

PÓLFABRYKATY Z DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Półfabrykaty dębowe eksportowe na podłogi wagonów i do wyrobu palet	7111-16
		Zamiast BN-68 7111-16
		Grupa katalogowa IX 22 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są półfabrykaty dębowe eksportowe na podłogi wagonów i do wyrobu palet w dalszej treści normy zwane półfabrykatami.

1.2. Nazwy i określenia

1.2.1. Wady drewna - wg PN-66/D-01000.

1.2.2. Nazwy i określenia elementów powierzchni - wg PN-57/D-01001.

1.3. Normy i dokumenty związane

PN-66/D-01000 Wady drewna

PN-57/D-01001 Materiały tarte. Podział, nazwy i określenia

PN-58/D-03001 Materiały tarte. Pomiar i obliczanie miąższości

PN-57/D-03003 Materiały tarte. Nadmiary na zeschnięcie

PN-69/D-04100 Drewno. Oznaczanie wilgotności

PN-53/H-92326 Taśmy stalowe do opakowań

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

Instrukcja Nr 18/Tp-65 w sprawie warunków suszenia na powietrzu, konserwacji i magazynowania tarcicy w składach produkcyjnych, w składach magazynowych i handlowych, opracowana przez Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno i Wyróbów Drzewnych. PWRiL, Warszawa 1968

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. W zależności od przeznaczenia różni się:

- półfabrykaty eksportowe na podłogi wagonów -W,
- półfabrykaty eksportowe do wyrobu palet -P.

2.2. Przykład oznaczenia

a) półfabrykatu dębowego eksportowego na podłogi wagonów (W) o grubości 46 mm, szerokości 175 mm i długości 2800 mm:

PÓLFABRYKAT W 46×175×2800 BN-73/7111-16

b) półfabrykatu dębowego eksportowego do wyrobu

¹⁾Symbol wg SWW: 1712-14.

palet (P) o grubości 23 mm, szerokości 115 mm, długości 2400 mm

PÓLFABRYKAT P 23×115×2400 BN-73/7111-16

3. WYMAGANIA**3.1. Wymiary**

3.1.1. Wymiary nominalne. Podane w normie nominalne wymiary półfabrykatów odnoszą się do drewna o wilgotności 15 - 20% w stosunku do masy drewna zupełnie suchego.

3.1.2. Wymiary półfabrykatów - wg tabl. 1 i 2.

Tablica 1. Wymiary półfabrykatów dębowych na podłogi wagonów

Wymiary półfabrykatów			Odchyłki		
grubość	szerokość	długość	grubość	szerokość	długość
mm.					
46	175; 195; 215	2800 ¹⁾	+2,0	+5,0	+20,0
51	175; 195; 215	2900 ¹⁾	-1,0	-1,0	-5,0

Dopuszcza się odchyłki w 10% sztuk w partii.

¹⁾Dopuszcza się udział półfabrykatów krótkich, o długości 1900 mm, w ilości każdorazowo uzgodnionej między producentem i odbiorcą. Za zgodą stron dopuszcza się inne wymiary półfabrykatów.

Tablica 2. Wymiary półfabrykatów dębowych do wyrobu palet

Wymiary półfabrykatów, mm			Odchyłki, mm		
grubość	szerokość	długość	grubość	szerokość	długość
23	95; 115; 140	2400 ¹⁾ 2500 ²⁾	+2,0	+5,0	+20,0
25	100; 147	2500 ²⁾	-1,0	-1,0	-5,0

¹⁾ Dopuszcza się udział półfabrykatów krótkich o długości 1200 mm.

²⁾ Dopuszcza się udział półfabrykatów krótkich o długości 1250 mm.

Udział półfabrykatów krótkich w ogólnej miąższości dostarczanej partii powinien być każdorazowo uzgodniony między producentem i odbiorcą.

Dopuszcza się inne wymiary półfabrykatów, po uzgodnieniu między producentem i odbiorcą.

Dopuszcza się odchyłki w 10% sztuk półfabrykatów w partii.

Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno i Wyróbów Drzewnych
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tartaczno i Wyróbów Drzewnych dnia 16 października 1973 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1974 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1974 poz. 21)

3.2. Jakość

3.2.1. Podstawy do określenia jakości. Jakość półfabrykatów określa się na podstawie rodzaju i wielkości wad drewna oraz wad obróbki, występujących w jednej sztuce półfabrykatu. Jeżeli jedna wada przekracza granicę przewidzianą normą, a pozostałe wady nie występują w ogóle lub występują w stopniu mniejszym - wada ta nie dyskwalifikuje danej sztuki prefabrykatu. Skupienie wad nie powinno powodować obniżenia wytrzymałości półfabrykatu.

3.2.2. Jakość półfabrykatów - wg tabl. 3 i 4.

Tablica 3. Jakość półfabrykatów na podłogi wagonów

Wada lub cecha drewna			Dopuszczalna wielkość i występowanie wad
Sęki	zdrowe, zrosnięte, jasne i ciemne	okrągłe i owalne	dopuszcza się: - na płaszczyznach nieograniczoną liczbę o średnicy do $\frac{1}{3}$ szerokości półfabrykatu - na bokach - do $\frac{1}{2}$ grubości półfabrykatu
		podłużne i skrzydlate	dopuszcza się: - na jednej z płaszczyzn 1 sęk o średnicy do $\frac{1}{2}$ szerokości półfabrykatu - na bokach - do $\frac{1}{2}$ grubości półfabrykatu
	zdrowe, częściowo zrosnięte		- na płaszczyźnie lepszej - niedopuszczalne - na płaszczyźnie gorszej - dopuszczalne w liczbie do 3 sęków w jednej sztuce półfabrykatu o średnicy do $\frac{1}{10}$, sporadycznie do $\frac{1}{5}$ szerokości półfabrykatu - na bokach - dopuszczalny 1 sęk o średnicy do $\frac{1}{2}$ grubości półfabrykatu
			na płaszczyźnie lepszej - niedopuszczalne - na płaszczyźnie gorszej - dopuszczalne w liczbie do 2 sęków w sztuce półfabrykatu, o średnicy i głębokości do $\frac{1}{10}$ szerokości półfabrykatu - na bokach - dopuszczalny 1 sęk umieszczony bliżej gorszej płaszczyzny, o średnicy i głębokości do $\frac{1}{2}$ grubości półfabrykatu, lecz nie wychodzący na krawędź
	głębokie nieprzechodzące, na płaszczyznach i bokach		dopuszczalne o głębokości nie większej niż $\frac{1}{2}$ grubości półfabrykatu o łącznej długości nie większej niż szerokość półfabrykatu
			dopuszczalne o łącznej długości nie większej niż $\frac{1}{2}$ szerokości półfabrykatu
Pęknięcia	głębokie przechodzące na płaszczyznach i bokach		dopuszczalne o łącznej długości nie większej niż $\frac{1}{2}$ szerokości półfabrykatu
	okrężne i łukowe		niedopuszczalne

cd. tabl. 3

Wada lub cecha drewna		Dopuszczalna wielkość i występowanie wad	
Pęknięcia	plytkie	dopuszczalne o głębokości nie większej niż 3 mm	
Zgnilizna	twarda	niedopuszczalne	
	miękka		
Wady budowy drewna	skręt włókien		dopuszczalny przy odchyleniu włókien od kierunku osiowego nie większym niż 8 cm na 1 m długości półfabrykatu
	rdzeń	zamknięty	dopuszczalny
		otwarty	dopuszczalny nie łuszczący się
	biel zdrowy	zewnętrzny	- na płaszczyźnie lepszej - niedopuszczalny - na płaszczyźnie gorszej - dopuszczalny do $\frac{1}{4}$ szerokości i $\frac{1}{2}$ długości półfabrykatu - na boku - dopuszczalny do $\frac{1}{4}$, a sporadycznie do $\frac{1}{2}$ grubości półfabrykatu, na odcinku nie dłuższym niż 0,5 m
		wewnętrzny	dopuszczalny
	zakorek i zabitka		dopuszczalne występujące nieznacznie na gorszej płaszczyźnie o długości do 100 mm i szerokości nie większej niż $\frac{1}{10}$ szerokości półfabrykatu
Chodniki owadzie	duże	dopuszczalne płytkie, występujące pojedynczo	
	małe	niedopuszczalne	
Uszkodzenia od pocisków i odłamków metalu			dopuszczalne w granicach określonych dla sęków zepsutych; odłamki metalu - niedopuszczalne
Wad niewymienionych w tablicy nie bierze się pod uwagę, jeżeli nie osłabiają wytrzymałości półfabrykatu.			

Tablica 4. Jakość półfabrykatów do wyrobu palet

Wada lub cecha drewna		Dopuszczalna wielkość i występowanie wad
Sęki	zdrowe zrosnięte jasne i ciemne	okrągłe i owalne
		podłużne i skrzy- dlate
	zdrowe, częściowo zrosnięte	

dopuszcza się: - na płaszczyznach nie- ograniczoną liczbę o śred- nicy do $\frac{1}{3}$ szerokości półfabrykatu - na bokach - do $\frac{1}{2}$ gru- bości półfabrykatu	dopuszcza się: - na jednej z płasz- czyzn 1 sęk o średnicy do $\frac{1}{3}$ szerokości półfabrykatu - na bokach-do $\frac{1}{2}$ gru- bości półfabrykatu	dopuszcza się: - na jednej z płasz- czyzn do 3 sęków o śred- nicy do $\frac{1}{4}$ szerokości półfabrykatu - na bokach - do $\frac{1}{2}$ gru- bości półfabrykatu
--	---	---

cd. tabl. 4

Wada lub cecha drewna			Dopuszczalna wielkość i występowanie wad
Sęki	nadpsute, zepsute, częściowo zrosnięte niezrosnięte i tabaczne		dopuszcza się: - na jednej z płaszczyzn 2 sęki w sztuce półfabrykatu o średnicy do $\frac{1}{5}$ szerokości półfabrykatu - nieprzechodzące - na bokach - niedopuszczalne
	głębokie nieprzechodzące, na płaszczyznach i bokach		dopuszczalne o głębokości nie większej niż połowa grubości półfabrykatu i o łącznej długości nie większej niż połowa szerokości półfabrykatu
Pęknięcia	przechodzące na płaszczyznach i bokach		dopuszczalne o łącznej długości równej połowie szerokości półfabrykatu
	okrężne i łukowe		niedopuszczalne
	Zgnilizna	twarda	niedopuszczalna
miękka		niedopuszczalna	
Wady budowy drewna	skręt włókien		dopuszczalny przy odchyleniu włókien od kierunku osiowego nie większym niż połowa szerokości półfabrykatu
	rdzeń	zamknięty	dopuszczalny
		otwarty	dopuszczalny, nie łuszczący się
	biel zdrowy	zewnątrzny	dopuszczalny
		wewnętrzny	
zabítka i zakorek		dopuszczalne występujące nielicznie o długości do 10 cm i szerokości nie większej niż $\frac{1}{10}$ szerokości półfabrykatu	
Chodniki o-wadzie	duże	dopuszczalne płytkie występujące pojedynczo	
	małe	niedopuszczalne	
Uszkodzenia od pocisków i odłamków metalu			dopuszczalne w granicach podanych dla sęków zepsutych; odłamki metalu - niedopuszczalne
Wad nie wymienionych w tablicy nie bierze się pod uwagę, jeżeli nie osłabiają wytrzymałości półfabrykatu.			

3.2.3. Obróbka. Powierzchnie półfabrykatu nie powinny wykazywać rys głębszych niż 1 mm. Płaszczyzny półfabrykatu powinny być wzajemnie równoległe. Odchylenia od równoległości powinny mieścić się w granicach dopuszczalnych odchyłek grubości i szerokości wg tabl. 1 i 2. Czoła półfabrykatów - nieprzycinane. W półfabrykatkach na podłogi wagonów oblina jest niedopuszczalna. W półfabrykatkach do wyrobu palet dopuszcza się oblinę o szerokości do 12 mm i długości nie większej niż połowa długości półfabrykatu.

3.3. Cechowanie. Półfabrykaty dostarcza się bez cechowania. Na żądanie dostawcy dopuszcza się, po

uprzednim uzgodnieniu, cechowanie półfabrykatów znakami producenta.

4. PAKOWANIE, PRZECHEWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Półfabrykaty do transportu należy formować w pakiety, a następnie wiązać taśmą stalową wg PN-53/H-93326 lub drutem okrągłym wg PN-67/M-80026. Półfabrykaty powinny być dostarczane w stanie świeżym - wilgotność powyżej 25% w stosunku do masy drewna zupełnie suchego.

4.2. Przechowywanie. Półfabrykaty powinno przechowywać się zgodnie z zasadami podanymi w Instrukcji Nr 18 Tp-65.

4.3. Transport. Półfabrykaty należy przewozić w otwartych środkach transportowych. Środki transportowe przed załadunkiem powinny być oczyszczone. Półfabrykaty należy układać na przekładkach, podłużną osią, równolegle do bocznych ścian środka transportu.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie wymiarów,
- sprawdzenie jakości.

5.2. Przygotowanie półfabrykatów do badań. Badaniom podlega każda sztuka półfabrykatu. Półfabrykaty do badań powinny być ułożone w oddzielne stosy, na przekładkach, wg podziału podanego w 2.1, z uwzględnieniem poszczególnych przekrojów i długości. Do każdego stosu powinien być zapewniony swobodny dostęp. Stosy powinny być osłonięte przed bezpośrednim nasłonecznieniem i opadami atmosferycznymi.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów polega na stwierdzeniu zgodności wymiarów grubości, szerokości i długości półfabrykatów z wymaganiami podanymi w 3.1. W zależności od wilgotności drewna wymiary podane w tabl. 1 i 2 należy w razie potrzeby skorygować o wielkość nadmiarów na zeschnięcia zgodnie z PN-57/D-03003.

Pomiary wilgotności należy przeprowadzać zgodnie z PN-69/D-04100 metodą elektrometryczną.

Pomiar, redukcję wymiarów i obliczenie miąższości należy przeprowadzać zgodnie z PN-58/D-03001.

5.3.2. Sprawdzenie jakości polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w 3.2. Sprawdzenie należy wykonać nieuzbrojonym okiem przez oględziny i pomiar wad.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Sztuka półfabrykatu dobra. Badaną sztukę półfabrykatu należy uznać za dobrą, jeżeli przejdzie ona z wynikiem dodatnim przez wszystkie badania wg 5.1.

5.4.2. Sztuka półfabrykatu niedobra. Badaną sztukę półfabrykatu należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno badanie wg 5.1.

5.5. Zaświadczenie o wynikach badań. W przypadku gdy badania przeprowadzane są przez kontrolę zakładu produkcyjnego, zakład powinien wystawić zaświadczenie o wynikach przeprowadzonych badań.

Jeżeli sprawdzenia przeprowadza przedstawiciel firmy kontrolującej, firma jest obowiązana do wystawienia atestu.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/7111-16

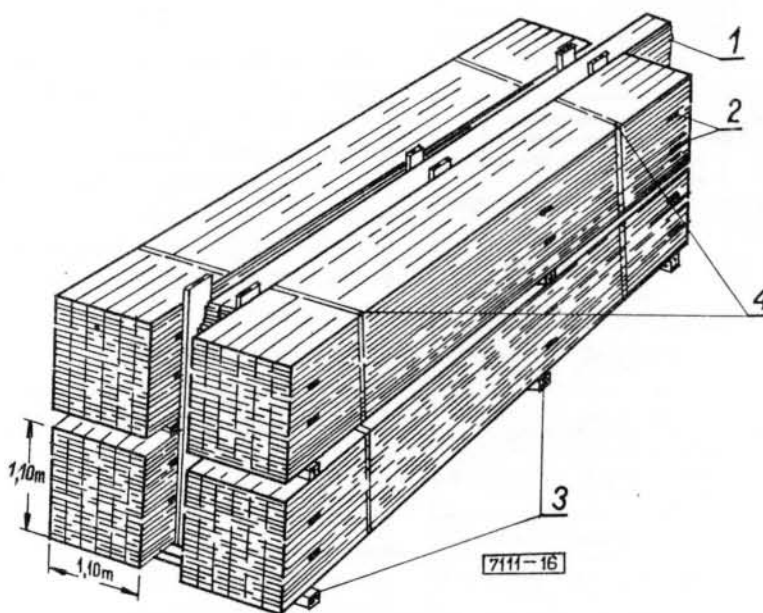
1. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/7111-16

- a) zamiast zakresu wymiarów półfabrykatów, podano ich wielkości szczegółowe,
- b) zamiast dwóch klas jakości półfabrykatów dębowych przeznaczonych do wyrobu palet, wprowadzono jedną klasę,
- c) w tablicach charakteryzujących jakość półfabrykatów wprowadzono nazwy wad zgodne z PN-66/D-01000.

2. Przykład sposobu układania półfabrykatów w palety - wg rysunku.

3. Określenia występowania wady lub cechy drewna - wg PN-66/D-01000:

- a) sporadyczne - wada (cecha) występuje najwyżej w 10% sztuk w partii, w liczbie nie większej niż 1 na jednej sztuce,
- b) nieliczne - wada (cecha) występuje najwyżej w 30% sztuk w partii w liczbie nie większej niż 1 na jednej sztuce,
- c) pojedyncze - wada (cecha) może występować na każdej sztuce w partii, jednak w liczbie nie większej niż przeciętnie 1 na 0,1 m długości półfabrykatu.



1 - półfabrykaty na podłogi wagonów lub do wyrobu palet, ułożone luzem, 2 - przekładki, 3 - podkładka o wymiarach 80×80 mm, 4 - taśma stalowa lub drut