

wycel 1.01.92
10/91 p 23

6340

ob -

Opako- wania	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-69/7168-01
	Wyroby korkowe Podkładki korkowe lite do zamknięć butelkowych	Gr.kat.IX-23 zamiast: BN-64/7167-01

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są podkładki wykonane z litej kory dębu korkowego.

1.2. Określenie. Podkładki do zamknięć butelkowych są to wyroby w kształcie krążków, stosowane jako uszczelki w kapturkach w zakrywkach wg PN-65/0-79002 w celu zapewnienia szczelności zamknięcia.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Gatunki. Pod względem jakościowym podkładki dzieli się na dwa gatunki:

- gatunek 1
- gatunek 2

2.2. Przykład oznaczenia podkładek korkowych gatunku drugiego o średnicy 27 mm i grubości 2,5 mm

PODKŁADKI KORKOWE 27 x 2,5 2 gat. BN-69/7168-01

2.3. Normy związane

- 1/ PN-65/0-79002 - Opakowania. Zamknięcia. Podział i określenie
- 2/ PN-68/0-79027 - Opakowania transportowe. Worki papierowe. Szeregi wymiarowe
- 3/ PN-60/P-79005 - Worki papierowe
- 4/ PN-57/M-79037 - Zamknięcia koronowe do butelek. Zakrywka z blachy

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary i dopuszczalne odchyłki wymiarowe

3.1.1. Podkładki korkowe lite do zamknięć koronowych wg BN-57/M-79037 podaje tablica 1

Tablica 1

Wymiar nominalny w mm	Średnica		Wymiar nominalny w mm	Grubość	
	odchyłki w mm			odchyłki w mm	
	gat.1	gat.2		gat.1	gat.2
27	± 0,4	± 0,6	2,5	± 0,3	± 0,4

3.1.2. Podkładki korkowe lite do zamknięć pozostałych - podaje tablica 2

ZJEDNOCZENIE PRZEMYSŁU IZOLACJI BUDOWLANEJ

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Izolacji Budowlanej dnia 29.XII.69 r. jako norma obowiązująca od dnia 1.IV.1970 r. w zakresie produkcji i obrotu /Mon.Polski Nr.....Poz...../

Druk i rozpowszechnianie Zakład Reprodukcyjny i WDB, Warszawa, ul. Królewska 27 - Dział Sprzedaży ul. Męcińska 13/15 - tel. 10-20-28. Zamówienie nr 765 z dnia 4.VI.1970 r. Nakład 200+ 2 egz.
Cena zł. 4,50 Ark.druk.0,75

Tablica 2

Średnica			Grubość		
Wymiar nominalny w mm	odchyłki w mm		Wymiar nominalny w mm	odchyłki w mm	
	gat.1	gat.2		gat.1	gat.2
od 6 do 10 11 do 20 ze stopniowaniem co 1 mm	± 0,2 ± 0,3	± 0,3 ± 0,4	1-5 ze stopniowaniem co 1 mm	± 0,3	± 0,4
od 22 do 30 32 do 60 ze stopniowaniem co 2 mm	± 0,4 ± 0,5	± 0,6 ± 0,7			
od 65 do 100 ze stopniowaniem co 5 mm	± 0,7	± 0,8			

Dopuszcza się wykonanie podkładek korkowych o innych wymiarach na podstawie uzgodnienia pomiędzy zamawiającym i producentem.

3.2. Materiał. Podkładki korkowe lite powinny być wykonane z kory dębu korkowego o ściślej strukturze, bez widocznych śladów zgnilizny i bez obcego zapachu.

3.3. Wykonanie. Podkładki korkowe lite powinny być okrągłe, obydwie podstawy powinny być wzajemnie równoelgłe, a powierzchnia boczna prostopadła do podstaw.

Dopuszczalne wady podkładek podaje tablica 3.

Tablica 3

Lp.	Określenie wady	Wielkość wady	
		gat.1	gat.2
1	Przetchlinki	wszystkie o średnicy do 0,5 mm oraz pojedyncze o średnicy do 1 mm	wszystkie o średnicy do 1,5 mm
2	Zdrewnienia pochodzenia naturalnego, występujące na podstawach podkładek	do 3 sztuk	do 5 sztuk
3	Spękania pochodzenia naturalnego na podstawach podkładek	dł. do 1/4 \emptyset podkł. szer. do 0,1 mm głębokość 0,5 mm w ilości do 2 szt.	dług. do 1/3 \emptyset podkładki szer. do 0,5 mm głębokość do 0,5 mm w ilości do 4 sztuk
4	Wklęsnięcia na podstawach podkładek	o powierzchni do 0,5 cm ² , głębokość do 0,3 mm ilość do 2 sztuk	o powierzchni do 0,5 cm ² i głębokości do 0,3 mm ilość sztuk 3

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Podkładki korkowe lite pakuje się do worków z folii obszywanych tkaniną jutową, lnianą, bawełnianą, worków papierowych podwójnych zgodnych z PN-60/P-79005 i PN-68/Q-79027 oraz torebek z mas plastycznych.

Ciężar brutto poszczególnych opakowań nie powinien przekraczać 20 kg. Do każdego opakowania powinna być doczepiona zawieszka określająca:

- a/ nazwę i adres wytwórni,
- b/ oznaczenie wg pkt.2.2,
- c/ ilość sztuk,
- d/ datę zapakowania,
- e/ ciężar brutto jednostki opakowania.

Wewnątrz opakowania powinna znajdować się kopia tej zawieszki.

4.2. Przechowywanie. Podkładki korkowe lite powinny być przechowywane w czystych, suchych i przewiewnych pomieszczeniach w warunkach wolnych od obcych zapachów itp. Opakowania z podkładkami powinny być ustawione na podłogach drewnianych lub regałach. Niedopuszczalne jest układanie opakowań w większe stopy jedno na drugim.

4.3. Transport. Podkładki korkowe lite powinny być przewożone krytymi środkami transportowymi, zabezpieczone przed zamoczeniem lub zawilgoceniem w warunkach pozbawionych szkodliwych zapachów i zanieczyszczeń.

Opakowania należy układać ściśle obok siebie na całej powierzchni środka transportowego w sposób uniemożliwiający staczanie lub przesuwanie podczas transportu. Ewentualne luki należy zabezpieczyć, aby ładunek tworzył zwartą całość.

Z podłogi i ścian środka przewozowego należy usunąć gwoździe a wystające części metalowe jak np. śruby lub kółka odpowiednio zabezpieczyć tak, aby nie powodowały uszkodzenia opakowań.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Partię podkładek korkowych litych przedstawioną do odbioru należy poddać następującym badaniom:

- a/ sprawdzeniu prawidłowości opakowania,
- b/ sprawdzeniu ilości sztuk,
- c/ sprawdzeniu wymiarów podkładek,
- d/ sprawdzeniu wykonania.

5.2. Przygotowanie partii do badań. W skład partii powinny wchodzić opakowania zawierające podkładki jednego wymiaru i jednego gatunku.

W przypadku dostawy mieszanej, należy podzielić ją na partie jednowymiarowe i jednogatunkowe. Przed przystąpieniem do badań, należy przeliczyć opakowania i ustalić z zawieszek deklarowaną ogólną ilość podkładek litych.

5.3. Pobranie próbek. Z przedstawionej do badań partii, należy wylosować liczbę opakowań podaną w tabelicy 4. Z każdego wylosowanego opakowania należy pobrać do badań wg 5.1.b/ próbkę wielkości określonej w tabelicy 5 z dokładnością do 0,001 kg.

Tabela 4

Liczba opakowań w partii	do 5	6-15	16-25	26-63	64-160	161-400
Liczba opakowań do pobrania	wszystkie	5	10	15	25	40

Tabela 5

Wymiary		Dopuszczalne odchylenia ilości	Nominalna masa próbki
średnica nominalna podkładek	grubość nominalne podkładek		
mm		%	kg
poniżej 10	1-2	+ 5%	0,1
	3-5	+ 3%	0,2
11-20	1-2	+ 4%	0,2
	3-5	+ 2,5%	0,25
22-60	1-2	+ 3,0%	0,5
	3-5	+ 2,0%	1,0
65-100	1-2	+ 2,0%	1,0
	3-5	+ 2,0%	1,0

Do badań 5.1.c,d należy pobrać z wylosowanych opakowań próbkę o łącznej ilości określonej w tabelicy 6

Tabelica 6

Liczność partii w sztukach	Liczność próbki w sztukach	Największa ilość sztuk nieudobrych podkładek, przy której należy uznać partię za dobrą
1	2	3
do 5000	40	3
5001 - 6300	60	4
6301 - 16000	100	7
16001 - 40000	150	10
40001 - 100000	250	25
100001 - 250000	600	32

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie prawidłowości opakowania przeprowadzić przez oględziny każdej jednostki opakowania w partii.

5.4.2. Sprawdzenie ilości sztuk. Zważyć zawartość opakowania w odtarowanym pojemniku z dokładnością do 0,1 kg. Liczbę podkładek w opakowaniu wyliczyć ze wzoru:

$$S = G \cdot \frac{SP}{GP}$$

gdzie:

- S - ilość sztuk w jednostce opakowania,
- G - masa netto podkładek zawartych w jednostce opakowania w kg,
- SP- liczba sztuk podkładek policzona w pobranej próbce,
- GP- masa próbki w kg /z dokładnością do 0,001/ pobranej w ilości według tabelicy 5.

Sumę otrzymanych wyników porównać z sumą ilości deklarowanej.

5.4.3. Sprawdzenie wymiarów podkładek - należy przeprowadzić za pomocą suwmiarki z dokładnością do 0,1 mm za zgodność z 3.1.

5.4.4. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzić za zgodność z p.3.2. i 3.3.:

- a/ średnicę przetchlinek zmierzyć za pomocą suwmiarki z dokładnością do do 0,1 mm,
- b/ zdrewnienia - zmierzyć suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm,
- c/ spękania - zmierzyć suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm,
- d/ wklęsnięcia - powierzchnię i głębokość ocenić wzrokowo.

5.5. Ocena wyników badań

- a/ wynik badania 5.1.a należy uznać za dodatni, jeżeli wszystkie jednostki opakowań zawarte w partii przejdą przez badania z wynikiem dodatnim,
- b/ wynik badania 5.1.b należy uznać za dodatni, jeżeli stwierdzona liczba sztuk podkładek mieści się w granicach określonych w tabelicy 5,
- c/ wynik badania 5.1.c,d należy uznać za dodatni, jeżeli ilość wadliwych sztuk w zbadanej próbce nie przekroczy liczby określonej w tabelicy 6.

5.6. Ocena partii. Badaną partię podkładek korkowych litych należy uznać za zgodną z normą, jeżeli spełnione są jednocześnie następujący warunki:

- a/ wszystkie jednostki opakowań wchodzące w skład partii, przeszły z wynikiem dodatnim przez badanie 5.1.a/,
- b/ wylosowane jednostki opakowań przeszły z wynikiem dodatnim przez badania 5.1.b/,c/,d/.

6. ZAŚWIADCZENIE O JAKOŚCI

Do każdej partii podkładek uznanych za zgodne z wymaganiami normy, należy dołączyć zaświadczenie zawierające co najmniej:

- a/ nazwę wyrobu,
- b/ datę wystawienia świadectwa,
- c/ nazwę i adres wytwórni,
- d/ ilość sztuk podkładek,
- e/ wyniki badań.

Świadectwo wydaje się na życzenie odbiorcy.

K O N I E C