UKD 674.82:621.798.22 SWW 1713-139, 1713-229, 1713-419, 1714-59, 1714-69, 1714-99

PÓŁFABRYKATY Z DREWNA

NORMA BRANŻOWA

Półfabrykaty do opakowań mebli

BN-74
7111-23

Zamiast
BN-73/7140-08 p. 2.2.1, 2.2.2.2, 2.2.2.3

Grupa katalogowa IX 22

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są iglaste i liściaste półfabrykaty przeznaczone do opakowania mebli, zwane w dalszej treści normy półfabrykatami.

1.2. Określenia

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

1.2.2. Określenia elementów półfabrykatów i ich nazwy — wg PN-57/D-01001.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Podział według przeznaczenia. W zależności od przeznaczenia rozróżnią się dwie odmiany półfabrykatów:

krajowe — K.

eksportowe — E.

2.1.2. Podział półfabrykatów według długości. W zależności od długości rozróżnia się półfabrykaty:

najkrótsze — n, do 0,48 m; stopniowanie co 0,02 m,

krótkie — k, 0,50÷1,48 m; stopniowanie co 0,02 m,

średnie — s, 1,50÷1,98 m; stopniowanie co 0,02 m,

długie — d, 2,00 m i wyżej, stopniowanie co 0,05 m.

2.2. Przykład oznaczenia półfabrykatów sosnowych (So), krajowych (K), o wymiarach: grubość 19 mm, szerokość 70 mm, średnich (s):

PÓŁFABRYKATY DO OPAKOWANIA MEBLI
So, K, 19-70-s BN-74/7111-23

3. WYMAGANIA

3.1. Wilgotność półfabrykatów w chwili dostawy nie powinna przekraczać 20% w stosunku do masy drewna zupełnie suchego w okresie od maja do października. W pozostałych miesiącach dopuszcza się dostawę półfabrykatów o wilgotności do 30%.

3.2. Wymiary

3.2.1. Wymiary nominalne. Podane wymiary nominalne półfabrykatów odnoszą się do drewna o wilgotności 15% w stosunku do masy drewna zupełnie suchego.

3.2.2. Wymiary półfabrykatów — wg tabl. 1.

Tablica 1

Grubość	Szerokość	Długość	Odchyłki		
			grubości	szerokości	długości
mm		symbol	mm		m
19	60, 70, 100	w	±1,0	±2,0	±0,01
22	50, 60, 70, 100	k			
25	50, 60, 70, 100	s			
		d			

Za zgodą stron dopuszcza się stosowanie półfabrykatów o innych wymiarach niż podano w tabl. 1.

3.3. Materiał

a) Drewno

— iglaste: sosnowe (So), świerkowe (Św) i jodłowe (Jd),

— liściaste: brzozowe (Brz), lipowe (Lp), olchowe (Ol) i topolowe (Tp).

Za zgodą stron dopuszcza się stosowanie innych rodzajów drewna.

b) Drut okrągły ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia, żarzony o średnicy 1,8÷2,2 mm, wg PN-67/M-80026.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tartacznego i Wyrobów Drzewnych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tartacznego i Wyrobów Drzewnych
dnia 18 listopada 1974 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 2/1975 poz. 4)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE 1975. Wpływ do WN 23.11.74. Oddano do składu 31.12.74.
Druk ukończono w lutym 75. Obj. 0,65 a. w. Nakład 4 700+50 egz. GrZGraf. 41 Cena zł 2,40

3.4. Jakość

3.4.1. Jakość drewna — wg tabl. 2.

Tablica 2

Nazwa wady lub cechy drewna			Zakres występowania wad w odmianie	
			K	E
Sęki	zdrowe, zrośnięte, okrągłe, owalne i podłużne		dopuszczalne nie występujące w skupieniu o średnicy — na płaszczyznach do $^2/_3$ szerokości sztuki; na bokach — do $^1/_3$ grubości sztuki	$^1/_3$ szerokości sztuki; na bokach — do $^1/_3$ grubości sztuki
	zdrowe, zrośnięte, skrzydlate		dopuszczalne nie występujące w skupieniu, o średnicy: — na płaszczyznach — do $^2/_3$ szerokości, — na bokach — do $^1/_3$ grubości sztuki, najwyżej w 30% sztuk w partii	niedopuszczalne
	nadpsute, zepsute, częściowo zrośnięte, wypadające i otwory po sękach		dopuszczalne nie występujące w skupieniu o średnicy: — na płaszczyznach do $^1/_2$ szerokości sztuki; — na bokach — nieprzechodzące na płaszczyznę do $^1/_3$ grubości sztuki; najwyżej w 30% sztuk w partii	$^1/_3$ szerokości sztuki; — na bokach — nieprzechodzące na płaszczyznę do $^1/_3$ grubości sztuki; najwyżej w 30% sztuk w partii
Pęknięcia	nieprzechodzące	na płaszczyznach i bokach	dopuszczalne	
		na płaszczyznach i czołach	dopuszczalne o głębokości mierzonej na czole do $^1/_2$ grubości sztuki	
	okrężne i łukowe		niedopuszczalne	
Zabarwienia	sinizna		dopuszczalna	
	brunatnica		dopuszczalna	
	pleśń		dopuszczalna w postaci plam i smug	
	zaszarzenie		dopuszczalne	
Zgnilizna	twarda		dopuszczalna do 50% szerokości sztuki	niedopuszczalna
	miękka		niedopuszczalna	
Wady budowy drewna	skręt włókien		dopuszczalny przy odchyleniu włókien od kierunku osiowego nie większym niż 7 cm na 1 m długości sztuki	
	rdzeń		niedopuszczalny	
	pęcherze żywiczne		dopuszczalne o szerokości do 20 mm i długości do 200 mm	
Chodniki owadzie	małe		niedopuszczalne	
	duże		dopuszczalne w liczbie 1 sztuki na 1 m długości	
Zranienia	zabitki		dopuszczalne o szerokości do 20 mm i długości do 200 mm	

Wad drewna wg PN-66/D-01000 nie wymienionych w tablicy nie bierze się pod uwagę.

3.4.2. Kumulacja wad. Na 1 m długości każdej sztuki półfabrykatu dopuszcza się równoczesne występowanie 6 rodzajów wad wymienionych w tabl. 2.

3.5. Obróbka — wg tabl. 3.

Tablica 3

Wada obróbki	Dopuszczalny rozmiar występowania wad
Rysy z przetarcia i mechowatość	dopuszczalne w granicach odchyłek wg tabl. 1
Równoległość płaszczyzn	płaszczyzny półfabrykatów powinny być wzajemnie równoległe, boki powinny być prostopadłe do płaszczyzn; odchylenia od równoległości powinny mieścić się w granicach dopuszczalnych odchyłek grubości i szerokości wg tabl. 1
Prostopadłość czół	czoła półfabrykatów powinny być praktycznie prostopadłe do podłużnej osi sztuki
Oblina	dopuszczalna na całej długości dwóch krawędzi, nie przekraczająca $^2/_3$ grubości sztuki

3.6. Pomiar i obliczanie miąższości należy przeprowadzać zgodnie z PN-74/D-03001. Jednostką obliczeniową jest m^3 (metr sześcienny), wyrażony z dokładnością do trzech znaków po przecinku.

3.7. Cechowanie

3.7.1. Cechowanie półfabrykatów dostarczanych w wiązkach. Na płaszczyźnie jednej z zewnętrznych sztuk półfabrykatów w każdej wiązce należy wykonać czarną farbą olejną czytelne znaki zawierające co najmniej:

— znak wytwórni,

— znak odmiany (K lub E).

3.7.2. Cechowanie półfabrykatów dostarczanych luzem. Dwa procent (2%) półfabrykatów w partii powinno mieć na jednym z czół, a w przypadku braku miejsca — na jednej z płaszczyzn tuż przy czole, czytelne znaki wg 3.7.1.

3.7.3. Przykład cechowania wiązki półfabrykatów opakowaniowych odmiany krajowej (K), wykonanych przez Hajnowskie Zakłady Przemysłu Drzewnego w Hajnówce:

K
Hjn

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Dostawa w wiązkach. Półfabrykaty powinny być dostarczone w wiązkach o masie do 25 kg. Półfabrykaty należy wiązać drutem żarzonym o grubości 1,8÷2,2 mm wg PN-67/M-80026. Każdą wiązkę półfabrykatów o długości do 1,48 m należy wiązać w dwóch miejscach, półfabrykaty o długości 1,50 m i wyżej — w trzech miejscach, w poprzek długości.

Za zgodą stron dopuszcza się stosowanie do wiązania innych materiałów, np.: taśmy stalowej, taśmy z tworzyw sztucznych.

4.1.2. Dostawa luzem. Za zgodą stron półfabrykaty mogą być dostarczane luzem — bez opakowania.

4.2. Przechowywanie. Półfabrykaty należy przechowywać zgodnie z zasadami podanymi w Instrukcji nr 18/Tp-65.

4.3. Transport. Półfabrykaty należy przewozić krytymi lub okrywanymi środkami transportowymi, ułożone na podkładkach ściśle obok siebie wzdłuż środka transportowego, tak aby tworzyły zwartą całość zabezpieczoną przed przemieszczaniem się w czasie transportu. W przestrzeniach między drzwiami półfabrykaty należy układać prostopadle do środka transportu. Półfabrykaty z różnych rodzajów drewna i różnych wymiarów powinny być w sposób widoczny oddzielone od siebie.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

a) sprawdzenie wilgotności (3.1),

b) sprawdzenie wymiarów (3.2.2),

c) sprawdzenie materiału (3.3),

d) sprawdzenie jakości i obróbki (3.4, 3.5),

e) sprawdzenie cechowania (3.7).

5.2. Przygotowanie partii półfabrykatów do badań. Półfabrykaty powinny być posortowane i ułożone na podkładkach w oddzielne stosy wg odmian, rodzaju drewna i wymaganych wymiarów.

Do każdego stosu powinien być zapewniony swobodny dostęp. Stosy powinny być osłonięte przed bezpośrednim nasłonecznieniem i opadami atmosferycznymi.

5.3. Pobieranie próbek do badań

5.3.1. Pobieranie próbek do badań półfabrykatów dostarczanych w wiązkach. Do badań należy pobrać w sposób losowy (na ślepo) próbkę o liczności:

a) dla sprawdzeń wymienionych w 5.1 a) — wg tabl. 4,

b) dla sprawdzeń wymienionych w 5.1 b)÷e) — wg tabl. 5.

Tablica 4

Liczność partii	Liczba wiązek, z których należy pobrać półfabrykaty do badań	Liczba półfabrykatów pobranych do badań	Dopuszczalna liczba półfabrykatów niedobrych w próbce pobranej do badań wg 5.1 a)
	sztuk		
do 2500	5	40	5
2501÷ 6300	10	60	8
6301÷16000	15	100	10
16001 i powyżej	25	150	14

Tablica 5

Liczność partii	Liczba wiązek, z których należy pobrać półfabrykaty do badań	Liczba półfabrykatów pobranych do badań	Dopuszczalna liczba półfabrykatów niedobrych w próbce pobranej do badań wg 5.1 b)÷e)
	sztuk		
do 1000	5	40	5
1001÷ 2500	10	60	8
2501÷ 6300	15	100	10
6301÷16000	25	150	14
16001 i powyżej	40	250	22

5.3.2. Pobieranie próbek do badań półfabrykatów dostarczanych luzem. Próbkę o liczności 6÷10% sztuk półfabrykatów w partii należy pobrać w sposób losowy na ślepo z różnych miejsc (warstw) stosu. Jeżeli w wyniku badań liczba sztuk niedobrych przekroczy 5% próbkę należy odrzucić, pobrać próbkę następną dwukrotnie większą i badania powtórzyć.

5.4. Opis badań

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

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów należy wykonywać suwmiarką i przymiarem liniowym z podziałką milimetrową zgodnie z PN-74/D-03001. W zależności od wilgotności drewna wymiary podane w tabl. 1 w razie potrzeby należy skorygować o wielkość nadmiarów na zeschnięcie zgodnie z PN-57/D-03003.

5.4.3. Sprawdzenie materiału należy przeprowadzać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.4.4. Sprawdzenie jakości i obróbki należy przeprowadzać 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. Półfabrykat dobry. Badany półfabrykat należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie sprawdzenia wg 5.1.

5.5.2. Partia półfabrykatów dostarczonych w wiązkach zgodna z wymaganiami normy. Partię półfabrykatów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli w próbce liczba sztuk niedobrych nie przekroczy liczb podanych w tabl. 4 i 5.

5.5.3. Partia półfabrykatów dostarczanych luzem zgodna z wymaganiami normy. Partię półfabrykatów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli w próbce liczba sztuk niedobrych z powodu wymiarów lub jakości nie przekroczy 5%, a ogólna liczba sztuk niedobrych nie przekroczy 7%.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zjednoczenie Przemysłu Tartacznego i Wyrobów Drzewnych w Warszawie.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-73/7140-08

Norma anuluje postanowienia zawarte w BN-73/7140-08 p. 2.2.1, 2.2.2.2 i 2.2.2.3 w zakresie półfabrykatów do opakowania mebli, podając szczegółowe wymagania dotyczące tego sortymentu.

3. 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-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia
Instrukcja Zjednoczenia Przemysłu Tartacznego 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 wydana przez Państwowe Wydawnictwo Rolnicze i Leśne w 1968 r.

4. Autorzy projektu normy — dr inż. Danuta Starecka — Akademia Rolnicza w Warszawie, mgr inż. Jerzy Sarnowski — Zjednoczenie Przemysłu Tartacznego i Wyrobów Drzewnych w Warszawie.

0691