UKD 674.83 : 676

WYROBY Z DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-72 7168-03
	Korki tulejowe drewniane dla przemysłu papierniczego	Grupa katalogowa IX 69[1])

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są korki tulejowe drewniane, wbijane do otworów tulei papierowych w celu zabezpieczenia ich oraz zwojów produktów papierniczych przed zgnieceniem w czasie składowania i transportu.

1.2. Normy i dokumenty związane

PN-66/D-01000 Wady drewna
PN-69/D-04100 Drewno. Oznaczanie wilgotności
PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia
BN-68/9221-02 Drewno okrągłe. Tyczki, żerdzie i słupki
Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom II. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie asortymentu — wg SWW, podbranża 1771, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej skrótami określającymi typ i wielkość korka.

2.2. Typy. W zależności od profilu rozróżnia się dwa typy korków:
O — owalny,
S — stożkowy.

2.3. Wielkości. W zależności od średnicy i długości rozróżnia się 10 wielkości korków oznaczonych cyframi rzymskimi od I do X.

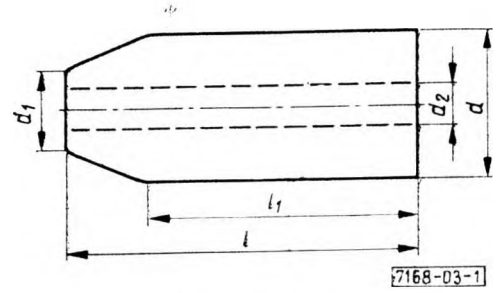
2.4. Przykład oznaczenia korka typu stożkowego (S) wielkości VII:

KOREK TULEJOWY DREWNIANY 1771-99/S-VII
BN-72/7168-03

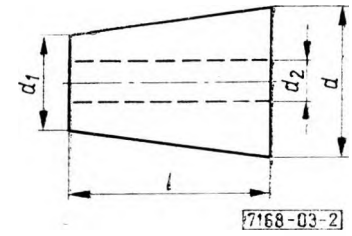
3. WYMAGANIA

3.1. Kształt i wymiary korków podano na rys. 1 i 2 oraz w tabl. 1.

[1]) Symbol wg SWW: 1771-99.



Rys. 1. Typ O



Rys. 2. Typ S

Tablica 1

Typ	Wielkość	Wymiary									
		d		d_1		d_2	l		l_1		
		mm									
O	I	70		50			120		100		
	II	75		55			120		100		
	III	120		100			140		120		
	IV	125		105			160		140		
S lub O	V	70	±3	50	±2	15 ±2	80	±5	60	±3	
	VI	75		55			80		60		
	VII	100		80			80		60		
	VIII	120		100			100		80		
	IX	125		105			120		100		
	X	150		130			150		130		

Za zgodą stron dopuszcza się produkcję korków o innych wymiarach.

Zjednoczenie Produkcji Leśnej LAS
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Produkcji Leśnej LAS dnia 27 grudnia 1972 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1973 r. (Dz. Norm. i Miar nr 12/1973 poz. 36)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE 1973. Wpływ do WN 26.1.73. Oddano do składu 27.2.73. Cena zł 2,40
Druk ukończono w lipcu 1973 r. Obj. 0,35 a. w. Nakład 2300+50 egz. KDA w Kaliszu. Zam. 984

3.2. Materiał. Tyczki, żerdzie i słupki — wg BN-68/9221-02.

3.3. Rodzaje drewna. Do produkcji korków stosuje się wszystkie rodzaje drewna. Na życzenie odbiorcy dopuszcza się określone rodzaje drewna.

3.4. Jakość korków podano w tabl. 2.

Tablica 2

Nazwa wady wg PN-66/D-01000	Zakres występowania wad dla wielkości korków	
	I ÷ IV	V ÷ X
Falisty układ włókien	z wyjątkiem barankowatego dopuszczalny o fali do 5 mm	
Fałszywa twardziel	dopuszczalna jednolicie zabarwiona	
Pęknięcia	dopuszczalne do głębokości 3 mm	
Plamy pleśniowe i zabarwienia przez metale	niedopuszczalne	dopuszczalne
Sęki zdrowe, zrośnięte	dopuszczalne o średnicy do 3 mm	ponadto dopuszcza się 1 sęk o średnicy do 6 mm
Skręt włókien	dopuszczalny do wielkości równej połowie średnicy	
Zaciągi	dopuszczalne 2 pasma słabo zabarwione do 1/4 długości korka i szerokości do 10 mm	
Zaszarzenia	niedopuszczalne	dopuszczalne bez powierzchniowego rozwłóknienia
Zawoje	dopuszczalne w miejsce sęków zdrowych i zrośniętych	
Wady drewna nie wymienione w tabl. 2 są niedopuszczalne.		

3.5. Wilgotność — nie więcej niż 12%.

3.6. Wykonanie. Powierzchnie toczone korków powinny być bez zadziorów.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Korki jednego typu i wielkości powinny być nawlekane na drut miękki o średnicy 1,4 do 1,8 mm wg PN-67/M-80026 i tworzyć wiązki.

Korki wielkości I, II, V, VI i VII należy nawlekać po 100 sztuk, pozostałe wielkości po 50 sztuk.

Do każdej wiązki powinna być przymocowana w widocznym miejscu etykieta zawierająca co najmniej następujące dane:

a) nazwę i znak wytwórni,
b) numer normy,
c) typ i wielkość korków.

4.2. Przechowywanie. Korki powinny być przechowywane w pomieszczeniach krytych, suchych i przewiewnych, nie narażone na bezpośrednie działanie promieni słonecznych.

Korki w magazynach powinny być ułożone w stosy na podestach drewnianych w odległości nie mniejszej niż 70 cm od urządzeń grzejnych.

Do każdego stosu powinien być swobodny dostęp.

4.3. Transport. Korki powinny być przewożone środkami transportowymi i być ułożone w środku transportowym tak, aby nie ulegały przemieszczaniu w czasie transportu.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

a) sprawdzenie typu i wymiarów,
b) sprawdzenie jakości korków,
c) sprawdzenie wilgotności,
d) sprawdzenie wykonania.

5.2. Przygotowanie do badań. Korki powinny być posortowane na partie zawierające korki jednego typu oraz wielkości i ułożone w stosy na podkładkach.

5.3. Pobieranie próbek. Do badań należy pobrać metodą losową na ślepo próbkę o liczności podanej w tabl. 3.

Tablica 3

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
1	2	3
do 1000	10	2
1001 ÷ 2500	15	3
2501 ÷ 6300	25	5
6301 ÷ 16000	40	7
16001 ÷ 40000	60	10
40001 ÷ 100000	100	15
powyżej 100000	150	21

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie typu, wielkości, jakości i powierzchni należy wykonać przez oględziny zewnętrzne oraz przy użyciu suwmiarki z dokładnością pomiaru do 0,5 mm oraz przymiaru liniowego lub szablonu sprawdzając zgodność wykonania z wymaganiami podanymi w 3.1, 3.4, 3.6 i 4.1.

5.4.2. Badanie wilgotności należy wykonać metodą elektrometryczną wg PN-69/D-04100, sprawdzając zgodność wykonania z wymaganiami podanymi w 3.5. W przypadku sporu badanie wilgotności należy wykonać metodą suszarkowo-wagową.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Korek dobry. Korek należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania wymienione w 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.5.2. Korek niedobry. Korek należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w 5.1. Korków niedobrych ze względu na jedną z cech nie należy badać na inne cechy.

5.5.3. Ocena partii. Partię korków należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy odpowiednich liczb podanych w kolumnie 3 tabl. 3.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/7168-03

Istotne zmiany w stosunku do PN-59/D-79301

a) wprowadzono nowe typy korków,

b) wielkości korków dostosowano do wymiarów tulei papierniczych,

c) rozszerzono rodzaje drewna stosowanego do produkcji korków,

d) wprowadzono badania techniczne,

e) odstąpiono od pakowania korków w worki,

f) do oceny partii wprowadzono statyczną kontrolę jakości.

Dotychczas obowiązująca PN-59/D-79301 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1973 r.