

WYROBY Z DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-81 7122-11/02
	Płyty pilśniowe Ocena jakości	Zamiast BN-74/7122-11.02
		Grupa katalogowa 0924

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest program badań i ocena jakości płyt pilśniowych.

2. PROGRAM BADAŃ

2.1. Kontrola okresowa - należy ją wykonywać przy uruchamianiu nowej produkcji, przy wprowadzaniu zmian technologicznych, okresowo jeden raz na kwartał i na żądanie odbiorcy.

2.2. Kontrola rozjemcza - należy ją wykonywać na życzenie odbiorcy przede wszystkim w przypadku zaistnienia reklamacji jakościowej.

2.3. Kontrola wewnętrzna - wykonuje ją na bieżąco producent. Uwzględnia ona warunki i potrzeby produkcji. W kontroli wewnętrznej dopuszcza się stosowanie przyspieszonych metod badań i nomogramów przeliczeniowych.

2.4. Rodzaje badań - wg tabl. 1. W sporach reklamacyjnych program może być ograniczony do zakresu ustalonego między producentem i odbiorcą.

3. KONTROLA JAKOŚCI**3.1. Skład i liczność partii**

a) Przy kontroli okresowej i rozjemczej w skład partii powinny wchodzić płyty tego samego asortymentu, pochodzące od jednego producenta, przesłane do odbiorcy z jednym dokumentem przewozowym. Liczność partii - wg tabl. 2.

b) Przy kontroli wewnętrznej w skład partii powinny wchodzić płyty:

- twarde i bardzo twarde o powierzchni naturalnej znajdujące się na jednym wózku hartowniczym, tj. 80, 100, 160 i 200 sztuk pełnowymiarowych,

- porowate - 100 sztuk płyt pełnowymiarowych,

- o powierzchni uszlachetnionej wykonane na jednej zmianie o tej samej grubości nominalnej i sposobie wykonczenia.

Płyty pochodzące z rozruchu należy z partii odsortować.

3.2. Sposób pobierania płyt do badań - wg PN-83/N-03010.

3.3. Sposób pobierania próbek laboratoryjnych do badań - wg BN-80/7122-11/04.

3.4. Przepisy kontroli okresowej**3.4.1. Poziom kontroli**

a) Przy badaniach wg tabl. 1 lp. 1 ÷ 5 - I ogólny poziom kontroli wg PN-79/N-03021, tabl. 1.

b) Przy badaniach wg tabl. 1 lp. 6 ÷ 21 - S-3 specjalny poziom kontroli wg PN-79/N-03021 tabl. 1.

3.4.2. Wadliwość dopuszczalna - maksimum 6,5%.

3.4.3. Wybór i stosowanie planów badania. Należy stosować jednostopniowe plany badania dla kontroli normalnej wg tabl. 2.

Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia - wg PN-79/N-03021.

3.5. Przepisy kontroli rozjemczej**3.5.1. Poziom kontroli**

a) Przy badaniach wg tabl. 1 lp. 1 ÷ 5 - I ogólny poziom kontroli wg PN-79/N-03021 tabl. 1.

b) Przy badaniach wg tabl. 1 lp. 6 ÷ 21 - S - 1 specjalny poziom kontroli wg PN-79/N-03021 tabl. 1.

3.5.2. Wadliwość dopuszczalna - maksimum 6,5%.

3.5.3. Wybór i stosowanie planów badania. Należy stosować jednostopniowe plany badania dla kontroli normalnej wg tabl. 3. Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia wg PN-79/N-03021.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Płyt, Sklejek i Zapalek
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Płyt, Sklejek i Zapalek dnia 10 lutego 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1981 poz. 36)

Tablica 1

Lp.	Badania	Płyta o powierzchni										Opis badania wg
		naturalnej				uszlachetnionej						
		ogólnego przeznaczenia		specjalnego przeznaczenia		kryta ścierem		laminowana		lakierowana i gruntowana		
		Kontrola										
		okresowa i rozjemcza	wewnętrzna	okresowa i rozjemcza	wewnętrzna	okresowa i rozjemcza	wewnętrzna	okresowa i rozjemcza	wewnętrzna	okresowa i rozjemcza	wewnętrzna	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	Wygląd zewnętrzny	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	BN-74/7122-11/04
2	Sprawdzenie cechowania	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	
3	Sprawdzenie wymiarów	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	
4	Sprawdzenie prostokątności	+	+	+	+	+	-	+	+	+	-	
5	Sprawdzenie prostoliniowości	+	+	+	+	+	-	-	-	-	-	
6	Sprawdzenie gęstości	+	+	+	-	+	-	-	-	-	-	
7	Sprawdzenie wilgotności	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	
8	Sprawdzenie nasiąkliwości	+	+	+	-	+	+	-	-	+	-	
9	Sprawdzenie pęcznienia	+ ¹⁾	+ ¹⁾	+ ²⁾	+ ²⁾	-	-	+	-	+	-	
10	Sprawdzenie wytrzymałości na zginanie statyczne	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	
11	Sprawdzenie giętkości	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	BN-80/7122-11/05
12	Sprawdzenie odporności powłoki na ścieranie	-	-	-	-	-	-	+	-	-	-	
13	Sprawdzenie twardości powłoki	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	
14	Sprawdzenie przyczepności powłoki	-	-	-	-	-	-	-	-	+	+	
15	Sprawdzenie odporności na działanie żaru papierosa	-	-	-	-	-	-	+	-	-	-	
16	Sprawdzenie odporności na działanie wysokiej temperatury	-	-	-	-	-	-	+	+	-	-	
17	Sprawdzenie odporności na działanie zmiennych temperatur	-	-	-	-	-	-	+	-	-	-	
18	Sprawdzenie odporności na działanie pary wodnej	-	-	-	-	-	-	-	-	+	-	
19	Sprawdzenie odporności na działanie substancji chemicznych	-	-	-	-	-	-	+	+	+	+	
20	Sprawdzenie zawartości asfaltu	-	-	+ ²⁾	-	-	-	-	-	-	-	
21	Sprawdzenie odporności na działanie grzybów	-	-	+ ³⁾	-	-	-	-	-	-	-	
1) Dotyczy płyt twardych i bardzo twardych, 2) Dotyczy płyt porowatych bitumowanych, 3) Dotyczy płyt grzyboodpornych.												

Tablica 2

Liczność partii N	Badania wg tabl. 1 lp. 1÷5			Badania wg tabl. 1 lp. 6÷21		
	liczność próbki (liczba płyt) n	liczba płyt		liczność próbki (liczba płyt) n	liczba płyt	
		kwalifikująca m ₁	dyskwalifi- kująca m ₂		kwalifikująca m ₁	dyskwalifi- kująca m ₂
do 150	8	1	2	8	1	2
151 do 280	13	2	3			
281 do 500	20	3	4			
501 do 1200	32	5	6	13	2	3
1201 do 3200	50	7	8			
3201 do 10000	80	10	11	20	3	4

Tablica 3

Liczność partii N	Badania wg tabl. 1 lp. 1÷5			Badania wg tabl. 1 lp. 6÷21		
	liczność próbki (liczba płyt) n	liczba płyt		liczność próbki (liczba płyt) n	liczba płyt	
		kwalifikująca m ₁	dyskwalifi- kująca m ₂		kwalifikująca m ₁	dyskwalifi- kująca m ₂
do 150	8	1	2	2	0	1
151 do 280	13	2	3			
281 do 500	20	3	4			
501 do 1200	32	5	6	8	1	2
1201 do 3200	50	7	8			
3201 do 10000	80	10	11			

3.6. Przepisy kontroli wewnętrznej. Kontrolę wewnętrzną wykonuje się wg następującego programu:

- a) badania wg tabl. 1 lp. 1 ÷ 2 – sprawdzenie każdej płyty,
- b) badania wg tabl. 1 lp. 3 ÷ 5 – sprawdzenie co najmniej 1 płyty w partii i po każdym przestawieniu formatyzarki na inny wymiar,
- c) badania wg tabl. 1 lp. 6 ÷ 21 – sprawdzenie jednej płyty w partii.

Częstotliwość pobierania płyt do kontroli wewnętrznej jest uwarunkowana poziomem jakości wyrobów i dostosowywana indywidualnie do potrzeb zakładu, jednakże nie może być mniejsza, niż określono wyżej.

4. OCENA WYNIKÓW BADAŃ

4.1. Płyta niedobra. Płytę należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez

jedno z badań wymienionych w tabl. 1 lub w zakresie badań uzgodnionych z odbiorcą.

4.2. Partia zgodna z wymaganiami normy. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy jeżeli:

- a) w kontroli okresowej lub rozjemczej liczba płyt nie-dobrych w próbce nie przekroczy liczby kwalifikującej m₁ wg tabl. 2 i 3;

jeżeli wymagania normy nie zostały spełnione w zakresie badań 1 ÷ 5 wg tabl. 1 – za zgodą stron należy całą partię przesortować i przedstawić ponownie do odbioru,

W przypadku uzyskania wyników niezgodnych z wymaganiami normy w zakresie badań wg tabl. 1 lp. 6 ÷ 21 – dopuszcza się ponowne przeprowadzenie badań na próbce o podwójnej liczności i wynik ten uważa się za ostateczny,

- b) w kontroli wewnętrznej nie stwierdzono płyt niedobrych.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zjednoczenie Przemysłu Płyt, Sklejek i Zapalek, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-74/7122-11/02

a) ocenę jakości odniesiono do całego asortymentu płyt pilśniowych o powierzchni naturalnej i uszlachetnionej,

b) ocenę jakości oparto o statystyczną kontrolę jakości wg PN-79/N-03021.

3. Normy związane

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

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania BN-74/7122-11/04. Płyty pilśniowe. Metody badań podstawowych właściwości płyt

BN-80/7122-11/05 Płyty pilśniowe. Metody badań uzupełniających właściwości płyt

4. Autor projektu normy - mgr Anna Czarnecka - Laboratorium Branżowe Sklejek - Ośrodek Normalizacji, Bydgoszcz.

5. Wydanie 3 - stan aktualny; październik 1986 - uaktualniono normy związane.