

PÓLFABRYKATY Z DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Fryzy eksportowe dębowe i bukowe	7111-02
		Zamiast BN-62/7111-02
		Grupa katalogowa IX 22 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są fryzy eksportowe dębowe i bukowe produkowane w wymiarach metrycznych i calowych zwane dalej fryzami.

1.2. Określenia

1.2.1. Nazwy i określenia wad — wg PN-66/D-01000 z wyjątkiem sęków szpilkowych, perłowych i poprzecznego słoju, które określa się następująco:

sęki szpilkowe — sęki o średnicy do 3 mm,
sęki perłowe — sęki o średnicy 4 ÷ 6 mm,
poprzeczny słoju — nachylenie słoju do podłużnych krawędzi fryza pod kątem powyżej 30°.

1.2.2. Słoistość fryzów

fryzy wąskosłoiste (miękkie) — fryzy mające na czole, mierząc w kierunku promieniowym, powyżej 6 słoików rocznych na 1 cm,

fryzy średniosłoiste (półtwarde) — fryzy mające na czole w kierunku promieniowym 3 ÷ 6 słoików rocznych na 1 cm,

fryzy szerokosłoiste (twarde) — fryzy mające na czole, mierząc w kierunku promieniowym, poniżej 3 słoików rocznych na 1 cm.

1.2.3. Występowanie wady lub cechy drewna

— sporadyczne oznacza, że występuje ona najwyżej w 10% sztuk w partii i to w liczbie nie większej niż jedna na sztuce,

— nieliczne oznacza, że występuje ona najwyżej w 30% w partii i to w liczbie nie większej niż jedna na sztuce,

— pojedyncze oznacza, że może ona występować na każdej sztuce w partii, jednak w liczbie nie większej niż przeciętnie jedna na 1,0 m długości fryza. We fryzach o długości mniejszej niż 1,0 m może występować jedna na sztuce,

— powierzchniowe oznacza, że nie sięga ona głębiej niż 1 mm od powierzchni materiału.

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

1.3. Normy i dokumenty związane

PN-66/D-01000 Wady drewna

PN-57/D-01001 Materiały tarte. Podział, nazwy i określenia

PN-58/D-03001 Materiały tarte. 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 nr 18-Tp-65 w sprawie warunków suszenia na powietrzu, konserwacji i magazynowania tarcicy w zakładach produkcyjnych, na składach magazynowych i handlowych, wydanej przez Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno- Wyrobów Drzewnych w 1968 r.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

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

— przeznaczenia na poszczególne rynki eksportowe,

— wymiarów długości, grubości i szerokości,

— jakości,

— szerokości słoików rocznych,

— nachylenia słoików rocznych do płaszczyzn oraz rysunku słoików i promieni rdzeniowych.

2.2. Podział według przeznaczenia. W zależności od przeznaczenia rozróżnia się dwa typy fryzów:

— kontynentalne (Szwecja, Włochy, Austria, Grecja),

— angielskie (Anglia, Finlandia, Norwegia).

2.3. Podział według wymiarów długości. W zależności od długości rozróżnia się fryzy:

¹⁾ Symbole wg SWW: 1714-11 i 1714-21.

Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno- Wyrobów Drzewnych
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora ZPTiWD dnia 4 stycznia 1973 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1973 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1973 poz. 36)

kontynentalne krótkie — długość 200 ÷ 450 mm,
kontynentalne średnie — długość 500 ÷ 950 mm,
angielskie — długość 220 ÷ 1600 mm (9" ÷ 63").

2.4. Podział według wymiarów grubości. W zależności od grubości fryzy dzieli się na:

kontynentalne cienkie — grubość 19 mm,
kontynentalne średnie — grubość 22 mm,
kontynentalne grube — grubość 25 mm,
angielskie cienkie — grubość 19 mm,
angielskie grube — grubość 25 mm.

2.5. Podział według szerokości. W zależności od szerokości rozróżnia się fryzy:

kontynentalne wąskie — szerokość 40 ÷ 70 mm,
kontynentalne szerokie — szerokość 80 ÷ 100 mm.

2.6. Podział według jakości

2.6.1. Fryzy kontynentalne krótkie. W zależności od jakości drewna rozróżnia się fryzy:

dębowe — klasy jakości I, II, III i IV (tabl. 3),
bukowe — klasy jakości I, II i III (tabl. 5).

2.6.2. Fryzy kontynentalne średnie. W zależności od jakości drewna rozróżnia się fryzy dębowe I, II i III klasy jakości (tabl. 3).

2.6.3. Fryzy angielskie produkuje się i dostarcza na eksport w jednej klasie jakości, określonej w tabl. 4 dla fryzów dębowych i w tabl. 6 dla fryzów bukowych.

Na życzenie odbiorcy dopuszcza się produkcję i dostawę fryzów o szerokości 76 mm (3 cale) w klasie I, II i III wg klasyfikacji fryzów kontynentalnych krótkich (tabl. 5). Dostawa taka powinna być każdorazowo uzgodniona z producentem.

2.7. Podział według szerokości słoików rocznych. W zależności od szerokości słoików rocznych rozróżnia się fryzy:

— wąskosłoiste (miękkie),

— średniosłoiste (półtwarde),
— szerokosłoiste (twarde).

2.8. Podział według nachylenia słoików rocznych do płaszczyzn oraz rysunku słoików i promieni. Rozróżnia się fryzy:

— promieniowe (prostosłoiste, błyszczowe),
— półpromieniowe (słabowzorzyste, półbłyszczowe),
— styczne (wzorzyste, bezbłyszczowe).

2.9. Przykład oznaczenia

a) fryzów dębowych kontynentalnych o grubości 25 mm, szerokości 70 mm i długości 300 mm, III klasy jakości:

FRYZY DĘBOWE EKSPORTOWE 25×70×300 III
BN-73/7111-02

b) fryzów bukowych kontynentalnych o grubości 19 mm, szerokości 60 mm i długości 250 mm, II klasy jakości:

FRYZY BUKOWE EKSPORTOWE 19×60×250 II
BN-73/7111-02

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary

3.1.1. Wymiary nominalne. Podane w normie wymiary nominalne odnoszą się do drewna o wilgotności 20 ÷ 25% w stosunku do masy drewna zupełnie suchego.

W przypadku innej wilgotności należy uwzględnić nadmiary na zeschnięcie wg PN-57/D-03003.

3.1.2. Wilgotność. Fryzy przy wysyłce powinny mieć 20 ÷ 25% wilgotności w stosunku do masy drewna zupełnie suchego. Fryzy o większej wilgotności mogą być dostarczone tylko za zgodą odbiorcy.

3.1.3. Wymiary fryzów kontynentalnych dębowych i bukowych — wg tabl. 1.

Tablica 1

Fryzy	Wymiary			Nadmiary		Odchyłki ¹⁾ wymiarów z nadmiarem na			
	grubość	szerokość	długość	szerokość	długość	grubość	szerokość	długość	
mm									
krótkie	19, 22	40	200, 250	3	20	odchyłka ujemna — niedopuszczalna; +2,0	—2,0 najwyżej w 10% sztuk w partii, odchyłki dodatnie — w granicach stopniowania	—5,0 najwyżej w 10% sztuk w partii, +10,0	
			300, 350						
	25	50, 60	200, 250						
			300, 350						
średnie	25	70, 76	400, 450	20	30				
			80						
			500						
	25	80, 90	550	30					
			100						
			600, 650						
25	80, 90	700, 750	30						
		800, 850							
		900, 950							

¹⁾ Na życzenie odbiorcy, dopuszcza się stosowanie innych kryteriów tolerancji wymiarów, po uprzednim uzgodnieniu z producentem.

3.1.4. Wymiary fryzów angielskich dębowych i bukowych — wg tabl. 2.

Tablica 2

Wymiary			Nadmiary na		Odchyłki wymiarów z nadmiarem na		
grubość	szerokość	długość	szerokości	długości	grubość	szerokość	długość
mm							
19 ¹⁾	50 ¹⁾ (2)	220 (9)	3 ^(1/8)	20 ^(3/4)	odchyłka ujemna niedopuszczalna; +2,0	—2,0 najwyżej w 10% sztuk w partii; +3,0	—5,0 najwyżej w 10% sztuk w partii; +10,0
	63 ¹⁾ (2 ^{1/2})	300 ¹⁾ (12)					
	76 ¹⁾ (3)	380 ¹⁾ (15)					
	90 ¹⁾ (3 ^{1/2})	450 (18)					
25	100 ¹⁾ (4)						
		700 (27)					
		900 (36)					
		1000 ¹⁾ (39)					
		1050 ¹⁾ (42)					
	76	1150 (45)					
	100	1200 ¹⁾ (48)					
		1300 ¹⁾ (51)					
		1350 (54)					
		1450 ¹⁾ (57)					
		1500 ¹⁾ (60)					
		1600 (63)					

W nawiasach podano wymiary fryzów w calach.
¹⁾ Produkuje się tylko na zlecenie odbiorcy.

3.1.5. Jednostka miąższości (objętości). Miąższość (objętość) fryzów eksportowych wyraża się: dla fryzów kontynentalnych — w metrach sześciennych (m³); w odniesieniu do fryzów angielskich dopuszcza się obliczenie w stopach sześciennych (ft³).

wg ich lepszej płaszczyzny (prawej). Płaszczyzna gorsza powinna odpowiadać co najmniej warunkom niższej klasy.

W przypadku większej różnicy jakości między przeciwległymi płaszczyznami (klasa I, klasa III) sztukę fryza należy zaliczyć do klasy II.

3.2. Jakość fryzów

3.2.1. Zasady określenia jakości należy określać

3.2.2. Jakość fryzów kontynentalnych dębowych

określa się wg tabl. 3.

Tablica 3

Wady drewna		Wielkość dopuszczalnych wad drewna w klasach			
		I	II	III	IV
Sęki	zdrowe, zrośnięte, jasne	szpilkowe dopuszczalne na obu płaszczyznach występujące sporadycznie, na lewej płaszczyźnie dopuszczalne sporadycznie sęki perłowe	nie bierze się pod uwagę sęków szpilkowych		
	nadpsute, zepsute, częściowo zrośnięte, ciemne	niedopuszczalne	dopuszczalne sęki perłowe występujące na prawej płaszczyźnie sporadycznie, na lewej — nieliczne	dopuszczalne sęki perłowe występujące na prawej płaszczyźnie, na lewej dopuszczalne perłowe występujące pojedynczo a o średnicy do 10 mm — sporadycznie	dopuszczalne sęki perłowe na prawej płaszczyźnie, na lewej płaszczyźnie — do 10 mm średnicy, nieliczne
			dopuszczalne sęki perłowe występujące sporadycznie na lewej płaszczyźnie	dopuszczalne sęki perłowe występujące nielicznie na lewej płaszczyźnie	

cd. tabl. 3

Wady drewna		Wielkość dopuszczalnych wad drewna w klasach			
		I	II	III	IV
Pęknięcia	płytkie	niedopuszczalne	dopuszczalne powierzchniowe	dopuszczalne do głębokości 1,5 mm	
	czołowe prostopadłe	niedopuszczalne	dopuszczalne jednostronne o długości do 5 mm na obu czołach łącznie	dopuszczalne o długości do 10 mm na obu czołach łącznie	
	czołowe łukowe	niedopuszczalne			
Zabarwienia	zaciągi słoneczne	niedopuszczalne	dopuszczalne w postaci wąskich słabo zabarwionych pasemek	dopuszczalne	
	plamy garbnikowe	dopuszczalne powierzchniowe		dopuszczalne	
Zgnilizna	twarda	niedopuszczalna		dopuszczalna na lewej płaszczyźnie występująca sporadycznie w postaci wąskich smug	dopuszczalna na lewej płaszczyźnie występująca nielicznie w postaci wąskich smug
	miękka	niedopuszczalna			
Wady budowy drewna	skręt włókien	dopuszczalny przy odchyleniu włókien od kierunku równoległego do krawędzi płaszczyzn			
		do 1/5 szerokości lub grubości	do 1/3 szerokości lub grubości	do 1/2 szerokości lub grubości	do 3/4 szerokości lub grubości z tym, że włókna przechodzą przez grubość fryza na odcinku nie mniejszym niż 15 cm
	słoistość drewna	fryzy wąskosłoiste (miękkie)	fryzy wąskosłoiste (miękkie) i średniosłoiste (półtwarde)	dowolna	
	rysunek słojów rocznych	fryzy prostosłoiste	fryzy prostosłoiste oraz równomiernie wzorzyste	fryzy o niezbyt mocnej wzorzystości	dowolny
	falistość słojów rocznych i włókien, splót włókien, zawoje, twardzica, poprzeczny słoje	niedopuszczalne			
biel zdrowy	dopuszczalny na jednej krawędzi lewej płaszczyzny o szerokości do 5 mm i głębokości do 2 mm	dopuszczalny na jednej krawędzi lewej płaszczyzny o szerokości do 10 mm i głębokości do 5 mm	dopuszczalny występujący nielicznie na lewej płaszczyźnie do 5 mm grubości	dopuszczalny występujący pojedynczo na lewej płaszczyźnie do 1/2 grubości	

cd. tabl. 3

Wady drewna		Wielkość dopuszczalnych wad drewna w klasach			
		I	II	III	IV
Wady budowy drewna	smugi wodne i wewnętrzny biel zdrowy	niedopuszczalne	dopuszczalne na lewej płaszczyźnie występujące sporadycznie	dopuszczalne na lewej płaszczyźnie do 10 mm szerokości na prawej płaszczyźnie niedopuszczalne	dopuszczalne
	zabitki	dopuszczalne	dopuszczalne na lewej płaszczyźnie zarośnięte ślady zabitek występujące sporadycznie	dopuszczalne na lewej płaszczyźnie krótkie, zamknięte zabitki występujące nielicznie	
	rdzeń		niedopuszczalny		
Chodniki owadzie	duże	niedopuszczalne			
	małe	niedopuszczalne			
Uszkodzenia przez pociski i odłamki metalu		dopuszczalne powierzchniowe przy zachowaniu pełnej grubości w miejscu uszkodzenia			
<p>Na lewej płaszczyźnie fryza dopuszcza się równoczesne występowanie wad i wymienionych w tablicy cech drewna w maksymalnych rozmiarach:</p> <p>w klasie I — 1 rodzaju, w klasie III — 3 rodzajów, w klasie II — 2 rodzajów, w klasie IV — 4 rodzajów.</p> <p>Nie bierze się pod uwagę cech słoistości ani układu słoików rocznych.</p>					

3.2.3. Jakość fryzów angielskich dębowych określa się według tabl. 4.

Tablica 4

Wady drewna		Wielkość dopuszczalnych wad drewna
Sęki	zdrowe zrośnięte	sęków szpilkowych występujących pojedynczo nie bierze się pod uwagę; na prawej płaszczyźnie dopuszcza się sęki perłowe występujące pojedynczo; na lewej — dopuszcza się występujące pojedynczo o średnicy do 10 mm
	ciemne nadpsute	dopuszczalne perłowe występujące sporadycznie na lewej płaszczyźnie
Pęknięcia	płytkie	dopuszczalne powierzchniowe
	czołowe prostopadłe	dopuszczalne jednostronnie o łącznej długości na obu czołach do 10 mm (1/4")
	czołowe łukowe	niedopuszczalne
Zabarwienia	zaciągi słoneczne	dopuszczalne w postaci bardzo słabo zabarwionych pasemek występujących nielicznie
	plamy garbnikowe	dopuszczalne powierzchowne
Zgnilizna	twarda	niedopuszczalna
	miękka	niedopuszczalna
Wady budowy drewna	skręt włókien	dopuszczalny przy odchyleniu włókien od kierunku równoległego do krawędzi podłużnych do 1/2 szerokości lub grubości
	słoistość drewna	pożądane fryzy półmiękkie (średniosłoiste) i twarde (szerokosłoiste)
	rysunek słoików rocznych	dopuszczalny dowolny układ słoików rocznych z wykluczeniem fryzów o fałstym układzie włókien (barankowatości) w partii powinno znajdować się 15 ÷ 20% fryzów z błyszczem i półbłyszczem

cd. tabl. 4

Wady drewna		Wielkość dopuszczalnych wad drewna
Wady budowy drewna	falistość słoików rocznych i włókien, splót włókien, twardzica, poprzeczny słoik, zawoje	niedopuszczalne
	rdzeń	niedopuszczalny
	biel zdrowy	dopuszczalny na obu krawędziach płaszczyzny o łącznej szerokości do 30 mm i grubości do 3 mm
	smugi wodne i podwójny biel zdrowy	dopuszczalne na lewej płaszczyźnie występujące sporadycznie
	zabıtki	na lewej płaszczyźnie dopuszczalne krótkie zamknięte zabıtki występujące sporadycznie
Chodniki owadzie	duże	niedopuszczalne
	małe	niedopuszczalne
Uszkodzenia przez pociski i odłámki metalu		dopuszczalne powierzchniowe przy zachowaniu pełnej grubości w miejscu uszkodzenia
<p>Na lewej płaszczyźnie fryza dopuszcza się równoczesne występowanie 2 rodzajów wad i innych cech drewna w maksymalnych rozmiarach wymienionych w tablicy.</p> <p>Nie bierze się pod uwagę cech i struktury drewna oraz rysunku słoików rocznych.</p>		

3.2.4. Jakość fryzów kontynentalnych bukowych określa się według tabl. 5.

Tablica 5

Wady drewna		Wielkość dopuszczalnych wad drewna w klasach		
		I	II	III
Sęki	zdrowe, zrośnięte, jasne	szpilkowe dopuszczalne na obu płaszczyznach; sęki perłowe dopuszczalne sporadycznie na lewej płaszczyźnie	na prawej płaszczyźnie nie dopuszcza się nieliczne sęki szpilkowe oraz sęki perłowe występujące sporadycznie; na lewej płaszczyźnie dopuszczalne nieliczne sęki perłowe	pojedynczo występujących sęków szpilkowych nie bierze się pod uwagę; dopuszcza się sęki perłowe na obu płaszczyznach występujące pojedynczo; na lewej płaszczyźnie dopuszczalne sęki do 10 mm występujące sporadycznie; na bokach dopuszczalne nieliczne sęki szpilkowe
	nadpsute, zepsute, częściowo zrośnięte, ciemne	niedopuszczalne		dopuszczalne sęki perłowe występujące sporadycznie na lewej płaszczyźnie
Pęknięcia	plytkie	niedopuszczalne	dopuszczalne powierzchniowe	dopuszczalne do 1,5 mm głębokości
	czołowe prostopadłe	niedopuszczalne	dopuszczalne jednostronne o łącznej długości na obu czołach do 5 mm	dopuszczalne o łącznej długości na obu czołach do 10 mm
	czołowe łukowe	niedopuszczalne		

cd. tabl. 5

Wady drewna		Wielkość dopuszczalnych wad drewna w klasach		
		I	II	III
Zabarwienie	falszywa twardziel	niedopuszczalna	dopuszczalna na lewej płaszczyźnie zdrowa mało intensywnie zabarwiona, sięgająca do $\frac{1}{3}$ grubości fryza	$\frac{1}{2}$ grubości fryza
	plamy garbnikowe	niedopuszczalne		dopuszczalne powierzchniowe
	inne plamy barwne	niedopuszczalne	dopuszczalne powierzchniowe na lewej płaszczyźnie	
Zgnilizna	twarda	niedopuszczalna		
	miękka	niedopuszczalna		
	rozproszona	niedopuszczalna		
Wady budowy drewna	skręt włókien	dopuszczalny przy odchyleniu włókien od kierunku równoległego do krawędzi płaszczyzn do $\frac{1}{5}$ szerokości lub grubości	do $\frac{1}{3}$ szerokości lub grubości	do $\frac{1}{3}$ szerokości i $\frac{1}{2}$ grubości
	rysunek drewna	fryzy prostosłoiście dopuszczalne, równomierna wzorzystość	dopuszczalny dowolny rysunek słoików rocznych	
	falistość słoików rocznych i włókien, splót włókien, zawoje, twardzica, poprzeczny słoik	niedopuszczalne		
	rdzeń	niedopuszczalny		
	zabıtki i zakorki	niedopuszczalne	dopuszczalne na lewej płaszczyźnie - sporadycznie występujące zarośnięte ślady zabitek	dopuszczalne na lewej płaszczyźnie - nie krótkie zamknięte zabıtki występujące nielicznie
Chodniki owadzie	duże	niedopuszczalne		
	małe	niedopuszczalne		
Uszkodzenia przez pociski i odłamki metalu	dopuszczalne powierzchniowe przy zachowaniu pełnej grubości w miejscu uszkodzenia			
Barwa fryzów	partie wagonowe fryzów nie powinny wykazywać rażących różnic w zabarwieniu			
<p>Na lepszey płaszczyźnie fryza dopuszcza się równoczesne występowanie wad i innych cech drewna w maksymalnych rozmiarach wymienionych w tablicy:</p> <p>w klasie I — 1 rodzaju,</p> <p>w klasie II — 2 rodzajów,</p> <p>w klasie III — 3 rodzajów.</p> <p>Nie bierze się pod uwagę cech i układu słoików rocznych oraz falszywej twardzieli.</p>				

3.2.5. Jakość fryzów angielskich bukowych określa się wg tabl. 6.

Tablica 6

Wady drewna		Wielkość dopuszczalnych wad drewna
Sęki	zdrowe zrosnięte, jasne	pojedynczo występujących sęków szpilkowych nie bierze się pod uwagę, na prawej płaszczyźnie dopuszczalne sęki perłowe występujące pojedynczo, na lewej dopuszczalne sęki perłowe sporadycznie
	ciemne nadpsute	dopuszczalne perłowe występujące sporadycznie na lewej płaszczyźnie
Pęknięcia	płatki	dopuszczalne powierzchniowe
	czołowe prostopadłe	dopuszczalne jednostronne o łącznej długości do 10 mm (3/4") na obu czołach
	czołowe, łukowe	niedopuszczalne
Zabarwienia	falszywa twardziel	na lewej płaszczyźnie dopuszczalna zdrowa sięgająca do 1/2 grubości fryza
	zaciągi barwne	dopuszczalne w postaci bardzo słabo zabarwionych pasemek występujących nielicznie
	plamy garbnikowe	dopuszczalne powierzchniowe
	plamy barwne	dopuszczalne na lewej płaszczyźnie
Zgnilizna	twarda	niedopuszczalna
	miękka	niedopuszczalna
Wady budowy drewna	skręt włókien	dopuszczalny przy odchyleniu włókien od kierunku równoległego do krawędzi podłużnych do 1/2 szerokości lub grubości fryza
	falisty i zawily układ włókien (splot włókien) zawoje, twardzi-ca, poprzeczny słój	niedopuszczalne
	rdzeń	niedopuszczalny
	zabıtki i zakorki	na lewej płaszczyźnie dopuszczalne krótkie zamknięte zabıtki występujące sporadycznie
Chodniki owadzie	duże	niedopuszczalne
	małe	niedopuszczalne
Uszkodzenia przez pociski i odłamki metalu		niedopuszczalne

Na lewej płaszczyźnie fryza dopuszcza się równoczesne występowanie 2 rodzajów wad i innych cech drewna w maksymalnych rozmiarach wymienionych w tablicy. Nie bierze się pod uwagę fałszywej twardzieli.

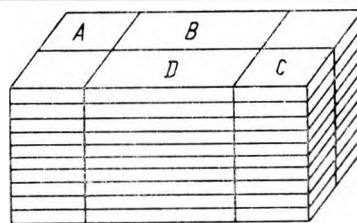
Wad i cech drewna nie wymienionych w tabl. 3 ÷ 6 nie bierze się pod uwagę.

3.3. Obróbka. Fryzy powinny mieć gładką powierzchnię przetarcia, ostre krawędzie i jednakową grubość i szerokość na całej długości. Czoła powinny być przycięte praktycznie prostopadłe do podłużnej osi fryzów.

Niedokładności obróbki powinny mieścić się w granicach dopuszczalnych odchyłek podanych w tabl. 1 i 2.

Fryzy bukowe powinny być parowane. Na specjalne życzenie odbiorcy dopuszcza się dostawę fryzów nieparowanych.

3.4. Cechowanie. Każda paczka fryzów powinna być oznaczona w sposób podany na rysunku.



[7111-02]

A — symbol zakładu, B — znak eksportera zawierający litery L i P z umieszczonym pomiędzy nimi godłem państwowym, C — klasa jakości (tylko przy fryzach kontynentalnych), D — szerokość i długość fryzów w cm.

Na życzenie odbiorcy dopuszcza się dostawę fryzów bez oznaczenia klasy jakości, bądź też znakowanych w sposób podany przez odbiorcę.

Dostawa tak znakowanych fryzów powinna być każdorazowo uzgodniona z producentem.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Fryzy należy dostarczać w wiązkach wiązanych drutem stalowym żarzonym o grubości 2 ÷ 2,5 mm wg PN-67/M-80026.

Fryzy kontynentalne oraz fryzy angielskie o długości do 900 mm (36") należy wiązać dwukrotnie po obu końcach wiązki.

Fryzy o długości 1000 mm (39") i dłuższe należy wiązać trzykrotnie po obu końcach i w środku wiązki. Każda wiązka powinna zawierać tylko fryzy o jednakowej grubości, szerokości i długości.

4.2. Przechowywanie. Fryzy należy przechowywać zgodnie z Instrukcją nr 18/Tp-65.

4.3. Transport. Fryzy powinny być ładowane do wagonów krytych, czystych z zabitymi okienkami z maksymalnym wykorzystaniem nośności wagonu.

Przy dostawach fryzów do Austrii, Włoch i Grecji niedopuszczalne jest ładowanie do wagonu mniej niż 1 m³ fryzów w jednym wymiarze i w jednej klasie jakości.

W celu umożliwienia przeprowadzenia załadunku fryzów na palety w porcie, należy do każdego wagonu załadować określoną liczbę wiązek wg tabl. 7.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie rodzaju drewna,
- sprawdzenie wilgotności,

- sprawdzenie wymiarów,
- sprawdzenie jakości i obróbki.

5.2. Przygotowanie partii fryzów do badań. Fryzy do odbioru powinny być posortowane i ułożone paczkami w stosy według rodzajów drewna, klas jakości oraz grubości, szerokości i długości. Stosy powinny być osłonięte przed bezpośrednimi wpływami atmosferycznymi.

5.3. Pobieranie próbek. Do badań wymienionych w 5.1 należy pobrać metodą losową próbkę o liczności podanej w tabl. 8.

Tablica 8

Liczność partii sztuk	Liczność próbek sztuk	Największa dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
do 400	40	3
401 ÷ 1000	60	4
1001 ÷ 2500	100	7
2501 ÷ 6300	150	10
6301 ÷ 16000	250	15
16001 ÷ 40000	400	22
ponad 40000	600	32

Tablica 7

Wymiary fryzów mm	Procent wykorzystania ładowności palety							
	100		75		50		25	
	liczba wiązek	miąższość m ³	liczba wiązek	miąższość m ³	liczba wiązek	miąższość m ³	liczba wiązek	miąższość m ³
25×50×250	288	1,800	216	1,350	144	0,900	72	0,450
50×300	240	1,800	180	1,350	120	0,900	60	0,450
50×350	192	1,680	144	1,260	96	0,840	48	0,420
50×400	192	1,920	144	1,440	96	0,960	48	0,480
50×450	144	1,620	108	1,215	72	0,810	36	0,405
60×250	240	1,800	180	1,350	120	0,900	60	0,450
60×300	200	1,800	150	1,350	100	0,900	50	0,450
60×350	160	1,680	120	1,260	80	0,840	40	0,420
60×400	160	1,920	120	1,440	80	0,960	40	0,480
60×450	120	1,620	90	1,215	60	0,810	30	0,405
70×250	216	1,890	—	—	108	0,945	—	—
70×300	180	1,890	—	—	90	0,945	—	—
70×350	144	1,764	108	1,323	52	0,882	36	0,441
70×400	144	2,016	108	1,512	72	1,008	36	0,504
70×450	108	1,701	—	—	—	—	—	—

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie rodzaju drewna przeprowadza się nieuzbrojonym okiem przez oględziny.

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

5.4.3. Sprawdzenie wymiarów przeprowadza się za pomocą suwmiarki i przymiaru liniowego z podziałką milimetrową, sprawdzając zgodność wymiarów fryzów z wymaganiami podanymi w 3.1.3 i 3.1.4.

5.4.4. Sprawdzenie jakości i obróbki polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w tabl. 3 ÷ 6. Sprawdzenie należy wykonać nieuzbrojonym okiem przez oględziny oraz przez pomiar wad.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Fryz dobry. Badany fryz należy uznać za dobry jeśli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie sprawdzenia wymienione w 5.1.

5.5.2. Fryz niedobry. Badany fryz należy uznać za niedobry jeśli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno ze sprawdzeń wymienionych w 5.1. Niedobrego fryza ze względu na jedno ze sprawdzeń nie należy badać na inne cechy.

5.5.3. Ocena partii. Partię fryzów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy jeśli:

— wilgotność wszystkich sprawdzonych próbek jest zgodna z postanowieniami 3.1.

— liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy liczb podanych w tabl. 8.

5.5.4. Postępowanie z partią niezgodną z wymaganiami normy.

Partię uznaną za niezgodną z wymaganiami normy należy:

— odrzucić, jeżeli wilgotność jest niezgodna z wymaganiami podanymi w 3.1,

— przesortować powtórnie zgodnie z wymaganiami normy oraz poddać ponownemu sprawdzeniu.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/7111-02

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-62/7111-02

a) zamiast dotychczasowych trzech klas jakości wprowadzono cztery klasy jakości, we fryzach dębowych kontynentalnych,

b) wprowadzono w wymiarach fryzów kontynentalnych dodatkowy wymiar szerokości 76 mm,

c) wyeliminowano odchyłkę minusową dla fryzów kontynentalnych i fryzów angielskich,

d) ograniczono we fryzach angielskich dębowych ilość fryzów z błyszczem i półbłyszczem do granic 15—20% dotychczas 25—30%,

e) wprowadzono tablicę określającą liczbę wiązek dla poszczególnych wymiarów fryzów dla pełnej palety, 3/4, 1/2 i 1/4 palety.

2. Obliczanie miąższości fryzów

a) **Jednostki** — Miąższość (objętość) fryzów eksportowych wyraża się dla fryzów kontynentalnych — w metrach sześciennych (m^3). W odniesieniu do fryzów angielskich dopuszcza się obliczenie w stopach sześciennych (ft^3).

b) **Miąższość (objętość) fryzów kontynentalnych jednokowego wymiaru** oblicza się przez pomnożenie objętości jednej sztuki danego wymiaru przez liczbę sztuk w tym wymiarze. Otrzymany wynik należy podać z dokładnością do trzeciego miejsca po przecinku. Objętość poszczególnych sztuk należy obliczać bez zaokrąglenia.

c) **Miąższość (objętość) fryzów angielskich** oblicza się przez pomnożenie objętości jednej sztuki danego wymiaru przez liczbę sztuk w tym wymiarze. Grubość fryzów wyrażoną w jednostkach metrycznych przyjmuje się do obliczeń w jednostkach angielskich stosując zamienniki:

19 mm — $3/4''$

25 mm — $1''$

Objętość fryza poszczególnych wymiarów, należy obliczać w jednostkach angielskich przyjmując dla grubości fryzów w/w zamienniki.

Objętość fryza obliczoną w stopach sześciennych (bez zaokrąglenia) należy pomnożyć przez liczbę fryzów w danym wymiarze i przez współczynnik redukcyjny, który wynosi:

— 0,99740 — dla fryzów o grubości 19 mm,

— 0,98427 — dla fryzów o grubości 25 mm.

Otrzymane w ten sposób wyniki należy podać z dokładnością do trzeciego miejsca po przecinku.

3. Zamiennik jednostek angielskich na metryczne i odwrotnie. Do przeliczenia miąższości (objętości) fryzów angielskich, wyrażonej w stopach sześciennych na metry sześciennie i odwrotnie, należy stosować następujące zamienniki:

$1m^3 = 35,3166 ft^3$

$1ft^3 = 0,028315 m^3$

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie rodzaju drewna przeprowadza się niezbrojonym okiem przez oględziny.

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

5.4.3. Sprawdzenie wymiarów przeprowadza się za pomocą suwmiarki i przymiaru liniowego z podziałką milimetrową, sprawdzając zgodność wymiarów fryzów z wymaganiami podanymi w 3.1.3 i 3.1.4.

5.4.4. Sprawdzenie jakości i obróbki polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami wymienionymi w tabl. 3 ÷ 6. Sprawdzenie należy wykonać niezbrojonym okiem przez oględziny oraz przez pomiar wad.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Fryz dobry. Badany fryz należy uznać za dobry jeśli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie sprawdzenia wymienione w 5.1.

5.5.2. Fryz niedobry. Badany fryz należy uznać za niedobry jeśli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno ze sprawdzeń wymienionych w 5.1. Niedobrego fryza ze względu na jedno ze sprawdzeń nie należy badać na inne cechy.

5.5.3. Ocena partii. Partię fryzów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy jeśli:

— wilgotność wszystkich sprawdzonych próbek jest zgodna z postanowieniami 3.1.

— liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy liczb podanych w tabl. 8.

5.5.4. Postępowanie z partią niezgodną z wymaganiami normy.

Partię uznaną za niezgodną z wymaganiami normy należy:

— odrzucić, jeżeli wilgotność jest niezgodna z wymaganiami podanymi w 3.1,

— przesortować powtórnie zgodnie z wymaganiami normy oraz poddać ponownemu sprawdzeniu.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/7111-02

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-62/7111-02

a) zamiast dotychczasowych trzech klas jakości wprowadzono cztery klasy jakości, we fryzach dębowych kontynentalnych,

b) wprowadzono w wymiarach fryzów kontynentalnych dodatkowy wymiar szerokości 76 mm,

c) wyeliminowano odchyłkę minusową dla fryzów kontynentalnych i fryzów angielskich,

d) ograniczono we fryzach angielskich dębowych ilość fryzów z błyszczem i półbłyszczem do granic 15—20% dotychczas 25—30%,

e) wprowadzono tablicę określającą liczbę wiązek dla poszczególnych wymiarów fryzów dla pełnej palety, 3/4, 1/2 i 1/4 palety.

2. Obliczanie miąższości fryzów

a) **Jednostki** — Miąższość (objętość) fryzów eksportowych wyraża się dla fryzów kontynentalnych — w metrach sześciennych (m³). W odniesieniu do fryzów angielskich dopuszcza się obliczenie w stopach sześciennych (ft³).

b) **Miąższość (objętość) fryzów kontynentalnych jednokowego wymiaru** oblicza się przez pomnożenie objętości jednej sztuki danego wymiaru przez liczbę sztuk w tym wymiarze. Otrzymany wynik należy podać z dokładnością do trzeciego miejsca po przecinku. Objętość poszczególnych sztuk należy obliczać bez zaokrągleń.

c) **Miąższość (objętość) fryzów angielskich** oblicza się przez pomnożenie objętości jednej sztuki danego wymiaru przez liczbę sztuk w tym wymiarze. Grubość fryzów wyrażoną w jednostkach metrycznych przyjmuje się do obliczeń w jednostkach angielskich stosując zamienniki:

19 mm — 3/4"

25 mm — 1"

Objętość fryza poszczególnych wymiarów, należy obliczać w jednostkach angielskich przyjmując dla grubości fryzów w/w zamienniki.

Objętość fryza obliczoną w stopach sześciennych (bez zaokrągleń) należy pomnożyć przez liczbę fryzów w danym wymiarze i przez współczynnik redukcyjny, który wynosi:

— 0,99740 — dla fryzów o grubości 19 mm,

— 0,98427 — dla fryzów o grubości 25 mm.

Otrzymane w ten sposób wyniki należy podać z dokładnością do trzeciego miejsca po przecinku.

3. Zamiennik jednostek angielskich na metryczne i odwrotnie. Do przeliczenia miąższości (objętości) fryzów angielskich, wyrażonej w stopach sześciennych na metry sześciennie i odwrotnie, należy stosować następujące zamienniki:

1m³ = 35,3166 ft³

1ft³ = 0,028315 m³