 metr maty, przy czym skolankowanie nie może występować na odcinku 2 cm od brzegu maty.

Nie dopuszcza się do produkcji mat słomy szerniałej, zapleśniałej, zbutwiełej oraz źdźbeł złamanych, z otworami owadzi i nadżerkami.

3.2.2. Nici. Do produkcji mat należy stosować nici bawełniane, lniane, konopne, bawełnopodobne lub syntetyczne wg PN-77/P-81007, PN-74/P-81609, PN-74/P-81701 i PN-78/P-81162.

Do zakańczania mat odcinkowych dopuszcza się stosowanie w wątku sznurka wg PN-72/P-85019.

3.2.3. Kleje. Do usztywniania zakończeń mat odcinkowych należy stosować klej kostny wg BN-72/8182-02 lub szkło wodne sodowe wg BN-74/6016-41.

3.3. Wymiary. Szerokość mat i długość mat odcinkowych — wg uzgodnień stron. Szerokość maty powinna być jednakowa na całej długości maty. Dopuszcza się odchylenia w każdym kierunku do 1% wymiaru.

3.4. Wykonanie

3.4.1. Technika wykonania. Wykonanie mat powinno polegać na wpleceniu pod kątem prostym wątku ze słomy w osnowę z nici. Dopuszcza się 3° odchylenia od kąta prostego.

Poszczególne źdźbła słomy wątku powinny przylegać do siebie bez widocznego prześwitu. Dopuszcza się prześwit wynikający z dopuszczalnej krzywizny źdźbeł.

Wątek mat o szerokości do 80 cm powinien składać się z pojedynczych źdźbeł, w matach szerszych dopuszcza się łączenie dwóch źdźbeł na długość.

W matach wzorzystych zamierzony efekt dekoracyjny uzyskuje się przez odpowiednie, zgodne z wzorcem, rozmieszczenie na powierzchni maty słomianej węzłów źdźbeł słomy. Efekt dekoracyjny można też uzyskać przez odpowiednie rozmieszczenie osnowy (np. miejsce jej zagęszczenie) lub zastosowanie nici w różnych kolorach. Figury deseni powinny być podobne na całej długości maty.

Nici osnowy na brzegach maty powinny być zagęszczone, w celu zapobieżenia zsuwania się osnowy z wątku. Skrajne zagęszczenie nici osnowy powinno znajdować się w odległości $1 \div 1,5$ cm od brzegu maty.

3.4.2. Zakończenie maty. W celu zapobieżenia wypadaniu źdźbeł słomy z osnowy na końcach maty odcinkowej, nici osnowy powinny być z sobą związane lub zabezpieczone przez wplecenie w osnowę dodatkowego wątku z nici lub sznurka na szerokości co najmniej 0,5 cm. Wpleciony w osnowę dodatkowy wątek powinien być wzmocniony przez nasycenie go klejem kostnym lub szkłem wodnym sodowym.

3.5. Wady niedopuszczalne. Nie dopuszcza się:

- zerwanych nici osnowy,
- wypadających źdźbeł wątku w matach odcinkowych,
- poplamienia i zabrudzenia mat.

3.6. Cechowanie. Każda mata powinna być zaopatrzona w metkę, na której powinny być naniesione co najmniej następujące dane:

- nazwa lub znak producenta,
- oznaczenie wg 2.3,
- znak KJ,
- cena,
- w matach o dowolnej długości ponadto długość maty w ruloniu.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Każdą matę przed pakowaniem należy zwinąć w rulon w kształcie walca, następnie można pakować pojedynczo lub po kilka sztuk w paczce. Paczka powinna być owinięta papierem, zgodnie z BN-66/7326-01, lub tekturą falistą zgodnie z PN-68/P-50527 w sposób uniemożliwiający uszkodzenie mechaniczne i zabrudzenie.

Do każdej paczki powinna być przymocowana metka z danymi wg 3.6.

Dopuszcza się przesyłkę mat bez opakowania, jedynie z zabezpieczonymi końcówkami mat przez owinięcie ich papierem.

4.2. Przechowywanie. Maty należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienastłonecznionych, zabezpieczających przed zawilgoceniem, zabrudzeniem, uszkodzeniami mechanicznymi i chemicznymi.

4.3. Transport. Maty powinny być przewożone w warunkach uniemożliwiających zamoczenie, uszkodzenie mechaniczne i chemiczne oraz zabrudzenie i zgniecenie.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie estetyki i barwy maty,
- b) sprawdzenie materiału i wykonania,
- c) sprawdzenie wymiarów,
- d) sprawdzenie występowania wad niedopuszczalnych,
- e) sprawdzenie cechowania.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Partia przedstawiona do kontroli powinna składać się z dekoracyjnych mat słomianych jednego rodzaju, odmiany i wymiarów. Liczność partii — $26 \div 3200$ sztuk. Maty o liczności $1 \div 25$ sztuk należy objąć kontrolą stuprocentową.

5.2.2. Sposób pobierania próbek — wg PN/N-03010.

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

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna W_2 — maksimum — 6,5%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania dla kontroli normalnej, obostrzonej i ulgowej — wg tablicy.

| 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 |
| sztuk | | | | | | | | | |
| 26 ÷ 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 | 8 |

m_1 — liczba kwalifikująca; m_2 — liczba dyskwalifikująca.

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

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie estetyki, barwy, materiału, wykonania występowania wad niedopuszczalnych i cechowanie wykonuje się organoleptycznie przez oględziny nieuzbrojonym okiem, dotyk i liczenie.

Prostokątność maty sprawdza się szablonem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów wg 5.1 c) należy wykonać przy miarce liniowej z dokładnością do 0,5 cm.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Mata niedobra. Badaną matę należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w 5.1.

5.4.2. Ocena partii. Partię mat należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekracza liczby kwalifikującej (m_1) podanej w tablicy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

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-68/P-50527 Tektury faliste

PN-77/P-81007 Nici bawełniane i bawełnopodobne do szycia

PN-78/P-81162 Nici syntetyczne odzieżowe, obuwowe i techniczne

PN-74/P-81609 Nici z włókien lękowatych obuwowe lniane

PN-74/P-81701 Nici z włókien lękowatych rymarskie konopne

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

BN-74/6016-41 Szkło wodne sodowe

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

BN-72/8182-02 Klej kostny

BN-75/8460-10 Słoma plecionkarska i wyroby plecionkarskie ze słomy. Nazwy i określenia

3. Symbol wg SWW — 1777-121.

4. Autorzy projektu normy — mgr inż. Bronisław Jopek, Aleksander Wilkosz, Marian Nosal — Krakowskie Przedsiębiorstwo Produkcji Leśnej LAS.

