

OPAKOWANIA DREWNIANE	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-74</b>
	Skrzynki i komplety skrzynkowe do zapalek eksportowych	<b>7161-51</b>
		Zamiast PN-53/D-79614
		Grupa katalogowa 0571

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy i ze sklejki stosowane do pakowania zapalek eksportowych.

1.2. Określenia - wg PN-72/D-79601.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. W zależności od materiału użytego do produkcji rozróżnia się dwa rodzaje skrzynek i kompletów skrzynkowych:

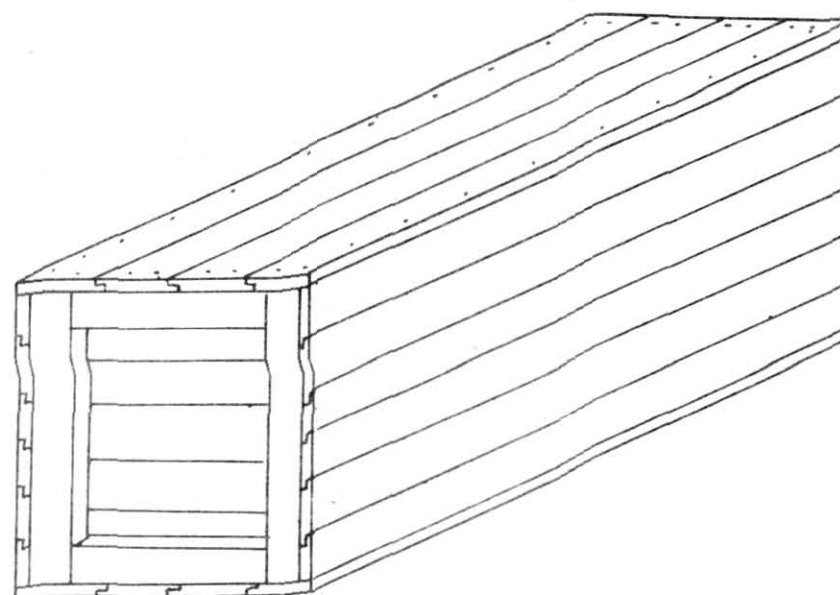
z tarcicy - T,  
ze sklejki - S.

2.2. Przykład oznaczenia kompletu skrzynkowego do eksportu zapalek wykonanego z tarcicy (T):

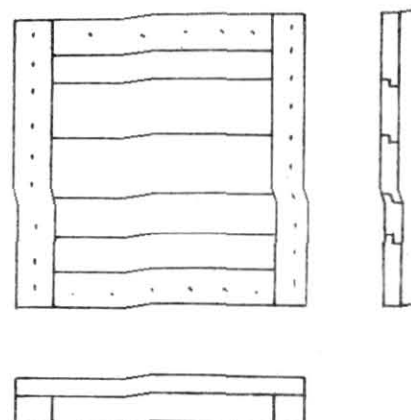
KOMPLET SKRZYNKOWY DO ZAPALEK EKSPORTOWYCH T  
BN-74/7161-51

3. WYMAGANIA

3.1. Forma konstrukcyjna skrzynek i kompletów skrzynkowych wykonanych z tarcicy - wg rys. 1, ze sklejki - wg rys. 2.



Czoła



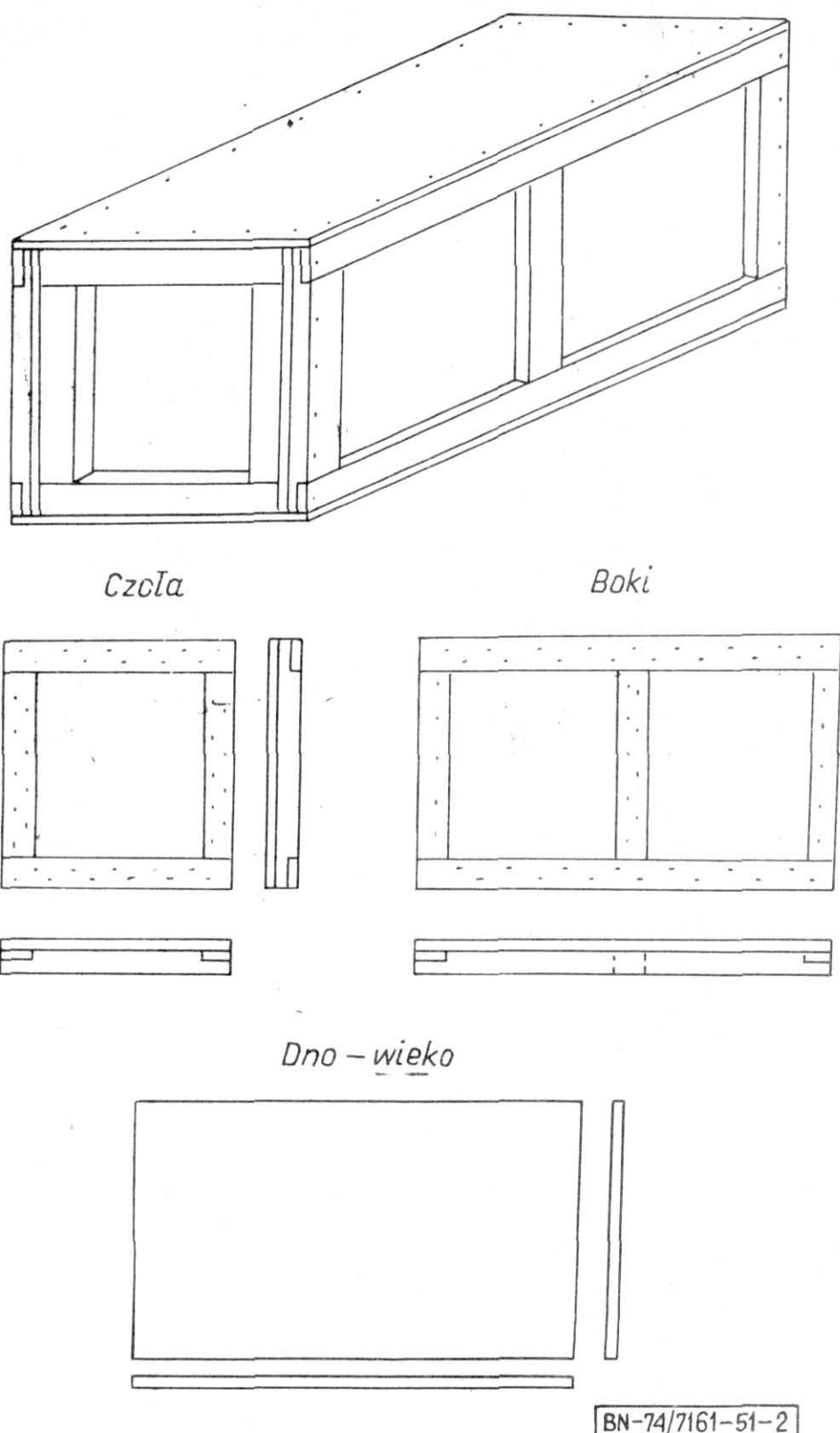
BN-74/7161-51-1

Rys. 1. Skrzynka z tarcicy (T)

BIBLIOTEKA GŁÓWNA  
Politechniki Lub.

Informacja

Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno i Wyrobów Drzewnych  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tartaczno i Wyrobów Drzewnych dnia 20 marca 1974 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1974 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 23/1974 poz. 73)



Rys. 2. Skrzynka ze sklejkki (S)

**3.2. Wymiary skrzynek.** Wymiary powinny być ustalone każdorazowo przez odbiorcę na podstawie warunków zamówienia eksportowego.

### 3.3. Wymiary elementów

#### 3.3.1. Wymiary elementów skrzynek T

- grubość deszczułek -  $11 \pm 1$  mm,
- szerokość deszczułek - najmniejsza dopuszczalna szerokość deszczułki wynosi 70 mm,
- grubość listew -  $15 \pm 1$  mm,
- szerokość listew -  $50 \pm 2$  mm.

#### 3.3.2. Wymiary elementów skrzynek S

- grubość formatek sklejkki -  $5^{+0,5}_{-0,4}$  mm,
- grubość listew konstrukcyjnych -  $15 \pm 1$  mm,
- szerokość listew konstrukcyjnych -  $50 \pm 2$  mm.

### 3.4. Materiał

- a) drewno iglaste wg PN-72/D-79602 dla deszczułek - grupa jakości EI, dla listew - grupa jakości EII,
- b) sklejka techniczna<sup>1)</sup>,

<sup>1)</sup>wg ZN-72/MLIPD-04-39.

c) gwoździe budowlane  $2,0 \times 40$  wg BN-83/5028-12 do zbijania elementów i gwoździe druciaki  $1,4 \times 40$  wg BN-70/5028-24 do przybijania listew,

d) drut żarzony  $1,8 \div 2,0$  mm wg PN-67/M-80026.

### 3.5. Wykonanie

**3.5.1. Obróbka elementów z drewna.** Powierzchnie zewnętrzne deszczułek powinny mieć rząz gładki. Deszczułki czoła, boków, dna i wieka powinny być łączone na zakład (nakładki) o szerokości  $7 \div 10$  mm.

Listwy konstrukcyjne powinny mieć trzystronny rząz gładki lub powinny być strugane. Listwy konstrukcyjne skrzynek S należy łączyć na zakład.

**3.5.2. Obróbka formatek ze sklejkki.** Różnica długości przekątnych płaszczyzny formatki nie powinna przekraczać 1% średniej arytmetycznej tych przekątnych.

#### 3.5.3. Zbijanie elementów podstawowych

**3.5.3.1. Zbijanie elementów podstawowych skrzynek T.** Każda deszczułka czoła powinna być przybita do listwy pionowej dwoma gwoździami.

Listwy poziome należy przybijać do deszczułek w taki sposób, aby odległość między gwoździami nie przekraczała 70 mm. Gwoździe należy wbijać od strony listew, końce gwoździ zawijać i ponownie wbić w drewno.

Wielkość gwoździ - gwoździe budowlane  $2,0 \times 40$ .

**3.5.3.2. Zbijanie elementów podstawowych skrzynek S.** Listwy czoła i boków należy przybijać do formatek gwoździami druciakami od strony sklejkki, końce gwoździ zawijać i wbić ponownie w drewno. Wielkość gwoździ - gwoździe druciaki -  $1,4 \times 40$ .

Sposób wbijania gwoździ:

a) czoła - formatki czoła należy przybijać do listew gwoździami w dwóch rzędach na przemian; odległość pierwszego gwoździa od końca listwy powinna wynosić 10 mm, odległość między rzędami gwoździ - 30 mm, odległość między gwoździami około 60 mm;

b) boki - formatki boków należy przybijać do listew:

- pionowych skrajnych jednym rzędem gwoździ w odległości 20 mm od wewnętrznej krawędzi listew;
- pionowych środkowych dwoma rzędami gwoździ na przemian; odległość między rzędami - 30 mm;
- poziomych dwoma rzędami na przemian; odległość między rzędami - 30 mm; odległość między gwoździami - 60 mm.

### 3.6. Składanie (zbijanie) skrzynek

#### 3.6.1. Składanie skrzynek T - wg PN-72/D-79601.

**3.6.2. Składanie skrzynek S.** Zbijanie czoła z bokami zgodnie z PN-72/D-79601. Przybijanie wieka i den gwoździami budowlanymi  $2,0 \times 40$ , odległość między gwoździami - 60 mm.

**3.7. Cechowanie.** Skrzynki i komplety skrzynkowe należy znakować na życzenie eksportera.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Skrzynki powinny być dostarczane przez wytwórnice skrzynek wyłącznie w postaci kompletów skrzynkowych wykonanych zgodnie z wymaganiami podanymi w rozdz. 3. Jednakowe elementy kompletów należy wiązać w paczki po 10 sztuk. Każda paczka powinna być związana miękkim drutem o grubości  $1,8 \div 2,0$  mm w dwóch miejscach w poprzek długości elementów.

4.2. Przechowywanie. Komplet skrzynkowy należy przechowywać w miejscu suchym i przewiewnym, nie wystawionym na bezpośrednie działanie promieni słonecznych i opadów atmosferycznych.

4.3. Transport. Komplet skrzynkowy należy przewozić krytymi lub okrywanymi środkami transporto-

wymi w sposób zabezpieczający je przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych, zamknięciem, zabrudzeniem, uszkodzeniem lub zniszczeniem. Paczki należy układać płasko, na ich szerszej powierzchni. Przy załadunku paczki należy ustawiać równoległe do bocznych ścian środka transportowego i ściśle obok siebie tak, aby tworzyły zwartą całość zabezpieczoną przed przesunięciem w czasie transportu.

Przy transporcie kolejną należy stosować aktualne przepisy dotyczące przewozów kolejowych.

#### 5. BADANIA

Badania należy przeprowadzić zgodnie z BN-79/7104-01.

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno- i Wyrobów Drzewnych.

2. Istotne zmiany w stosunku do PN-53/D-79614

- a) rozszerzono zakres normy przez wprowadzenie skrzynek i kompletów skrzynkowych ze sklejk,
- b) wyeliminowano tablice dotyczące wymiarów elementów poszczególnych wielkości kompletów oraz wymiarów wewnętrznych,
- c) wprowadzono punkt Wymiary elementów, w którym uwzględniono grubości i szerokości deszczulek i listew oraz grubość formatek ze sklejk,
- d) wyeliminowano punkty dotyczące skrzynki zamkniętej i skrzynki otwartej jako zbędne,
- e) wprowadzono wskazówki dla projektowania wymiarów skrzynek na podstawie warunków zamówienia eksportowego.

#### 3. Normy związane

- PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy zbijane. Wspólne wymagania
- PN-72/D-79602 Skrzynki i komplety skrzynkowe. Jakość drewna
- PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia
- BN-83/5028-12 Gwoździe budowlane. Gwoździe z trzpieniem okrągłym i kwadratowym
- BN-70/5028-24 Gwoździe stolarskie i ogólnego przeznaczenia. Gwoździe druciaki
- BN-79/7104-01 Opakowania z drewna i materiałów drewnopochodnych. Badania

4. Wskazówki dotyczące projektowania skrzynek. Na podstawie podanych w zamówieniach eksportowych warunków opakowania zapalek ustala się wymiary wewnętrzne skrzynek: długość -  $L$ , szerokość -  $S$  i głębokość -  $H$ .

Wymiary poszycia poszczególnych elementów podstawowych skrzynki ustala się w następujący sposób:

- a) czoła - długość =  $S$ , szerokość =  $H$ ;
- b) boki - długość dla skrzynek z tarcicy (T) =  $L + 52$  mm; dla skrzynek ze sklejk (S)  $L + 40$  mm; - szerokość dla skrzynek z tarcicy (T) i sklejk (S) =  $H$ ;
- c) dno i wieka dla skrzynek z tarcicy (T) - długość =  $L + 52$  mm; szerokość =  $S + 22$  mm; dla skrzynek ze sklejk (S) - długość =  $L + 40$  mm; szerokość =  $S + 40$  mm.

Wymiary długości listew ustala się w następujący sposób dla skrzynek:

- z tarcicy (T) - długość listew pionowych czoła =  $H$ ;
- długość listew poziomych czoła =  $S - 100$  mm;
- ze sklejk (S) - długość listew czoł pionowych =  $H$ ; poziomych =  $S$ ;
- długość listew boków pionowych skrajnych =  $H$ ; pionowych środkowych =  $H - 100$  mm; poziomych =  $L + 40$  mm.

Grubość i szerokość elementów - zgodnie z danymi ustalonymi w p. 3.3.1 i 3.3.2.

5. Autor projektu normy: mgr inż. Stanisław Brażewicz, Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno- i Wyrobów Drzewnych - Warszawa.

6. Wydanie 2 - stan aktualny: lipiec 1985; uaktualniono normy związane.