

PÓLFABRYKATY Z DREWNA	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-76</b>
	<b>Półfabrykaty bukowe do wyrobu mebli</b>	<b>7111-01</b>
		Zamiast BN-62/7111-01
		Grupa katalogowa IX 22

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są szorstkie półfabrykaty z drewna bukowego (*Fagus sylvatica L.*), przeznaczone do wyrobu elementów mebli, zwane w dalszej treści normy półfabrykatami.

### 1.2. Nazwy i określenia

**1.2.1. Wady drewna** — wg PN-66/D-01000.

**1.2.2. Nazwy i określenia elementów powierzchni półfabrykatów** — wg PN-75/D-01001.

**1.2.3. Powierzchnia podłużna najgorsza** — powierzchnia podłużna (bok lub płaszczyzna) graniaka o największej liczbie i o największych wymiarach dopuszczalnych wad drewna lub o najgorszej jakości obróbki powierzchni w porównaniu z pozostałymi trzema powierzchniami podłużnymi.

**1.2.4. Półfabrykaty graniakowe** — półfabrykaty o przekroju kwadratowym lub zbliżonym do kwadratu, w których szerokość jest mniejsza od podwójnej grubości sztuki.

**1.2.5. Półfabrykaty deskowe** — półfabrykaty o przekroju prostokątnym, w których szerokość jest równa co najmniej podwójnej grubości.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Zasady podziału.** Półfabrykaty dzieli się w zależności od:

- przeznaczenia,
- wymiarów przekroju,
- długości.

**2.2. Przeznaczenie.** W zależności od przeznaczenia rozróżnia się dwie odmiany półfabrykatów:

- przeznaczone do gięcia — G,
- przeznaczone na elementy proste — P.

**2.3. Przekrój.** W zależności od wymiarów przekroju rozróżnia się półfabrykaty:

- graniakowe — g,
- deskowe — d.

**2.4. Długość** W zależności od długości rozróżnia się półfabrykaty: krótkie (kr), średniej długości

(śr), długie (dł) i specjalne (s) — wg tabl. 1.

**Tablica 1**

Podział wg długości, m			
kr	śr	dł	s
do 0,69	0,70 ÷ 1,29	1,40 ÷ 2,14	2,15 i większej

### 2.5. Przykład oznaczenia

a) półfabrykatów bukowych (Bk) do wyrobu mebli przeznaczonych do gięcia (G), o wymiarach przekroju 38×40 mm i długości 2,0 m:

PÓLFABRYKATY MEBLOWE  
Bk-G-38×40×2,0-BN-76/7111-01

b) półfabrykatów bukowych (Bk) do wyrobu mebli przeznaczonych na elementy proste (P), o wymiarach przekroju 60×60 mm i długości 1,6 m:

PÓLFABRYKATY MEBLOWE  
Bk-P-60×60×1,6-BN-76/7111-01

## 3. WYMAGANIA

**3.1. Wilgotność półfabrykatów** nie powinna przekraczać 25%. Za zgodą stron dopuszcza się w okresie od października do 15 kwietnia dostawę półfabrykatów o większej wilgotności.

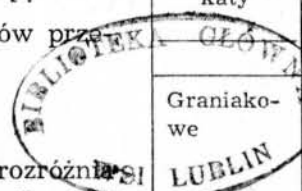
### 3.2. Wymiary

**3.2.1. Wymiary nominalne.** Wymiary nominalne półfabrykatów odnoszą się do drewna o wilgotności 15%, w stosunku do masy drewna zupełnie suchego. W przypadku innej wilgotności należy uwzględniać nadmiary na zeschnięcie, zgodnie z PN-57/D-03003.

**3.2.2. Wymiary przekrojów półfabrykatów** — wg tabl. 2.

**Tablica 2**

Półfabrykaty	Wymiary przekroju poprzecznego <sup>1)</sup> mm	Odchyłki	
		grubości	szerokości
Graniakowe	25×25, 25×32, 25×38, 25×40, 25×45, (28×28), (28×38), (28×45), (28×50),	±1,0	±2,0



Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno i Wyrobów Drzewnych  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tartaczno i Wyrobów Drzewnych dnia 3 czerwca 1976 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1977 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 16/1976 poz. 56)

cd. tabl. 2

Półfabrykaty	Wymiary przekroju poprzecznego <sup>1)</sup>	Odchyłki	
		grubości	szerokości
mm			
Graniakowe	32×32, 32×38, 32×50, 32×60, 38×38, 38×40, 38×45, 38×50, 38×55, 38×60, 38×65, 38×70, 45×45, 45×80, 50×50, 50×80, (55×80), 60×60,	±2,0	±2,0
Deskowe	22×60, 25×50, 25×55, 25×60, 25×70, 25×75, 25×80, 25×85, 25×90, 25×130, 25×140, (28×60), (28×65),	±1,0	±2,0
	32×65, 32×80, 32×90, 32×120, 32×130, 38×80, 38×85, 38×90, 38×100	±2,0	±2,0

<sup>1)</sup> Wymiary podane w nawiasach są niezalecane.  
Za zgodą stron dopuszcza się półfabrykaty o innych wymiarach niż podano w tablicy z tym, że grubość lub szerokość półfabrykatu powinna odpowiadać znormalizowanym wymiarom tarcicy bukowej wg PN-72/D-96002.

**3.2.3. Długość.** Półfabrykaty należy produkować w długościach uzgodnionych pomiędzy stronami. Dopuszczalne odchyłki długości półfabrykatów wynoszą  $\begin{matrix} +0,02 \\ -0,01 \end{matrix}$  m.

### 3.3. Jakość drewna

**3.3.1. Podstawy do określania jakości.** Jakość półfabrykatów graniakowych określa się wg wad występujących na powierzchni podłużnej najgorszej. Jakość półfabrykatów deskowych — wg wad występujących na gorszej płaszczyźnie i na bokach sztuki.

**3.3.2. Charakterystyka jakościowa półfabrykatów** — wg tabl. 3.

Tablica 3

Nazwa wady drewna wg PN-66/D-01000		Dopuszczalny rozmiar występowania wad w półfabrykatakach	
		G	P
Sęki	zdrowe, zrosnięte, jasne i ciemne	nie bierze się pod uwagę sęków o średnicy do 3 mm nieskupionych	
		dopuszczalne sęki o średnicy do 6 mm występujące nielicznie	dopuszczalne

cd. tabl. 3

Nazwa wady drewna wg PN-66/D-01000		Dopuszczalny rozmiar występowania wad w półfabrykatakach	
		G	P
Sęki	czarne, nadpsute, zepsute, luźne niezrosnięte i wypadające	niedopuszczalne	
Pęknięcia	nieprzechodzące, na płaszczyznach i bokach	dopuszczalne o głębokości do: 2 mm   3 mm	
	nieprzechodzące, na czołach	— w półfabrykatakach graniakowych dopuszczalne o łącznej długości do 60 mm — w półfabrykatakach deskowych dopuszczalne jedno o długości do 60 mm; pęknięć krótszych nie bierze się pod uwagę	
	przechodzące na czołach	dopuszczalne po jednym pęknięciu na obu czołach o łącznej długości do 30 mm	
	okrężne i łukowe	niedopuszczalne	
Zabarczenia	plamy po pleśni, smugi i barwne plamy	dopuszczalne o głębokości od 1 mm (zanikające przy struganiu)	
	fałszywa twardziel zdrowa	dopuszczalne obejmujące nie więcej niż 50% powierzchni występujące w 30% sztuk w partii	
	zaparzenie	niedopuszczalne	
	zaciągi garbnikowe (słoneczne)	dopuszczalne o długości do 5 mm występujące na jednym z czoł	
	różowe, powstałe na skutek mokrej konserwacji drewna	dopuszczalne	
Zgnilizna	twarda miękka	niedopuszczalna	
Wady budowy drewna	skręt włókien	dopuszczalny przy odchyleniu włókien od kierunku osiowego: — w półfabrykatakach graniakowych nie więcej niż: 2 cm   3 cm na 1 m długości — w półfabrykatakach deskowych nie więcej niż: 5 cm na 1 m długości	

cd. tabl. 3

Nazwa wady drewna wg PN-66/D-01000		Dopuszczalny rozmiar występowania wad w półfabrykatakach	
		G	P
Wady budowy drewna	falistość włókien	niedopuszczalne	
	zawoje		
	rdzeń		
	zakorki		
Chodni- ki owa- dzie	małe	niedopuszczalne	
	duże		
Uszko- dzenia mecha- niczne	zranienia — zabıtki	niedopuszczalne	
	przez pociski i odłamki metali		
Wady nie wymienione w tablicy są niedopuszczalne.			

**3.3.3. Kumulacja wad.** W każdej sztuce półfabrykatu dopuszcza się do 3 rodzajów wad występujących w maksymalnych rozmiarach. Fałszywej twardzieli występującej w rozmiarach określonych w tabl. 3 nie uważa się za wadę.

#### 3.4. Obróbka

**3.4.1. Półfabrykaty wycinane wzdłuż włókien.** Dopuszcza się dostawy półfabrykatów do gięcia długich i specjalnych, wyrzynanych wzdłuż włókien na pilarkach taśmowych z zachowaniem naturalnej jednostronnej krzywizny o wielkości do 7 cm na 1 m.

**3.4.2. Wady obróbki — wg tabl. 4.**

Tablica 4

Nazwa wady obróbki	Odmiana	Dopuszczalny rozmiar występowania wad
Oblina	G i P	dopuszczalna do 3 mm grubości i szerokości sztuki; za zgodą stron dopuszczalna w półfabrykatakach graniakowych do 1/4 grubości i szerokości sztuki
Rysy z przetarcia		dopuszczalne w granicach odchyłek wymiarów podanych w tabl. 2
Równoległość płaszczyzn		płaszczyzny półfabrykatów powinny być wzajemnie równoległe, boki — prostopadłe do płaszczyzn. Odchylenia od równoległości powinny mieścić się w granicach dopuszczalnych odchyłek grubości i szerokości podanych w tabl. 2
Nieprostokątność czół		niedopuszczalna
Wypaczenie z przesychniania		G P

**3.5. Cechowanie.** Każda sztuka półfabrykatu powinna mieć na jednym z czół czytelny znak przeznaczenia w postaci kropki, wykonanej farbą olejną:

dla półfabrykatów G — w kolorze niebieskim, dla półfabrykatów P — w kolorze czerwonym. Ponadto około 2% półfabrykatów w partii powinno mieć czytelnie wykonany znak wytwórni.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Półfabrykaty dostarcza się bez opakowania. Zaleca się dostarczanie półfabrykatów w wiązkach o wielkościach uzgodnionych między stronami.

**4.2. Przechowywanie.** Półfabrykaty powinny być przechowywane zgodnie z Instrukcją Nr 18/Tp-65.

#### 4.3. Transport

**4.3.1. Wymagania ogólne.** Półfabrykaty należy układać na środkach transportowych, stosownie do podziału w rozdz. 2.

Poszczególne odmiany i wymiary grubości powinny być w sposób widoczny oddzielone od siebie przekładkami. W czasie transportu półfabrykaty powinny być zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi i nasłonecznieniem.

**4.3.2. Transport kolejowy i samochodowy — wg obowiązujących przepisów PKP i zarządzeń Ministra Komunikacji.**

#### 5. BADANIA

##### 5.1. Rodzaje badań

a) sprawdzenie wilgotności i wymiarów (3.1 i 3.2),

b) sprawdzenie jakości, obróbki i cechowania (3.3, 3.4 i 3.5).

**5.2. Przygotowanie do badań.** Półfabrykaty powinny być rozsortowane i ułożone na podkładkach w oddzielne stosy wg 2.1. Do każdego stosu powinien być zapewniony swobodny dostęp. Stosy powinny być osłonięte przed bezpośrednim nasłonecznieniem i opadami atmosferycznymi.

**5.3. Pobieranie próbek do badań „na ślepo” — wg PN/N-03010** dla partii o liczności  $26 \div 10\ 000$  sztuk, a o liczności  $1 \div 25$  sztuk należy badać każdą sztukę.

**5.4. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-73/N-03021, tabl. 1.**

**5.5. Wadliwość dopuszczalna  $w_2$  — nie większa niż 4%.**

**5.6. Wybór i stosowanie planów badania — wg PN-73/N-03021.**

##### 5.7. Opis badań

**5.7.1. Sprawdzenie wilgotności i wymiarów.** Sprawdzenie wilgotności należy przeprowadzać metodą elektrometryczną wg PN-69/D-04100.

Sprawdzenie wymiarów i obliczanie miąższości należy przeprowadzać wg PN-74/D-03001.

**5.7.2. Sprawdzenie jakości, obróbki i cechowania** należy przeprowadzać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

### 5.8. Ocena wyników badań

**5.8.1. Półfabrykat dobry.** Badany półfabrykat należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie z wynikiem

dotatnim przez wszystkie badania wymienione w 5.1.

**5.8.2. Partia półfabrykatów zgodna z wymaganiami normy.** Partię półfabrykatów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy liczby kwalifikującej wg PN-73/N-03021 dla danego planu badania.

KONIEC

## INFORMACJE DODATKOWE

**1. Instytucja opracowująca normę** — Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno i Wyrobów Drzewnych w Warszawie.

### 2. Istotne zmiany w stosunku do BN-62/7111-01

- a) uaktualniono specyfikację wymiarową półfabrykatów, przystosowując ją do PN-72/D-96002,
- b) uaktualniono podział długości półfabrykatów,
- c) wprowadzono dwie odmiany półfabrykatów w zależności od przeznaczenia.

### 3. Normy i dokumenty związane

- PN-66/D-01000 Wady drewna  
 PN-75/D-01001 Tarcica. Podział, nazwy i określenia  
 PN-74/D-03001 Tarcica. Pomiar i obliczanie miąższości  
 PN-57/D-03003 Materiały tarte. Nadmiary na zeschnięcie  
 PN-69/D-04100 Drewno. Oznaczanie wilgotności  
 PN-72/D-96002 Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia  
 PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek  
 PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania  
 Instrukcja Nr 18/Tp-65 w sprawie warunków suszenia na powietrzu, konserwacji i magazynowania tarcicy w zakładach produkcyjnych, na składach magazynowych i handlowych, wydana w 1968 r. przez Wydawnictwo Rolnicze i Leśne na zlecenie Zjednoczenia Przemysłu Tartaczno i Wyrobów Drzewnych w Warszawie

### 4. Zalecenia międzynarodowe

RWPG PC 2336-69 Пиломатериалы лиственных пород. Номинальные размеры толщины и ширины

**5. Stopień zgodności normy z zaleceniami międzynarodowymi.** Dostosowano grubość lub szerokość półfabrykatów do wymiarów wskazanych w PC-2336-69.

**6. Przepisy dotyczące transportu kolejowego i samochodowego.** Dekret z dnia 24 grudnia 1952 r. o przewozie przesyłek i osób kolejami (Dz. U. nr 4 z 1953 r. poz. 7).

Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej z 1968 r. — załącznik Nr 10 (Do art. 27, ust. 4, pkt. 4 DKP). Zarządzenie Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. w sprawie ładowania samochodów ciężarowych i przyczep (Mon. Pol. z dnia 23 marca 1963 r., nr 24 poz. 123).

**7. Plan badania.** Liczność próbek w zależności od liczności partii i kontrolowanych własności oraz liczby: kwalifikujące i dyskwalifikujące w zależności od liczności próbek i dopuszczalnych wadliwości podano w tabelicy.

Liczność partii N	Liczność próbek n	Liczba kwalifikująca m <sub>1</sub>	Liczba dyskwalifikująca m <sub>2</sub>
a) kontrola normalna			
26 ÷ 50	8	1	2
51 ÷ 90	13	1	2
91 ÷ 150	20	2	3
151 ÷ 280	32	3	4
281 ÷ 500	50	5	6
501 ÷ 1200	80	7	8
1201 ÷ 3200	125	10	11
3201 ÷ 10000	200	14	15
b) kontrola obostrzona			
26 ÷ 50	20	1	2
51 ÷ 90	20	1	2
91 ÷ 150	20	1	2
151 ÷ 280	32	2	3
281 ÷ 500	50	3	4
501 ÷ 1200	80	5	6
1201 ÷ 3200	125	8	9
3201 ÷ 10000	200	12	13
c) kontrola ulgowa			
26 ÷ 50	5	0	2
51 ÷ 90	5	0	2
91 ÷ 150	8	1	3
151 ÷ 280	13	1	4
281 ÷ 500	20	2	5
501 ÷ 1200	32	3	6
1201 ÷ 3200	50	5	8
3201 ÷ 10000	80	7	10

**8. Autorzy projektu normy** — inż. Jan Łazowski, Mazowieckie Przedsiębiorstwo Przemysłu Drzewnego oraz inż. Benedykt Kostecki, Starachowickie Przedsiębiorstwo Przemysłu Drzewnego.