

| | | |
|---|-----------------------------------|-----------------------|
| WYROBY PLECIONKARSKO- -KOSZYKARSKIE | NORMA BRANŻOWA | BN-81 |
| | Wyroby plecionkarskie ze słomy | 8460-23 |
| | Wymagania i badania | Grupa katalogowa 0923 |

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wspólne wymagania i badania dotyczące wyrobów plecionkarskich ze słomy, wykonanych z wałka.

1.2. Zakres stosowania normy. Normę stosuje się w zakresie produkcji i obrotu wyrobów plecionkarskich ze słomy.

1.3. Nazwy i określenia

1.3.1. wyroby plecionkarskie ze słomy — wyroby o małej powierzchni, przeznaczone do dekoracji lub użytku, charakteryzujące się małą grubością wałka słomianego, przeplatane taśmą wiklinową lub taśmą białą.

1.3.2. prawa strona wyrobu — strona wyplotu (szycia) bez widocznych łączeń taśm, którymi zszywane są poszczególne wałki słomy, spełniająca wyższe niż lewa strona wymagania w zakresie estetyki wyglądu i wykonania.

1.3.3. lewa strona wyrobu — strona wyplotu (szycia) przeciwna w stosunku do prawej strony wyrobu.

1.3.4. taśma wiklinowa — taśma wyprodukowana z łupki wikliny niekorowanej.

1.3.5. taśma biała — taśma uzyskana z drzew liściastych (najlepiej z kija leszczyny lub młodej wierzby iwy albo jesionu) po uprzednim okorowaniu.

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

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od formy i zastosowania rozróżnia się:

- tacki,
- talerze,
- doniczki,
- śmietniczki,
- puzderka,
- koszyki z pałąkiem,
- dzbanki (ładyszki),
- ule,
- domki i karmniki dla ptaków,
- kosze walizki,
- siewki,



- oplotki,
- blaty do taboretów,
- legowiska i budy dla psów i kotów.

2.2. Odmiany. W zależności od kształtu wyrobów plecionkarskich ze słomy rozróżnia się:

- wyroby okrągłe, tj. o ściśle określonej średnicy i wysokości wyrobu mierzonej w cm,
- wyroby owalne, tj. o ściśle określonej długości i szerokości wyrobu mierzonej w cm,
- wyroby gniazdkujące się, tj. o jednakowym kształcie i takich samych bądź różnych wymiarach, dające się umieszczać jedna sztuka wyrobu w drugiej.

2.3. Sposób budowy oznaczenia. W oznaczeniu oprócz wyróżników rodzaju należy podać średnicę (\varnothing) w centymetrach, a w składach (wyrobów gniazdkujących się) poszczególne wymiary.

2.4. Przykład oznaczenia

a) TALERZ OKRĄGŁY \varnothing 35 cm, wys. 3,5 cm, symbol SWW 1777-112-009-3-6-201-3, BN-81/8460-23,

b) TACKA OWALNA 30 cm \times 20 cm, wysokość 4 cm, symbol SWW 1777-112-022-3-201-7, BN-81/8460-23,

c) TACKA CYLINDRYCZNA \varnothing 26 cm, wysokość 12 cm, symbol SWW 1777-112-015-3-6-201-9, BN-81/8460-23.

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Wyroby plecionkarskie ze słomy powinny charakteryzować się estetycznym wykonaniem i spełniać zadania użytkowe. Dopuszcza się drobne odchylenia w odcieniach barwy słomy nie obniżające estetyki wyrobu.

3.2. Materiały

3.2.1. Słoma. Do produkcji wyrobów plecionkarskich powinna być używana słoma żytnia odkłoszona o barwie naturalnej.

Nie dopuszcza się do produkcji wyrobów plecionkarskich słomy mającej:

- plamy,
- zanieczyszczenia,
- kłosa,
- rdzę (powyżej 10%),

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Produkcji Leśnej LAS w Skolimowie
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Produkcji Leśnej LAS dnia 16 marca 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1981 poz. 47)

- pleśń,
- zgniliznę,
- szernienie,
- skolankowanie przy zakończeniu wyrobu na odcińku 5 cm.

3.2.2. Taśma. W produkcji wyrobów plecionkarskich ze słomy do łączenia wałków używa się taśmy wiklinowej niekorowanej uzyskanej z wikliny odmiany „amerykanka” lub „konopianka” o szerokości od 3 do 4 mm i dowolnej długości lub taśmy białej okorowanej o szerokości od 3 do 5 mm i długości do 100 cm.

3.2.3. Pręt wiklinowy. Do niektórych rodzajów wyrobów plecionkarskich używa się jednorocznych prętów wiklinowych niekorowanych krótkich wg BN-72/9225-02, np. przy wyrobie koszyków z pałąkiem. Pręt wiklinowy służy jako rdzeń pałąka.

3.2.4. Wałek o grubości $10 \div 12$ mm do produkcji wyrobów o średnicy do 40 cm oraz wałek o grubości do 20 mm do produkcji wyrobów o średnicy powyżej 40 cm.

3.3. Wykonanie

3.3.1. Technika wykonania wyrobów plecionkarskich ze słomy polega na sporządzeniu z poszczególnych garści słomy wałków, które następnie są ze sobą łączone za pomocą taśmy wiklinowej lub białej pod kątem prostym. Dopuszcza się odchylenie od kąta prostego $\pm 10^\circ$.

Poszczególne wałki słomiane powinny być ze sobą łączone bez widocznego prześwitu. Dopuszcza się minimalne prześwity, wynikające z krzywizny poszczególnych źdźbeł słomy.

Effekt dekoracyjny uzyskuje się poprzez odpowiednie łączenie ze sobą taśmy wiklinowej (bądź białej) podczas splatania poszczególnych wałków słomianych. W ten sposób osiąga się wzór w postaci linii prostych lub spiralnych.

Przy produkcji wyrobów plecionkarskich ze słomy należy przestrzegać zasady, by strona prawa wyrobu była jego stroną zewnętrzną, co wpływa na estetykę wyrobu.

3.3.2. Zakończenie wyrobów plecionkarskich. Przy zakończeniu wyrobu należy końcówkę wałka słomianego naciąć ostrym narzędziem pod kątem 30° . Zakończenie wzmacnia się podwójnym splotem taśmy wiklinowej lub białej.

3.4. Niedopuszczalne wady wykonania

- popękane taśmy,
- wadliwe zakończenie,
- poplamienie lub zabrudzenie,
- wyplatający się wałek słomiany.

3.5. Cechowanie. Każdy wyrób plecionkarski ze słomy należy zaopatrzyć w metkę firmową, na której powinny być naniesione następujące dane:

- nazwa producenta,
- nazwa wyrobu,
- jednostka miary,
- cena,
- data produkcji,
- znak K.J.

W wyrobach przeznaczonych na eksport oprócz ww. danych (prócz ceny) powinny być umieszczone napisy HAND MADE i MADE IN POLAND oraz dodatkowe inne dane wg życzenia odbiorcy zagranicznego.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Wyroby plecionkarskie ze słomy należy pakować w paczki zawierające, w zależności od rodzaju wyrobów, $25 \div 50$ sztuk (talerze, tacki i blaty do taboretów) lub $4 \div 10$ sztuk (doniczki, śmietniczki, dzbanki, kosze walizki, siewki, oplotki, legowiska i buddy), związane sznurkiem wg PN-76/P-85021 i dodatkowo zabezpieczone papierem wg BN-66/7326-01 lub tekturą falistą wg PN-68/P-50527 w sposób uniemożliwiający uszkodzenie mechaniczne lub zabrudzenie.

Wyroby przeznaczone do transportu morskiego należy dodatkowo zabezpieczyć papierem asfaltowym typu „Ocean” wg PN-75/P-50451.

Wyroby przeznaczone na eksport takie jak puzderka, ładyszki, ule, domki i karmniki dla ptaków należy pakować w pojemnikach lub skrzyniach sporządzonych z płyty pilśniowej twardej lub sklejk. Skrzynie w środku powinny być dodatkowo zabezpieczone tekturą falistą. Wyroby układa się warstwami (bez możliwości przemieszczania się) przedzielając każdą warstwę tekturą falistą.

Nie dopuszcza się do transportu wyrobów plecionkarskich ze słomy bez opakowania.

4.2. Przechowywanie. Wyroby plecionkarskie ze słomy przechowuje się w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, nienasłonecznionych, w sposób zapobiegający przed zawilgoceniem, uszkodzeniem mechanicznym i zabrudzeniem.

Nie dopuszcza się składowania bezpośrednio na posadzkach betonowych oraz przylegania wyrobu do ścian murowanych.

4.3. Transport. Wyroby plecionkarskie ze słomy powinny być przewożone krytymi środkami transportu zabezpieczającymi wyroby przed zamoczeniem, uszkodzeniem mechanicznym oraz zabrudzeniem i zgnieceniem, zgodnie z obowiązującymi przepisami PKP. Nie dopuszcza się do transportu wyrobów bez opakowania.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie estetyki i kształtu wyrobu plecionkarskiego (3.1),
- b) sprawdzenie materiału i wykonania (3.2 i 3.3),
- c) sprawdzenie wymiarów (2.4),
- d) sprawdzenie występowania wad niedopuszczalnych (3.4),
- e) sprawdzenie cechowania (3.5),

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Partia przedstawiona do kontroli powinna składać się z jednego rodzaju wyrobu plecionkarskiego, o jednakowych wymia-

rach. Liczność partii: $26 \div 3200$ sztuk. Wyroby w liczbie $1 \div 25$ 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.

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

5.3. Opis badań. Badania wymienione w 5.1 z wyjątkiem c) wykonuje się organoleptycznie przez oględziny nieuzbrojonym okiem, poprzez dotyk i liczenie. Wymiary wg c) sprawdza się za pomocą przymiaru liniowego z dokładnością do 0,5 cm.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Wyrób niedobry. Wyrób plecionkarski ze słomy należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim przez chociażby jedno z badań wymienionych w 5.1.

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

| Liczność partii N | Kontrola normalna | | | Kontrola obostrzona | | | Kontrola ulgowa | | |
|------------------------|------------------------|-------------------------------|----------------------------------|------------------------|-------------------------------|----------------------------------|------------------------|-------------------------------|----------------------------------|
| | liczność próbek n | liczba kwalifikująca m_1 | liczba dyskwalifikująca m_2 | liczność próbek n | liczba kwalifikująca m_1 | liczba dyskwalifikująca m_2 | liczność próbek n | liczba kwalifikująca m_1 | liczba dyskwalifikująca m_2 |
| 26 \div 50 | 8 | 1 | 2 | 13 | 1 | 2 | 3 | 0 | 2 |
| 51 \div 90 | 13 | 2 | 3 | 13 | 1 | 2 | 5 | 1 | 3 |
| 91 \div 150 | 20 | 3 | 4 | 20 | 2 | 3 | 8 | 1 | 4 |
| 151 \div 280 | 32 | 5 | 6 | 32 | 3 | 4 | 13 | 2 | 5 |
| 281 \div 500 | 50 | 7 | 8 | 50 | 5 | 6 | 20 | 3 | 6 |
| 501 \div 1200 | 80 | 10 | 11 | 80 | 8 | 9 | 32 | 5 | 8 |
| 1201 \div 3200 | 125 | 14 | 15 | 125 | 12 | 13 | 50 | 7 | 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/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk
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-76/P-85021 Wyroby powroźnicze siałowe. Sznury i sznurki kręcone surowe

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

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

BN-75/9225-02 Materiały plecionkarskie. Pręty wiklinowe
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 — 1777-112.

4. Autorzy projektu normy — mgr Krystyna Lubieniecka, Stanisław Wesołowski — Spółdzielnia Pracy Wytwórców Rękodziela Ludowego i Artystycznego w Białymstoku.

