

MATERIAŁY TARTE	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Półfabrykaty do produkcji deseczek ołówkowych	7111-21
		Grupa katalogowa IX 22

### 1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są półfabrykaty z drewna lipowego i olchowego do produkcji deseczek ołówkowych, w dalszej części normy zwane półfabrykatami.

1.2. Zakres stosowania normy. Postanowienia niniejszej normy mają zastosowanie w produkcji i dostawach półfabrykatów wewnątrz kraju.

#### 1.3. Określenia

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

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

1.3.3. Półfabrykaty do produkcji deseczek ołówkowych - tarcica nieobrzynana lub obrzynana lipowa i olchowa w postaci wyrzynków bali.

### 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Zasady podziału. Półfabrykaty dzieli się w zależności od:

- jakości drewna,
- rodzaju drewna.

2.1.1. Podział według jakości drewna. W zależności od jakości drewna rozróżnia się półfabrykaty klasy I i II.

2.1.2. Podział według rodzaju drewna. W zależności od rodzaju drewna rozróżnia się półfabrykaty:

- lipowe - Lp,
- olchowe - Ol.

2.2. Przykład oznaczenia półfabrykatu do produkcji deseczek ołówkowych o grubości 63 mm, kl. II, z drewna lipowego (Lp):

PÓLFABRYKAT DO PRODUKCJI DESECZEK OŁÓWKOWYCH 63-II-Lp  
BN-74/7111-21

### 3. WYMAGANIA

3.1. Wilgotność. Półfabrykaty przy wysyłce powinny mieć wilgotność  $20 \pm 25\%$  w stosunku do masy drewna zupełnie suchego.

Półfabrykaty o większej wilgotności mogą być dostarczane tylko za zgodą odbiorcy.

#### 3.2. Wymiary

3.2.1. Wymiary nominalne. Podane w tabl. 1 wymiary nominalne odnoszą się do drewna o wilgotności  $15 \pm 18\%$  w stosunku do masy drewna zupełnie suchego. W przypadku innej wilgotności należy uwzględnić nadmiary na zeschnięcie wg PN-57/D-03003.

3.2.2. Wymiary półfabrykatów - wg tabl. 1.

Tablica 1

Nazwa asortymentu	Wymiary			Odchyłki	
	grubość	najmniejsze odkrycie - szerokość	długość	grubość	długość
		mm	m	mm	m
Półfabrykaty ołówkowe	63	100, stopniowanie co 10	0,6 i wyżej, stopniowanie co 0,2	+2,0 -1,0	+0,05 -0,01
Za zgodą odbiorcy dopuszcza się inne wymiary grubości zgodnie z PN-72/D-96002.					

Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno i Wyrobów Drzewnych  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tartaczno i Wyrobów Drzewnych dnia 16 sierpnia 1974 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1975 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 31/1974 poz. 93)

### 3.3. Jakość

3.3.1. Rodzaj drewna - drewno lipowe i olchowe.

3.3.2. Podstawy do określenia jakości. Jakość określa się na podstawie rodzaju, liczby, rozmiarów i stopnia nasilenia wad drewna oraz wad obróbki występujących w sztuce półfabrykatu na lepszej płaszczyźnie.

3.3.3. Charakterystyka klas jakości półfabrykatów - wg tabl. 2.

3.4. Sortowanie. Każda sztuka półfabrykatu powinna być zakwalifikowana do określonej klasy jakości zgodnie z wymaganiami podanymi w tabl. 2. Dopuszcza się łączenie klas jakości w grupę klasy jakości I/II. Udział półfabrykatów klas I i II powinien odpowiadać naturalnemu układowi jakości przy produkcji.

3.5. Cechowanie. Każdą sztukę w partii półfabrykatów lub paczkę, w przypadku dostawy w pakietach, cechuje się na jednym z czoł lub w przypad-

Tablica 2

Wady i cechy drewna		Dopuszczalny rozmiar występowania wad w klasach	
		I	II
Sęki	zdrowe, zrosnięte, jasne, ciemne, częściowo zrosnięte, nadpsute, zepsute, niezrosnięte, tabaczone	- nie bierze się pod uwagę sęków o średnicy do 10 mm	
		1 sęk o średnicy do 20 mm	2 sęki o średnicy do 20 mm
Pęknięcia	nieprzechodzące i przechodzące na płaszczyznach i bokach oraz czołowe	- w sztukach o długości do 1 m niedopuszczalne	dopuszczalne do $\frac{1}{10}$ długości i grubości sztuki
	okrężne i łukowe	niedopuszczalne	
Zabarwienia	zaparzenie	niedopuszczalne	dopuszczalne pokrywające nie więcej niż 10% powierzchni płaszczyzny sztuki
	fałszywa twardziel (dla olchy)	dopuszczalna o szerokości do $\frac{1}{4}$ szerokości sztuki	dopuszczalna o szerokości do $\frac{1}{2}$ szerokości sztuki, lecz umożliwiającą uzyskanie z boków elementów o minimalnej szerokości 63 mm
Zgnilizna	twarda i miękka	niedopuszczalna	dopuszczalna zajmująca nie więcej niż 5% powierzchni sztuki
Martwica		niedopuszczalna	
Krzywizna	jednostronna	o strzałce do 1 cm na 1 m długości	o strzałce do 3 cm na 1 m długości
	dwustronna	niedopuszczalna	
Wady budowy drewna	skręt włókien	dopuszczalny przy odchyleniu włókien od kierunku osiowego 1 cm   3 cm na 1 m długości sztuki	
	falisty i zawiły układ włókien	niedopuszczalny	
	zawój	niedopuszczalny	
	zabitka i zakorek	w sztukach o długości poniżej 1 m niedopuszczalne; w sztukach o długości powyżej 1 m dopuszczalne o długości nie większej niż $\frac{1}{20}$   $\frac{1}{10}$ szerokości i długości sztuki	
Chodniki owadzie	duże	dopuszczalne powierzchniowe na obliniastych częściach materiału	
	małe	niedopuszczalne	
Uszkodzenia przez pociski i odłamki metalu		dopuszczalne w granicach określonych dla sęków, odłamki widoczne powinny być usunięte	
Wady nie wymienione w tablicy są dopuszczalne.			

ku braku miejsca na jednej z płaszczyzn tuż przy czole znakami wykonanymi w sposób trwały i czytelny określającymi klasę jakości i ewentualnie zakład.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Półfabrykaty dostarcza się w pakietach lub bez opakowania. Zaleca się dostawę w jednostkach spaletyzowanych.

4.2. Przechowywanie. Półfabrykaty należy przechowywać zgodnie z instrukcją nr 18/Tp-65.

4.3. Transport. Półfabrykaty należy przewozić w wagonach krytych. Półfabrykaty należy układać na przekładkach podłużną osią równoległą do bocznych ścian środka transportowego.

#### 5. BADANIA

##### 5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie rodzaju drewna (3.3.1),
- b) sprawdzenie wilgotności (3.1),
- c) sprawdzenie wymiarów (3.2),
- d) sprawdzenie jakości (3.3.2, 3.3.3 i 3.4),
- e) sprawdzenie cechowania (3.5).

5.2. Przygotowanie partii półfabrykatów do badań. Półfabrykaty do badań powinny być posortowane i ułożone na przekładkach w oddzielne stosy według podziału podanego w 2.1. Do każdego stosu powinien być zapewniony swobodny dostęp. Stosy powinny być osłonięte przed bezpośrednim nasłonecznieniem i opadami atmosferycznymi.

5.3. Pobieranie próbek do badań. Próbkę o liczności 6 ÷ 10% sztuk półfabrykatów należy pobrać w sposób losowy z różnych miejsc (warstw) stosu. Jeżeli w wyniku badań liczba sztuk niedobrych przekroczy liczbę dopuszczalną normą, próbkę należy odrzucić, pobrać próbkę następną dwukrotnie większą i badania powtórzyć. Liczba sztuk niedobrych, przy której partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, nie powinna przekraczać 5%.

##### 5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie rodzaju drewna należy przeprowadzać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.4.2. Sprawdzenie wilgotności należy przeprowadzać zgodnie z PN-69/D-04100 metodą elektrometryczną, a w przypadku sporu - metodą suszarkowo-wagową.

5.4.3. Sprawdzenie wymiarów. W zależności od wilgotności drewna wymiary podane w tabl. 1 należy w razie potrzeby, skorygować o wielkości nadmiarów na zeschnięcie zgodnie z PN-57/D-03003. Pomiar, redukcje wymiarów i obliczenie miąższości należy przeprowadzać zgodnie z PN-74/D-03001.

5.4.4. Sprawdzenie jakości należy wykonywać przez oględziny nieuzbrojonym okiem. W przypadku sporu rozmiar dopuszczalnych wad należy oceniać za pomocą suwmiarki i przymiaru liniowego.

5.4.5. Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

##### 5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Sztuka półfabrykatu dobra. Badaną sztukę półfabrykatu należy uznać za dobrą, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie sprawdzenia podane w 5.1.

5.5.2. Sztuka półfabrykatu niedobra. Badaną sztukę półfabrykatu należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno sprawdzenie podane w 5.1.

5.5.3. Partia zgodna z wymaganiami normy. Partię półfabrykatów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy 5%.

5.5.4. Partia niezgodna z wymaganiami normy. Partię półfabrykatów należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych (w powtórnie pobranej próbce) przekroczy 5%.

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zjednoczenie Przemysłu Tartacznoego i Wyrobów Drzewnych.

##### 2. Normy i dokumenty związane

PN-66/D-01000	Wady drewna
PN-57/D-01001	Materiały tarte. Podział, nazwy i określenia
PN-74/D-03001	Tarcica. Pomiar i obliczanie miąższości
PN-57/D-03003	Materiały tarte. Nadmiary na zeschnięcie
PN-69/D-04100	Drewno. Oznaczanie wilgotności
PN-72/D-96002	Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia

Instrukcja Zjednoczenia Przemysłu Tartacznoego i Wyrobów Drzewnych nr 18/Tp-65 w sprawie warunków suszenia na powietrzu, konserwacji i magazynowania tarcicy w zakładach produkcyjnych, na składach magazynowych i handlowych

3. Autorzy projektu normy - mgr inż. Anna Wojtczak, mgr inż. Jerzy Lubański, Pruszkowskie Zakłady Materiałów Biurowych,

- mgr inż. Marian Kukawski - OPPD Wrocław,

- mgr inż. Stanisław Bulik - OPPD Olsztyn.