

TRZCINA I WYROBY TRZCINIARSKIE	NORMA BRANŻOWA	BN-69 6756-04
	Płyty z trzciny pospolitej	
	Grupa katalogowa 0715	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są prasowane płyty z trzciny pospolitej (*Phragmites communis Trin.*) wykonane sposobem maszynowym i ręcznym.

1.2. Określenia - wg BN-79/6700-01 i BN-69/6750-08.

1.3. Normy związane

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia

BN-79/6700-01 Trzcina. Nazwy i określenia

BN-69/6750-08 Wyroby z trzciny pospolitej. Podział, nazwy i określenia

BN-69/6750-09 Trzcina pospolita. Wymagania i badania

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE2.1. Podział

2.1.1. Typy. Rozróżnia się 2 typy prasowanych płyt z trzciny pospolitej:

- płyty wykonane sposobem maszynowym - PZ,
- płyty wykonane sposobem ręcznym - PR.

2.1.2. Rodzaje. W zależności od grubości różni się w każdym typie 5 rodzajów płyt:

- płyty grubości 2 cm - rodzaj 2,
- płyty grubości 3 cm - rodzaj 3,
- płyty grubości 3,5 cm - rodzaj 3,5,
- płyty grubości 5 cm - rodzaj 5,
- płyty grubości 7 cm - rodzaj 7.

2.1.3. Klasy jakości. W każdym rodzaju płyt różni się 2 klasy jakości: I i II.

2.2. Przykład oznaczenia

a) prasowanej płyty z trzciny pospolitej wykonanej sposobem maszynowym, grubości 3,5 cm, I klasy jakości:

PLYTA Z TRZCINY POSPOLITEJ PZ-3,5-I BN-69/6756-04

b) prasowanej płyty z trzciny pospolitej wykonanej sposobem ręcznym, grubości 7 cm, II klasy jakości:

PLYTA Z TRZCINY POSPOLITEJ PR-7-II BN-69/6756-04

3. WYMAGANIA3.1. Materiały

3.1.1. Trzcina pospolita. Do produkcji płyt w zależności od klas jakości należy stosować sortymenty trzciny pospolitej wg BN-69/6750-09 zgodnie z tabl. 1.

Łodygi zaparzone, zbutwiałe i spleśniałe są niedopuszczalne.

Tablica 1

Klasy jakości płyt	Sortymenty trzciny pospolitej	
I	sortowana czysta (SCZ); pochwy liściowej nie normalizuje się	bez kwiatostanu
II	niesortowana krótka (NKR) i niesortowana długa (NDŁ)	

3.1.2. Drut - wg PN-67/M-80026, ocynkowany (pb) normalnej dokładności (II) i w zależności od sposobu wykonania płyt: drut o obniżonej wytrzymałości (półtwardy - Ow) o średnicy 1,8 lub 2,0 mm do produkcji maszynowej i do 2,5 mm do produkcji ręcznej na druty prowadzące; drut o obniżonej wytrzymałości (półtwardy - Ow) o średnicy 1,4 + 1,8 mm na klamery do produkcji maszynowej i do 2,5 mm do produkcji ręcznej.

3.2. Wykonanie płyty

3.2.1. Układanie łodyg trzciny - warstwami, równoległe, przylegająco do siebie naprzemianlegle odziomkami i wierzchołkami.

3.2.2. Prasowanie (ubijanie) - maksymalne, z zachowaniem rurkowej struktury łodyg trzciny.

3.2.3. Zszywanie - drutami, ścięciem klamerek. Druty prowadzące powinny przebiegać równoległe do podłużnych krawędzi płyty na obydwóch jej stronach i nie powinny przesuwać się przy użyciu siły ręki.

Końce drutów prowadzących powinny być zagięte i podwinęte w miejscu styku z klamerkami tak, aby zabezpieczyły płytę przed rozluźnieniem. Po oby-

Centralne Biuro Studiów i Projektów Przemysłu Drobno „Drobprojekt”  
Ustanowiona przez Przewodniczącego Komitetu Drobnej Wytwórczości dnia 19 września 1969 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1970 r.  
(Mon. Pol. nr 51/1969 poz. 404)

dwoch stronach płyty skrajne druty prowadzące powinny być spięte drutem z sąsiednimi drutami prowadzącymi w trzech miejscach w środku długości płyty i na jej krawędziach. Odległości skrajnych drutów prowadzących od krawędzi płyty oraz odległości pomiędzy drutami prowadzącymi podano w tabl. 2.

Tablica 2

Typy płyt	Odległości skrajnych drutów prowadzących od krawędzi płyty	Odległości pomiędzy drutami prowadzącymi
	cm	
PZ	3,5+6,5	13+16
PR	4+8	13+20

3.2.4. Podstawowe wymiary, grubości, długości i szerokości - wg tabl. 3.

Tablica 3

Typ płyt	Grubość	Długość	Szerokość
	Odchyłki		
	cm		
PZ	2,0 ±0,2	150+300 ±2,0	85; 100; 125; 150; 175; 200 ±0,5
	3,0 ±0,3		
PR	3,5 ±0,3	150+200 ±3,0	150+200 ±0,5
	5,0 ±0,4		
	7,0 ±0,5		
Dopuszcza się inne wymiary płyt według uzgodnień odbiorcy z dostawcą.			

3.2.5. Kształt - prostokątny; naroża powinny tworzyć kąt prosty.

3.2.6. Wygląd. Płyta powinna mieć równą powierzchnię o krawędziach obciętych prostopadłe do długości łodyg, bez ubytków, nie złamana, nie nacięta, nie wgnieciona, nie postrzępiona, z pełnym ścięciem.

3.2.7. Trwałe wchrowatości i krzywizny - nie większe niż 10 mm w każdym punkcie odchylenia.

3.2.8. Wilgotność - do 20%.

3.2.9. Zanieczyszczenia. W płycie klasy I dopuszcza się łodygi: niedojrzałe, wieloletnie i z otworami poowadziimi - łącznie wagowo do 1% masy (wagi) badanej płyty.

W płycie klasy II dopuszcza się zanieczyszczenia jak w klasie I - łącznie wagowo do 20% masy (wagi) badanej płyty.

3.2.10. Inne wymagania. Gęstość pozorną (ciężar objętościowy), nasiąkliwość, higroskopijność, przewodność cieplna, wytrzymałość na zginanie - wg żądań odbiorcy, jeżeli wymagania te zostały w zamówieniu określone i uzgodnione z dostawcą.

#### 4. ZNAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Znakowanie. W partii towaru do każdej piętnastej płyty należy przymocować drutem, sznurkiem lub przykleić zawieszkę z kartonu, zawierającą napisy wykonane w sposób trwały:

- w obrocie krajowym,
  - znak lub nazwę producenta,
  - wymiary grubości, długości i szerokości w cm,
  - oznaczenie wg 2.2,
  - cena za 1 m<sup>2</sup>.
- do eksportu - wg wymagań odbiorcy.

4.2. Przechowywanie. Płyty należy układać płasko w stosy na podkładach, oddzielnie wg sortymentów w sposób zabezpieczający płyty przed uszkodzeniem, zaparzeniem, zapleśnieniem i zamknięciem.

4.3. Transport. Płyty należy transportować środkami krytymi lub okrywanymi.

W środkach transportu płyty należy układać płasko w oddzielne stosy wg sortymentów. W wolnych miejscach dopuszcza się układanie płyt w pozycji stojącej dla pełnego wykorzystania pojemności wagonu.

#### 5. BADANIA

##### 5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie materiałów i wykonania płyt (3.1.1, 3.1.2, 3.2.1, 3.2.2, 3.2.3 i 3.2.6),
- sprawdzenie zanieczyszczeń (3.2.9),
- sprawdzenie wymiarów (tabl. 2, 3 i 3.2.5),
- sprawdzenie trwałych wchrowatości i krzywizn (3.2.7),
- sprawdzenie wilgotności (3.2.8),
- sprawdzenie znakowania i przechowywania (rozdz. 4),
- sprawdzenie innych wymagań (3.2.10).

##### 5.2. Przeprowadzanie badań

5.2.1. Partia płyt - wg BN-69/6750-08 p. 3.2.8 o liczności nie większej niż 1000 sztuk płyt.

5.2.2. Pobieranie próbek. Z partii płyt należy do badań pobrać losowo, metodą na ślepo płyty o liczności podanej w tabl. 4. Pobrane płyty należy położyć na suchej, gładkiej i równej powierzchni.

Tablica 4

Liczność partii płyt	Liczność próbki płyt, sztuk	
	do badań wg 5.1	do badań szczegółowych wg 5.1a) i b)
1	2	3
do 63	5	5
64+160	10	6
161+400	15	
401+1000	25	

5.2.3. Opis badań

5.2.3.1. Sprawdzenie materiałów i wykonania płyt należy wykonać przez oględziny płyt pobranych wg tabl. 4 kol. 2, a w przypadku wątpliwości należy pobrać z nich płyty w liczbie wg tabl. 4 kol. 3 i poddać szczegółowym badaniom:

- drut - wg PN-67/M-80026,
- łodygi trzciny - wg BN-69/6750-09.

5.2.3.2. Sprawdzenie zanieczyszczeń wykonać przez oględziny płyt pobranych w tabl. 4 kol. 2, a w przypadku wątpliwości pobrać dodatkowo płyty w liczbie wg tabl. 4 kol. 3. Każdą pobraną płytę zważyć z dokładnością do 1 dag, a następnie z każdej płyty oddzielnie wybrać zanieczyszczenia, zważyć je i podać wyniki wagowo w procentach.

5.2.3.3. Sprawdzenie wymiarów wykonać odpowiednio: przymiarem liniowym z podziałką centymetrową i milimetrową, suwmiarką, kątomierzem.

5.2.3.4. Sprawdzenie trwałych wchrowatości i krzywizn wykonać przez położenie każdej badanej płyty na płaszczyźnie porównawczej i zmierzenie przymiarem liniowym z podziałką milimetrową każdego odchylenia powierzchni płyty od płaszczyzny porównawczej.

5.2.3.5. Sprawdzenie wilgotności wykonać organoleptycznie, a w przypadku wątpliwości lub na żądanie odbiorcy należy przeprowadzić oznaczenie metodą suszarkowo-wagową. W tym celu należy wyciąć z pięciu płyt pobranych wg tabl. 4 kol. 2 po jednej próbce o wymiarach 10×10 cm i zabezpieczyć je w naczyniu szczelnie zamykanym.

Wilgotność (W) obliczyć w procentach oddzielnie dla każdej próbki wg wzoru

$$W = \frac{m_1 - m_0}{m_1} \cdot 100$$

w którym:

$m_1$  - masa wycinka wilgotnego, g,

$m_0$  - masa wycinka zupełnie suchego, g.

Za wynik należy przyjąć średnią arytmetyczną wyników oznaczeń badanych wycinków.

5.2.3.6. Sprawdzenie znakowania i przechowywania wykonać przez oględziny.

5.2.3.7. Sprawdzenie innych wymagań na zgodność z 3.2.10 przeprowadzać wg metod badań uzgodnionych między dostawcą i odbiorcą.

5.3. Ocena wyników badań. Płytę należy uznać za dobrą, jeżeli badania wykonane wg p. 5 wykazują zgodność z wymaganiami normy. Partię płyt należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli dopuszczalna liczba płyt wadliwych jest zgodna z tabl. 5.

Tablica 5

Typ płyt	Klasa jakości	Liczba płyt pobranych wg tabl. 4 kol. 2	Rodzaj badania płyt		Liczba płyt pobranych wg tabl. 4 kol. 3	Rodzaj badania płyt		
			trwała wchrowatość i krzywizna do 20 mm	nieprostokątność naroży do 2°		wgniecenia	postrzępienia	niepełny ścieg
Największe liczby sztuk wadliwych płyt w próbce, przy których należy jeszcze uznać partię płyt za zgodną z wymaganiami normy								
PZ	I	5	1		5	2	-	
		10	1					
		15	2		6	3	-	
		25	4					
	II	5	1		5	2	1	
		10	2					
		15	3		6	3	1	
		25	5					
PR	I	5	2		5	2	-	
		10	2					
		15	4		6	3	-	
		25	6					
	II	5	2		5	2	1	
		10	4					
		15	6		6	3	1	
		25	10					

INFORMACJE DODATKOWE1. Istotne zmiany w stosunku do PN-61/B-20110

- a) uwzględniono wszystkie typy i rodzaje płyt z trzciny pospolitej,
- b) wprowadzono 2 klasy jakości.

2. Symbol wg SWW: 1776-12.3. Wydanie 7 - stan aktualny: lipiec 1984 - uaktualniono normy związane.