

OPAKOWANIA DREWNIANE	N O R M A B R A N Ż O W A			BN-85		
	Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy do łożysk tocznych			7161-45		
				Zamiast BN-71/7161-45		
				Grupa katalogowa 0571		

1. WSTEP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy i elementów płytowych do łożysk tocznych o średnicy zewnętrznej do 270 mm, przeznaczone do eksportu oraz do obrotu krajowego jednorazowego i wielokrotnego użycia.

1.2. Określenia - wg BN-80/7161-58.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIA2.1. Podział

2.1.1. Typy. W zależności od przeznaczenia rozróżnia się cztery typy skrzynek i kompletów skrzynkowych:

TE - z tarcicy do eksportu,

TW - z tarcicy wielokrotnego użycia,

PJ - z elementów o poszyciu płytowym jednorazowego użycia,

PW - z elementów o poszyciu płytowym wielokrotnego użycia.

2.1.2. Wielkości. W zależności od wymiarów skrzynek rozróżnia się pięć wielkości: I, II, III, IV i V.

2.1.3. Przykład oznaczenia kompletu skrzynkowego z tarcicy do eksportu łożysk (TE), wielkości I:

KOMPLET SKRZYNKOWY DO ŁOŻYSK TOCZNYCH-TE-I
BN-85/7161-45

3. WYMAGANIA3.1. Forma konstrukcyjna skrzynek

TE - wg rys. 1,

TW - wg rys. 2,

PJ - wg rys. 3,

PW - wg rys. 4.

3.2. Wymiary

3.2.1. Wymiary skrzynek w mm - wg tabl. 1.

3.2.2. Wymiary elementów skrzynek w mm - dla skrzynek:

TE - wg tabl. 2,

TW - wg tabl. 3,

PJ - wg tabl. 4,

PW - wg tabl. 5.

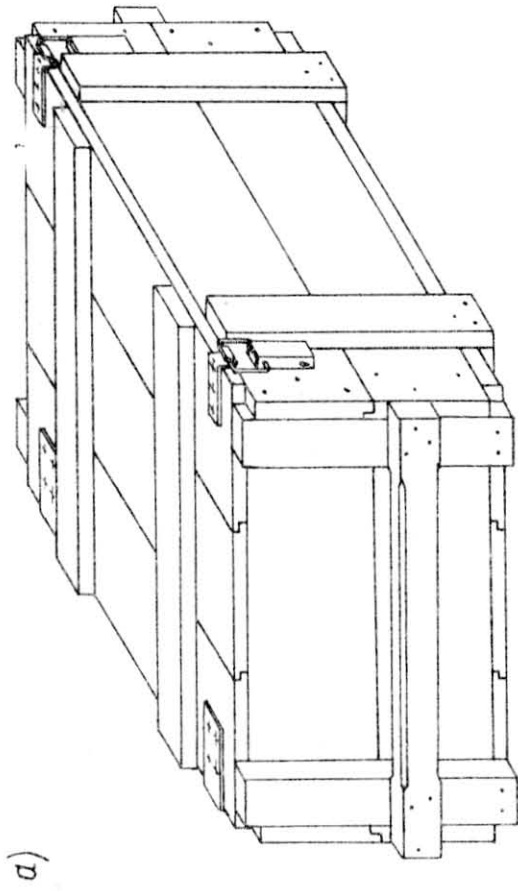
Tablica 1

Wielkość skrzynek	Wymiary wewnętrzne skrzynek			Wymiary zewnętrzne skrzynek											
				TE (rys.1)			TW (rys.2)			PJ (rys.3)			PW (rys.4)		
	dłu- gość	szero- kość	głębo- kość	dłu- gość	szero- kość	wyso- kość	dłu- gość	szero- kość	wyso- kość	dłu- gość	szero- kość	wyso- kość	dłu- gość	szero- kość	wyso- kość
I	253	190	162	329	210	210	-	-	-	-	-	-	-	-	-
II	290	290	330	398	326	402	398	362	402	376	338	378	372	336	412
III	350	350	210	458	386	282	458	422	282	436	398	258	432	396	292
IV	380	253	228	488	289	300	488	325	300	466	301	276	462	299	310
V	490	370	370	598	406	442	598	442	442	575	418	418	572	416	452

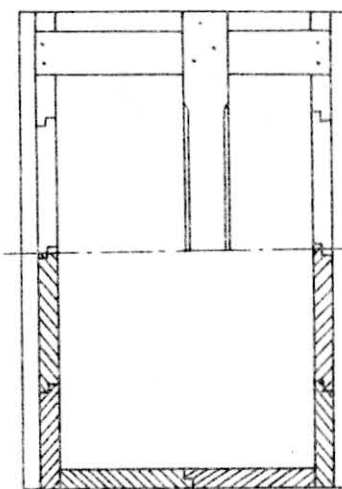
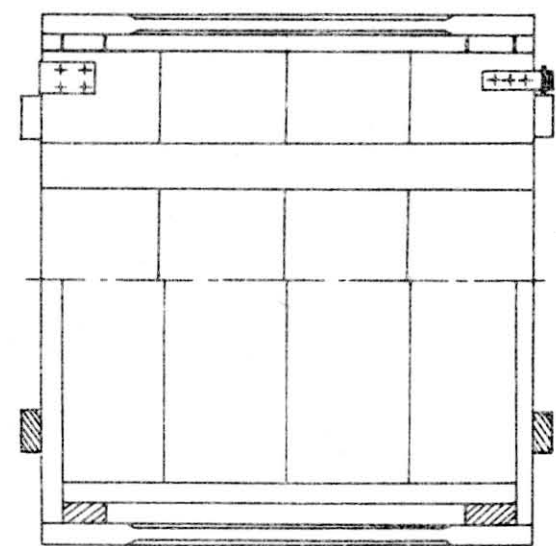
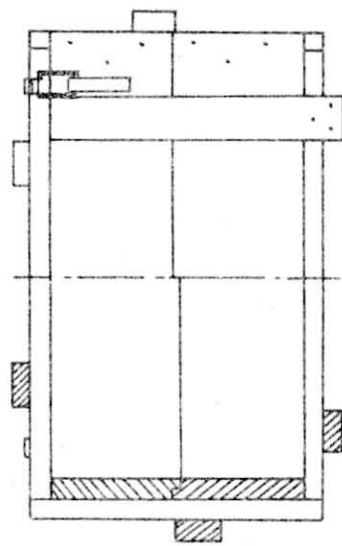
BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Lub.

Informacja

Zgłoszona przez Instytut Technologii Drewna
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Technologii Drewna dnia 10 kwietnia 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1985 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1985 poz.14)

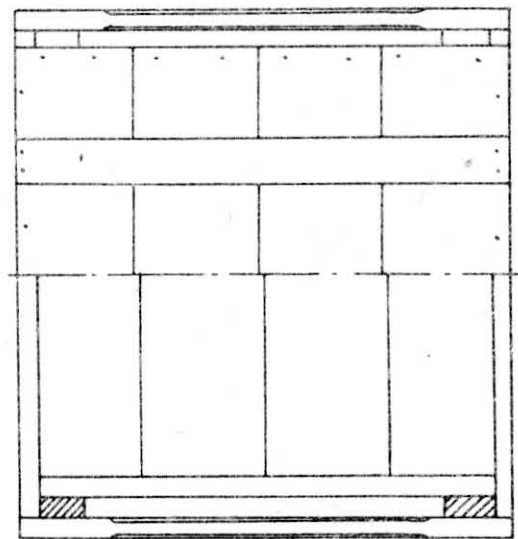
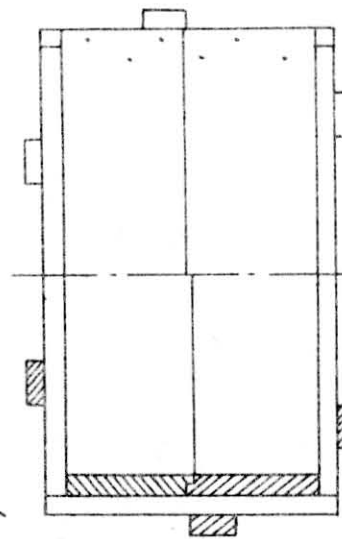


b)



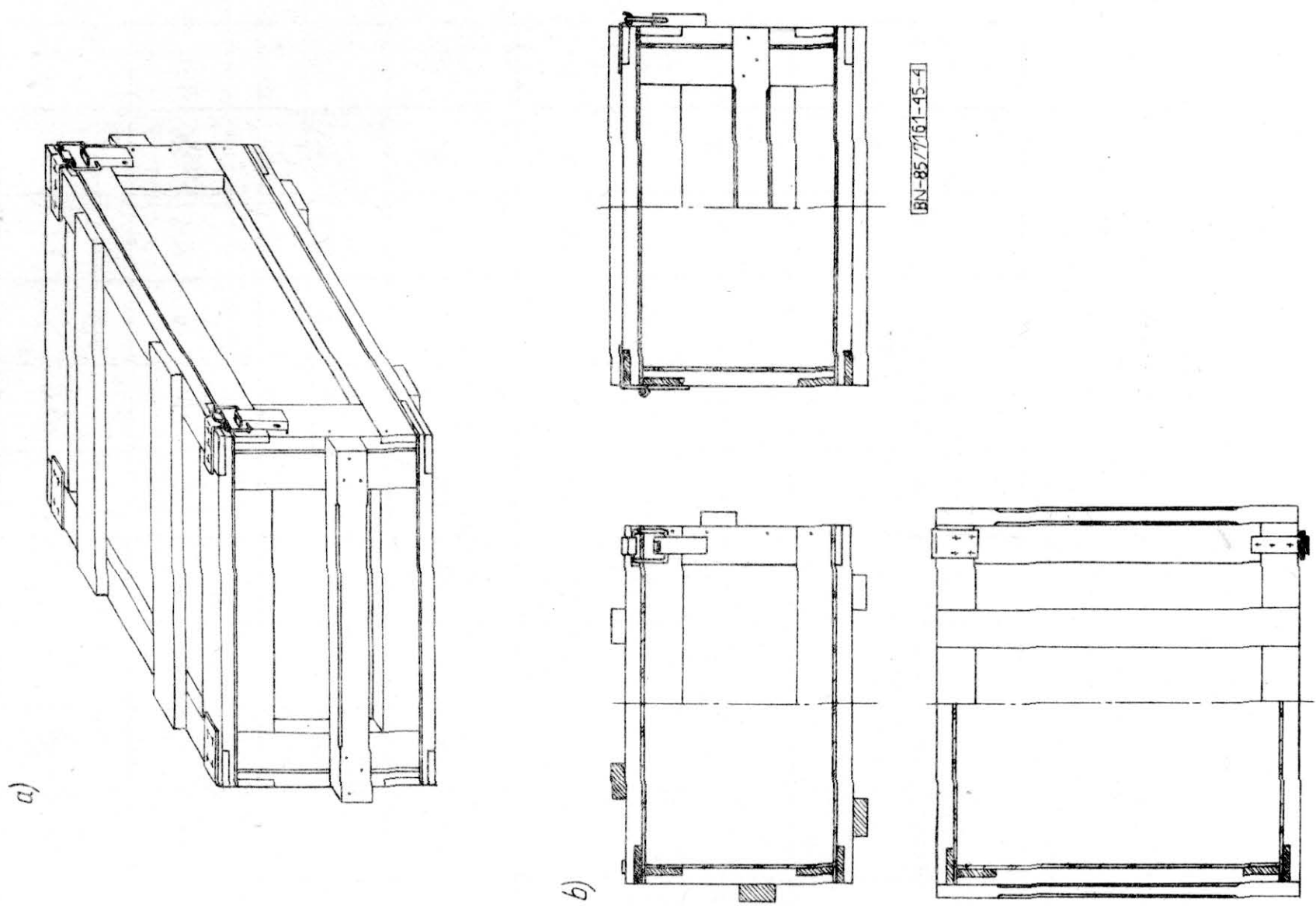
BN-85/7161-45-1

b)

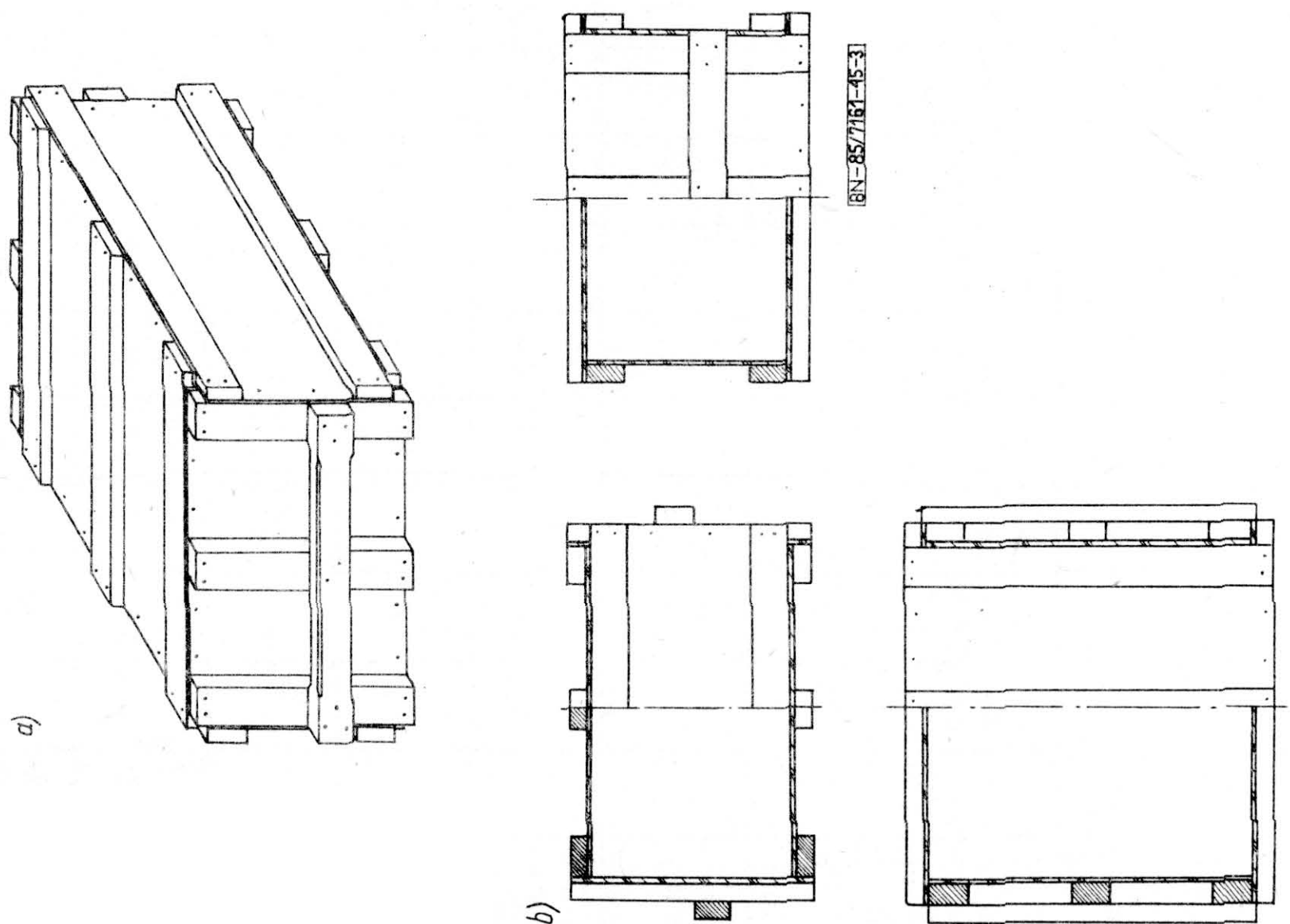


Rys. 2

Rys. 1



Rys. 4



Rys. 3

Tablica 2

Wielkość skrzynki	Czoła				Boki				Wieko i dno				Listwy czół								Listwy wieka i dna			
	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	pionowe				uchwyty				liczba elementów	długość	szerokość	grubość
													liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość				
I	2	190	162	10	2	301	162	10	2	273	210	10	4	178	30	14	2	210	30	14	4	210	30	14
II	2	290	330	18	2	362	330	18	2	326	326	18	4	362	40	18	2	326	40	18	4	326	40	18
III	2	350	210	18	2	422	210	18	2	386	386	18	4	242	40	18	2	386	40	18	4	386	40	18
IV	2	253	228	18	2	452	228	18	2	416	289	18	4	260	40	18	2	289	40	18	4	289	40	18
V	2	370	370	18	2	562	370	18	2	526	406	18	4	402	40	18	2	406	40	18	4	406	40	18
Odchylki	-	±2	±2	±0,5	-	±2	±2	±0,5	-	±2	±2	±0,5	-	±2	±1	±0,5	-	±2	±1	±0,5	-	±2	±1	±0,5

Tablica 3

Wielkość skrzynki	Czoła				Boki				Wieko i dno				Listwy czół								Listwy boków				Listwy wieka i dna			
	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	pionowe				uchwyty				liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość
													liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość								
II	2	290	330	18	2	362	330	18	2	326	326	18	4	362	40	18	2	326	40	18	4	366	40	18	4	326	40	18
III	2	350	210	18	2	422	210	18	2	386	386	18	4	242	40	18	2	386	40	18	4	246	40	18	4	386	40	18
IV	2	253	228	18	2	452	228	18	2	416	289	18	4	260	40	18	2	289	40	18	4	264	40	18	4	289	40	18
V	2	370	370	18	2	562	370	18	2	526	406	18	4	402	40	18	2	406	40	18	4	406	40	18	4	406	40	18
Odchyłki	-	±2	±2	±0,5	-	±2	±2	±0,5	-	±2	±2	±0,5	-	±2	±1	±0,5	-	±2	±1	±0,5	-	±2	±1	±0,5	-	±2	±1	±0,5

Tablica 4

Wielkość skrzynki	Czoła				Boki				Wieko i dno				Listwy czół								Listwy boków				Listwy wieka i dna			
	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	pionowe				uchwyty				liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość
													liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość								
II	2	290	378	5	2	338	330	5	2	290	338	5	6	378	40	19	2	300	40	19	4	338	40	19	6	338	40	19
III	2	350	258	5	2	398	210	5	2	350	398	5	6	258	40	19	2	360	40	19	4	398	40	19	6	398	40	19
IV	2	253	276	5	2	428	228	5	2	380	301	5	6	276	40	19	2	263	40	19	4	428	40	19	6	301	40	19
V	2	370	418	5	2	538	370	5	2	490	418	5	6	418	40	19	2	380	40	19	4	538	40	19	6	418	40	19
Odchyłki	-	±2	±2	±0,5	-	±2	±2	±0,5	-	±2	±2	±0,5	-	±2	±1	±0,5	-	±2	±1	±0,5	-	±2	±1	±0,5	-	±2	±1	±0,5

Tablica 5

Wielkość skrzynki	Czoła				Boki				Wieko i dno				Listwy czół											
	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	pionowe				poziome				uchwyty			
													liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość
II	2	290	330	5	2	326	330	5	2	336	336	5	4	330	40	18	4	290	40	18	2	336	40	18
III	2	350	210	5	2	396	210	5	2	396	396	5	4	210	40	18	4	350	40	18	2	396	40	18
IV	2	253	228	5	2	426	228	5	2	426	299	5	4	228	40	18	4	253	40	18	2	299	40	18
V	2	370	370	5	2	536	370	5	2	536	416	5	4	370	40	18	4	370	40	18	2	416	40	18
Odchyłki	-	±2	±2	±0,5	-	±2	±2	±0,5	-	±2	±2	±0,5	-	±2	±1	±0,5	-	±2	±1	±0,5	-	±2	±1	±0,5

cd. tabl.5

Wielkość skrzynki	Listwy boków								Listwy wieka i dna							
	pionowe				poziome				poprzeczne				wzdłużne			
	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość	liczba elementów	długość	szerokość	grubość
II	4	330	40	18	4	336	40	18	4	336	40	18	4	336	40	18
III	4	210	40	18	4	396	40	18	4	396	40	18	4	396	40	18
IV	4	228	40	18	4	426	40	18	4	299	40	18	4	426	40	18
V	4	370	40	18	4	536	40	18	4	416	40	18	4	536	40	18
Odchyłki	-	±2	±1	±0,5	-	±2	±1	±0,5	-	±2	±1	±0,5	-	±2	±1	±0,5

3.3. Materiał

a) drewno iglaste - wg PN-72/D-79602 o jakości E II na deszczułki i listwy skrzynek do pakowania łożysk wysyłanych na eksport i o jakości K II na deszczułki i listwy skrzynek w obrocie krajowym,

b) płyta pilśniowa twarda - wg BN-74/7122-11/21 i skleja iglasta - wg PN-83/D-97005/11 na poszycie elementów płytowych,

c) gwoździe budowlane - wg BN-83/5028-12 i gwoździe druciaki - wg BN-70/5028-24 do zbijania elementów i skrzynek,

d) wkręty do drewna ze łbem stożkowym 3×20 - wg PN-72/M-82503 do mocowania zamykaczy dźwigniowych i zawiasów,

e) zamykacze dźwigniowe z zaczepami wielkości 73 i za-

wiasy splecione ze skrzydełkami kątowymi do zamknięcia wieka w skrzynkach wielokrotnego użycia.

3.4. Wykonanie

3.4.1. Obróbka. Powierzchnie zewnętrzne deszczulek i listew w skrzynkach przeznaczonych na eksport i do wielokrotnego użycia powinny mieć rzaz gładki, a powierzchnie elementów w skrzynkach do jednorazowego użycia mogą mieć rzaz szorstki. Uchwyty powinny mieć rzaz gładki i krawędzie zaokrąglone. Deszczułki skrzynek z tarcicy powinny być łączone na zakład.

3.4.2. Składanie elementów i składowanie skrzynek.

Wymagania ogólne - wg PN-72/D-79601 i PN-78/D-79609, wymagania szczegółowe - wg tabl. 6.

Tablica 6

Typ	Wielkość	Zbijanie i składanie elementów				Zbijanie i składanie skrzynek
		czoła	boków	dna	wieka	
TE (rys.1)	I	deszczułki czoła należy łączyć listwami, umieszczonymi na końcach deszczulek w ten sposób, aby końce listew wystawały o grubość deszczulek dna lub wieka; uchwyty należy przybijać na różnych poziomach tak, aby różnica poziomu równała się co najmniej szerokości uchwyty przeciwległego; listwy do deszczulek i uchwyty należy przybijać gwoździami $2,0 \times 40$	-	-	deszczułki wieka należy łączyć listwami; listwy przybijać gwoździami $2,0 \times 40$ w odległości 50 mm od krawędzi deszczulek	wieka i deszczułki boków oraz den należy przybijać do czoł oraz dna i wieka do boków gwoździami $1,8 \times 35$ przy dostawie skrzynek w stanie zmontowanym, wieka należy przybijać prowizorycznie dwoma gwoździami
	II + V	deszczułki czoła należy łączyć listwami umieszczonymi na końcach deszczulek w ten sposób, aby końce listew wystawały o grubość deszczulek dna lub wieka; uchwyty należy przybijać na różnych poziomach tak, aby różnica poziomu równała się co najmniej szerokości uchwyty przeciwległego; listwy do deszczulek i uchwyty należy przybijać gwoździami $2,2 \times 55$	-	deszczułki dna należy łączyć listwami; listwy przybijać gwoździami $2,2 \times 55$ w odległości 50 mm od krawędzi deszczulek	deszczułki wieka należy łączyć listwami; listwy przybijać gwoździami $2,2 \times 55$ w odległości 95 mm od krawędzi deszczulek	wieka i deszczułki boków oraz den należy przybijać do czoł oraz dna i wieka do boków gwoździami $2,2 \times 55$ przy dostawie skrzynek w stanie zmontowanym, wieka należy przybijać prowizorycznie dwoma gwoździami
TW (rys.2)	II + V	deszczułki czoła należy łączyć listwami umieszczonymi na końcach deszczulek w ten sposób, aby końce listew wystawały o grubość deszczulek dna lub wieka; uchwyty należy przybijać na różnych poziomach tak, aby różnica poziomu równała się co najmniej szerokości uchwyty przeciwległego; listwy do deszczulek i uchwyty należy przybijać gwoździami $2,2 \times 55$	deszczułki boków należy łączyć listwami w ten sposób, aby jeden z końców listew wystawał o 36 mm; listwy należy przybijać gwoździami $2,2 \times 55$ w odległości 68 mm od krawędzi deszczulek	deszczułki dna należy łączyć listwami; listwy przybijać gwoździami $2,2 \times 55$ w odległości 50 mm od krawędzi deszczulek	deszczułki wieka należy łączyć listwami; listwy przybijać gwoździami $2,2 \times 55$ w odległości 95 mm od krawędzi deszczulek	boki dna i wieka należy przybijać do czoł oraz dna do boków gwoździami $2,2 \times 55$ do wieka i boków zgodnie z rys.2 zamontować zawiasy splecione oraz zamykacze dźwigniowe z zaczepami i wkrętami $3,0 \times 20$

cd. tabl. 6

Typ	Wielkość	Zbijanie i składanie elementów				Zbijanie i składanie skrzynek
		czoła	boków	dna	wieka	
PJ (rys.3)	II + V	poszycie czoła należy łączyć spinaczami lub gwoździami z trzema listwami, z których dwie powinny być umieszczone na skraju poszycia, a jedna pośrodku długości czoła; uchwyty należy przybijać do listew na różnych poziomach tak, aby różnica poziomu równała się co najmniej szerokości uchwyty przeciwległego, uchwyty należy przybijać gwoździami 2,2x55	poszycie boków należy łączyć spinaczami lub gwoździami z dwoma listwami umieszczonymi na skraju poszycia	poszycie dna należy łączyć spinaczami lub gwoździami z trzema listwami, z których dwie powinny być umieszczone na skraju poszycia, a jedna pośrodku długości dna	poszycie wieka należy łączyć spinaczami lub gwoździami z trzema listwami, z których dwie powinny być umieszczone na skraju poszycia, a jedna pośrodku długości wieka	elementy skrzynek połączyć trójdrożnie, przybijając listwy gwoździami 2,2x55; poszycie do listew łączyć spinaczami lub gwoździami; przy dostawie skrzynek w stanie zmontowanym, wieka należy przybijać prowizorycznie dwoma gwoździami
PW (rys.4)	II + V	listwy połączyć w ramkę na zakładkę; do ramki należy łączyć spinaczami lub gwoździami poszycie czoła; uchwyty należy przybijać do listew na różnych poziomach tak, aby różnica poziomu równała się co najmniej szerokości uchwyty przeciwległego; listwy w ramkę zbijać gwoździami 1,8x35, a uchwyty przybijać gwoździami 2,2x55	listwy połączyć w ramkę na zakładkę; do ramki należy łączyć spinaczami lub gwoździami poszycie boku; listwy w ramkę zbijać gwoździami 1,8x35	listwy połączyć w ramkę na zakładkę; do ramki należy łączyć spinaczami lub gwoździami poszycie dna; do ramki przybijać listwy w odległości 50 mm od krawędzi elementu; listwy w ramkę zbijać gwoździami 1,8x35, a listwy do ramki gwoździami 2,2x55	listwy połączyć w ramkę na zakładkę; do ramki należy łączyć spinaczami lub gwoździami poszycie wieka; do ramki przybijać listwy w odległości 95 mm od krawędzi elementu; listwy w ramkę zbijać gwoździami 1,8x35, a listwy do ramki gwoździami 2,2x55	boki i dna należy przybijać do czoł oraz dna do boków gwoździami 2,5x60; do wieka i boków zgodnie z rys.4 zamontować zawiasy splatane oraz zamykacze dźwigniowe z zaczepami wkrętami 3,0x20

3.5. Odporność skrzynek na uszkodzenia mechaniczne powinna odpowiadać wymaganiom podanym w PN-70/O-79100.

3.6. Cechowanie

3.6.1. Cechowanie skrzynek. Skrzynki należy cechować tylko w przypadku dostarczenia ich w stanie przez producenta zmontowanym; na zewnętrznej stronie czoła powinny być umieszczone w sposób trwały znaki zawierające co najmniej następujące dane:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) typ i wielkość skrzynki
- c) numer normy przedmiotowej.

3.6.2. Cechowanie kompletów skrzynkowych. Na każdej paczce jednakowych elementów powinny być umieszczone wyraźne znaki zawierające:

- a) nazwę lub znak wytwórni,
- b) typ i wielkość kompletu skrzynkowego,
- c) znak elementu skrzynki wg PN-72/D-79601,
- d) numer normy przedmiotowej.

4. PAKOWANIE, PRZECHEWYWANIE I TRANSPORT

Skrzynki powinny być dostarczone przez wytwórcę w postaci kompletów skrzynkowych lub skrzynek zmontowanych. Wymagania w zakresie pakowania, przechowywania i transportu - wg BN-79/7161-57.

5. BADANIA

5.1. Program badań

5.1.1. Badania pełne

- a) sprawdzenie formy konstrukcyjnej (3.1),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.2),
- c) sprawdzenie rodzaju i jakości materiałów (3.3),
- d) sprawdzenie wykonania (3.4),
- e) sprawdzenie odporności na uszkodzenia mechaniczne (3.5),
- f) sprawdzenie cechowania.

Badania pełne należy przeprowadzać okresowo w przypadku wprowadzenia zmian konstrukcyjnych, materiałowych i technologicznych oraz w przypadku zaistnienia sporu.

5.1.2. Badania niepełne obejmują sprawdzenia wymienione w 5.1.1, z wyjątkiem poz. e).

Badania niepełne należy przeprowadzać przy bieżącym odbiorze partii skrzynek lub kompletów skrzynkowych.

5.2. Skład partii. Partia przedstawiona do badań zawiera skrzynki i komplety skrzynkowe jednej formy konstrukcyjnej.

5.3. Pobieranie próbek

5.3.1. Pobieranie próbek do badań niepełnych

5.3.1.1. Sposób pobierania próbek - wg PN-83/N-03010.

5.3.1.2. Liczność partii - $26 \div 10\,000$ sztuk. Skrzynki o liczności $1 \div 25$ sztuk należy objąć stuprocentową kontrolą.

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

5.3.1.4. Wadliwość dopuszczalna w_2 - maksimum 4%.

5.3.1.5. Wybór i stosowanie planów badania - wg PN-79/N-03021.

5.3.2. Pobieranie próbek do badań odporności na uszkodzenia mechaniczne - wg PN-74/O-79155.

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie formy konstrukcyjnej należy przeprowadzić przez oględziny zewnętrzne nieuzbrojonym okiem.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzać za pomocą przymiaru liniowego i suwmiarki.

5.4.3. Sprawdzenie rodzaju i jakości materiałów należy przeprowadzić przez oględziny zewnętrzne nieuzbrojonym okiem.

5.4.4. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzić przez oględziny zewnętrzne nieuzbrojonym okiem.

5.4.5. Sprawdzenie odporności na uszkodzenia mechaniczne - wg PN-70/O-79100.

5.4.6. Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzić przez oględziny zewnętrzne nieuzbrojonym okiem.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Skrzynka lub komplet skrzynkowy niedobry. Badaną skrzynkę lub komplet skrzynkowy należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim wszystkich badań wymienionych w 5.1.

5.5.2. Ocena partii. Partię skrzynek lub kompletów skrzynkowych należy uznać za zgodną z wymaganiami normy jeżeli:

a) w badaniach niepełnych liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy liczby kwalifikującej dla założonego planu,

b) w badaniach odporności na uszkodzenia mechaniczne wszystkie skrzynki lub komplety skrzynkowe w próbce przejdą z wynikiem dodatnim przez przewidziane sprawdzenia.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Technologii Drewna, Poznań.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-71/7161-45

a) wyeliminowano wielkości skrzynek nie będące przedmiotem produkcji i obrotu,

b) wprowadzono nowe stosowane wielkości skrzynek,

c) wprowadzono nowe typy skrzynek: z tarcicy wielokrotnego użycia, z elementów płytowych jednorazowego użycia i wielokrotnego użycia, których odporność na uszkodzenia mechaniczne została sprawdzona,

d) uaktualniono wymagania jakościowe i materiałowe,

e) uaktualniono wymagania w zakresie badań,

f) uaktualniono normy związane.

3. Normy związane

PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy zbijane. Wspólne wymagania

PN-72/D-79602 Skrzynki i komplety skrzynkowe. Jakość drewna

PN-78/D-79609 Skrzynki i komplety skrzynkowe o poszyciu z elementów płytowych o masie zawartości do 150 kg. Wspólne wymagania i badania

PN-83/D-97005/11 Sklejka. Sklejka ogólnego przeznaczenia. Wymagania

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

PN-72/M-82503 Wkręty do drewna ze łbem stożkowym

PN-70/O-79100 Opakowania transportowe. Odporność na uszkodzenia mechaniczne. Wymagania i badania

PN-74/O-79155 Opakowania transportowe. Pobieranie i przygotowanie próbek do badań odporności na uszkodzenia mechaniczne

BN-83/5028-12 Gwoździe budowlane. Gwoździe z trzpie-
niem okrągłym i kwadratowym

BN-70/5028-24 Gwoździe stolarskie ogólnego przezna-
czenia. Gwoździe druciaki

BN-74/7122-11/21 Płyty pilśniowe. Płyty twarde zwykłe.
Wymagania techniczne

BN-79/7161-57 Skrzynki i komplety skrzynkowe z drewna
i materiałów drewnopochodnych. Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-80/7161-58 Opakowania drewniane. Podział, nazwy i
określenia

4. Przepisy dotyczące transportu kolejowego i samochodowego

a) Przepisy o ładowaniu i wyladowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Zał. 10 do DKP (Dz.T.i Z.K. nr 4 poz. 10 z 1968 r.) wraz z późniejszymi zmianami,

b) Załącznik II do "Umowy o wzajemnym użytkowaniu wagonów towarowych w komunikacji międzynarodowej RIV". Przepisy o ładowaniu wagonów towarowych (Dz.T.i Z.K. nr 15 poz. 119 z 1981 r.),

c) 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 i nr 35 z 1968 r. poz. 250).

5. Autorzy projektu normy - mgr inż. Mieczysław Silny, inż. Stefan Małecki - Instytut Technologii Drewna, Poznań.

6. Plan badania. Liczność próbek w zależności od liczności partii i kontrolowanych właściwości oraz liczby kwalifikujące i dyskwalifikujące w zależności od liczności próbek i dopuszczalnych wadliwości podano w tablicy.

Liczność partii	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÷ 50	13	1	2	20	1	2	5	0	2
51÷ 90	13	1	2	20	1	2	5	0	2
91÷ 150	20	2	3	20	1	2	8	1	3
151÷ 280	32	3	4	32	2	3	13	1	4
281÷ 500	50	5	6	50	3	4	20	2	5
501÷ 1200	80	7	8	80	5	6	32	3	6
1201÷ 3200	125	10	11	125	8	9	50	5	8
3201÷10000	200	14	15	200	12	13	80	7	10