

OPAKOWANIA Z DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-67
	Opakowania transportowe drewniane	7163-04
	Faski	Grupa katalogowa 0572

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są faski z drewna świerkowego, sosnowego, dębowego i bukowego, przeznaczone do wielokrotnego pakowania, przechowywania i transportu artykułów płynnych.

1.2. Określenia

1.2.1. Elementy fasek. Rozróżnia się 4 rodzaje elementów fasek: pobocznice, dna, pokrywy i obręcze.

1.2.2. Pobocznica — zestaw klepek bocznych ściągniętych obręczami, które tworzą boczną ścianę faski.

1.2.3. Dna i pokrywy — elementy fasek o kształcie kolistym, wykonane z klepek płaskich, zamykające faskę i wyznaczające jej głębokość.

1.2.4. Obręcz końcowa — obręcz ściągająca klepki boczne w ich partiach końcowych i wzmacniająca ich połączenie z dnem.

1.2.5. Obręcz pośrednia — obręcz ściągająca klepki boczne w pasie środkowym.

1.2.6. Wątor — wcięcie wykonane na wewnętrznej stronie klepek bocznych, znajdujące się w pobliżu jednego lub obydwu końców, a służące do połączenia pobocznic z dnami.

1.2.7. Faska — opakowanie złożone z pobocznic o wklęsło-wypukłym kształcie klepek zewężających się symetrycznie ku jednemu końcowi z wmontowanymi w nią dnem i wiekiem lub pokrywą oraz z nasadzonych na pobocznice obręczy.

1.2.8. Faska jednodenna — faska złożona z pobocznic wmontowanego w nią jednego dna pokrywy i dwu obręczy nasadzonych na pobocznice.

1.2.9. Faska dwudenna — faska złożona z pobocznic, wmontowanych w nią dna i wieka oraz trzech obręczy nasadzonych na pobocznice.

1.2.10. Faska z uchwytami drewnianymi — faska z wmontowanymi naprzeciwlegle dwiema dłuższymi klepkami bocznymi, które w szerszej części mają otwór uchwytowy.

1.2.11. Faska z uchwytami metalowymi — faska z uchwytami z bednarki przymocowanymi do górnej obręczy.

1.2.12. Szerokość klepki bocznej — wielkość liniowa mierzona w najszerszym miejscu klepki bocznej po jej stronie zewnętrznej.

1.2.13. Średnica dna — wielkość liniowa odpowiadająca średnicy dna faski przed jego połączeniem z pobocznice.

1.2.14. Pojemność faski — pojemność wyliczana na podstawie wewnętrznych wymiarów faski wyrażona w litrach.

1.2.15. Wady drewna — wg PN-79/D-01012.

1.3. Normy związane

PN-79/D-01012 Tarcica. Wady

PN-84/D-04150 Tarcica. Oznaczanie wilgotności



Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno i Wyróbów Drzewnych

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tartaczno i Wyróbów Drzewnych dnia 29 kwietnia 1967 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1968 r. (Mon. Pol. nr 36/1967 poz. 175)

PN-76/H-92325 Bednarka stalowa bez pokrycia lub ocynkowana

PN-81/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopłytowe czterowiejsiowe bez skrzydeł drewniane 800×1200-EUR

PN-70/M-82958 Nity ze łbem grzybkowym

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

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

BN-70/5028-21 Gwoździe bednarskie. Dyble i haczyki

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Rodzaje. Ze względu na konstrukcję rozróżnia się dwa rodzaje fasek

1 – jednodenne z pokrywą,

2 – denne.

2.1.2. Typy. Ze względu na występowanie uchwytów rozróżnia się trzy typy fasek:

I – bez uchwytów,

II – z uchwytami drewnianymi,

III – z uchwytami metalowymi.

2.1.3. Wielkości. W zależności od pojemności rozróżnia się trzy wielkości fasek:

12,5 – o pojemności 12,5 l,

25 – o pojemności 25,0 l,

50 – o pojemności 50,0 l.

2.2. Przykład oznaczenia faski jednodennej z pokrywą, z uchwytami metalowymi, o pojemności 25 l:

FASKA I-III-25 BN-67/7163-04

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary fasek w mm – wg rys. 1 ÷ 3 i tabl. 1.

Tablica 1

Nazwa			Oznaczenie na rys. 1÷3	Wielkość faski				Dopuszczalne odchyłki
				dwudenna	z pokrywą			
					12,5	12,5	25	
Pojemność, l			V	12,5	12,5	25	50	±5%
Wysokość			h	325	300	335	360	±5%
Odległość między dnem a wiekiem			h ₁	251	263	298	323	±5%
Średnica	zewnątrzna	przy dnie	d	315	255	350	432	±5
		przy wieku	D	255	315	395	479	±5
	wewnętrzna	przy dnie	d ₁	285	225	320	400	±5
		przy wieku	D ₁	225	285	365	447	±5
Obwód zewnętrzny		przy dnie	—	989	801	1099	1356	±16
		przy wieku	—	801	989	1240	1504	±16
Średnica dna lub wieku			d ₂	$\frac{290}{230}$	230	325	405	±5
Szerokość zewnętrznego cięcia dna			c	8	8	80	12	±2
Szerokość wewnętrznego cięcia dna			c ₁	16	16	16	18	±2
Średnica wieku lub pokrywy			D ₂	—	315	395	479	±5
Szerokość zewnętrznego ścięcia pokrywy			c ₂	20	20	20	20	±2
Odległość wątoru od czoła klepek bocznych			e	25	25	25	25	±1
Przekrój wątoru			W ₁ ×W ₂	3×3	3×3	3×3	3×3	±0,5

3.2. Wymiary elementów fasek w mm – wg rys. 1 ÷ 3 i tabl. 2.**Tablica 2**

Nazwa elementu faski			Oznaczenie na rys. 1÷3	Wielkość faski				Dopuszczal- ne odchyłki
				dwudenna	z pokrywą			
					12,5	12,5	25	
Klepki boczne	długość po obróbce		h_2	326	301	336	361	± 5
	długość z uchwytem		h_3	—	390	440	465	± 5
	grubość		n	15	15	15	16	± 1
	szerokość		g	30 ÷ 80	30 ÷ 80	30 ÷ 100	30 ÷ 100	
	średnica otworu w uchwycie		o	—	30	40	40	± 2
	liczba		—	13 ÷ 16	13 ÷ 16	14 ÷ 18	15 ÷ 22	
Klepki dna	grubość		m	18	18	18	20	± 2
	szerokość		p	50 ÷ 120	50 ÷ 120	50 ÷ 120	50 ÷ 150	
	liczba		—	2 ÷ 3	2 ÷ 3	2 ÷ 4	3 ÷ 5	
Klepki pokrywy	grubość		m_1	—	15	15	15	± 1
	szerokość		p_1	—	50 ÷ 120	50 ÷ 120	50 ÷ 150	
	liczba		—	—	2 ÷ 4	3 ÷ 4	3 ÷ 5	
Listwy pokrywy	grubość		m_2	—	15	15	15	± 1
	szerokość		S	—	20	30	30	± 2
	liczba		—	—	2	2	2	
Szpun	długość		—	28	—	—	—	± 1
	dolna średnica		—	23	—	—	—	$\pm 0,5$
	górna średnica		—	28	—	—	—	$\pm 0,5$
	liczba		—	1	—	—	—	
Obręcze	końcowe górne	liczba	—	1	1	1	1	
		wymiary	—	30 × 1,5	30 × 1,5	30 × 1,5	30 × 1,5	
	pośrednie	liczba	—	1	—	—	—	
		wymiary	—	20 × 1,5	—	—	—	
	końcowe	liczba	—	1	1	1	—	
		wymiary	—	30 × 1,5	30 × 1,5	30 × 1,5	30 × 1,5	

3.3. Materiał

a) Klepki z drewna iglastego – świerkowe lub jodłowe i klepki z drewna liściastego – bukowe lub dębowe.

b) Bednarka na obręcze wg PN-76/H-92325 o wymiarach 30 × 1,5 i 20 × 1,5 zgodnie z tabl. 2:

- do artykułów spożywczych ocynkowane lub zabezpieczone przed korozją,
- do artykułów niespożywczych, wg uzgodnienia z odbiorcą (może być czarna).

c) Nity z łbem kulistym 5 × 10 – wg PN-70/M-82958.

d) Dyble 28 × 45 – wg BN-70/5028-21.

e) Gwoździe budowlane okrągłe z główką kratkowaną 20 × 40 – wg BN-83/5028-12 do łączenia listew z pokrywą.

f) Haczyki 25 × 13 – wg BN-70/5028-21 do podtrzymywania obręczy.

3.4. Wady drewna – wg tabl. 3.**Tablica 3**

Nazwa wady drewna	Dopuszczalny rozmiar występowania		
	w faskach iglastych	w faskach liściastych	
	klepki boczne i dna		klepki pokrywy
Sęki zdrowe zrosnięte i zaprawione	dopuszczalne bez ograniczeń o średnicy nie większej niż $\frac{1}{3}$ szerokości klepki; na spoinach, watorze dna i pokrywy niedopuszczalne; liczba klepek z dopuszczalnymi sękami nie powinna przekraczać 30%;	dopuszczalne o średnicy do 20 mm w liczbie 2 sztuki na klepkę; liczba klepek z sękami nie może przekraczać 30% klepek w fasce	dopuszczalne o średnicy do 30 mm w liczbie 2 sztuki w klepce lecz nie więcej niż 5 sztuk w całej pokrywie nie większe jednak niż $\frac{1}{3}$ szerokości klepki

cd. tabl. 3

Nazwa wady drewna	Dopuszczalny rozmiar występowania	
	w faskach iglastych	w faskach liściastych
	klepki boczne i dna	klepki pokrywy
Sęki zdrowe zrosnięte i zaprawione	w dopuszczalnych sękach zdrowych mogą występować sęki zaprawione korkami o średnicy do 20 mm w liczbie 1 sztuki na kłepkę	niedopuszczalne na spoinach, wtorze oraz krawędziach kłepki den i pokrywy
Sęki skrzydlate	dopuszczalne dobrze zrosnięte z otaczającą tkanką w dowolnej liczbie o średnicy nie większej niż $\frac{1}{3}$ szerokości kłepki	—
Sęki nadpsute i częściowo zrosnięte oraz pęknięcia sęków	dopuszczalne tylko w faskach do mydła i tłuszczów o średnicy do 20 mm zaprawione mieszaniną kredy i szkła wodnego w liczbie 2 sztuk w kłepce; na spoinach, wtorze, czołach kłepki i ścianach den niedopuszczalne	—
Sęki zepsute	dopuszczalne bez ograniczeń sęki o średnicy do 3 mm zaprawione mieszaniną szkła wodnego; na spoinach, ścianach den, pokrywy i wtorze niedopuszczalne	dopuszczalne nieprzechodzące bez ograniczeń o średnicy do 3 mm o średnicy do 5 mm na spoinach, ścianach den, pokrywy i wtorze niedopuszczalne
Zabityki i zakorki	dopuszczalne do $\frac{1}{3}$ grubości i $\frac{1}{5}$ długości kłepki; niedopuszczalne na spoinach, krawędziach i wtorze	dopuszczalne w 3 kłepkach w fasce, występujące na zewnętrznej stronie nie sięgające głębiej niż $\frac{1}{3}$ grubości kłepki w liczbie 2 sztuk w kłepce bocznej i 3 sztuk w kłepkach dna; dopuszcza się w liczbie 5 sztuk w pokrywie występujące na wewnętrznej stronie, nie sięgające głębiej niż $\frac{1}{2}$ grubości kłepki; niedopuszczalne na spoinach, wtorze, krawędziach dna i pokrywy
Skręt włókien	dopuszczalne odchylenie włókien od kierunku osiowego do 5% długości kłepki	dopuszczalne odchylenie włókien od kierunku prostego do 5% długości kłepki
Zaszarzenie i zabarwienie spowodowane spalaniem i od metali	dopuszczalne	zabarwienie od metali dopuszczalne
Falszywa twardziel	—	dopuszczalna
Biel zdrowy	—	dopuszczalny występujący na krawędzi kłepki dochodzący do $\frac{1}{2}$ grubości, występujący po stronie zewnętrznej
Plamy garbnikowe i zaciągi słoneczne	—	niedopuszczalne
Sinizna	dopuszczalna tarczowa występująca jednostronnie; w faskach do tłuszczów i mydła dopuszczalna	—
Czerwień	dopuszczalna w postaci powierzchniowych smug pod warunkiem, że drewno w części opalonej przez czerwień nie różni się twardością od części nie opalonej	—
Pęcherze żywiczne	dopuszczalne w liczbie 2 sztuk występujące na zewnętrznej stronie sięgające nie głębiej niż do $\frac{1}{4}$ grubości	—

cd. tabl. 3

Nazwa wady drewna	Dopuszczalny rozmiar występowania	
	w faskach iglastych	w faskach liściastych
	klepki boczne i dna	klepki pokrywy
Pęcherze żywiczne	i $\frac{1}{10}$ długości klepki; w faskach do mydła dopuszczalne na obydwu powierzchniach; na spoinach, watorze, czołach klepek i ścięciach den niedopuszczalne; w klepkach z pęcherzami nie mogą występować zakorki, zabitki, pęknięcia lub uszkodzenia mechaniczne	—
Oblina	dopuszczalna bez kory o głębokości nie przekraczającej $\frac{1}{4}$ grubości klepki, na ścięciach den, pokrywy i watorze niedopuszczalna	niedopuszczalna
Uszkodzenia mechaniczne	dopuszczalne w liczbie 3 sztuk na faskę występujące na zewnętrznej stronie i sięgające nie głębiej niż do $\frac{1}{4}$ grubości i $\frac{1}{10}$ długości klepki; na spoinach, watorze, czołach klepek i ścięciach den niedopuszczalne; w klepkach z uszkodzeniami mechanicznymi nie mogą występować pęknięcia, pęcherze żywiczne, zakorki lub zabitki	
Pęknięcia	dopuszczalne czołowe, położone w osiowych płaszczyznach faski, sięgające $\frac{1}{3}$ grubości klepki i $\frac{1}{6}$ długości występujące w 3 klepkach na faskę	
Występowanie wad	w jednej klepce nie może występować więcej niż 3 z ww. wad	
Wady nie wymienione są niedopuszczalne.		

3.5. Wilgotność drewna w gotowym wyrobie nie powinna przekraczać 22%.

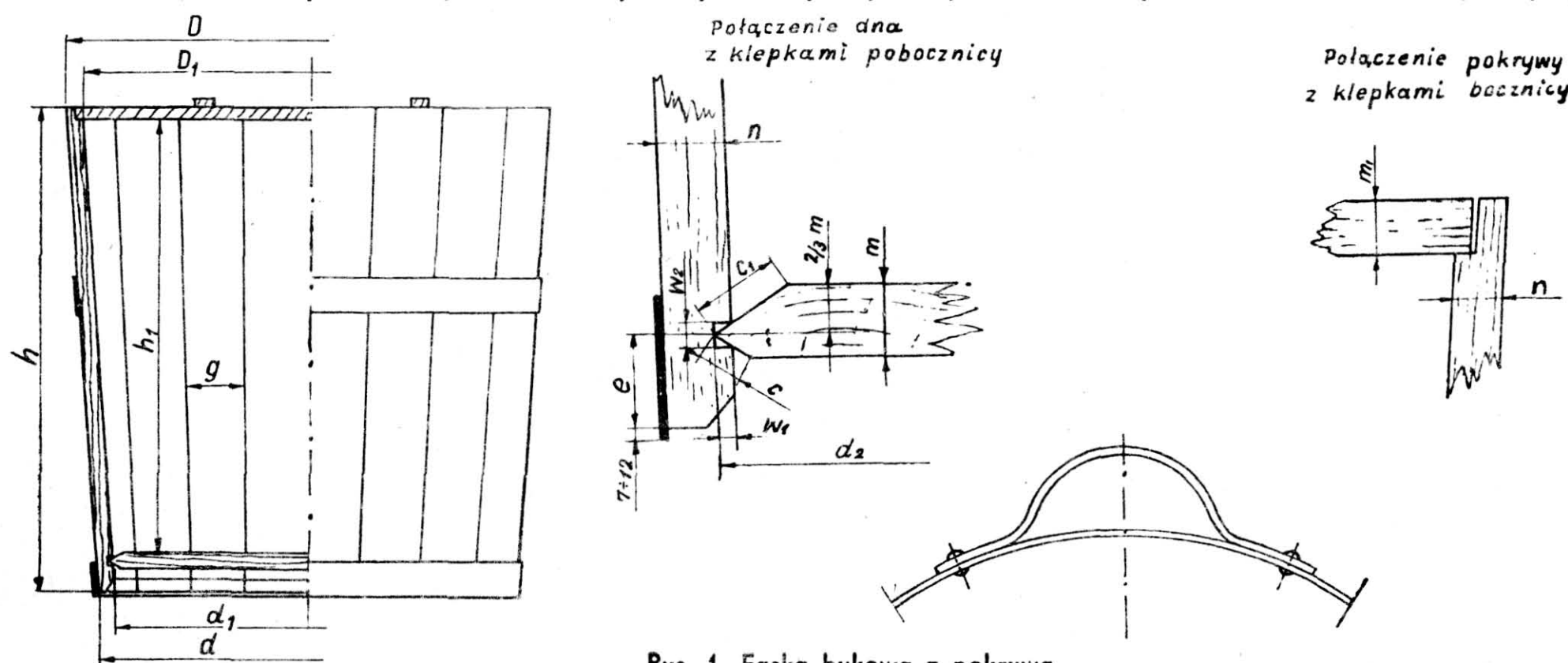
3.6. Wykonanie

3.6.1. Klepki boczne faski powinny być dwustronnie strugane lub od wewnątrz powinny być strugane, a na zewnątrz mieć rzaz szorstki. Klepki powinny mieć kształt wklęsło-wypukły zwięzające się symetrycznie ku jednemu końcowi.

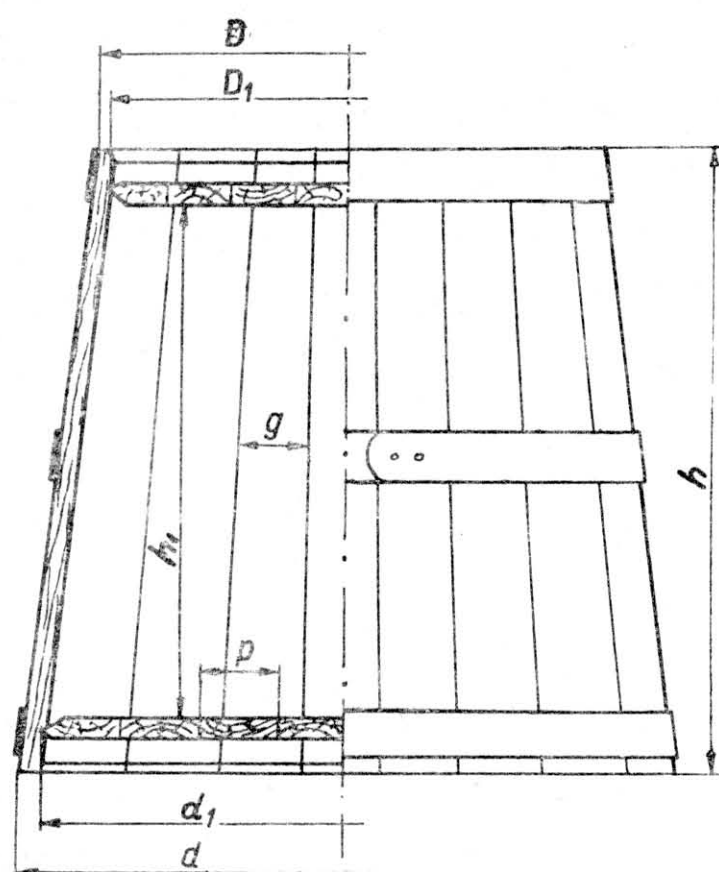
Czoła klepek bocznych powinny być tak przycięte, aby odległość czoł klepek bocznych od watoru była wszędzie jednakowa.

Klepki boczne fasek powinny mieć w jednym końcu wykonany wator na osadzenie dna, klepki fasek dwudennych mają w obydwu końcach watory na osadzenie dna i wieka.

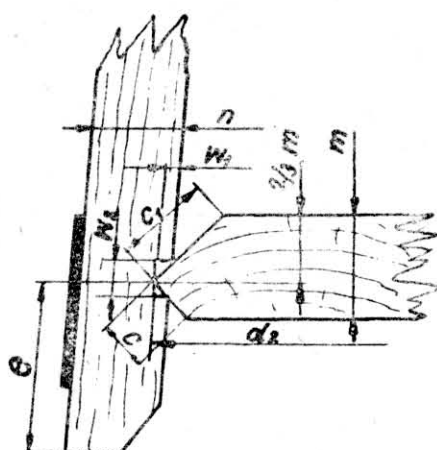
Wator powinien być czysty, równy i położony w płaszczyźnie prostopadłej do pionowej osi obrotu faski. Wator powinien być prostokątny o wymiarach i odległości od czoł klepek bocznych podanych w tabl. 1 i na rys. 1 ÷ 3. Ścięcia klepek bocznych podano na rys. 1 ÷ 3. Spoiny klepek bocznych powinny być ścięte w osiowej płaszczyźnie faski. Klepki boczne fasek bez uchwytów drewnianych (rys. 2) powinny być wszystkie jednakowej długości. Klepki boczne fasek z uchwytami drewnianymi (rys. 3) powinny być wykonane w dwóch długościach. W szerszych częściach klepek dłuższych powinien być wykonany otwór uchwytowy. W górnej części klepek bocznych fasek z uchwytami metalowymi — rys. 1 — powinien być wykonany wpust przeznaczony na umieszczenie pokrywy



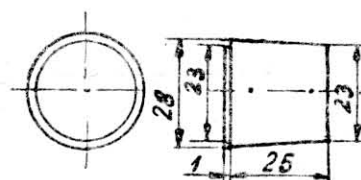
Rys. 1. Faska bukowa z pokrywą



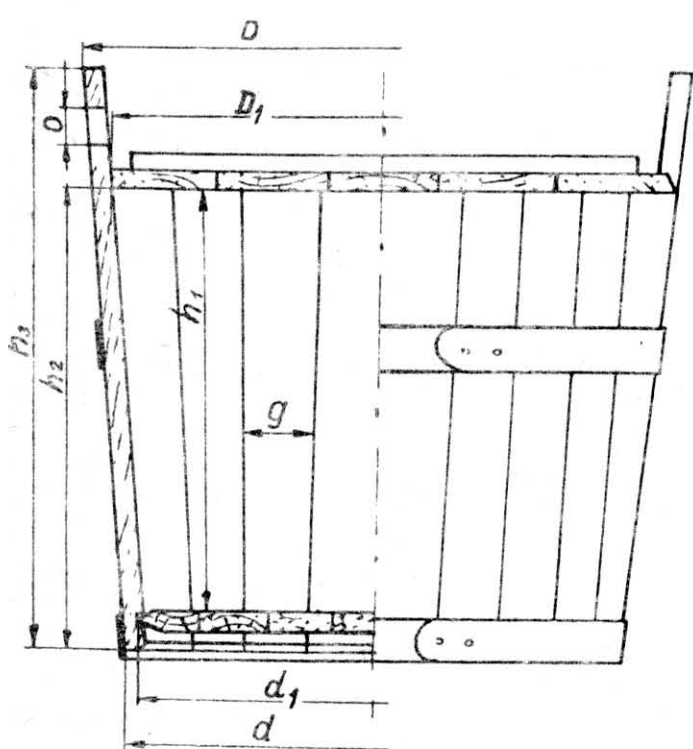
Połączenie dna
z klepkami pobocznicy



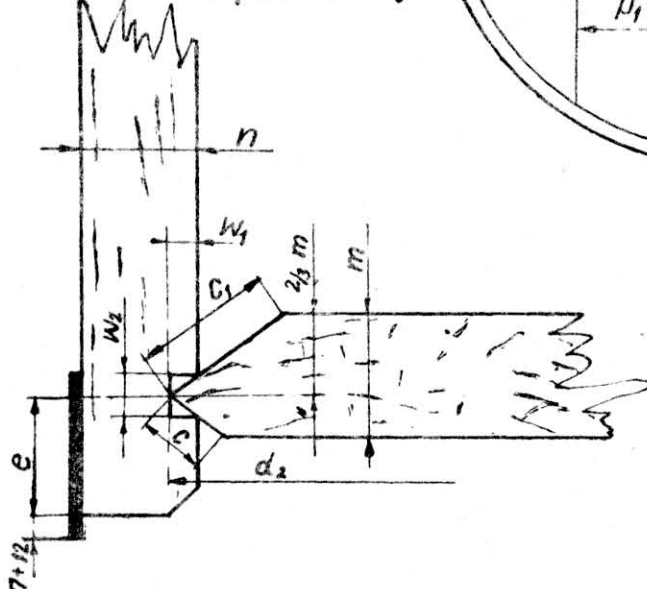
Korek szpuntowy



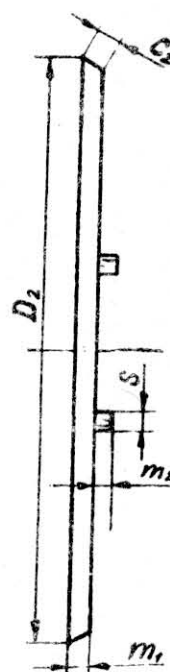
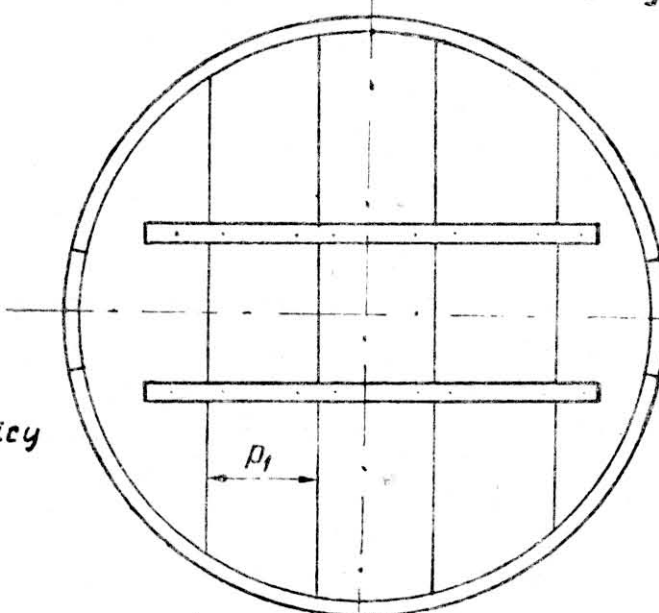
Rys. 2 Faska dwudenna



Połączenie dna
z klepkami pobocznicy



Pokrywa



Rys. 3 Faska z pokrywą

3.6.2. Dna i wieka powinny być wykonane z klepek płaskich i powinny mieć kształt koła. Ścięcia dna lub wieka powinny być wykonane w sposób pokazany na rys. 1÷3. Szerokość ścięć podana jest w tabl. 1.

Głębokość ścięcia powinna wynosić od strony zewnętrznej $\frac{1}{3}$ grubości, a od strony wewnętrznej $\frac{2}{3}$ grubości klepki.

Klepki dna lub wieka powinny być połączone ze sobą na spoinę gładką za pomocą co najmniej 2 dybli wg 2.3 d). Dna lub wieka powinny być czterostronnie strugane. W jednej z klepek wieka fasek dwudennych powinien być wykonany otwór szpuntowy o średnicy 25 mm.

3.6.3. Pokrywa powinna być wykonana z klepek płaskich i mieć kształt koła.

Klepki pokrywy powinny być połączone ze sobą na spoinę gładką za pomocą dybli wg 2.3 d) i wzmocnione 2 listwami, przymocowanymi do klepek pokrywy gwoździami wg 2.3 c) w sposób prostopadły do spoin klepek pokrywy.

Krawędź pokrywy powinna być jednostronnie ścięta jak na rys. 3. Pokrywy do fasek z uchwytami drewnianymi powinny mieć wykonane 2 wycięcia, w które wchodzi klepki uchwytowe faski. Szerokość wycięcia powinna odpowiadać szerokości klepek uchwytowych w miejscu zetknięcia się z pokrywą z tym, że wejście to powinno mieć luz 2 mm.

3.6.4. Zaprawianie sęków

3.6.4.1. Zaprawianie sęków korkami. Korki powinny być wykonane z tego samego rodzaju drewna co klepki i zaklepane wodoodpornym klejem.

Wilgotność korków w momencie zaklejania nie powinna przekraczać $12 \div 14\%$. Korki powinny być tak wprowadzone, aby kierunek przebiegu ich włókien był zgodny z kierunkiem przebiegu włókien klepki. Zaprawianie sęków korkami należy wykonywać w klepkach przed zmontowaniem.

3.6.4.2. Zaprawianie sęków pastą. Pasta przeznaczona do zaprawiania sęków powinna być sporządzona ze szkła wodnego, kredy i wody o następującym składzie objętościowym:

szkło wodne $30 \div 35\%$,

kreda mielona $60 \div 65\%$,

woda o temperaturze $25 \div 40^{\circ}\text{C}$ – 5% .

Odpowiednio dobrane składniki powinny być dokładnie zmieszane w drewnianym lub emaliowanym naczyniu aż do otrzymania jednolitej mazistej konsystencji. Zaprawianie sęków pastą wykonuje się w fasce po zmontowaniu i jej oczyszczeniu.

3.6.5. Korek szpuntowy powinien być wykonany z drewna świerkowego, jodłowego, dębowego lub bukowego. Korek szpuntowy nie może zawierać żadnych wad. Wymiary i kształt jak w tabl. 2 i na rys. 2.

3.6.6. Obręcze. Bednarka na obręcz powinna być obcinana na prosto, a zewnętrzna część zakładki zaokrąglona na łukowato.

Obręcze powinny mieć kształt stożkowy nadany im przez przewalcowanie tak, aby całą swoją powierzchnią przylegały do powierzchni pobocznicy faski. Obręcze powinny być połączone dwoma nitami umieszczonymi w środku szerokości.

Odległość osi nitów powinna być równa szerokości obręczy, odległość pierwszego nita od końca obręczy powinna być równa połowie szerokości obręczy. Wszystkie nity powinny znajdować się na dwóch liniach równoległych do osi podłużnej klepki bocznej.

3.6.7. Montaż fasek. Faska jednodenna powinna być opasana dwoma obręczami wiążącymi ją w całość.

Faska dwudenna powinna być opasana trzema obręczami, przy czym obręcz pośrednia zabezpiecza klepki przed rozsypaniem się w czasie wyjmowania wieka.

Faska bez uchwytów drewnianych powinna mieć przymocowane do górnej obręczy uchwyty metalowe.

Obręcz górna i pośrednia powinna być podtrzymywana haczykami, zabezpieczającymi je przed opadaniem.

Obręcz końcowa (dolna) powinna wystawać poza końce klepek bocznych $7 \div 12$ mm w sposób podany na rys. 1 i 3.

Płaszczyzny czoł klepek bocznych w pobocznicy powinny być równe. Do górnych krawędzi klepek bocznych powinna być lekko przybita 2 gwoździami pokrywa.

3.7. Wykończenie. Ściany i dna faski od zewnętrznej i wewnętrznej strony powinny być wyrównane. Nity w obręczach powinny być zaklepane na półkolisto.

3.8. Szczelność faski. Klepki boczne, denka i pokrywy powinny być tak połączone i ściągnięte obręczami, aby faska napełniona wodą nie wykazywała przecieków.

3.9. Znakowanie. Na dnie każdej faski od zewnętrznej strony powinny być umieszczone co najmniej następujące znaki:

- a) znak lub nazwa wytwórni,
- b) numer normy,
- c) wielkość faski.

Przykład znakowania faski wielkości 25 wykonanej przez Gdańskie Zakłady Przemysłu Drzewnego:

Gdk

BN-67/7163-04

25

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Faski wysyłane są bez opakowania. W przesyłkach pełnowagonowych faski wysyła się luzem, w przesyłkach drobnicowych faski jednodenne po 5 sztuk wiązane drutem na krzyż. Pokrywy powinny być wiązane drutem po 10 sztuk.

W przypadku przewozu fasek na paletach 800×1200 wg PN-81/M-78216 rozmieszczenie ich powinno się przedstawiać w sposób podany w tabl. 4.

Tablica 4

Wielkość faski	Największa średnica faski mm	Liczba sztuk umieszczonych na palecie	Sposób rozmieszczania
12,5	315	8	2×4
25	395	6	2×3
50	479	3	$1 \times 2 + 1$

4.2. Przechowywanie. Faski powinny być przechowywane w miejscach zabezpieczonych przed rozsychaniem się oraz bezpośrednim działaniem promieni słonecznych i opadów atmosferycznych.

4.3 Transport. Faski powinny być przewożone krytymi lub okrywanymi środkami transportu, zabezpieczone przed osunięciem się i wzajemnym przemieszczaniem.

W przypadku przewożenia fasek na paletach powinny być one układane w sposób zgodny z przepisami PKP w tym zakresie.

5. BADANIA

5.1. Przygotowanie do badań. Partię fasek przeznaczoną do badań należy kolejno ponumerować.

5.2. Rodzaje badań. Faski należy poddać następującym badaniom:

- sprawdzeniu wymiarów,
- sprawdzeniu jakości drewna i wykonania,
- sprawdzeniu szczelności,
- sprawdzeniu wilgotności drewna.

5.3. Pobieranie próbek. Do badań wymienionych w 5.2 należy pobrać w sposób losowy metodą na ślepo wg PN-83/N-03010 liczbę fasek podaną w tabl. 5 kol. 2.

Tablica 5

Liczność partii	Liczność próbki pobranej do badań	Dozwolona łączna liczba sztuk niedobrych w próbce, uprawniająca do przyjęcia partii
	szuk	
do 100	10	1
101 ÷ 400	25	2
401 ÷ 1000	40	3
1001 ÷ 2500	60	4

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą przymiaru z podziałką milimetrową.

5.4.2. Sprawdzenie jakości drewna i wykonania należy przeprowadzić przez oględziny zewnętrzne.

5.4.3. Sprawdzenie szczelności należy przeprowadzić przez napełnienie faski wodą i sprawdzenie, czy po 6 godz nie wykazuje przecieków, w przypadku przeciekania faskę uznaje się za nieszczelną.

5.4.4. Sprawdzenie wilgotności przeprowadza się w razie przypuszczenia, że wilgotność jest inna niż dopuszczalna w normie. Badanie przeprowadza się wilgotnościomierzem elektrycznym lub techniczną metodą suszarkowo-wagową wg PN-84/D-04150.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Faska dobra. Badaną faskę należy uznać za dobrą, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie badania wymienione w 5.4.

5.5.2. Faska niedobra. Badaną faskę należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przejdzie przez jedno z badań wymienionych w 5.4 z wynikiem dodatnim. Faski niedobrej ze względu na jedną cechę nie należy poddawać dalszym badaniom na inne cechy.

5.5.3. Ocena partii. Partię fasek należy uznać za dobrą, jeśli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy liczb podanych w 5.3 w tabl. 5 kol. 3.

5.5.4. Postępowanie z partią niedobłą. Partię fasek uznaną za niedobłą należy przesortować i poddać powtórny badaniom, które są ostateczne.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

Wydanie 2 — stan aktualny: wrzesień 1986

a) uaktualniono normy związane,

b) zmieniono grupę katalogową.