

WYROBY PLECIONKARSKO- -KOSZYKARSKIE	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-74</b>
	<b>Kosze galanteryjne z wikliny</b> Wspólne wymagania i badania	<b>8463-01</b>
		Grupa katalogowa IX 23

### 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są wspólne wymagania i badania w zakresie koszy galanteryjnych wykonywanych ręcznie całkowicie z wikliny korowanej lub niekorowanej albo w ich wspólnym połączeniu albo w połączeniu z taśmami wiklinowymi (korowanymi i niekorowanymi), plecionką z rogożyny lub plecionką ze słomy ryżowej.

**1.2. Zakres stosowania normy.** Normy nie stosuje się do wyrobów objętych symbolami SWW: 1777-317 "Torebki", 1777-318 "Zabawki" i do niektórych wyrobów z 1777-319, tj. do abażurów, opłotek butelek i szklanek oraz do elementów dekoracyjnych ściennych.

### 1.3. Określenia

**1.3.1. Element wyrobu** - część konstrukcyjna wyrobu gotowego; rozróżnia się: dno, ściankę (boki), zakończenie, pokrywę, zamknięcie, złącze i uchwyty.

**1.3.2. Wyrób pełnowypłatany** - wyrób, którego elementy są wplecione ściśle, bez zamierzonych prześwitów.

**1.3.3. Wyrób ażurowy** - wyrób, którego elementy są wplecione z zamierzonymi i określonymi prześwitami (ażurem).

**1.3.4. Wyrób mieszany** - wyrób, którego elementy są wplecione częściowo ściśle oraz częściowo ażurowo.

**1.3.5. Model wyrobu** - autoryzowana kopia prototypu wyrobu; stanowi ona część składową dokumentacji projektowej kompleksowej, wymaganej do rozpoczęcia seryjnej produkcji wyrobu lub część składową zamówienia.

### 1.3.6. Wymiary podstawowe wyrobu

- a) dno - zewnętrzny wymiar (wymiary) zakończenia dna lub dolnego zakończenia ścianki,
- b) góra - zewnętrzny wymiar (wymiary) górnego zakończenia ścianki podawany według zasad wymiarowania figur geometrycznych,
- c) wysokość ścianki wyrobu,
- d) całkowita wysokość wyrobu - wysokość wyrobu łącznie z podstawą i uchwytem.

**1.3.7. Pośrednia jednostka opakowaniowa** - ustalona liczba sztuk wyrobu (wyrobów) uformowanych w określony sposób; rozróżnia się: pęczek, wiązkę, skład i zestaw.

**1.3.8. Gniazdkowanie** - sposób formowania wiązek i składów polegający na umieszczaniu jednej sztuki wyrobu w drugiej aż do otrzymania ustalonej liczby sztuk w wiązce lub w składzie; rozróżnia się wyroby gniazdkujące się i niegniazdkujące się.

Biuro Studiów i Projektów Drobnej Wytwórczości DROBPROJEKT

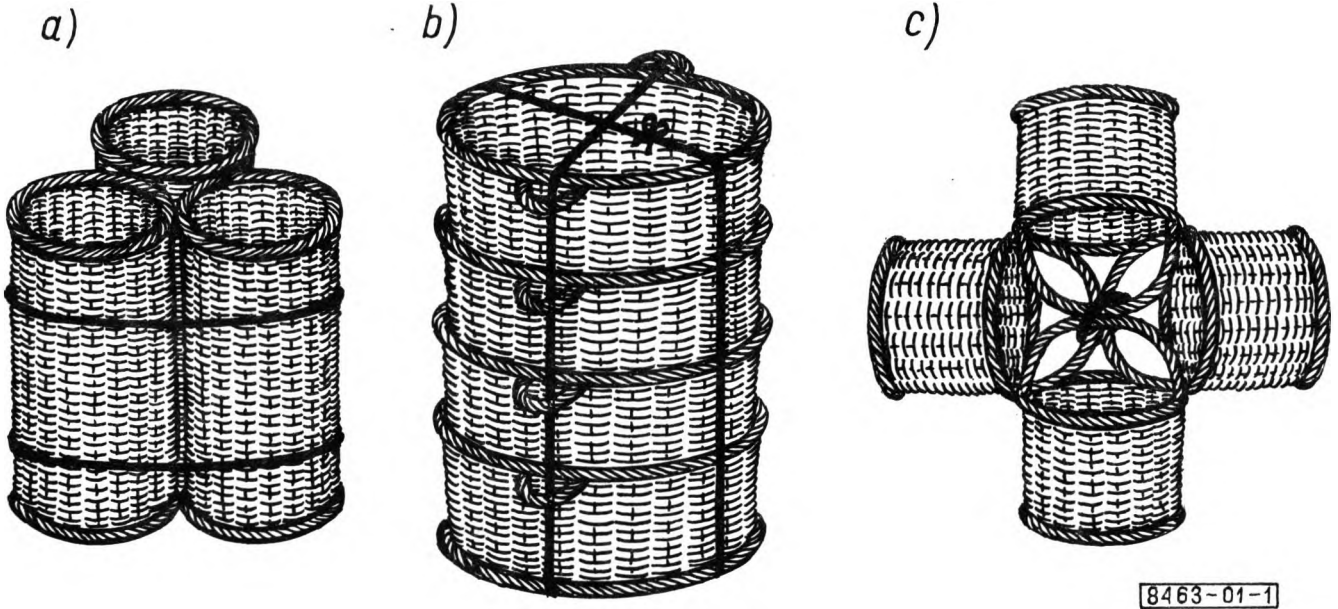
Ustanowiona przez Ministra Handlu Wewnętrznego i Usług dnia 2 lutego 1974 r.

jako norma obowiązująca w zakresie opracowywania dokumentacji technicznej od dnia 1 października 1974 r.  
oraz w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1975 r.

(Dz. Norm. i Miar nr 17/1974 poz. 57)

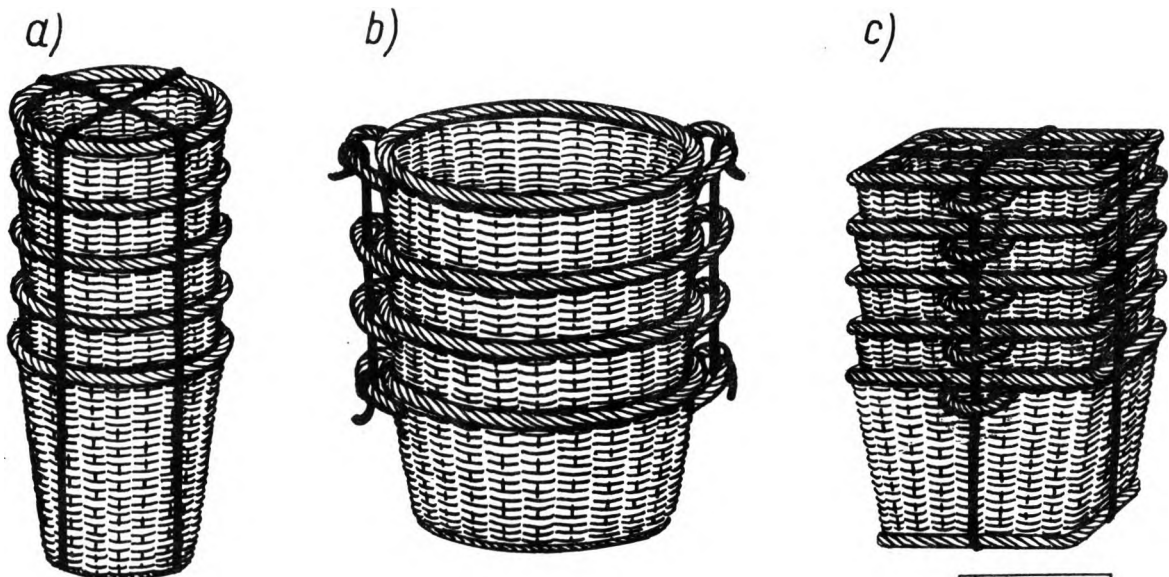
**1.3.9. Pęczek** - pośrednia jednostka opakowania uformowana z niegniazdkujących się sztuk wyrobu o wszystkich cechach jednakowych wg kryteriów podziału przyjętych w normie. Przykłady pęczków wyrobów - wg rys. 1.

**1.3.10. Wiazka** - pośrednia jednostka opakowania uformowana z gniazdkujących się sztuk wyrobu o wszystkich cechach jednakowych wg kryteriów podziału przyjętych w normie. Przykłady wiązek wyrobów - wg rys. 2.



8463-01-1

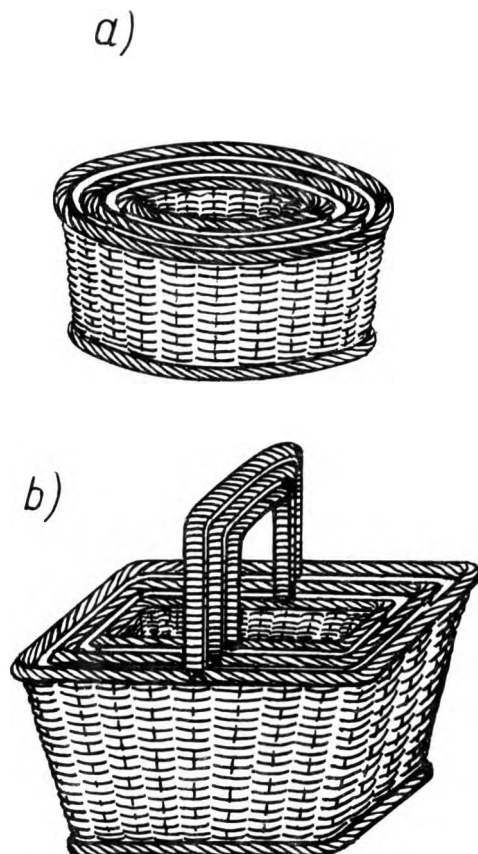
Rys. 1



8463-01-2

Rys. 2

**1.3.11. Skład** - pośrednia jednostka opakowaniowa uformowana z gniazdkujących się sztuk wyrobów o różnych wymiarach podstawowych lecz jednakowych pozostałych cechach wg kryteriów podziału przyjętych w normie. Przykłady składów wyrobów - wg rys. 3.



8463-01-3

Rys. 3

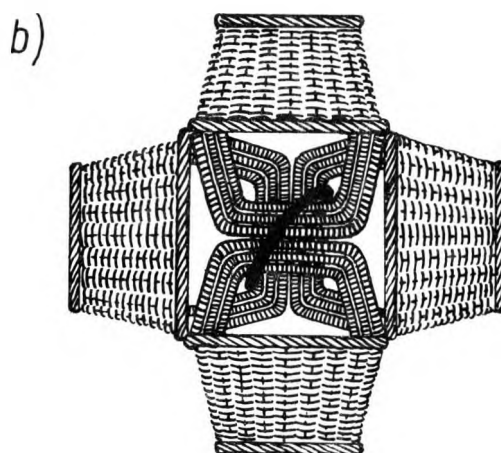
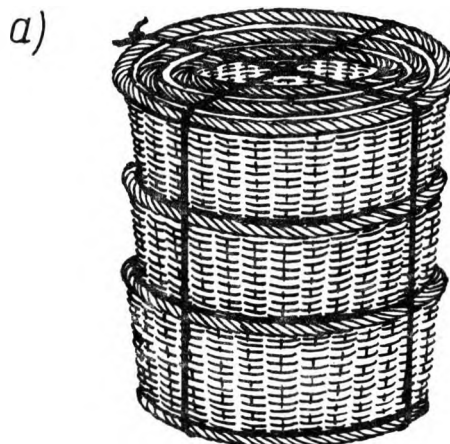
**1.3.12. Zestaw składów** - pośrednia jednostka opakowaniowa uformowana ze składów. Przykłady zestawów składów wyrobów - wg rys. 4.

**1.3.13. Pakiet** - zbiorcza jednostka ładunkowa o ustalonej liczbie sztuk (wyrobów), uformowana z pośrednich jednostek opakowaniowych.

**1.3.14. Wymiary ogólne (gabarytowe) pakietu** - największe wymiary długości, szerokości i wysokości przestrzeni objętej zbiorczą jednostką ładunkową.

**1.3.15. Partia towaru** - określona liczba sztuk koszy galanteryjnych z wikliny o jednakowych lub różnych wymiarach podstawowych i pozostałych cechach jednakowych wg kryteriów podziału przyjętych w normie, jednakowo opakowanych i jednorazowo przedstawiona przez jednego producenta (dostawcę) do odbioru i badań.

**1.3.16. Pozostałe określenia** - wg BN-69/8460-01+8460-07 i BN-71/8460-11.



8463-01-4

Rys. 4

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Podgrupy.** W grupie koszy galanteryjnych wg BN-70/8460-09 objętych niniejszą normą, w zależności od głównego przeznaczenia użytkowego, różni 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 do sprawunków	1777-311	54 i 55
2	Kosze do owoców	1777-312	44
3	Kosze do papieru	1777-313	63
4	Kosze do kwiatów	1777-314	42
5	Koszyczki dziecięce	1777-315	51
6	Tacki	1777-316	41
7	Kosze galanteryjne pozostałe (w tym: rowerowe, rybackie, przyścienne, do robótek ręcznych, do butelek, do korespondencji i inne).	1777-319	43 i 62

### 2.2. Asortymenty. W zależności od:

- kształtu zarysu pionowego rzutu wyrobu (np.: okrągły, owalny, czworokątny),
- sposobu wykonania elementów (pełnowyplatany, ażurowy, mieszany),
- występowania niektórych elementów konstrukcyjnych (np.: z pokrywą, uchwytem, zamknięciem, podstawą),
- rodzaju splotów i zakończeń rozróżnia się poszczególne asortymenty wyrobów, których charakterystyka jest podana w kartach technologicznych i w kartach katalogowych wzoru za pomocą opisu i rysunku lub zdjęcia, a wyróżniane w oznaczeniu trzema ostatnimi cyframi pięciocyfrowego symbolu karty katalogowej wzoru wg zasad podanych w instrukcji PD-1/703/73 z dnia 23 kwietnia 1973 r.

2.3. Wielkości. W zależności od wymiarów podstawowych rozróżnia się poszczególne wielkości wyrobów oznaczone cyfrą arabską o wartości wzrastającej (1, 2, 3...) w zależności od wzrostu wymiarów podstawowych wyrobu.

2.4. Typy. W zależności od użytego podstawowego materiału wyplotowego i konstrukcyjnego rozróżnia się poszczególne typy wyrobów.

Do oznaczenia typu wyrobu przyjmuje się następujące symbole materiałów:

- wiklina korowana - K,
- wiklina niekorowana - N,
- taśma wiklinowa - T,
- plecionka z rogożyny - R,
- plecionka ze słomy ryżowej - S.

W przypadku występowania w wyrobie więcej niż jednego materiału podstawowego należy budować oznaczenie typu za pomocą łączenia symboli materiałów (np.: KT - wyrób wykonany częściowo z wikliny korowanej i częściowo z taśmy wiklinowej) z tym, że w przypadku wyrobu całkowicie wykonanego z wikliny korowanej należy pominąć oznaczenie typu.

2.5. Rodzaje. W zależności od stanu i sposobu wykończenia powierzchni wyrobu rozróżnia się następujące rodzaje wyrobów:

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

### 2.6. Przykład oznaczenia

a) kosza sprawunkowego (54), czworokątnego, pełnowyplatanego, z pałąkiem i o określonych splotach i zakończeniach (041), wielkości 1, całkowicie wykonanego z wikliny korowanej i o naturalnej powierzchni elementów:

KOSZ DO SPRAWUNKÓW - 54041/1 BN-74/8463-01

b) koszyczka dziecięcego (51), okrągłego, pełnowyplatanego, z pałąkiem i o określonych splotach i zakończeniach (037), wielkości 1, wykona-

nego częściowo z wikliny korowanej i częściowo z plecionki z rogożyny (KR) i malowanego (M):

KOSZYCZEK DZIECIĘCY - 51037/1 - KR - M BN-74/8463-01

W przypadku istnienia normy przedmiotowej na dany wyrób należy w oznaczeniu podać jej numer zamiast numeru niniejszej normy grupowej.

## 3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary podstawowe - wg normy przedmiotowej, karty katalogowej wzoru lub wg uzgodnień odbiorcy z producentem. Dopuszcza się odchyłki dla każdego wymiaru  $\pm 3\%$ .

### 3.2. Materiały

#### 3.2.1. Materiały podstawowe

3.2.1.1. Prety wiklinowe - wg BN-72/9225-02, odpowiadające wymaganiom jakościowym wyrobu; szczególne wymagania w zakresie stanu obróbki korowaniem, barwy i przedziałów długości pretów - wg normy przedmiotowej lub karty technologicznej wyrobu.

3.2.1.2. Kije wiklinowe - wg BN-74/9225-03, odpowiadające wymaganiom jakościowym wyrobu; szczególne wymagania w zakresie stanu obróbki korowaniem, barwy i przedziałów grubości kijów - wg normy przedmiotowej lub karty technologicznej wyrobu.

3.2.1.3. Taśmy wiklinowe powinny być dobrane odpowiednio do wymagań jakościowych wyrobu; szczególne wymagania w zakresie stanu obróbki korowaniem, barwy, grubości i szerokości taśm - wg normy przedmiotowej lub karty technologicznej wyrobu.

3.2.1.4. Plectionka z rogożyny powinna być dobrana odpowiednio do wymagań jakościowych wyrobu i wykonana z pasm liści pałki wodnej splatanych liczkową stroną na jednej powierzchni plecionki; pasma powinny być jednej barwy lub o zbliżonym odcieniu. Plectionka powinna być jednakowej szerokości i jednego rodzaju splotu; łączenia pasm powinny być niewidoczne na powierzchni liczkowej (prawej) strony plecionki. Inne szczególne wymagania - wg normy przedmiotowej lub karty technologicznej wyrobu.

3.2.1.5. Plectionka ze słomy ryżowej - powinna być dobrana odpowiednio do wymagań jakościowych wyrobu i wykonana z nieuszkodzonych, o jednakowej grubości źdźbeł słomy, o jednakowym odcieniu barwy i jednakowej szerokości pasma. Inne szczególne wymagania - wg normy przedmiotowej lub karty technologicznej wyrobu.

3.2.2. Materiały pomocnicze - wg normy przedmiotowej lub karty technologicznej wyrobu.

3.3. Wykonanie poszczególnych elementów wyrobu, rodzaj splotów wyrobów pełnowyplatanych, ażurowych, mieszanych oraz sposób wykańczania elementów - wg normy przedmiotowej, karty technolo-



gicznej wyrobu, modelu wyrobu lub wg uzgodnień odbiorcy z producentem. Splot powinien mieć jednakową zwartość wyplotu (jednakową fakturę) oraz praktycznie równe odstępy między spałkami.

### 3.4. Wady wyrobu

3.4.1. Charakterystyka wad - wg tabl. 2, którą opracowano na podstawie BN-71/8460-11 i uzupeł-

niono szczegółami typowymi dla koszy galanteryjnych z wikliny.

3.4.2. Dopuszczalne występowanie wad wymienionych 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 1a zabliznione	- nie uważa się za wadę koszy galanteryjnych
	1b niezabliznione	- 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 wyrobu
3	Pleśń	- wg BN-71/8460-11
4	Zasinienie	- szerokości na przecie nie ogranicza się; długość do $\frac{1}{5}$ długości lub średnicy elementu z wadą; - ustala się liczbę zasinień na elemencie wyrobu
5	Zmiana barwy 5a wypłowienie lub zółknienie części powierzchni wyrobu	- stwierdza się wystąpienie wady
	5b zastosowanie sztuki materiału plecionkarskiego o odmiennym odcieniu	- ustala się liczbę sztuk materiału o dmiennym odcieniu występujących na elemencie wyrobu
6	Zabrudzenie	- wg BN-71/8460-11
7	Skolankowanie	- za wadę koszy galanteryjnych uważa się tylko skolankowanie niezamierzone, umieszczone 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 przecie; długość nie większa niż 2 średnice pręta w miejscu występowania wady; - ustala się liczbę plam na elemencie wyrobu
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 wyrobu
10	Uszkodzenia przez owady 10a otwory, chodniki i pierścienie	- nie uważa się za wadę koszy galanteryjnych
	10b nadżerek	- 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
	10c 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 wyrobu
11	Pęknięcie podłużne	- w elementach skręcanych (np. ucho, zawias, pętla) pęknięć podłużnych nie uważa się za wadę, a w innych elementach długość pęknięcia nie może przekraczać odległości między trzema sąsiednimi osnowami; - ustala się liczbę pęknięć na elemencie wyrobu

cd. tabl. 2.

Lp.	Nazwa wady i postać jej występowania	Dopuszczalne wymiary wady i sposób jej oceny
1	2	3
12	Złamanie 12a 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
	12b złamanie wątku	- wg BN-71/8460-11 z tym, że rozerwanie włókien nie może być całkowite
13	Niejednorodność splotu 13a nierówne rozstawienie osnów oraz przychylenie 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 galanteryjnych, odchylenie od 10 do 20% - jest wadą dopuszczalną; - ustala się liczbę wadliwych osnów na elemencie wyrobu
	13b wypukłość lub wklęsłość splotu na pojedynczej osnowie	- mierzy się odległość między wypukłością splotu, a powierzchnią płaską lub obłym szablonem i odnosi do średniej odległości między osnowami; - dopuszczalny wymiar i sposób oceny wady - wg 13a z tym, że wadliwe osnowy nie mogą ze sobą bezpośrednio sąsiadować
	13c rozsuniecie wątku	- szerokość rozsunienia do $\frac{1}{2}$ średnicy pręty w miejscu występowania wady; długość nie większa niż odległość między czterema osnowami; - ustala się liczbę rozsunień na elemencie wyrobu
14	Niedoróbka	- wg BN-71/8460-11
15	Nieoczyszczenie	- wg BN-71/8460-11
16	Zwichrowanie 16a niezamierzona wypukłość lub wklęsłość powierzchni wyrobu	- ustala się w procentach takiego wymiaru całego wyrobu lub elementu przy jakim zdeformowanie jest największe.
	16b inne zdeformowanie kształtu wyrobu	
17	Niedopasowanie	- wg BN-71/8460-11
18	Oslabienie konstrukcji	
19	Niestatyczność	
20	Uszkodzenie mechaniczne	

Tablica 3

Lp.	Nazwa wady i postać jej występowania	Elementy mierzone w jednostkach powierzchni										Elementy mierzone w jednostkach długości lub w sztukach		
		Jednostka miary wady	Dno					Ścianka <sup>1)</sup> lub pokrywa					Zakończenie	Uchwyt, zamknięcie lub złącze
			podgrupy wyrobów wg lp. tabl. 1											
			1; 2; 3 i 4	5	6	7	1 i 2	3 i 4	5 i 6	7	dopuszczalny rozmiar wady		dopuszczalny rozmiar wady na jednym elemencie	
1	Uszkodzenie gradowe 1b <sup>2)</sup>	sztuk/dm <sup>2</sup>	X					2	4	1	3	1 sztuka na dm	niedopuszczalne	
2	Niedokorowanie	sztuk/element	10	4	10	4	6	2	4	1 sztuka na elemencie	1 sztuka			

cd. tabl. 3

Lp.	Nazwa wady i postać jej występowania	Elementy mierzone w jednostkach powierzchni										Elementy mierzone w jednostkach długości lub w sztukach		
		Jednostka miary wady	Dno			Ścianka <sup>1)</sup> lub pokrywa				Zakończenie	Uchwyt, zamknięcie lub złącze			
			podgrupy wyrobów wg lp. tabl. 1										we wszystkich podgrupach wyrobów	
			1; 3	2; 4	5	6	7	1 i 2	3 i 4	5 i 6	7	dopuszczalny rozmiar wady	dopuszczalny rozmiar wady na jednym elemencie	
dopuszczalny rozmiar wady														
3	Pleśń	niedopuszczalna												
4	Zasinienie	sztuk element	4	1		3	2	4	1	2	niedopuszczalne			
5	Zmiana barwy	5a	niedopuszczalna											
		5b	sztuk element	X	2		X	4	8	2	4	2 sztuki na elemencie	1 sztuka	
6	Zabrudzenie	niedopuszczalne												
7	Skolankowanie <sup>2)</sup>	sztuk/dm <sup>2</sup>	X	4			2	4	1	2	1 sztuka na dm	1 sztuka		
8	Plama korozyjna	sztuk/element	X	2	X	2	6	1	2	2	2 sztuki na elemencie			
9	Niedolakierowanie, niedomalowanie lub niedobarwienia										niedopuszczalne		4	8
10	Uszkodzenie przez owady	10b <sup>2)</sup>	sztuk/dm <sup>2</sup>	X			2	4	1	3	1 sztuka na dm	niedopuszczalne		
		10c	sztuk/element	10	4	10	4	6	2	4	niedopuszczalne			
11	Pęknięcie podłużne		6	3	6	3	6	2	3	2 sztuki na elemencie				
12	Złamanie	12a <sup>3)</sup>	% osnów	10			niedopuszczalne			10% osnów				
		12b	sztuk/element	10	5	10	5	8	2	5	2 sztuki na elemencie			
13	Niejednorodność splotu	13a, 13b <sup>3)</sup>	% osnów	10			10			10% osnów				
		13c		4			2			2 sztuki na elemencie	1 sztuka			
14	Niedoróbka	sztuk/element	3			2			1 sztuka na elemencie	niedopuszczalna				
15	Nieoczyszczenie		5			2			2 sztuki na elemencie	1 sztuka				
16	Zwichrowanie	16a	% wymiaru	2			2			-	-			
		16b		3			3			3% wymiaru	5% wymiaru			
17	Niedopasowanie	wg wymagania 3,8												
18	Oslabienie konstrukcji	wg wymagania 3.5												
19	Niestatyczność	wg wymagania 3.7												
20	Uszkodzenia mechaniczne	niedopuszczalne												

<sup>1)</sup> Za ściankę (jako jeden element konstrukcyjny) należy uważać wszystkie boczne płaszczyzny koszy (np. koszy prostokątnych, półokrągłych).

<sup>2)</sup> Pomiaru wady należy dokonywać licząc sztuki wad na całym elemencie, a następnie uzyskaną liczbę dzieląc przez powierzchnię elementu w dm<sup>2</sup> lub przez długość zakończenia w dm (na uchwytach, zamknięciach i złączach liczy się tylko sztuki wad).

<sup>3)</sup> Dopuszczalną liczbę osnów z wadą należy obliczać z zaokrągleniem w górę do liczb całkowitych.

X - W określonej podgrupie koszy i w danym elemencie nie bierze się pod uwagę ujemnego wpływu wady.

**3.5. Odporność wyrobu na uszkodzenia przy obciążeniu dynamicznym (wytrzymałość wyrobu).** Wyroby podgrup podanych w tabl. 1 lp. 1, 2, 5 oraz kosze rowerowe, przścienne i do butelek z podgrupy lp. 7 powinny wytrzymywać bez uszkodzenia obciążenia dynamiczne o masie obciążenia wg zależności: każdy  $\text{cm}^3$  pojemnościowej użytkowej części wyrobu powinien odpowiadać jednemu gramowi wymaganej masy obciążenia (np. kosz o pojemności  $8838 \text{ cm}^3$  powinien wytrzymać bez uszkodzenia obciążenie masą  $8,84 \text{ kg}$ ).

**3.6. Wilgotność** wyrobu powinna być nie większa niż 18%.

**3.7. Statyczność.** W zależności od użytkowego przeznaczenia wyrób 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.

**3.8. Wymagania użytkowe.** Wyrób powinien odpowiadać głównemu przeznaczeniu użytkowemu i powinien mieć wygląd estetyczny. Wyroby z uchwytnymi powinny mieć uchwyty rozstawione praktycznie symetrycznie, jeżeli norma przedmiotowa, karta katalogowa wzoru, karta technologiczna wyrobu lub model nie przewidują inaczej.

### 3.9. Cechowanie

**3.9.1. Cechowanie wyrobu przeznaczonego do obrotu krajowego.** Każda sztuka wyrobu powinna mieć nalepkę trwale przyklejoną do spodniej powierzchni dna lub zawieszkę przymocowaną szpagatem lub drutem nierdzewnym do uchwyty lub górnego obrzeża, zawierające wykonane czytelnym drukiem co najmniej następujące znaki:

- nazwę lub znak producenta,
- oznaczenie wg 2.6,
- znak Kontroli Jakości (KJ),
- rok wykonania wyrobu,
- cenę detaliczną.

**3.9.2. Cechowanie wyrobu przeznaczonego do eksportu - wg wymagań odbiorcy,** a w przypadku braku określonych wymagań każda sztuka wyrobu powinna mieć nalepkę lub zawieszkę umieszczoną wg 3.9.1 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 pośrednich jednostek opakowaniowych - wg tabl. 4.**

Tablica 4

Pośrednie jednostki opakowaniowe	Sposób układania wyrobu	Sposób wiązania szpagatem lub drutem nierdzewnym
<b>Pączek</b> a) wyrobu bez pałaka	jedna sztuka obok drugiej	co najmniej dwa wiązania wokoło pęczka równoległe do dna wyrobu
	jedna sztuka na drugiej	co najmniej dwa wiązania krzyżowo wokoło pęczka prostopadłe do dna wyrobu
b) wyrobu z pałakiem	gwiazdździście, pałaczkami ku środkowi pęczka	wspólne związanie sztuk za pałaki
<b>Wiązka</b> a) wyrobu bez uchwytów	sposobem gniazdkowania	co najmniej dwa wiązania krzyżowo wokoło wiązki prostopadłe do dna wyrobu
		dwa wiązania za uchwyty lub co najmniej dwa wiązania jak w wiązce a)
b) wyrobu z uchwytami		
<b>Skład</b>		dopuszcza się bez wiązania
<b>Zestaw składów</b> a) wyrobów bez pałaków	jeden skład obok drugiego	co najmniej dwa wiązania krzyżowo wokoło zestawu równoległe do dna wyrobu w składach
	jeden skład na drugim	co najmniej dwa wiązania krzyżowo wokoło zestawu prostopadłe do dna wyrobów w składach
b) wyrobów z pałakami	gwiazdździście, pałaczkami ku środkowi zestawu	wspólne związanie za pałaki wyrobów w składach

**4.1.2. Zasady formowania zbiorczych jednostek ładunkowych.** Jednakowe pośrednie jednostki opakowaniowe wg tabl. 4 należy formować w pakiety. Liczba sztuk wyrobu oraz liczba sztuk pośrednich jednostek opakowaniowych w pakiecie - wg normy przedmiotowej, karty technologicznej wyrobu lub wymagań odbiorcy.

Do obrotu krajowego należy pakiety pakować w papier natronowy lub w karton albo w tekturę falistą.

Do eksportu pakietu należy pakować w dwuwarstwowy papier natronowy asfaltowany, w karton lub tekturę falistą.

Każdy pakiet powinien być związany szpagatem lub drutem tak, aby na każdej płaszczyźnie pakietu było co najmniej jedno wiązanie podłużne i jedno poprzeczne.

Cechy jakości papieru, kartonu, tektury, szpagatu i drutu - wg normy przedmiotowej, karty technologicznej wyrobu lub wg uzgodnienia stron.

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



Wymiary ogólne (gabarytowe) pakietu powinny zapewniać swobodne jego przemieszczanie przez drzwi w magazynach i środkach transportu. Za zgodą dostawcy i odbiorcy dopuszcza się inne sposoby formowania zbiorczych jednostek ładunkowych.

**4.1.3. Formowanie jednostek ładunkowych na paletach.** Należy stosować palety o wymiarach 800 X X 1200 mm. Ładunek na palecie powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem się i deformacją.

#### 4.2. Znakowanie

**4.2.1. 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, lub bezpośrednio wykonany napis - zawierające co najmniej:

- nazwę lub znak producenta,
- nazwę i adres odbiorcy,
- stację lub pocztę przeznaczenia,
- liczbę sztuk i nazwę wyrobu w zbiorczej jednostce ładunkowej,
- cenę detaliczną wyrobu.

**4.2.2. Znakowanie zbiorczych jednostek ładunkowych przeznaczonych do eksportu** - wg wymagań odbiorcy, a w przypadku braku określonych wymagań każda zbiorcza jednostka ładunkowa powinna mieć co najmniej jedną nalepkę umieszczoną wg 4.2.1 z tym, że nalepka powinna zawierać co najmniej:

- symbol lub znak odbiorcy,
- miejsce przeznaczenia (miasto - kraj wg piśmowni danego kraju),
- symbol wyrobu wg karty katalogowej wzoru,
- liczbę sztuk wyrobu w zbiorczej jednostce ładunkowej.

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

**4.4. Transport.** Kosze galanteryjne można przewozić dowolnymi, krytymi środkami transportu zabezpieczającymi wyroby przed zawilgoceniem i uszkodzeniem mechanicznym. W kolejowych środkach transportu kosze galanteryjne 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 galanteryjne należy transportować według zasad podanych dla transportu w wagonach.

## 5. BADANIA

### 5.1. Program i rodzaje badań - wg tabl. 5.

Tablica 5

Rodzaje badań	Badania		Wymaganie wg punktu
	niepełne	pełne	
	sposób sprawdzania wg punktu		
a) sprawdzenie wymiarów podstawowych	5.3.1		3.1
b) sprawdzenie materiałów, wykonania i wad	5.3.2 a)	5.3.2 b)	3.2; 3.3; 3.4
c) sprawdzenie odporności na uszkodzenia przy obciążeniu dynamicznym (wytrzymałość wyrobu)	5.3.3 a)	5.3.3 b)	3.5
d) sprawdzenie wilgotności	5.3.4 a)	5.3.4 b)	3.6
e) sprawdzenie statyczności	-	5.3.5	3.7
f) sprawdzenie wymagań użytkowych	5.3.6		3.8
g) sprawdzenie cechowania pakowania i znakowania	5.3.7 a)	5.3.7 b)	3.9; 4.1; 4.2

Badania niepełne (odbiorcze, bieżące) należy przeprowadzać przy odbiorze partii wyrobu.

Badania pełne (doraźne, okresowe) należy przeprowadzać w przypadkach wątpliwych jako uzupełnienie badania niepełnego na żądanie odbiorcy, przez producenta przy stałej i doraźnej kontroli produkcji, przy uruchamianiu produkcji i w przypadku wprowadzenia zmian technologicznych lub materiałowych mogących wpłynąć ujemnie na jakość wyrobu.

Badania pełne są również badaniami rozjemczymi.

**5.2. Pobieranie próbek.** W zależności od liczności partii koszy galanteryjnych, do badań i oceny należy pobrać metodą losową, na ślepo próbkę koszy o liczności wg tabl. 6 z tym, że kosze należy pobierać z różnych zbiorczych jednostek ładunkowych tak, aby z jednej zbiorczej jednostki pobrać w zasadzie nie więcej niż 3 kosze z różnych pośrednich jednostek opakowaniowych.

Tablica 6

Liczność koszy w partii sztuk	Liczność koszy w próbce sztuk	Największa liczba sztuk koszy niedobrych w próbce, przy której partię należy jeszcze uznać za zgodną z wymaganiami normy w badaniach przeprowadzanych wg	
		tabl. 5 a), b), d), e)	tabl. 5 c), f)
1	2	3	4
do 160	10	2	0

cd. tabl. 6

Liczność koszy w partii sztuk	Liczność koszy w próbce sztuk	Największa liczba sztuk koszy niedobrych w próbce, przy której partię należy jeszcze uznać za zgodną z wymaganiami normy w badaniach przeprowadzanych wg	
		tabl. 5 a), b), d), e)	tabl. 5 c), f)
1	2	3	4
161± 400	15	3	0
401±1 000	25	5	
1 001±2 500	40	7	
ponad 2 500	60	10	

### 5.3. Opis badań

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

#### 5.3.2. Sprawdzenie materiałów, wykonania i wad

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 przyziarem 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 wyrobu)

a) w badaniach niepełnych należy jedną ręką obejmując uchwyt (uchwyty) wyrobu, a drugą ręką 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 wyrób wypełnić masą obliczoną wg zasady podanej w 3.5; w uchwyt (uchwyty) wyrobu włożyć sztywny wieszak (np. pręt, drążek, obła listwa) i następnie zawiesić na linie umocowanej na końcach wieszaka; dobór wieszaka oraz jego wymiary powinny w zasadzie odpowiadać podwieszeniu wyrobu zgodnie z jego głównym przeznaczeniem użytkowym (np. dłoń, hak, rurka rowerowa). Zwisający wyrób należy ręcznie unieść do góry o 10 cm i swobodnie puścić. Sprawdzenie wytrzymałości badanego kosza wykonać trzykrotnie.

#### 5.3.4. Sprawdzenie wilgotności

a) w badaniach niepełnych sprawdzenie należy wy-

konać przez oględziny nieuzbrojonym okiem i dotyk;

b) w badaniach pełnych sprawdzenie należy wykonać wg BN-71/9225-05; p. 3.9.2; wycinki należy pobrać z trzech koszy z próbki do badań wg 5.2.

5.3.5. Sprawdzenie statyczności. Badany wyrób należy postawić na równej i twardej płaszczyźnie. W przypadku stwierdzenia chybliwości wyrobu, w miejscu największego odstawania należy zmierzyć przyziarem liniowym z dokładnością do 1 mm odstęp między podstawą lub obrzeżem dna wyrobu a płaszczyzną porównawczą.

Pomiar ten należy wykonać na wyrobie 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 zbiorcze jednostki ładunkowe i ich znakowanie przez ogólne oględziny partii wyrobu i szczegółowo w próbce zbiorczych jednostek ładunkowych pobranych metodą losową, na ślepo o licznosci wynikającej z 5.2;

b) w badaniach pełnych należy dodatkowo sprawdzić:

- wymiary ogólne (gabarytowe) przyziarem liniowym,

- masę zbiorczej jednostki ładunkowej przez zważenie na wadze dziesiętnej z dokładnością do 1 kg,

- sposób formowania pośrednich jednostek opakowaniowych przez ogólne oględziny,

- liczbę sztuk wyrobu w zbiorczej jednostce ładunkowej przez liczenie,

- znakowanie wyrobu przez ogólne oględziny sztuk w próbce wg tabl. 6.

### 5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Kosz galanteryjny dobry. Badany kosz należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie badania przewidziane przy odbiorze partii koszy.

5.4.2. Kosz galanteryjny niedobry. Badany kosz należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno badanie przewidziane przy odbiorze partii.

5.4.3. Partia zgodna z wymaganiami normy. Partię koszy galanteryjnych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy odpowiedniej liczby sztuk niedobrych podanych w tabl. 6 oraz jeżeli zostały spełnione wszystkie wymagania z zakresu cechowania, pakowania i znakowania.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Biuro Studiów i Projektów Drobnej Wytwórczości "Drobprojekt" w Warszawie 00-973 ul. Al. Jerozolimskie 87

2. Normy i dokumenty związane

- |               |   |               |   |
|---------------|---|---------------|---|
| BN-69/8460-01 | Materiały plecionkarskie. Nazwy                                 | BN-69/8460-07 | Czynności plecionkarskie. Nazwy i określenia      |
| BN-69/8460-02 | Plecionkarstwo. Podstawowe nazwy i określenia                   | BN-70/8460-09 | Wyroby plecionkarsko-koszykarskie. Nazwy grup     |
| BN-69/8460-03 | Sploty plecionkarskie. Podział, nazwy i określenia              | BN-71/8460-11 | Wyroby plecionkarsko-koszykarskie z wikliny. Wady |
| BN-69/8460-04 | Konstrukcyjne elementy plecionkarskie. Nazwy i określenia       | BN-71/9225-05 | Materiały plecionkarskie. Pręty wiklinowe         |
| BN-69/8460-05 | Zakończenia plecionkarskie. Nazwy i określenia                  | BN-74/9225-03 | Materiały plecionkarskie. Kije wiklinowe          |
| BN-69/8460-06 | Uchwyty, zamknięcia i złącza plecionkarskie. Nazwy i określenia | BN-71/9225-05 | Wiklina plecionkarska i taśmy wiklinowe.          |

Pobieranie próbek i metody badań

Instrukcja Ośrodka Wikliniarsko-Plecionarskiego, "Cepe-  
lia" - znak PD-1/703 z dnia 23 kwietnia 1973 r. w sprawie kart katalogowych wzoru