Opakowanie	NORMA BRANŻOWA	BN-69/7168-02 Gr.kat. IX-23
	Korki z kory litej	zamiast: BN-64/7167-02

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są korki wykonane z kory dębu korkowego.

1.2. Określenia

1.2.1. Korki /zatyczki do naczyń/ są to wyroby o kształcie walca kołowego prostego /korki cylindryczne/ lub o kształcie stożka kołowego ściętego /korki stożkowe/ stosowane do zamykania różnego typu naczyń.

1.3. Normy związane

PN-67/O-79081	Opakowania. Średnice nominalne otworów w główkach i otworów wlewowych.
PN-60/P-79005	Worki papierowe.
PN-68/O-79027	Opakowania transportowe. Worki papierowe. Szeregi wymiarowe.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIA

2.1. Rodzaje. W zależności od kształtu korki dzieli się na:
korki cylindryczne,
korki stożkowe.

2.2. Gatunki. Pod względem jakościowym korki dzieli się na trzy gatunki:
gatunek 1
gatunek 2
gatunek 3

2.3. Przykład oznaczenia

a/ korków cylindrycznych gatunku drugiego o średnicy 24 mm i wysokości 25 mm

KORKI CYLINDRYCZNE 24 x 25 2 gat. BN-69/7168-02

b/ korków stożkowych gatunku pierwszego o średnicy większej 14 mm, średnicy mniejszej 12 mm i wysokości 15 mm

KORKI CYLINDRYCZNE 14x12x15 1 gat. BN-69/7168-02

3. WYMAGANIA

3.1. Materiał. Korki powinny być wykonane z zdrowej kory dębu korkowego /quercus suber lines/ o ścisłej strukturze, bez śladów zagrzybienia i obcych zapachów.

3.2. Wymiary - w zależności od kształtu wg tablicy 1 i 2

ZJEDNOCZENIE PRZEMYSŁU IZOLACJI BUDOWLANEJ
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Izolacji Budowlanej dnia 29.XII.1969 r. jako norma obowiązująca od dnia 1.IV.1970 r. w zakresie produkcji i obrotu /Mon.Pol.Nr.....Poz...../

Druk i rozpowszechnianie Zakład Reprodukcji i WDB, Warszawa, ul.Królewska 27 - Dział Sprzedaży ul.Męcińska 13/15 - tel.10-20-28. Zamówienie nr 1424 z dnia 6. X. 1970 r. Nakład 150 + 2
Cena zł .-6 Ark. druk. 1,0

Tablica 1

Korki cylindryczne					
Lp.	Średnica korków w mm	Zakres stopniowania średnicy w mm	Wysokość korków w mm	Zakres stopniowania wysokości w mm	Uwagi
1	2	3	4	5	6
1	6–40	co 1	10–40	co 5	układ przetchlinek równoległy do podstaw korka
2	45–100	co 5	10–35	co 5	układ przetchlinek prostopadły do podstaw korka

Tablica 2

Korki stożkowe						
Lp.	Średnice podstaw w mm		Zakres stopniowania średnic w mm	Wysokość korków w mm	Zakres stopniowania wysokości w mm	Uwagi
	S1 średn.większa	S1 - S2 max.różn.między średnicą większą i mniejszą				
1	2	3	4	5	6	7
1	7–10	2	co 1	10	-	wykonanie tylko w 1 i 2 gat.
2	11–13	2	co 1	10–15	co 5	układ przetchlinek równoległy do podstaw korka
3	14–17	2	co 1	10–15	co 5	
		3	co 1	20	-	
4	18–20	2	co 1	10–15	co 5	
		3	co 1	20–25	co 5	
5	22–30	2	co 2	10–15	co 5	
		3	co 2	20–30	co 5	
6	30–40	2	co 2	1–15	co 5	
		3	co 2	20–30	co 5	
		4	co 2	35–45	co 5	

Dopuszcza się wykonanie korków specjalnych o innych wymiarach o największej średnicy 100 mm na podstawie uzgodnienia pomiędzy zamawiającym i producentem.

3.2.1. Odchyłki wymiarowe - średnicy wg tabl.3 wysokości wg tabl.4.

Tablica 3

Odchyłki wymiarów średnicy korków cylindrycznych i stożkowych	
Średnica nominalna w mm	Dopuszczalne odchyłki wymiarowe w mm
do 19	± 0,5
20 do 26	± 0,7
27 i powyżej	± 1,0

Tablica 4

Wysokość nominalna w mm	Odchyłki wymiarów wysokości					
	Korki cylindryczne			Korki stożkowe		
	Dopuszczalne odchyłki dla gatunków w mm					
	1	2	3	4	5	6
do 10	± 0,8	± 1,0	± 1,2	± 0,5	± 0,8	± 1,0
15 do 20	± 1,3	± 1,5	± 1,7	± 1,0	± 1,3	± 1,5
25 do 35	± 2,0	± 2,5	± 3,0	± 1,5	± 2,0	± 2,5
40 i powyżej	± 2,0	± 3,0	± 4,0	± 2,0	± 3,0	± 4,0

3.3. Wykonanie. Korki powinny być wykonane zgodnie z wymaganiami wg pkt. 3.1. i 3.2. Powierzchnia korków powinna być gładka bez zadziorów i postrzępień.

3.4. Dopuszczalne wady - w korkach poszczególnych gatunków określa tablica 5.

Tablica 5

Lp.	Nazwa wady	Nominalna średnica w mm	Dopuszczalne wady w korkach cylindrycznych i stożkowych			
			Określenie	gatunek		
				1	2	3
1	Wklęśnięcia	do 19	głębokość do powierzchnia do	- -	0,5 mm 0,5 cm^2	0,5 mm 1,5 cm^2
		20 do 40	głębokość do powierzchnia do	0,7 mm 0,5 cm^2	0,7 mm 1,5 cm^2	0,7 mm 3,0 cm^2
		27 do 40	głębokość do powierzchnia do	1,0 mm 1,5 cm^2	1,0 mm 3,0 cm^2	1,0 mm 5,0 cm^2
		41 i powyżej	głębokość do powierzchnia do	1,0 mm 2,5 cm^2	1,0 mm 4,0 cm^2	1,0 mm 6,0 cm^2
			W korkach gdzie układ przetchlinek jest prostopadły do powierzchni podstaw dopuszczalne są wklęśnięcia na podstawach			
			powierzchnia do głębokość dla cylindrycznych stożkowych	4,0 cm^2 3,0 mm 2,0 mm	6,0 cm^2 3,0 mm 3,0 mm	9,0 cm^2 3,0 mm 4,0 mm

d.c.tabl.5

Lp.	Nazwa wady	Nominalna średnica w mm	Dopuszczalne wady w korkach cylindrycznych i stożkowych			
			Określenie	gatunek		
				1	2	3
2	Zdrewnienia	do 19	powierzchnia do	2 mm^2	3 mm^2	10 mm^2
		20 do 26		3 mm^2	10 mm^2	20 mm^2
		27 do 40		10 mm^2	20 mm^2	0,5 cm^2
		41 i powyżej	na podstawach o powierzchni	1 cm^2	2 cm^2	4 cm^2
3	Przetchlinki	do 14	Średnica do	1,0 mm	1,5 mm	2,5 mm
		15 do 19		1,5 mm	2,0 mm	4,0 mm
		20 do 26		2,0 mm	3,0 mm	sporadycznie 5,0 mm
		27 i powyżej		3,0 mm	4,0 mm	sporadycznie 6,0 mm
4	Spękania	do 19	szerokość do głębokość do	– –	0,5 mm 10% średnicy	1,0 mm 20% średnicy
			sporadycznie dopuszczalne szerokość do głębokość do	– –	1,5 mm do 15% wymiaru średnicy	2,0 mm 25% średnicy
		20 do 26	szerokość	–	1,0 mm	2,0 mm
			sporadycznie o szer.	0,5 mm	2,0 mm	–
			głębokość w stosunku do średnicy korka	–	10%	20%
			sporadycznie o głębokości	5% pęknięcia nie mogą łączyć sobą obu podstaw	15% pęknięcia o szerokości powyżej 0,5 mm nie mogą łączyć sobą obu podstaw	– pęknięcia o szerokości powyżej 1,0 mm nie mogą łączyć sobą obydwu podstaw
		27 i powyżej	o szerokości do głębokości/w stosunku do średnicy korka/	1,0 mm 5% pęknięcia o szerokości powyżej 0,5 mm nie powinny łączyć sobą obu podstaw	2,0 mm 15% pęknięcia o szerokości powyżej 0,5 mm nie powinny łączyć sobą obu podstaw	3,0–4,0 mm 20% pęknięcia o szerokości powyżej 1,0 mm nie powinny łączyć sobą obu podstaw

d.c.tabl.5

Lp.	Nazwa wady	Nominalna średnica w mm	Dopuszczalne wady w korkach cylindrycznych i stożkowych			
			Określenie	gatunek		
				1	2	3
5	Chodniki o wadzie	do 19	o średnicy /nie łączące sobą obydwu podstaw/	-	-	do 4,0 mm
		20 do 26				
		27 i powyżej	o średnicy	-	do 3,0 mm	do 5,0 mm
6	Plamistość	wszystkie wielkości		plamistość obcego pochodzenia niedopuszczalna		
7	Zbieżność			w granicach odchyłek wysokości		
8	Pochyłość		w stosunku do wielkości średnicy korka	5%	7,5%	10%
9	Eliptyczność podstaw			w granicach odchyłek średnicy	w granicach odchyłek średnicy	w granicach podwójnych odchyłek średnicy
10	Ubytek części podstawy		w granicach wielkości, średnicy i wysokości korka	10%	20%	30%
11	Ubytek wzdłuż wysokości			-	w granicach odchyłek średnicy	

W przypadku występowania ubytku na obydwóch podstawach jednocześnie, suma ubytków nie może przekraczać dopuszczalnych granic określonych dla poszczególnych gatunków, przy czym w korkach stożkowych przyjmuje się za podstawę wymiary średnicy większej.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Korki pakuje się do worków z folii obszywanych tkaniną jutową, lnianą, bawełnianą, worków papierowych zgodnych z PN-60/P-79005 i PN-68/O-79027, torebek z mas plastycznych.

Ciężar netto poszczególnych opakowań nie powinien przekraczać 10 kg.

Do każdego opakowania powinna być doczepiona zawieszka określająca:

a/ nazwę wytwórni i jej adres,
b/ oznaczenie wg 2.3.,
c/ ilość sztuk,
d/ ciężar netto.

Wewnątrz opakowania powinna znajdować się kopia zaświadczenia o jakości. Dopuszczalne są odchylenia ilości sztuk korków w jednostce opakowania w granicach ± 3%.

4.2. Przechowywanie. Korki powinny być przechowywane w czystych, suchych i przewiewnych magazynach, w warunkach pozbawionych obcych zapachów. Opakowania z korkami powinny być ustawione na podłogach drewnianych lub regałach.

4.3. Transport. Korki powinny być przewożone krytymi środkami transportowymi zabezpieczającymi przed zamoczeniem, w warunkach pozbawionych zapachów i zanieczyszczeń oraz możliwości uszkodzenia opakowania.

5. BADANIA TECHNICZNE

5.1. Rodzaje badań

a/ sprawdzenie prawidłowości opakowania,
b/ sprawdzenie ilości sztuk,
c/ sprawdzenie wymiarów,
d/ sprawdzenie jakości materiału,
e/ sprawdzenie jakości wykonania.

5.2. Przygotowanie partii do badań. W skład partii powinny wchodzić opakowania zawierające korki jednego rozmiaru i jednego gatunku. W przypadku dostawy mieszanej należy podzielić ją na partie jednego rozmiaru i jednego gatunku. Przed przystąpieniem do badań należy przeliczyć opakowania i ustalić z zawieszki deklarowaną ogólną ilość sztuk korków w partii.

5.3. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do badań partii należy wylosować ilość opakowań podaną w tablicy 6 a następnie pobrać z nich na ślepo próbki:

a/ do badań wg 5.1. c,d,e, o liczności określonej w tablicy 7,
b/ do badań wg 5.1. b w ilości określonej w tablicy 8 z dokładnością do 0,001 kg.

Tablica 6

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

Tablica 7

Liczność partii w sztukach	Liczność próbki w sztukach	Największa ilość szt. niedobrych korków, przy której należy uznać partię za dobrą w badaniach wg 5.1.c,d,e
1	2	3
do 5.000	40	3
5.001 do 6.300	60	4
6.301 do 16.000	100	7
16.001 do 40.000	150	10
40.001 do 100.000	250	15
100.001 do 250.000	400	22
ponad 250.000	600	32

Tablica 8

Rodzaj korków		Nominalny ciężar próbki w kg
Średnica nominalna korka w mm	Wysokość nominalna korka w mm	
do 10	do 10	0,1
do 10	powyżej 10	0,2
11 do 15	do 10	0,2
11 do 15	powyżej 10	0,3
16 do 19	10 do 25	0,5
20 do 40	10 do 40	1,0
41 i powyżej	10 do 40	2,0

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie prawidłowości opakowania. Przeprowadzić przez oględziny. Sprawdzeniu temu należy poddać każdą jednostkę opakowania w partii.

5.4.2. Sprawdzenie ilości sztuk - przeprowadzić przez zważenie zawartych w jednostce opakowania korków, w odtarowanym pojemniku z dokładnością do 0,1 kg i przemnożenie przez policzoną ilość sztuk korków w próbce, odniesioną do jednego kg. Ilość sztuk w opakowaniu wyliczyć z wzoru:

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

gdzie:

S - ilość sztuk w jednostce opakowania,
G - ciężar netto korków zawartych w jednostce opakowania w kg /z dokładnością do 0,1 kg/,
SP- ilość sztuk policzona w pobranej próbce,
gp- ciężar pobranej próbki w kilogramach /z dokładnością do 0,001/.

Średnią arytmetyczną otrzymanych wyników porównać z średnią arytmetyczną ilości deklarowanej.

5.4.3. Sprawdzenie wymiarów - przez zmierzenie suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm na zgodność z 3.2.

5.4.4. Sprawdzenie jakości materiału - należy przeprowadzić przez oględziny i szczegółowe badanie na zgodność z 3.1, 3.3 i 3.4 w następujący sposób:

a/ wklęśnięcia - ustalić z dokładnością 0,1 mm różnice pomiarów:
dla średnic: między nominalną a zmniejszoną o wklęśnięcie
dla wysokości: między nominalną, a zmniejszoną o uszkodzenie,

b/ zdrewnienie - ustalić powierzchownie przez zmierzenie z dokładnością do 0,1 mm rozmiarów zdrewnienia,

c/ przetchlinki - zmierzyć z dokładnością 0,1 mm średnice przetchlinek widoczne na podstawach i tworzącej, za pomocą suwmiarki,

d/ spękanie - zmierzyć suwmiarką szerokości spękań,

e/ chodniki owadzie- zmierzyć suwmiarką średnice kanalików,

f/ plamistość - organoleptycznie stwierdzić pochodzenie plam.

5.4.5. Sprawdzenie jakości wykonania - należy wykonać przez oględziny i szczegółowe zbadanie na zgodność z 3.4 w następujący sposób:

a/ zbieżność - ustalić z dokładnością 0,1 mm różnice największej i najmniejszej wysokości,

b/ pochyłość - ustalić z dokładnością 0,1 mm różnice między odległościami rzutów krańcowych punktów wychylenia korka na płaszczyznę, a średnicą nominalną korka,

c/ eliptyczność podstaw - ustalić z dokładnością 0,1 mm różnicę między średnicą nominalną korka, a średnicami elipsy,

d/ ubytek wzdłuż całej wysokości - ustalić z dokładnością 0,1 mm różnice między średnicą nominalną, a średnicą zmniejszoną o ubytek,

e/ ubytek podstawy korka - ustalić z dokładnością 0,1 mm różnice pomiarów,dla średnic nominalną , a zmniejszoną o ubytek dla wysokości między nominalną, a zmniejszoną o ubytek.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Korek dobry. Korek,który przez wszystkie badania przeszedł z wynikiem dodatnim.

5.5.2. Korek zły. Korek, który przez jedno z badań przeszedł z wynikiem ujemnym.

5.5.3. Ocena wyników badań 5.1.a. Wynik badania 5.1. a należy uznać za dodatni, jeżeli wszystkie jednostki opakowania zawarte w partii przejdą przez badanie z wynikiem dodatnim.

5.5.4. Ocena wyników badań 5.1.b. Wynik badania 5.1.b. należy uznać za dodatni, jeżeli stwierdzona ilość sztuk korków mieści się w granicach dopuszczalnych odchyłek określonych w pkt.4.1.

5.5.5. Ocena wyników badań /5.1.c,d,e/. Wyniki badań wg 5.1.c,d,e należy uznać za dodatnie, jeżeli ilość sztul w zbadanej próbce nie przekroczyła liczby określonej w tablicy 7 kolumna 3.

5.5.6. Ocena partii. Badaną partię korków należy uznać za zgodną z normą, jeżeli spełnione są jednocześnie następujące warunki:

a/ wszystkie jednostki opakowań wchodzące w skład partii przeszły z wynikiem pomyślnym przez badania 5.1.a.,

b/ wylosowane jednostki opakowań przeszły z wynikiem pomyślnym przez badania 5.1.b,

c/ wyniki badań 5.1.c,d,e są dodatnie.

5.6. Świadectwo zgodności z normą - powinno zawierać:

a/ datę wystawienia świadectwa,
b/ nazwę i adres wytwórni,
c/ oznaczenie wg 2.3,
d/ ilość sztuk korków,
e/ wyniki badań,
f/ znak KT i podpis badającego.

Świadectwo wydaje się na życzenie odbiorcy.

5.7. Postępowanie z partią niezgodną z normą. Partia korków uznana w wyniku badań za niezgodną z wymaganiami normy może być:

a/ przeklasyfikowana w całości lub częściowo odpowiednio do wyników badań,
b/ przesortowana lub uzupełniona ilościowo i przedstawiona do badań powtórnych, których wynik jest ostateczny.

K O N I E C

4571