

MASZYNY TKALNI	NORMA BRANŻOWA	BN-70
	Maszyny włókiennicze Bijaki do krosien z dolnym przerzutem	1858-08
		Grupa katalogowa IV 62 <sup>1)</sup>

### 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są bijaki stosowane w urządzeniach przerzutowych przy krosnach z dolnym biciem.

#### 1.2. Normy i dokumenty związane

- PN-59/C-81002 Klej skórnny  
 PN-69/D-04100 Drewno. Oznaczanie wilgotności  
 PN-59/D-96002 Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia  
 PN-62/D-97003 Sklejka ogólnego przeznaczenia  
 PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek  
 BN-66/7113-08 Lignofol arkuszowy ciężki. Wymagania i badania techniczne  
 Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom I. Główny Urząd Statystyczny. Wydawnictwa Katalogów i Cenników. Warszawa 1968 r.  
 Systematyczny Wykaz Asortymentowy podbranza 0779-1. Zjednoczenie Przemysłu Maszyn Włókienniczych. Wydawnictwo Przemysłu Maszynowego "WEMA" Warszawa 1970 r.

### 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

#### 2.1. Podział

**2.1.1. Typy.** W zależności od konstrukcji bijaka rozróżnia się następujące typy: A, B, C, D, E, F, G, H, K, M, O, P.

**2.1.2. Rodzaje.** W zależności od użytego surowca bijaki dzieli się na:

- a - wykonane z drewna grabowego,
- b - ze sklejki liściastej,
- c - z drewna liściastego klejone z trzech elementów,
- d - z lignofolu.

**2.1.3. Wielkości.** W zależności od wymiarów, różni się wielkości bijaków wg załączników 1 + 10.

**2.2. Sposób budowy oznaczenia.** Oznaczenie bijaka z dolnym przerzutem zawiera kolejno: symbol SWW, oszczęd słowną Bijak, symbole typu, rodzaju i

wielkości (symbol wielkości podany w tablicy dotyczącej odpowiedniego rysunku określa wymiary bijaka) oraz numer normy.

#### 2.3. Przykład oznaczenia

a) bijaka typu A, z drewna grabowego (a), wielkości 7:

0779-1 BIJAK A-a-7 BN-70/1858-08

b) bijaka typu A, ze sklejki (b), wielkości 10:

0779-1 BIJAK A-b-10 BN-70/1858-08

c) bijaka typu A, z drewna liściastego-klejonego (c), wielkości 4:

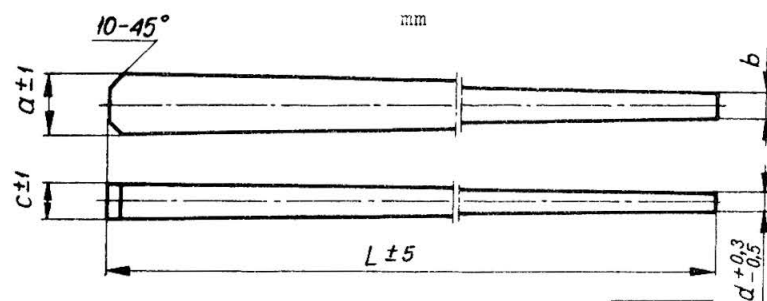
0779-1 BIJAK A-c-4 BN-70/1858-08

d) bijaka typu A, z lignofolu (d), wielkości 2:

0779-1 BIJAK A-d-2 BN-70/1858-08

### 3. WYMAGANIA

**3.1. Wymiary w mm** określające wielkości bijaków, średnice i rozstaw otworów oraz odchyłki wymiarowe podano na rys. 1 + 12 i w tabl. 1 + 8.



Rys. 1. Typ A

Tablica 1

Wielkość	Wymiary					
	L	a	b	c		d
				dla lignofolu	dla drewna	
1	660	50	36	20	26	7
2	670	45	40	20	26	5
3	670	47	32	15	22	8
4	680	45	35	20	26	6
5	700	48	32	15	22	8
6	710	50	35	20	26	6
7	720	50	40	15	22	6
8	720	32	32	15	22	8

<sup>1)</sup>Symbol wg:

SWW - 0779-1.

SWA - 0779-173 + 34.

Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych  
 Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych dnia 2 lipca 1970 r.  
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1971 r.  
 (Mon. Pol. nr 42/1970 poz. 325)

cd. tabl. 1

Wielkość	Wymiary					
	L	a	b	c		d
				dla ligno- folu	dla drewna	
9	730	50	32	15	22	8
10	740	50	40	20	26	6
11	740	60	30	20	26	12
12	740	43	34	15	22	10
13	620	66	36	20	26	11
14	690	36	28	15	22	5
15	730	41	30	15	22	6
16	740	33	33	20	26	8
17	740	44	31	15	22	5
18	750	55	33	20	26	7
19	750	55	55	15	22	8
20	760	63	36	20	26	7
21	770	52	32	20	26	7
22	780	60	30	20	26	10
23	780	58	40	30	35	20
24	780	65	40	20	26	10
25	780	62	36	20	26	15
26	780	55	36	20	26	6
27	790	50	36	15	22	8
28	790	60	40	20	26	12
29	800	60	35	20	26	8
30	800	65	40	20	26	8
31	800	56	40	20	26	12
32	800	50	32	15	22	8
33	810	63	35	20	26	12
34	810	55	32	20	26	7
35	810	50	33	20	26	6
36	820	65	55	20	26	6
37	820	65	40	20	26	6
38	820	50	40	20	26	6
39	820	60	35	20	26	12
40	830	65	35	20	26	10
41	830	64	30	20	26	12
42	830	40	30	20	26	12
43	840	40	28	15	22	6
44	840	55	28	20	26	9
45	840	60	40	20	26	13
46	840	52	40	25	32	10
47	850	52	30	15	22	13
48	850	70	35	20	26	10
49	850	65	40	20	26	12

cd. tabl. 1

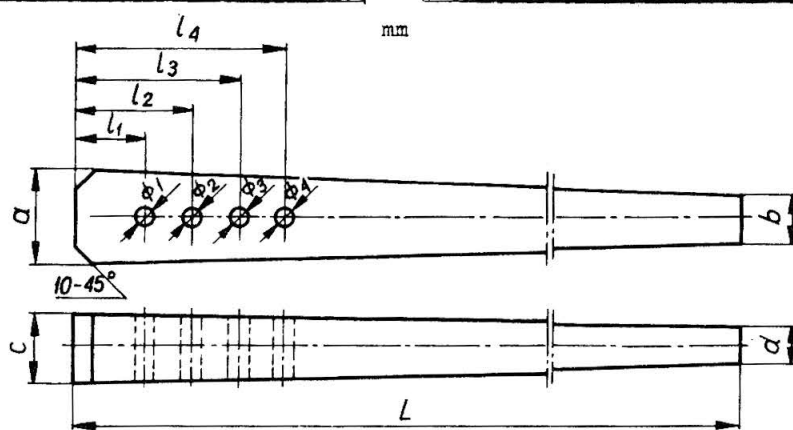
Wielkość	Wymiary					
	L	a	b	c		d
				dla ligno- folu	dla drewna	
50	850	65	50	20	26	7
51	850	45	35	20	26	6
52	850	55	40	20	26	6
53	850	50	40	20	26	6
54	850	50	35	20	26	10
55	850	65	45	20	26	16
56	850	70	30	15	22	14
57	860	64	30	20	26	12
58	860	65	35	20	26	12
59	860	60	32	20	26	8
60	860	55	35	20	26	10
61	870	46	32	20	26	10
62	880	55	40	20	26	12
63	880	60	40	20	26	12
64	880	64	36	20	26	6
65	880	60	35	20	26	10
66	890	35	35	20	26	10
67	900	65	35	20	26	15
68	900	70	30	15	22	12
69	900	65	40	20	26	12
70	900	65	47	20	26	13
71	900	65	30	20	26	12
72	900	45	35	20	26	6
73	900	40	30	20	26	12
74	900	55	32	15	22	8
75	910	60	30	20	26	12
76	920	50	38	20	26	8
77	920	60	45	20	26	12
78	920	50	30	20	26	10
79	930	52	40	30	36	20
80	940	65	40	20	26	10
81	940	50	34	15	22	10
82	950	70	35	20	26	10
83	950	100	35	20	26	5
84	950	65	40	20	26	15
85	950	48	35	15	22	6
86	950	65	35	20	26	12
87	950	60	50	20	26	10
88	950	60	35	25	32	12
89	950	70	40	25	32	15
90	950	60	40	20	26	15

od. tabl. 1

Wielkość	Wymiary					
	L	a	b	c		d
				dla ligno- folu	dla drewna	
91	950	50	50	20	26	10
92	960	65	45	20	26	10
93	970	67	45	20	26	15
94	970	70	40	20	26	15
95	980	65	35	20	26	10
96	980	70	30	20	26	20
97	980	76	40	25	32	15
98	1000	80	40	20	26	15
99	1000	53	40	15	22	10

od. tabl. 1

Wielkość	Wymiary					
	L	a	b	c		d
				dla ligno- folu	dla drewna	
100	1000	75	40	20	26	12
101	1000	114	56	25	32	12
102	1030	64	36	25	32	11
103	1040	50	35	15	22	8
104	1050	75	40	20	26	10
105	1100	80	40	30	36	18
106	1110	71	54	30	36	25
Odchyłki	±5	±1				+0,3 -0,5



Rys. 2. Typ B

Tablica 2

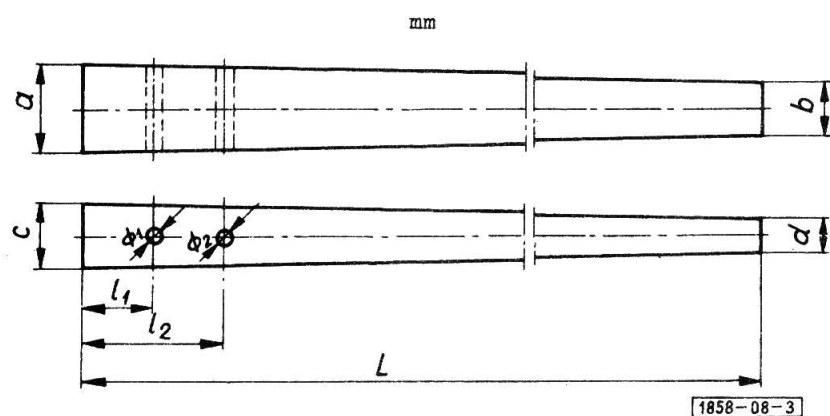
Wielkość	Wymiary													
	L	a	b	c		d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	Φ <sub>1</sub>	Φ <sub>2</sub>	Φ <sub>3</sub>	Φ <sub>4</sub>
				dla ligno- folu	dla drewna									
1	720	45	35	15	22	7	15	70	-	-	12	12	-	-
2	740	35	35	15	22	8	23	77	-	-	12	12	-	-
3	740	35	35	15	22	8	16	72	-	-	11	11	-	-
4	740	40	30	15	22	8	22	76	-	-	12	12	-	-
5	740	45	30	15	22	8	23	77	-	-	10	10	-	-
6	760	40	35	15	22	8	23	79	-	-	12	12	-	-
7	760	50	40	20	26	10	22	85	-	-	13	13	-	-
8	760	65	25	20	26	7	95	-	-	-	14	-	-	-
9	770	45	30	20	26	7	24	91	-	-	13	13	-	-
10	790	50	25	20	26	7	95	-	-	-	14	-	-	-
11	790	50	30	20	26	7	19	114	-	-	13	13	-	-
12	790	65	35	25	32	15	20	95	-	-	12	12	-	-
13	800	60	35	20	26	10	23	72	262	382	13	13	13	13
14	810	60	35	20	26	15	18	62	425	-	16	16	4	-
15	820	40	30	15	22	8	25	75	-	-	13	13	-	-
16	830	60	35	20	26	10	25	75	265	435	12	12	12	12
17	850	40	30	15	22	8	27	87	-	-	12	12	-	-

cd. tabl. 2

Wielkość	Wymiary													
	L	a	b	c		d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	Φ <sub>1</sub>	Φ <sub>2</sub>	Φ <sub>3</sub>	Φ <sub>4</sub>
				dla ligno- folu	dla drewna									
18	860	60	40	20	26	7	31	111	-	-	12	12	-	-
19	870	60	35	20	26	12	18	68	418	-	16	16	16	-
20	890	60	40	20	26	7	30	165	-	-	16	16	-	-
21	890	65	50	25	32	25	26	65	269	359	15	15	15	15
22	900	50	30	15	22	8	24	83	-	-	13	13	-	-
23	900	65	35	20	26	15	115	-	-	-	31	-	-	-
24	930	60	45	20	26	8	20	70	225	435	12	12	12	12
25	940	60	45	20	26	19	31	153	-	-	13	16	-	-
26	950	50	30	15	22	8	20	80	-	-	10	10	-	-
27	960	60	30	20	26	13	94	-	-	-	30	-	-	-
28	970	60	35	20	26	8	105	310	500	-	15	13	12	-
29	990	75	50	20	26	10	30	120	545	-	13	13	11	-
30	1000	35	30	20	26	8	92	228	-	-	16	16	-	-
31	1000	50	40	20	26	8	109	-	-	-	26	-	-	-
32	1050	70	45	20	26	8	33	73	-	-	14	14	-	-
33	1120	80	40	25	32	10	82	130	195	720	45	12	12	10
34	1160	60	45	20	26	8	100	-	-	-	36	-	-	-
35	1200	35	30	20	26	8	136	228	-	-	16	16	-	-
Odchyłki	±5	±1			±1		+0,3 -0,5	±1	±0,5			+0,5		

Krawędzie bijaka załamać promieniem  $r = 1 \div 2$ .

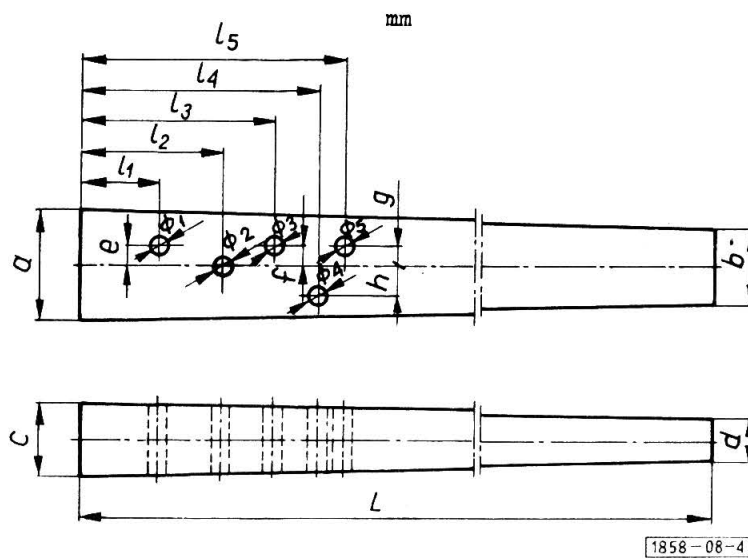
Tablica 3



Rys. 3. Typ C

Wielkość	Wymiary									
	L	a	b	c		d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Φ <sub>1</sub>	Φ <sub>2</sub>
				dla lig- nofo- lu	dla drew- na					
1	720	50	35	20	24	6	28	82	13	13
2	820	50	35	20	24	6	26	82	12	12
3	880	50	35	20	24	12	77	-	10	-
4	900	40	35	20	24	12	73	-	12	-
5	940	40	35	25	28	10	40	115	11	11
Odchyłki	±5	±1			±1		+0,3 -0,5	±1	+0,5	

Krawędzie bijaka załamać promieniem  $r = 1 \div 2$ .

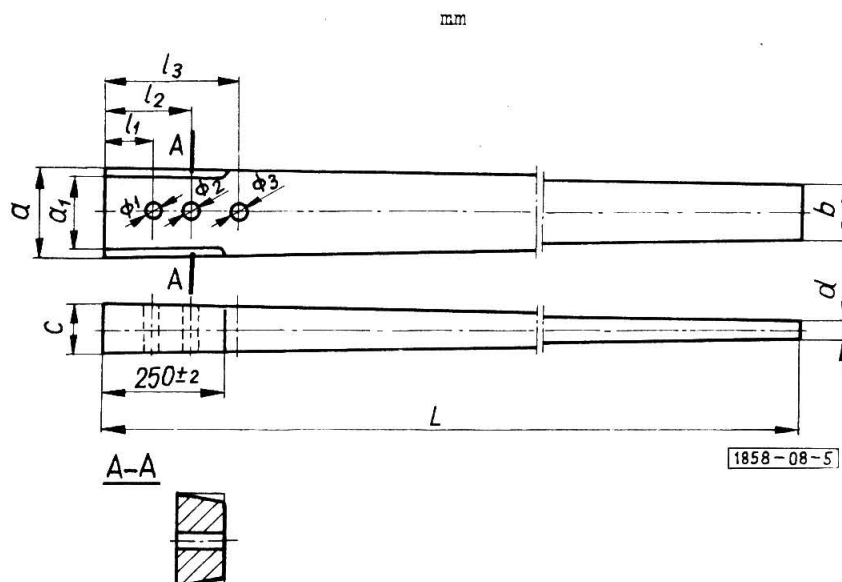


1858-08-4

Rys. 4. Typ D

Tablica 4

Wielkość	Wymiary																			
	L	a	b	c		d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	e	f	g	h	Φ <sub>1</sub>	Φ <sub>2</sub>	Φ <sub>3</sub>	Φ <sub>4</sub>	Φ <sub>5</sub>
				dla ligno- folu	dla drewna															
1	830	60	35	20	26	10	22	420	250	77	-	11	-	-	11	12	12	12	12	-
2	840	65	40	20	26	10	78	413	281	22	-	10	-	-	11	12	12	12	12	-
3	840	60	35			14	76	420	290	22	-	11	-	-	11	12	12	12	12	-
4	850	65	35	20	26	14	25	455	260	83	-	10	-	-	8	12	12	12	12	-
5	860	65	30			10	25	400	295	75	-	12	-	-	12	12	12	12	12	-
6	880	60	35			10	35	390	115	155	500	10	-	-	5	12	12	29	12	12
7	880	70	35			8	20	230	-	75	435	23	-	-	23	12	12	-	12	12
8	890	65	35			13	212	100	478	-	-	17	7	-	-	10	30	10	-	-
9	900	65	35			14	140	102	373	25	473	12	-	-	12	12	29	12	12	12
10	920	60	35	20	26	13	45	125	160	228	450	10	-	-	-	14	30	14	14	12
11	920	65	35	20	26	13	29	105	222	145	477	12	-	17	13	13	13	13	13	13
12	950	65	40	20	26	15	29	105	210	243	482	18	18	18	7	11	30	10	10	10
Odchyłki	±5	±1			+0,3 -0,5		±1,5	±0,5			±0,5									

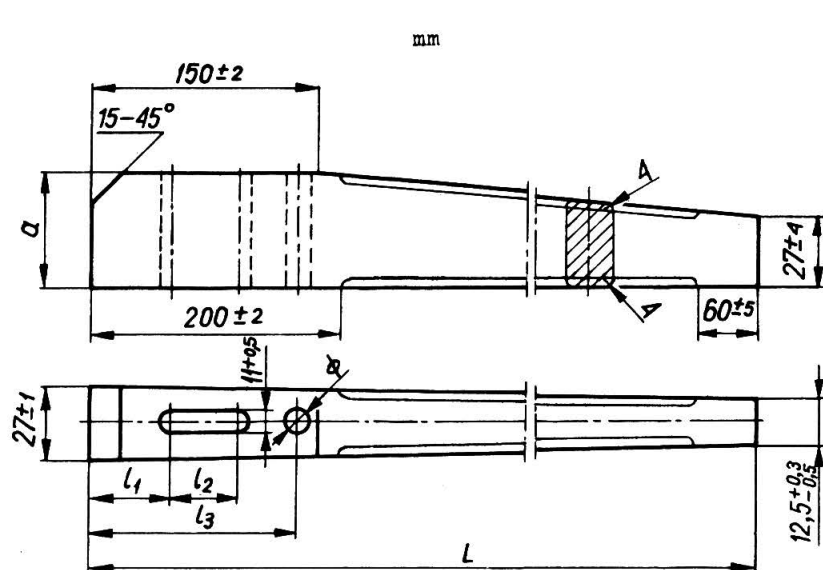


1858-08-5

Rys. 5. Typ E

Tablica 5

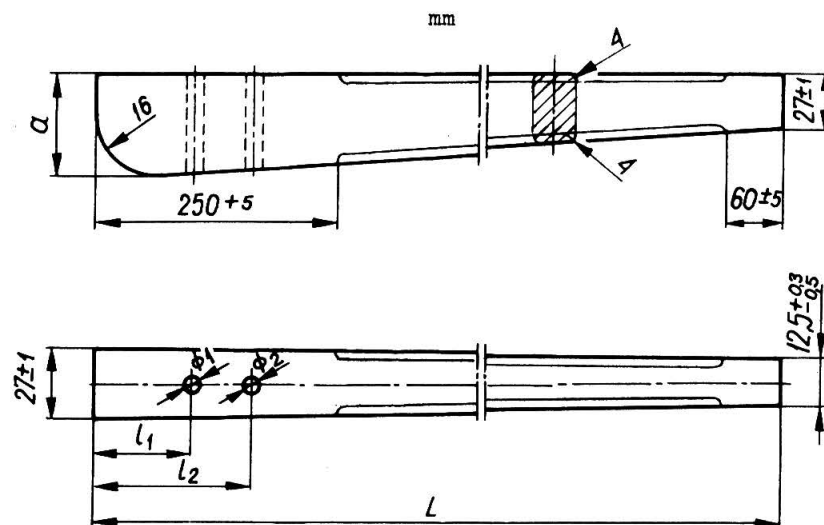
Wielkość	Wymiary												
	L	a	a <sub>1</sub>	b	c		d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	Φ <sub>1</sub>	Φ <sub>2</sub>	Φ <sub>3</sub>
					dla ligno- folu	dla drewna							
1	680	35	32	35	15	22	6	-	-	-	-	-	-
2	680	55	53	40	20	26	6	-	-	-	-	-	-
3	710	48	43	37	20	26	4	-	-	-	-	-	-
4	750	34	28	34	15	22	4	-	-	-	-	-	-
5	750	44	39	33	15	22	4	-	-	-	-	-	-
6	810	50	46	37	20	26	4	-	-	-	-	-	-
7	810	60	56	35	20	26	6	30	108	407	13	13	10
8	820	52	50	40	20	26	6	-	-	-	-	-	-
9	850	62	54	37	20	26	9	-	-	-	-	-	-
10	900	60	52	40	20	26	6	28	86	-	13	13	-
11	900	53	38	18	20	26	9	68	114	-	13	13	-
12	960	45	40	45	20	26	6	30	120	-	14	14	-
13	960	45	38	45	20	26	6	40	145	-	17	13	-
Odchyłki	±5	±1					+0,3 -0,5	±1,5	±1		±0,5		



Rys. 6. Typ F

Tablica 6

Wielkość	Wymiary						
	L	a		l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	Φ
		dla drewna	dla ligno- folu				
1	800	42	35	61	22	114	11
2	820	42	35	46	40	-	-
3	830	42	35	58	22	117	11
4	840	42	35	50	16	-	-
5	850	42	35	51	27	-	-
Odchyłki	±5	±1		±1,5	±1	+0,5	



Rys. 7. Typ G

Tablica 7

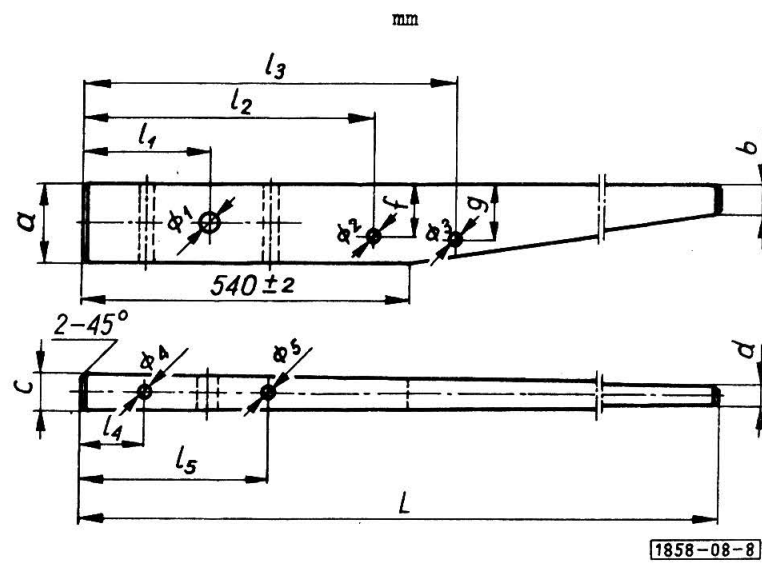
Wielkość	Wymiary						
	L	a		l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Φ <sub>1</sub>	Φ <sub>2</sub>
		dla ligno- folu	dla drewna				
1	830	35	42	72	122	12	12
2	830	35	42	-	-	-	-
3	840	35	42	72	122	12	12
4	850	35	42	135	-	12	-
5	850	35	42	-	-	-	-
6	860	35	42	123	-	12	-
7	860	35	42	135	-	12	-
8	860	35	42	-	-	-	-
9	870	35	42	120	-	12	-

cd. tabl. 7

Wielkość	Wymiary						
	L	a		l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Φ <sub>1</sub>	Φ <sub>2</sub>
		dla ligno- folu	dla drewna				
10	870	35	42	-	-	-	-
11	880	35	42	135	-	12	-
12	880	35	42	118	-	12	-
13	880	35	42	-	-	-	-
14	890	35	42	135	-	12	-
15	900	35	42	130	-	12	-

cd. tabl. 7

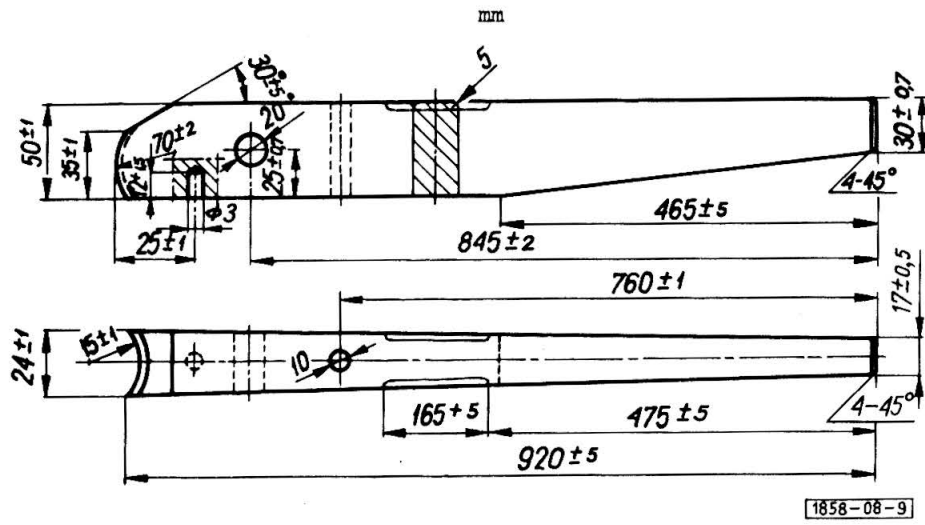
Wielkość	Wymiary						
	L	a		l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	Φ <sub>1</sub>	Φ <sub>2</sub>
		dla ligno- folu	dla drewna				
16	900	35	42	142	-	12	-
17	900	35	42	74	-	12	-
18	900	35	42	137	-	12	-
19	900	35	42	-	-	-	-
20	910	35	42	-	-	-	-
Odchyłki	±5	±1		±1	+0,5		



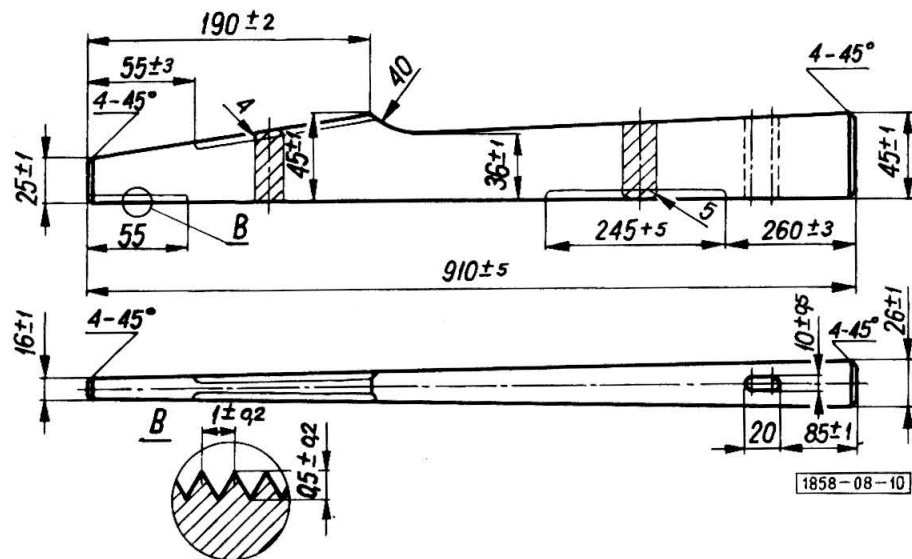
Rys. 8. Typ H

Tablica 8

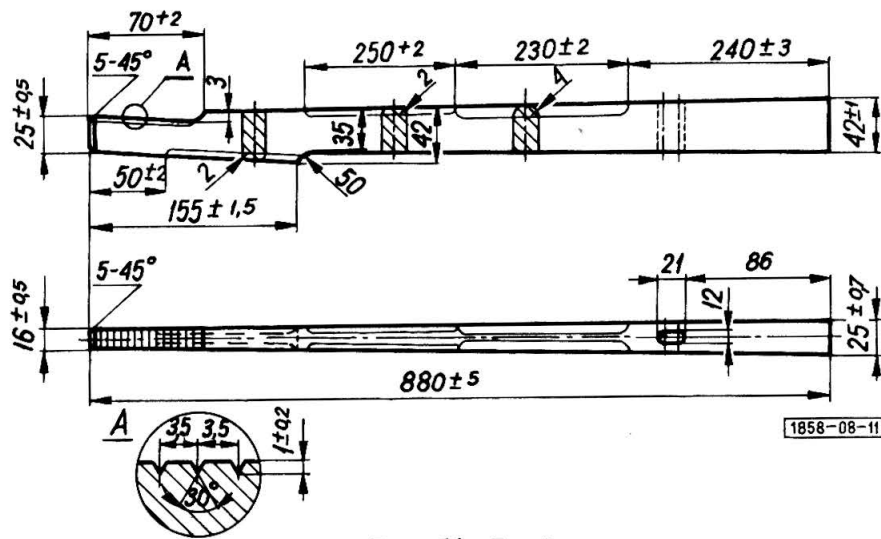
Wielkość	Wymiary																	
	L	a	b	c		d	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>	f	g	Φ <sub>1</sub>	Φ <sub>2</sub>	Φ <sub>3</sub>	Φ <sub>4</sub>	Φ <sub>5</sub>
				dla ligno- folu	dla drewna													
1	950	65	30	20	24	12	42	212	478	20	80	16	25	28	10	10	6	6
2	970	75	45	28	32	20	78	-	-	38	108	-	-	26	-	-	6	6
3	970	70	40	28	32	16	69	231	518	34	103	35	30	25	10	10	7	7
Odchyłki	±5	±1		+0,3 -0,5		±0,5					±1		+0,5					



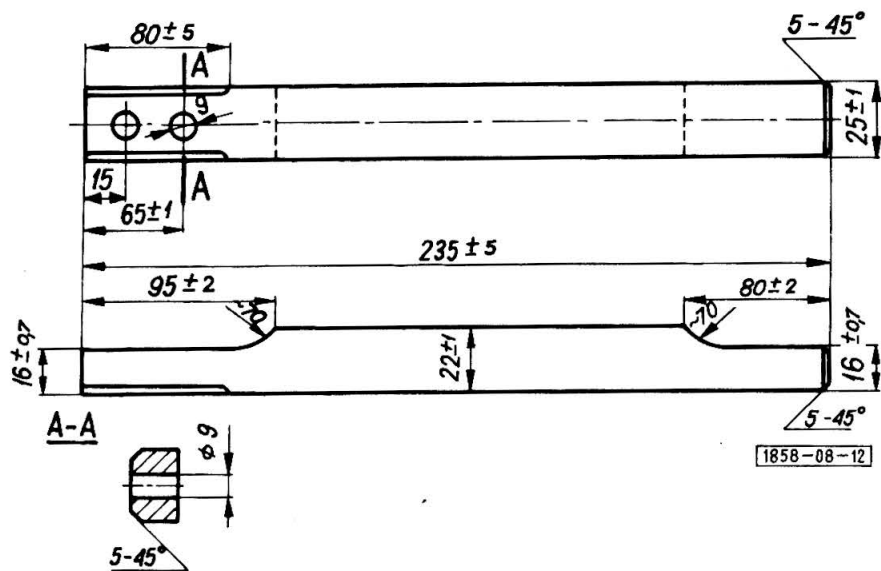
Rys. 9. Typ K



Rys. 10. Typ M



Rys. 11. Typ O



Rys. 12. Typ P



**3.2. Materiał.** Bijaki do krosien z dolnym przetrztem wykonuje się z następujących materiałów:

- a) tarcica grabowa wg PN-59/D-96002,
- b) sklejka liściasta wg PN-62/D-97003,
- c) tarcicy bukowej wg PN-59/D-96002,
- d) lignofol arkuszowy wg BN-66/7713-08 lub równorzędny.

**3.3. Wykonanie.** Bijaki do krosien z dolnym przetrztem powinny być czterostronnie strugane i szlifowane. Płaszczyzny czołowe powinny mieć gładkość wynikającą z przecięcia piłą. Krawędzie bijaków powinny być zaokrąglone promieniem  $r=1 \div 2$ . Do bijaków klejonych należy stosować klej PN-59/C-81002.

Bijaki na żądanie odbiorcy mogą być wykonane bez otworów.

Wilgotność gotowego wyrobu nie powinna przekraczać 15%.

#### 3.4. Wady dopuszczalne

- a) plamy barwne
- b) sęk zdrowy wrońnięty o średnicy nie większej niż  $\frac{1}{3}$  szerokości bijaka, umieszczony w odległości od czoła nie mniejszej niż 250 mm,
- c) krzywizna na długości bijaka nie większa niż 5 mm,
- d) chropowatość po obróbce frezem.

**3.5. Cechowanie.** Na płaszczyźnie szerokiej bijaka, w odległości od podstawy bijaka około 200 mm powinna być umieszczona cecha w sposób trwały i wyraźny zawierająca co najmniej następujące dane:

- a) data produkcji: miesiąc i rok,
- b) znak kontroli technicznej,
- c) wyróżnik liczbowy wg 2.3.

### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Bijaki jednego typu rodzaju i wielkości powinny być pakowane w skrzynie (obitki).

Masa skrzyni wraz z bijakami nie powinna przekroczyć 50 kg na jedną osobę.

Każda partia bijaków wysyłana luzem lub w opakowaniu powinna być zaopatrzona w przywieszkę zawierającą następujące dane:

- a) nazwę i adres wytwórcy,
- b) oznaczenie wg 2.3,
- c) data produkcji,
- d) liczbę sztuk,
- e) znak kontroli technicznej.

#### 4.2. Przechowywanie

**4.2.1. Miejsce przechowywania.** Bijaki zapakowane w skrzynie lub ułożone na regałach powinny być przechowywane w magazynie zamkniętym.

**4.2.2. Warunki klimatyczne.** W zależności od stosowanego surowca do przechowywania bijaków ustala się następujące warunki klimatyczne:

- a) bijaki z drewna - lite i klejone oraz ze sklejki - temperatura otoczenia powinna wahać się w granicach  $15 \div 20^{\circ}\text{C}$ , a wilgotność względna powietrza  $50 \div 65\%$ ,

b) do przechowywania bijaków z lignofolu dopuszcza się temperaturę otoczenia w granicach od  $-20$  do  $+20^{\circ}\text{C}$ , a wilgotność względną do 76%,

c) opakowania i regały z bijakami należy ustawić od źródeł ogrzewania w odległości nie mniejszej niż 1 m.

**4.3. Transport** bijaków powinien się odbywać przy użyciu dowolnych środków transportowych w sposób zabezpieczający przed wpływami atmosferycznymi.

Pomieszczenia ładunkowe środków transportowych powinny być czyste i suche, a wystające gwoździe i inne przedmioty kaleczące wyrób - usunięte.

### 5. BADANIA

#### 5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie materiału (p. 3.2),
- b) sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (p. 3.3, 3.4 a), b), d) i 3.5),
- c) sprawdzenie wymiarów (p. 3.1),
- d) sprawdzenie odkształceń (p. 3.4 c),
- e) sprawdzenie wilgotności (p. 3.3).

**5.2. Przygotowanie partii do badań.** W skład partii do badań powinien wchodzić wyrób jednego typu, rodzaju, wielkości i materiału, wykonany przez jednego producenta.

**5.3. Pobieranie próbek.** Z przedstawionej do odbioru partii bijaków w celu sprawdzenia wymiarów, odkształceń i wilgotności pobiera się losowo na ślepo wg PN/N-03010 próbki zgodnie z tabl. 9.

Tablica 9

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce	
		dla bijaków z materiału wg 3.2 a), b), c)	dla bijaków z materiału wg 3.2 d)
64 ÷ 160	25	3	2
161 ÷ 400	40	5	3
401 ÷ 1000	60	8	4
1001 ÷ 2500	100	10	7
2501 ÷ 6300	150	14	10

#### 5.4. Opis badań

**5.4.1. Sprawdzenie materiału** należy przeprowadzić na zgodność z 3.2. Badaniu temu podlegają wszystkie bijaki.

**5.4.2. Oględziny zewnętrzne** należy przeprowadzać nieuzbrojonym okiem. Badaniu temu podlegają wszystkie bijaki.

**5.4.3. Sprawdzenie wymiarów** należy przeprowadzić suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm oraz przy miarem metrycznym z dokładnością do 1 mm.

Pomiaru suwmiarką należy dokonać na przekrojach poprzecznych bijaka.

Długość bijaka należy sprawdzać przy pomocy przymiaru metrycznego.

**5.4.4. Sprawdzenie odkształceń** należy przeprowadzać w następujący sposób. Bijak ułożyć swobodnie na stole lub płycie drewnianej, do jednej z

plaszczyczn bijaka przyłożyć krawędź liniału metalowego nie krótszego niż długość bijaka, następnie dokonać pomiaru szczeliny między liniałem a bijakiem na zgodność z 3.4 c.

5.4.5. Sprawdzenie wilgotności. Sprawdzenie wilgotności dla bijaków z drewna i sklejki należy przeprowadzać metodą elektrometryczną z dokładnością do  $\pm 2\%$  wg PN-69/D-04100.

Bijaki lignofolowe nie podlegają badaniu wilgotności, ponieważ maksymalna wilgotność lignofolu waha się w granicach  $4 \pm 8\%$ , a nasiąkliwość po 24 godz moczenia w wodzie wynosi poniżej 12%.

5.5. Ocena wyników badań. Należy uznać, że partia jest zgodna z wymaganiami normy, jeżeli wyniki wszystkich badań wg 5.1 będą dodatnie.

K O N I E C