

PÓLFABRYKATY Z DREWNA	NORMA BRANŻOWA	BN-76 7111-03
	Półfabrykaty iglaste meblowe	Zamiast BN-68/7111-03
		Grupa katalogowa 1022

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są półfabrykaty z drewna sosnowego (*Pinus* sp.) i świerkowego (*Picea* sp.), klejone do pełnych wymiarów lub nieklejone, szorstkie, przeznaczone do wyrobu elementów mebli w obrocie krajowym, zwane w dalszej treści normy półfabrykatami.

1.2. Określenia

1.2.1. Wady drewna — wg PN-79/D-01011 i PN-79/D-01012.

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

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Zasada podziału. Półfabrykaty dzieli się w zależności od:

- rodzaju drewna,
- przeznaczenia,
- długości,
- szerokości,
- wykonania.

2.2. Rodzaj drewna. W zależności od rodzaju drewna rozróżnia się półfabrykaty:

- So — sosnowe,
- Sw — świerkowe.

2.3. Przeznaczenie. W zależności od przeznaczenia rozróżnia się półfabrykaty:

W_1 — przeznaczone na elementy meblowe widoczne w gotowym wyrobie, o powierzchniach nieokleinowanych i wykańczanych przez nakładanie powłok przezroczystych,

W_2 — przeznaczone na elementy meblowe widoczne w gotowym wyrobie, o powierzchniach okleinowanych lub wykańczanych przez nakładanie powłok kryjących,

NW — przeznaczone na elementy meblowe niewidoczne w gotowym wyrobie.

2.4. Długość. W zależności od długości rozróżnia się półfabrykaty krótkie, średnie, długie i specjalne — wg tabl. 1.

Tablica 1

Podział według długości, m ¹⁾			
krótkie	średnie	długie	specjalne
do 0,48	0,50÷1,18	1,20÷1,98	2,00 i wyżej
¹⁾ Stopniowanie CO 0,02.			

2.5. Szerokość. W zależności od szerokości rozróżnia się półfabrykaty.

- wąskie — o szerokości do 60 mm,
- szersze — o szerokości powyżej 60 mm.

2.6. Wykonanie. W zależności od wykonania rozróżnia się półfabrykaty:

- C — jednolite,
- K — klejone do pełnego wymiaru,
- E — do klejenia na pełny wymiar.

2.7. Przykład oznaczenia

a) półfabrykatów jednolitych (C) z drewna sosnowego (So), przeznaczonych na elementy meblowe widoczne nieokleinowane (W_1), o grubości 38 mm, szerokości 63 mm i długości 1,3 m:

PÓLFABRYKATY MEBLOWE C-So- W_1 -38×63×1,3
BN-76/7111-03

b) półfabrykatów klejonych (K), z drewna sosnowego (So) przeznaczonych na elementy meblowe niewidoczne w gotowym wyrobie (NW), o grubości 38 mm, szerokości 63 mm i długości 1,8 m:

PÓLFABRYKATY MEBLOWE K-So-NW-38×63×1,8
BN-76/7111-02

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno i Wyrobów Drzewnych
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Tartaczno i Wyrobów Drzewnych
dnia 15 marca 1976 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1976 poz. 43)

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary

3.1.1. Wymiary nominalne półfabrykatów odnoszą się do drewna o wilgotności 15% w stosunku do drewna zupełnie suchego.

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

3.1.2. Wilgotność półfabrykatów nie powinna przekraczać 12% w stosunku do drewna zupełnie suchego. Za zgodą stron dopuszcza się dostawę półfabrykatów o wilgotności do 20%.

3.1.3. Wymiary półfabrykatów — wg tabl. 2.

3.2. Jakość

3.2.1. Zasada określania jakości. Jakość półfabrykatów należy określać według wad występujących na gorszej płaszczyźnie.

3.2.2. Charakterystyka jakościowa półfabrykatów — wg tabl. 3.

Tablica 2

Wymiary			Odchyłki		
grubości	szerokości	długości	grubości	szerokości	długości
mm		m	mm		m
19	wąskie i szerokie	krótkie średnie długie specjalne	+1,0 -0,5	+2,0	±0,01
22					
25					
29					
32					
35					
38					
42					
45					
50			+2,0 -1,0		
57					
60					
63					

Za zgodą stron dopuszcza się półfabrykaty o innych wymiarach niż podano w tablicy.

Tablica 3

Nazwa wady lub cechy drewna		Dopuszczalny rozmiar występowania wad w półfabrykatkach		
		W ₁	W ₂	NW
Sęki	okrągłe, owalne, podłużne	nie bierze się pod uwagę sęków o średnicy do 6 mm	10 mm	$\frac{1}{3}$ szerokości, występujących na jednej płaszczyźnie
	zdrowe, zrośnięte	do 25 mm przy czym średnica nie powinna przekraczać $\frac{1}{3}$ szerokości powierzchni, na której występują	dopuszczalne o średnicy do 35 mm	nieprzekraczające $\frac{2}{3}$ szerokości jednej płaszczyzny i $\frac{1}{3}$ boku
	skrzydlate	niedopuszczalne	dopuszczalne o średnicy do $\frac{1}{3}$	$\frac{2}{3}$ szerokości płaszczyzny
	częściowo zrośnięte, nadpsute, zepsute	nie bierze się pod uwagę sęków o średnicy do 6 mm	dopuszczalne	nieprzechodzące o średnicy nie przekraczającej $\frac{1}{2}$ szerokości płaszczyzny i $\frac{1}{3}$ boku
		na jednej płaszczyźnie w 20% sztuk w partii, o wielkości sęków zdrowych, zrośniętych, nie przechodzące na boki	o wielkości sęków zdrowych, zrośniętych, występujących na jednej płaszczyźnie	

cd. tabl. 3

Nazwa wady lub cechy drewna			Dopuszczalny rozmiar występowania wad w półfabrykatakach		
			W ₁	W ₂	NW
Pęknięcia	zewnątrzne, na płaszczyznach i bokach	plytkie	dopuszczalne zanikające przy struganiu	dopuszczalne	
		głębokie	niedopuszczalne	dopuszczalne na płaszczyznach do $\frac{1}{10}$ grubości sztuki	
	czołowe	jednostronne	niedopuszczalne	dopuszczalne o głębokości do $\frac{1}{8}$ $\frac{1}{2}$ grubości sztuki	o łącznej długości mierzonej na płaszczyźnie nie większej niż 50 mm, 100 mm
Zabarwienia	sinizna		niedopuszczalne	dopuszczalne	
	zaszarzenie				
	czerwień i brunatnica bez cech zgnilizny				
Wady budowy drewna	skręt włókien		dopuszczalny przy odchyleniu włókien od kierunku osiowego do 30 mm 50 mm na 1 m długości sztuki		
	falisty układ włókien		dopuszczalny		
	rdzeń	zamknięty	niedopuszczalny		
		otwarty	dopuszczalny, zanikający przy struganiu		
	przeżywiczenie		niedopuszczalne	dopuszczalne	
	pęcherze żywiczne i zakorki		niedopuszczalne	dopuszczalne nie dochodzące do krawędzi o szerokości do 6 mm 10 mm i długości do 10 mm 80 mm w liczbie do 1 sztuki 2 sztuk na 1 m długości	
Chodniki owadzie	małe		niedopuszczalne		
	duże		niedopuszczalne	dopuszczalne 2 chodniki w jednej sztuce	
Zranienia	zabitki		niedopuszczalne	dopuszczalne nie dochodzące do krawędzi o szerokości do 6 mm 10 mm i długości do 10 mm 80 mm w liczbie do 1 sztuki 2 sztuk na 1 m długości	

Wady nie wymienione w tabl. 3 są niedopuszczalne.

3.2.3. Kumulacja wad. W każdej sztuce półfabrykatu, w zależności od przeznaczenia, dopuszcza się w maksymalnych rozmiarach następującą liczbę wad:

- półfabrykaty W_1 — 4 wady,
- półfabrykaty W_2 — 5 wad,
- półfabrykaty NW — w krótkich i średnich — 6 wad,
- w długich i specjalnych — 8 wad.

3.3. Obróbka

3.3.1. Oblina dopuszczalna jest na całej długości jednej krawędzi w postaci śladów zanikających przy struganiu.

3.3.2. Rysy z przetarcia powinny się mieścić w granicach dopuszczalnych odchyłek wymiarów podanych w tabl. 2.

3.3.3. Prostopadłość czół. Czola półfabrykatów powinny być praktycznie prostopadłe do podłużnej osi półfabrykatów.

3.3.4. 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.

3.4. Cechowanie. Każda sztuka półfabrykatu powinna mieć na jednym z czół, a w przypadku braku miejsca — na jednej z płaszczyzn tuż przy czole, czytelny znak przeznaczenia w postaci kropki wykonanej farbą olejną:

- dla półfabrykatów W_1 — w kolorze niebieskim,
- dla półfabrykatów W_2 — w kolorze zielonym,
- dla półfabrykatów NW — w kolorze czerwonym.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Półfabrykaty o wilgotności 12% i niżej powinny być formowane w wiązki o masie do 50 kg i pakowane w papier „ocean” lub w folię. Półfabrykaty o wilgotności powyżej 12% powinny być dostarczane:

- długie i specjalne — luzem,
- krótkie i średnie — w wiązkach lub pojemnikach o masie nie przekraczającej 50 kg.

Wiązki powinny być wiązane dwukrotnie miękkim drutem w poprzek długości, w sposób zabezpieczający przed rozsypywaniem.

4.2. Przechowywanie. Półfabrykaty o wilgotności 12% i niżej powinny być przechowywane w miejscu suchym i przewiewnym, nie wystawionym na bezpośrednie działanie promieni słonecznych i opadów atmosferycznych.

Półfabrykaty o wilgotności 12% powinny być

przechowywane zgodnie z Instrukcją nr 18 Tp-65 i rozsortowane według podziału podanego w 2.1 oraz rodzajów drewna.

4.3. Transport. Półfabrykaty należy przewozić krytymi środkami transportowymi. Półfabrykaty o wilgotności powyżej 12%, dostarczane luzem, powinny być ułożone na podkładkach i wyraźnie rozdzielone wg 2.1. Przy załadunku półfabrykaty dostarczane luzem i w wiązkach należy układać podłużną osią równoległą do bocznych ścian środka transportowego tak, aby tworzyły zwartą całość zabezpieczoną przed przesuwaniem się w czasie transportu.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzanie rodzaju drewna (2.2),
- b) sprawdzanie wilgotności i wymiarów (3.1),
- c) sprawdzanie jakości, obróbki i cechowania (3.2, 3.3 i 3.4),

5.2. Skład i liczność partii. 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.

Partia przedstawiona do kontroli powinna składać się z półfabrykatów jednego rodzaju drewna, jednakowej długości, szerokości oraz jednego przeznaczenia.

Liczność partii — od 26 ÷ 10 000 sztuk.

Półfabrykaty o liczności od 1 ÷ 25 należy objąć stuprocentową kontrolą.

5.3. Sposób pobierania próbek — wg PN/N-03010.

5.4. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-79/N-03021 tabl. 1.

5.5. Wadliwość dopuszczalna w_2 — maksimum — 4%.

5.6. Wybór i stosowanie planów badania — wg PN-79/N-03021.

5.7. Opis badań

5.7.1. Sprawdzenie rodzaju drewna należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.7.2. Sprawdzenie wilgotności i wymiarów. Sprawdzenie wilgotności należy przeprowadzić wilgotnościomierzem elektrycznym wg PN-77/D-04100. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić przymiarem liniowym i suwmiarką.

Pomiar i obliczanie miąższości należy przeprowadzić wg PN-78/D-03001.

5.7.3. Sprawdzenie jakości, obróbki i cechowania należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.8. Ocena wyników badań

5.8.1. Wyrób dobry. Badany półfabrykat należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie badania wymienione w 5.1.

5.8.2. Ocena partii. Partię półfabrykatów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli

liczba sztuk niedobrych w próbce jest mniejsza od liczby dyskwalifikującej m_2 wg PN-79/N-03021.

Partię półfabrykatów należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce jest równa lub większa od m_2 wg PN-79/N-03021.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno i Wyrobów Drzewnych, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/7111-03

a) zmieniono podział półfabrykatów w zależności od długości wprowadzając 4 przedziały długości: krótkie, średnie, długie i specjalne, zamiast: najkrótszych, długich i średnich,

b) wprowadzono w tablicy charakteryzującej jakość półfabrykatów układ wad zgodny z PN-66/D-01000, eliminując równocześnie podział ich na kategorie,

c) obniżono wilgotność półfabrykatów, dostarczanych odbiorcy, do 12%,

d) określono sposób pakowania półfabrykatów w zależności od wilgotności drewna,

e) przyjęta przy odbiorze partii stosowanie statystycznej kontroli jakości.

3. Normy i dokumenty związane

PN-79/D-01011 Drewno okrągłe. Wady

PN-79/D-01012 Tarcica. Wady

PN-75/D-01001 Tarcica. Podział, nazwy i określenia

PN-78/D-03001 Tarcica. Pomiar i obliczanie miąższości

PN-57/D-03003 Materiały tarte. Nadmiary na zeschnięcie

PN-77/D-04100 Drewno. Oznaczanie wilgotności

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-79/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, wydane przez Państwowe Wydawnictwo Rolnicze i Leśne w 1968 r. na zlecenie Zjednoczenia Przemysłu Tartaczno i Wyrobów Drzewnych.

4. Udział półfabrykatów S_o i S_w w partii, w rozumieniu niniejszej normy uzgadniany jest między dostawcą a odbiorcą.

5. Plan badania. Liczność próbek w zależności od licznosci partii i kontrolowanych właściwości oraz liczby kwalifikujące i dyskwalifikujące w zależności od licznosci próbek i dopuszczalnych wadliwości podano w tablicy.

6. Autorzy projektu normy — mgr inż. Danuta Tomaszewska i inż. Wacław Żywicki, Zjednoczenie Przemysłu Tartaczno i Wyrobów Drzewnych.

7. Wydanie 3 — stan aktualny: styczeń 1984 — uaktualniono normy związane oraz wprowadzono zmiany: zmiana 1 — Biuletyn PKNiM nr 5/1979.

Liczność partii	Kontrola normalna			Kontrola obostrzona			Kontrola ulgowa		
	liczność próbek	liczba kwalifikująca	liczba dyskwalifikująca	liczność próbek	liczba kwalifikująca	liczba dyskwalifikująca	liczność próbek	liczba kwalifikująca	liczba dyskwalifikująca
N	n	m_1	m_2	n	m_1	m_2	n	m_1	m_2
26 ÷ 50	8	1	2	20	1	2	5	0	2
51 ÷ 90	13	1	2	20	1	2	5	0	2
91 ÷ 150	20	2	3	20	1	2	8	1	3
151 ÷ 280	32	3	4	32	2	3	13	1	4
281 ÷ 500	50	5	6	50	3	4	20	2	5
501 ÷ 1 200	80	7	8	80	5	6	32	3	6
1 201 ÷ 3 200	125	10	11	125	8	9	50	5	8
3 201 ÷ 10 000	200	14	15	200	12	13	80	7	10

