

MATERIAŁY TARTE	NORMA BRANŻOWA			BN-72	
	Slipry			7111-19	
				Grupa katalogowa IX 23	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są slipry sosnowe tarte przeznaczone na eksport.

1.2. Zakres stosowania normy. Postanowienia niniejszej normy mają zastosowanie w produkcji i dostawach sliprów sosnowych na eksport.

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-69/D-04100 Drewno. Oznaczanie wilgotności
 Instrukcja nr 18 Tp-65 w sprawie warunków suszenia na powietrzu, konserwacji i magazynowania tarcicy w zakładach produkcyjnych, na składach magazynowych i handlowych, wydana przez Zjednoczenie Przemysłu Tartacznego i Wyrobów Drzewnych w 1968 r.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. W zależności od odkrycia górnej płaszczyzny rozróżnia się dwie odmiany sliprów belkowych:

- I — o symbolu 8÷10,
- II — o symbolu 7.

2.2. Przykład oznaczenia slipra odmiany I:
 SLIPER I BN-72/7111-19

3. WYMAGANIA

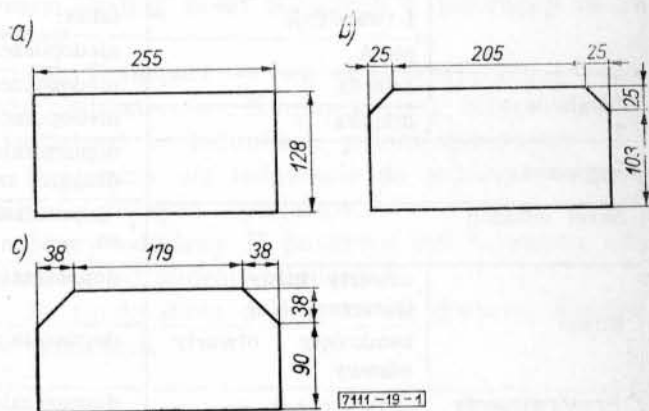
3.1. Wymiary w mm — wg tabl. 1.

Tablica 1

Odmiana slimpra	Nominalne wymiary			Dopuszczalne odkrycie	
	długość	szerokość	grubość	górnej płaszczyzny	boku
I	2600	250	125	200 ÷ 260	101 ÷ 135
II				175 ÷ 199	90 ÷ 100
Odczyłki	+50 — 0	+10 — 0	+10 — 0	—	—

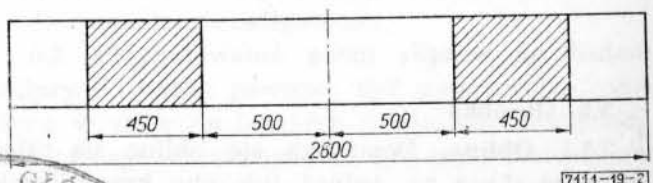
Wymiary sliprów odnoszą się do drewna o wilgotności 20% w stosunku do masy drewna zupełnie suchego. Przy produkcji sliprów należy uwzględnić nadmiary na zeschnięcie wynoszące 3 mm dla grubości i 6 mm dla szerokości.

3.2. Kształt — wg rys. 1.



Rys. 1. Wymiary i kształt sliprów: a) ostrokrawężne 10, b) z dopuszczalną obliną 8, c) z dopuszczalną maksymalną obliną 7

3.3. Miejsce podparcia szyn pokazano na rys. 2.



Rys. 2. Miejsca podparcia szyn (zakreskowane)

Zjednoczenie Przemysłu Tartacznego i Wyrobów Drzewnych

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tartacznego i Wyrobów Drzewnych dnia 27 września 1972 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1973 r. (Dz. Norm. i Miar nr 26/1972 poz. 58)

3.4. Materiał. Drewno sosnowe — zgodne z wymaganiami podanymi w tabl. 2.

Tablica 2

Nazwa wady drewna wg PN-66/D-01000		Dopuszczalny rozmiar występowania wad
Sęki	zdrowe, jasne i ciemne (rogowe) zrośnięte z otaczającym drewnem	dopuszczalne na obu płaszczyznach i bokach o średnicy do 100 mm nie przechodzące do krawędzi i występujące poza miejscami podparcia szyn; w miejscach podparcia szyn — o średnicy do 25 mm
	nadpsute, częściowo zrośnięte	dopuszczalne do 2 sztuk na każdej płaszczyźnie i bokach o średnicy do 25 mm, z wyjątkiem miejsc podparcia szyn
	zepsute	dopuszczalne na dolnej płaszczyźnie do 2 sztuk o średnicy do 25 mm
	smołowe	dopuszczalne na każdej płaszczyźnie i boku z wyjątkiem miejsc podparcia szyn w liczbie do 2 sztuk o średnicy do 25 mm
Pęknięcia wewnętrzne (czołowe)	rdzeniowe	dopuszczalne występujące sporadycznie w liczbie 4—5 pęknięć nie dochodzących do górnej płaszczyzny i boków ślipra
	okrężne	niedopuszczalne
	łukowe	dopuszczalne nie wychodzące na płaszczyzny i boki
Pęknięcia zewnętrzne	z przesychania głębokie	dopuszczalne na płaszczyźnie górnej o długości do 40 cm, na płaszczyźnie dolnej i na bokach o długości do 60 cm
Zabarwienia	sinizna odkryta (zewnętrzna)	dopuszczalna zajmująca do 20% płaszczyzny górnej i boków ślipra w ilości do 40% sztuk w partii
	sinizna ukryta (wewnętrzna)	dopuszczalna zajmująca do 20% powierzchni czół w ilości do 30% sztuk w partii
	brunatnica	niedopuszczalna
	czerwień bielu i twardzieli	dopuszczalna występująca w postaci plam i smug do 1/4 długości sztuki
	pleśń	niedopuszczalna
Zgnilizna	twarda	niedopuszczalna
	miękka	niedopuszczalna
Krzywizna		dopuszczalna w płaszczyźnie poziomej o strzałce do 10 mm na całej długości sztuki
Skręt włókien		dopuszczalny przy odchyleniu włókien od kierunku osiowego do 60 mm na 1 m długości (6%)
Rdzeń	otwarty luźny (łuszczący się)	dopuszczalny o łącznej długości do 1/5 długości sztuki
	zamknięty i otwarty zdrowy	dopuszczalny umiejscowiony zgodnie z 3.5.2
Przeżywiczenie		dopuszczalne w postaci pasm
Zakorki i zabitki		dopuszczalne z wyjątkiem miejsc podparcia szyn
Chodniki owadzie		niedopuszczalne
Uszkodzenia mechaniczne		dopuszczalne o średnicy i w liczbie przewidzianej dla sęków nadpsutych; niedopuszczalne na czołach i w miejscach podparcia szyn
Wad nie wymienionych w niniejszej normie nie bierze się pod uwagę.		

3.5. Obróbka

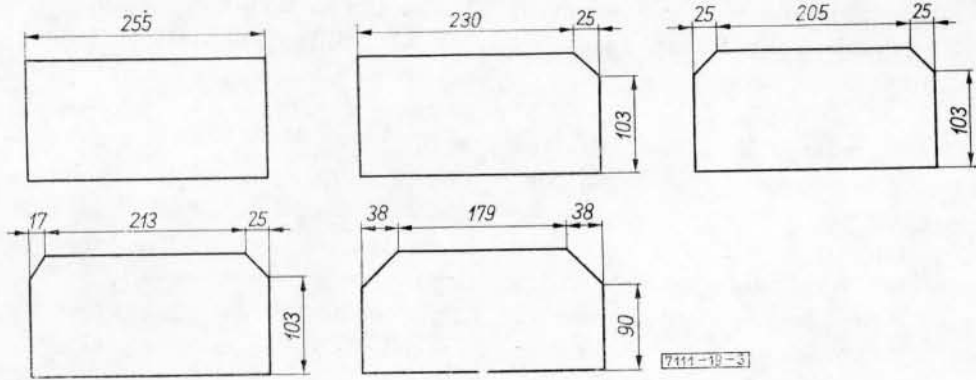
3.5.1. Oblina. Dopuszcza się oblinę na całej długości ślipra na jednej lub obu krawędziach górnej płaszczyzny o szerokości zapewniającej minimalną szerokość odkrycia górnej płaszczyzny i minimalną wysokość boków wg tabl. 1.

W śliprach o symbolu 7, o odkryciu 175 mm i wysokości boków 90 mm dopuszcza się oblinę na obu krawędziach o szerokości nie przekracza-

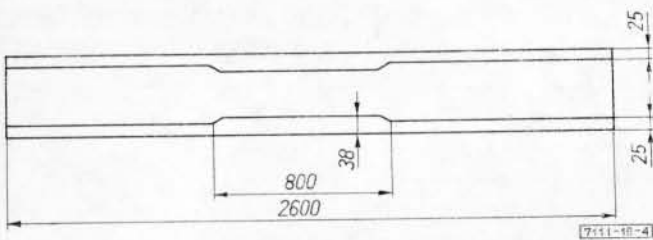
jącej 38 mm. Wymienione ślipry są dopuszczalne w liczbie do 10% sztuk w partii. Występowanie obliny pokazano na rys. 3.

Ponadto dopuszcza się na obydwu krawędziach górnej płaszczyzny ślipra występowanie obliny o szerokości do 38 mm i długości 900 mm występującą na środkowej części ślipra (rys. 4).

Obliny powinny być całkowicie oczyszczone z kory i łyka.



Rys. 3. Dopuszczalne występowanie obliny

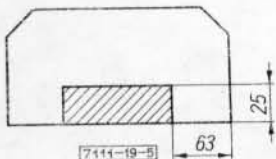


Rys. 4. Przykład dopuszczenia obliny w środkowej części slipra

3.5.2. Wykonanie. Każdy sliper powinien być przetarty przez rdzeń. Dolne i górne płaszczyzny oraz boki slipra powinny być wzajemnie równoległe.

Czola powinny być przycięte prostopadłe do osi podłużnej slipra. Rdzeń otwarty i zamknięty może występować w strefie zakreskowanej, pokazanej na rys. 5.

Dopuszcza się w 10% sztuk w partii, umiejscowienie rdzenia w odległości do 32 mm od płaszczyzny dolnej i 60 mm od boku slipra. Ponadto dopuszcza się w 5% sztuk w partii umiejscowienie rdzenia na jednym czole w odległości do 38 mm od dolnej płaszczyzny pod warunkiem, że na czole drugim odległość ta nie przekroczy 25 mm. Inne umiejscowienie rdzenia w sliprach jest niedopuszczalne.



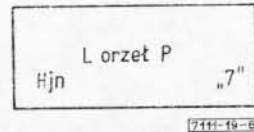
Rys. 5. Miejsce występowania rdzenia w sliprze (zakreskowane)

3.6. Wilgotność sliprów uzgodniona jest każdorazowo pomiędzy dostawcą a odbiorcą.

3.7. Znakowanie. Slipry powinny mieć na czolach znak zawierający godło państwowe między literami L i P wykonany farbą „czerwień sygnałowa”. Wymiar znaku — 63 × 246 mm. Odcisk znaku powinien być wyraźny i jednolity. Poniżej znaku należy cechówką odbić znak producenta.

Slipry o odkryciu górnej płaszczyzny wynoszącym 175 mm powinny być znakowane na czole cyfrą arabską 7.

Przykład znakowania slipra podano na rys. 6.



Rys. 6. Przykład znakowania czół

4. SKŁADOWANIE I TRANSPORT

4.1. Składowanie. Slipry powinny być składowane według zasad podanych w instrukcji nr 18 TP-65.

4.2. Transport — wg obowiązujących przepisów Ministerstwa Komunikacji¹⁾. Slipry należy dostarczać w ładunkach pełnowagonowych.

Dopuszcza się ładowanie do jednego wagonu sliprów różnych wymiarów.

Slipry odmiany II powinny być wyraźnie oddzielone od sliprów odmiany I.

Za zgodą stron dopuszcza się dostawę sliprów w pakietach.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie wymiarów i kształtu,
- sprawdzenie rodzaju i jakości drewna,
- sprawdzenie wykonania,
- sprawdzenie wilgotności.

5.2. Przygotowanie partii sliprów do badań. Slipry do badań powinny być posortowane, ułożone w stosy na legarach z własnego materiału. Do każdego stosu powinien być zapewniony swobodny dostęp. Stosy powinny być chronione przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych i opadów atmosferycznych.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów i kształtu polega

¹⁾ Patrz: Informacje dodatkowe.

na ocenie przez oględziny okiem nieuzbrojonym oraz za pomocą przymiaru liniowego zgodności slipra z wymaganiami podanymi w 3.1, 3.2 i 3.5.1.

5.3.2. Sprawdzenie rodzaju i jakości drewna przeprowadza się przez oględziny okiem nieuzbrojonym i pomiar wad drewna na zgodność z wymaganiami podanymi w 3.4.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania przeprowadza się przez oględziny okiem nieuzbrojonym oraz za pomocą przymiaru liniowego na zgodność z wymaganiami podanymi w 3.5.2.

5.3.4. Sprawdzenie wilgotności przeprowadza się metodą elektrometryczną wg PN-69/D-04100 sprawdzając zgodność z wymaganiami podanymi w 3.6.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Sliper dobry. Badaną sztukę należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie sprawdzenia wymienione w 5.1.

5.4.2. Sliper niedobry. Badaną sztukę należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim, chociażby przez jedno ze sprawdzeń wymienionych w 5.1.

Slipry niedobre ze względu na jedną z cech nie należy badać na inne cechy.

6. OBLICZENIE MIĄŻSZOŚCI

Miąższość slipra wyraża się w metrach sześciennych wg PN-58/D-03001. Przyjmuje się miąższość jednego slipra równą $0,084 \text{ m}^3$.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/7111-19

Transport powinien odbywać się wg dekretu z dnia 1 marca 1953 r. o przewozie przesyłek i osób kolejami D.U. nr 4 z 1953 r. poz. 7 oraz przepisów wykonawczych Ministra Komunikacji z dnia 1 września 1953 r.