

MATERIAŁY TARTE	NORMA BRANŻOWA	BN-86
	Pakietowanie tarcicy iglastej obrzynanej	7111-25
		Zamiast BN-76/7111-25
		Grupa katalogowa 0921

1. WSTĘP

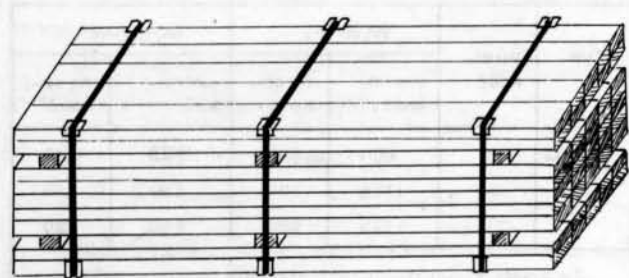
1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wielkości pakietów tarcicy obrzynanej, sposób formowania pakietów oraz ich przechowywanie i transport.

1.2. Określenia

1.2.1. pakiet - jednostka ładunkowa uformowana w kształcie prostopadłościanu z tarcicy obrzynanej rodzaju drewna, usztywniona przekładkami i związana co najmniej w dwóch miejscach.

Rozróżnia się:

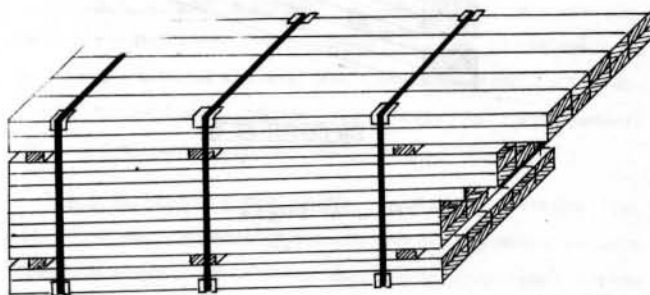
a) pakiet pełny - pakiet z dwoma wyrównanymi czołami (rys. 1),



BN-86/7111-25-1

Rys. 1. Pakiet pełny

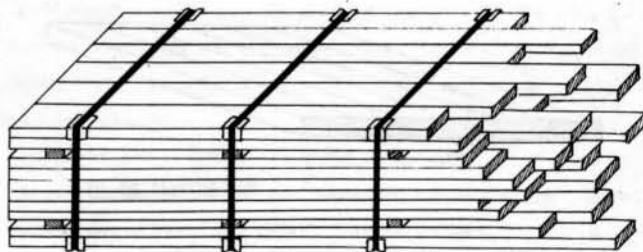
b) pakiet niepełny - pakiet z jednym czołem wyrównanym i drugim niepełnym (rys. 2),



BN-86/7111-25-2

Rys. 2. Pakiet niepełny

c) pakiet otwarty (transportowy) - pakiet z jednym czołem wyrównanym i drugim niewyrównanym (rys. 3).

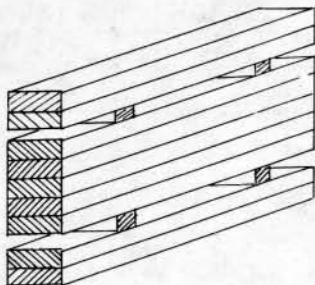


BN-86/7111-25-3

Rys. 3. Pakiet otwarty

Zgłoszona przez Instytut Technologii Drewna
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Technologii Drewna dnia 15 stycznia 1986 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1986 poz. 7)

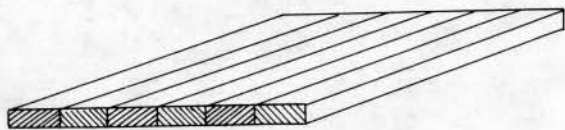
1.2.2. stopka - określona ilość tarcicy jednakowej grubości i szerokości, ułożona pionowo powierzchniami jedna na drugiej, z co najmniej jednym czołem wyrównanym (rys. 4).



BN-86/7111-25-4

Rys. 4. Stopka

1.2.3. warstwa - określona ilość tarcicy jednakowej grubości, ułożona poziomo sztuka obok sztuki, stykającej się ze sobą bokami, z wyrównanymi czołami lub co najmniej jednym czołem wyrównanym (rys. 5).



BN-86/7111-25-5

Rys. 5. Warstwa

1.2.4. przekładka - element usztywniający pakiet, rozdzielający warstwy w pakiecie lub pakiety między sobą, wykonany z drewna w postaci listwy, łąty lub krawędziaka.

1.2.5. podkładka krawędziowa - kątownik z tworzywa sztucznego zabezpieczający krawędzie tarcicy przed uszkodzeniem w miejscach wiązania pakietu.

1.2.6. opaski - taśmy z tworzywa sztucznego, taśmy stalowe zabezpieczające przed korozją lub drut o określonej jakości i średnicy, służące do wiązania pakietu.

1.2.7. opakowanie - materiał zabezpieczający tarcicę przed wpływami atmosferycznymi.

2. PODZIAŁ

2.1. Typy pakietów. W zależności od sposobu formowania pakietu rozróżnia się 3 typy:

- pełny - P,
- niepełny - N,
- otwarty - O.

2.2. Wielkości. W zależności od przekroju rozróżnia się 3 wielkości pakietów:

- małe - M,
- średnie - Śr,
- duże - D.

3. WYMAGANIA

3.1. Przygotowanie tarcicy do pakietowania. Wilgotność tarcicy przeznaczonej do pakietowania powinna być zgodna z wymaganiami norm przedmiotowych. Tarcica powinna być sklasyfikowana i rozsortowana wg wymagań norm przedmiotowych, sprawdzona pod względem obróbki i wymiarów. Tarcica przeznaczona na eksport powinna być dodatkowo przycięta prostopadle do podłużnej osi, oczyszczona z trocin i wąsów oraz oznaczona stemplem L orzeł P, o wymiarach dostosowanych do przekroju tarcicy i klasy jakości.

3.2. Wymiary pakietu

3.2.1. Wymiary przekroju poprzecznego w mm - wg tabl. 1.

Tablica 1

Typ	Wielkość	Wymiary		Odchyłki	
		szerokość	wysokość	szerokość	wysokość
P, N, O	M	600	600	±25	±10
	Śr	1125	600	±50	±10
	D	1125	900	±50	±20

Za zgodą stron dopuszcza się inne wymiary pakietów.

3.2.2. Długość pakietu zależy od długości pakietowanej tarcicy i wynosi:

- 0,9 ÷ 2,3 m ze stopniowaniem co 0,1 m,
- 2,4 ÷ 6,0 m i wyżej (w eksporcie 2,7 ÷ 6,0) ze stopniowaniem co 0,3 m, dla pakietów formowanych z tarcicy o długościach handlowych i specjalnych zgodnie z zamówieniem,
- największej długości tarcicy w danym pakiecie dla pakietów typu N i O uformowanych z tarcicy o dwóch, trzech lub czterech różnych długościach.

3.2.3. Dobór wymiarów. Wymiary gabarytowe pakietów powinny odpowiadać wymiarom ładunkowym środków transportowych z uwzględnieniem niezbędnych luzów manipulacyjnych. Zaleca się przyjmować minimalną wielkość luzu manipulacyjnego równą 60 mm. Przy ustaleniu wymiarów pakietu należy brać pod uwagę typowe środki transportowe.

Długość pakietu (L) w m, w zależności od długości środka transportowego, oblicza się wg wzoru:

$$L = \frac{L_w - L_1}{n} \quad (1)$$

w którym:

L_w - długość ładunkowa pojazdu, m,

$L_1 = n \cdot \frac{60}{1000}$ - suma niezbędnych luzów manipulacyjnych, wynikających z przyjętego sposobu rozmieszczania pakietów na długości środka transportowego, m,

n - liczba luzów lub pakietów.

Szerokość pakietu (b) w mm, w zależności od szerokości środka transportowego, oblicza się wg wzoru

$$b = \frac{B - b_1}{n} \quad (2)$$

w którym:

B - szerokość ładunkowa pojazdu, mm,

$b_1 = n \cdot 60$ - suma niezbędnych luzów manipulacyjnych wynikających z przyjętego sposobu rozmieszczania pakietów na szerokości środka transportowego, mm,

n - liczba luzów lub pakietów.

3.2.4. Masa pakietu oraz liczba sztuk tarcicy w pakiecie. Masę pakietu oblicza się mnożąc miąższość tarcicy w pakiecie przez masę (ciężar) 1 m^3 drewna o określonej wilgotności.

Orientacyjną masę (ciężar) 1 m^3 drewna podstawowych rodzajów drewna iglastego podano w tabl. 2.

Tablica 2

Wilgotność, %	Rodzaj drewna		
	Sosna	Świerk	Jodła
15 ÷ 20	580	520	550
powyżej 20	650	670	800

Masę pakietu nie powinna przekraczać udźwigu urządzeń przeładunkowych oraz ładowności środków transportu kolejowego i samochodowego. Liczbę sztuk tarcicy w pakiecie określonej wielkości, w zależności od jej grubości podano w Informacjach dodatkowych tabl. I-1 ÷ I-9.

3.3. Formowanie pakietu

3.3.1. Zasady ogólne. Fakiety powinny być formowane z tarcicy jednego rodzaju drewna (sosna, świerk, jodła) jeden lub kilku po sobie następujących długości, jednej grubości, jednakowej szerokości oraz jednej klasy jakości.

Za zgodą stron dopuszcza się łączenie różnych grubości, szerokości i klas jakości w jednym pakiecie.

W pakiecie typu N lub C, w celu właściwego zabezpieczenia tarcicy, najdłuższe sztuki należy układać w górnych warstwach pakietu.

3.3.2. Formowanie pakietu pełnego. Pakiet formuje się z określonej liczby stopek i warstw tarcicy jednakowej lub różnej szerokości i jednakowej długości.

3.3.3. Formowanie pakietu niepełnego. Pakiet formuje się z określonej liczby stopek i warstw tarcicy o jednakowej lub różnej szerokości oraz zróżnicowanej długości wg 3.2.2, przy czym poszczególne warstwy mogą być formowane z jednakowej lub różnej długości tarcicy.

3.3.4. Formowanie pakietu otwartego. Pakiet formuje się z określonej liczby stopek i warstw tarcicy o jednakowej lub różnej szerokości i zróżnicowanej długości.

3.3.5. Przekładki

3.3.5.1. Zasady stosowania przekładek. Przekładki stosuje się w pakietach o wielkościach D i Śr. W pakietach M, przekładki stosuje się przy pakietowaniu tarcicy o przekroju 47 x 75 i 47 x 100 mm oraz tarcicy o grubościach 19 ÷ 45 mm i szerokościach 75 ÷ 150 mm.

3.3.5.2. Wymiary przekładek. Grubość przekładek stosowanych do rozdzielania warstw tarcicy pomiędzy sobą powinna wynosić 19 ÷ 22 mm. Szerokość przekładek powinna wynosić 30 ÷ 40 mm, a ich długość powinna być równa szerokości pakietu. Przekładki powinny stanowić jeden odcinek o długości równej szerokości pakietu.

3.3.5.3. Sposób układania przekładek. W pakietach wielkości D i Śr przekładki należy układać w dwóch warstwach (poziomych); pierwsza warstwa na około 1/3 wysokości pakietu pod drugą lub trzecią warstwą tarcicy, druga - na około 2/3 wysokości pakietu pod drugą lub trzecią dolną warstwą pakietu.

W pakietach M należy stosować przekładki w jednej warstwie w połowie wysokości pakietu lub pod drugą albo trzecią dolną warstwą pakietu. Liczba przekładek na jednym poziomie powinna wynosić:

dwie - dla pakietu o długości 0,9 ÷ 2,3 m,

trzy - dla pakietu o długości 2,4 ÷ 3,9 m,

cztery - dla pakietu o długości 4,2 m i wyżej.

Skrajne przekładki należy układać w odległości 0,3 ÷ 0,5 m od czoła pakietu w zależności od długości i typu pakietu, pozostałe w jednakowej odległości jedna od drugiej.

Za zgodą stron dopuszcza się inne rozmieszczenie przekładek w pakiecie oraz inne ich wymiary.

3.3.6. Opaski

3.3.6.1. Stosowanie opaski. Do wiązania pakietów należy używać taśmy z tworzyw syntetycznych np. propylenowej lub taśmy stalowej do opakowań wg FN-73/M-92326.

Za zgodą stron dopuszcza się stosowanie drutu żarzonego wg FN-67/M-80026. Wiązanie należy rozpocząć od wyrównanego czoła pakietu za przekładkami np. rys. 1, rozmieszczając pozostałe opaski równomiernie na całej długości. Środkowe opaski mogą być umieszczone w miejscu rozmieszczenia przekładek.

W celu zabezpieczenia krawędzi zewnętrznych sztuk tarcicy w pakiecie przed uszkodzeniami mechanicznymi, prz-

wiązaniu pakietów należy podkładać pod opaski podkładki krawędziowe z tworzywa syntetycznego lub z blachy ocynkowanej.

3.3.6.2. Liczba opasek. W pakietach typu P liczba opasek powinna odpowiadać liczbie przekładek rozmieszczonych w jednej warstwie na całej długości pakietu.

W pakietach N i O liczbę opasek ustala się w odniesieniu do najkrótszej długości tarcicy w pakiecie, zgodnie z przewidywaną dla nich liczbą przekładek wg 3.3.5.3 (rys. 3).

3.4. Znakowanie. Każdy pakiet przeznaczony na eksport powinien mieć opis wykonany w sposób trwały farbą używaną do stemplowania tarcicy - czerwień sygnałowa.

Znakowanie powinno być wykonane przy użyciu szablonu lub stempli o wysokości cyfr 40 ± 60 mm na dwóch powierzchniach bocznych pakietu w odległości 50 ± 60 cm od zrównanego czoła.

Znak na pakiecie powinien zawierać:

a) numer przedsiębiorstwa i zakładu lub symbol producenta,

b) przekrój, długość i liczbę sztuk tarcicy,

c) dodatkowe wymagania podane przez odbiorcę.

Przykład znakowania pakietu niepełnego o przekroju tarcicy 38×200 mm długości $5,1 \pm 5,7$ m o łącznej liczbie 80 sztuk, dostarczonego przez Zakład Przemysłu Drzewnego w Zagnańsku:

20/6 - $38 \times 200 \times 5,7 - 20$

x 5,4 - 40

x 5,1 - 20

4. PRZECHOWYWANIE

Tarcicę w pakietach należy przechowywać zgodnie z Instrukcją suszenia na wolnym powietrzu, konserwacji i magazynowania materiałów tartych.

5. TRANSPORT

5.1. Wymagania ogólne. Pakiety należy ładować do środków transportowych w ten sposób, aby ich ładowność była maksymalnie wykorzystana. W jednej partii zaleca się wysłać nie więcej niż jeden rodzaj drewna, dwa przekroje tarcicy lub jeden przekrój w dwóch klasach jakości. Pakiety należy oddzielać od siebie poziomo. Do oddzielania poszczególnych pakietów w poziomie należy używać przekładek o grubości minimalnej 50 mm przy wysyłce do portów oraz 75 ± 100 mm przy wysyłce ładem lub innych podanych w zleceniu załadowniczym.

5.2. Transport kolejowy i samochodowy. Ułożenie i zabezpieczenie ładunku - wg przepisów przewozowych podanych w Informacjach dodatkowych.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Technologii Drewna, Poznań.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-76/7111-25

a) zaktualizowano wymiary pakietów i dostosowano je do używanych środków transportowych oraz wymagań odbiorców zagranicznych,

b) wprowadzono tablicę średniej masy (ciężar $1 m^3$) drewna podstawowych rodzajów drewna iglastego, przy określonej jego wilgotności,

c) wprowadzono tablice obejmujące liczbę sztuk tarcicy w pakiecie określonej wielkości w zależności od jej grubości i szerokości,

d) wyeliminowano pakiety zespolone (jako niestosowane),

e) wprowadzono nowy system zabezpieczania tarcicy w pakiecie,

f) wprowadzono aktualny i uproszczony sposób znakowania pakietów.

3. Normy i dokumenty związane

PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancerzenia kabli i opakowań

FN-67/M-00026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia

Instrukcja suszenia na wolnym powietrzu, konserwacji i magazynowania materiałów tartych z 1983 r. Państwowe Wydawnictwo Rolnicze i Leśne

Przepisy o ładowaniu wagonów towarowych, Ustawa z dnia 15 listopada 1984 r. Prawo Przewozowe (Dz. U. nr 53 poz. 272 z dnia 28 listopada 1984 r.)

Regulamin Przedsiębiorstwa Polskie Koleje Państwowe o ładowaniu i zabezpieczeniu przesyłek towarowych (Dz. T. i Z. K. nr 9 poz. 68/85).

4. Autorzy projektu normy - mgr inż. Z. Andrzejowski - Zrzeszenie Państwowych Przedsiębiorstw Przemysłu Drzewnego, H. Bałicki - Toruńskie Przedsiębiorstwo Przemysłu Drzewnego, mgr inż. J. Maszkiewicz - Zrzeszenie Przedsiębiorstw Państwowych Przemysłu Drzewnego.

5. Liczba sztuk tarcicy w pakiecie określonej wielkości, w zależności od jej grubości - wg tabl. I-1 \pm I-8.

Tablica I-1, Przekrój pakietu 600 x 600 mm dla tarcicy obrzynanej

Grubość tarcicy mm	Liczba sztuk na wysokość	Szerokość, mm													
		w stanie suchym/mokrym		75	100	115	125	130	150	160	175	200	225	250	275
		nominalna wysokość pakietu	faktyczna wysokość pakietu z przekładkami	liczba sztuk na szerokość											
16	38	608/654	646/692	304	228	190	190	152	152	114	114	114	x	-	-
19	32	608/653	646/691	256	192	160	160	128	128	96	96	96	x	-	-
22	27	594/634	632/672	216	162	135	135	108	108	81	81	81	54	-	-
25	24	600/639	638/676	192	144	120	120	96	96	72	72	72	48	-	-
32	19	600/644	646/682	154	114	95	95	76	76	57	57	57	38	-	-
36	16	576/642	614/680	128	96	80	80	64	64	48	48	48	32	-	-
38	16	608/642	646/680	128	96	80	80	64	64	48	48	48	32	-	-
44	13	572/603	610/641	104	78	65	65	52	52	39	39	39	26	-	-
47	13	611/643	649/681	104	78	65	65	52	52	39	39	39	26	-	-
50	12	600/630	-	96	72	60	60	48	48	36	36	36	24	-	-
63	9	567/594	-	72	54	45	45	36	36	27	27	27	18	18	18
75	8	600/629	-	-	48	40	40	32	32	24	24	24	16	16	16
100	6	600/625	-	-	36	30	30	24	24	18	18	18	12	12	12
Szerokość w stanie suchym/mokrym, mm				600/629	600/625	575/597	625/648	552/572	600/622	480/497	525/544	600/620	450/465	500/516	550/568

Tablica I-2, Przekrój pakietu 600 x 1125 dla tarcicy obrzynanej

Grubość tarcicy mm	Liczba sztuk na wysokość	w stanie suchym/mokrym		Szerokość, mm											
				75	100	115	125	138	150	160	175	200	225	250	275
		nominalna wysokość pakietu	faktyczna wysokość pakietu z przekładkami	liczba sztuk na szerokości											
				15	11	9	9	8	7	7	6	5	5	4	4
16	38	608/654	646/692	570	418	342	342	304	266	266	228	190	-	-	-
19	32	608/653	646/691	480	352	288	288	256	224	224	192	160	-	-	-
22	27	594/634	632/672	405	297	243	243	216	189	189	162	135	135	-	-
25	24	600/638	638/676	360	264	216	216	192	168	168	144	120	120	-	-
32	19	608/644	646/682	285	209	171	171	152	133	133	114	95	95	-	-
36	16	576/642	614/680	240	176	144	144	128	112	112	96	80	80	-	-
38	16	608/642	646/680	240	176	144	144	128	112	112	96	80	80	-	-
44	13	572/603	610/641	195	143	117	117	104	91	91	78	65	65	-	-
47	13	611/643	649/681	195	143	117	117	104	91	91	78	65	65	-	-
50	12	600/630	638/668	100	132	108	108	96	84	84	72	60	60	-	-
63	9	567/594	605/632	135	99	81	81	72	63	63	54	45	45	36	36
75	8	600/629	638/667	120	88	72	72	64	56	56	48	40	40	32	32
100	6	600/625	638/663	x	66	54	54	48	42	42	36	30	30	24	24
Szerokość w stanie suchym/mokrym, mm				1125/1179	1100/1146	1035/1075	1125/1167	1104/1145	1050/1088	1120/1160	1050/1087	1000/1034	1125/1162	1000/1033	1100/1155

Tablica I-3. Przekrój pakietu 900x1125 mm

Grubość tarcicy mm	Liczba sztuk na wysokość	Szerokość, mm													
		w stanie suchym/mokrym		75	100	115	125	138	150	160	175	200	225	250	275
		nominalna wysokość pakietu	faktyczna wysokość pakietu z przekładkami	liczba sztuk na szerokości											
				15	11	9	9	8	7	7	6	5	5	4	4
16	56	896/963	934/1004	840	616	504	504	448	392	392	336	-	-	-	-
19	47	893/959	931/1000	708	517	423	423	376	329	329	282	235	-	-	-
22	40	880/940	918/981	600	440	360	360	320	280	280	240	200	200	-	-
25	36	900/958	938/998	540	396	324	324	288	252	252	216	180	180	-	-
32	28	896/949	934/990	420	308	252	252	224	196	196	168	140	140	-	-
36	25	900/950	938/991	375	275	225	225	200	175	175	150	125	125	-	-
38	23	874/922	912/963	345	253	207	207	184	161	161	138	115	115	-	-
44	20	880/928	918/969	300	220	180	180	160	140	140	120	100	100	-	-
47	19	893/940	931/981	285	209	171	171	152	133	133	114	95	95	-	-
50	18	900/945	938/986	270	198	162	162	144	126	126	108	90	90	-	-
63	14	882/924	920/965	210	154	126	126	112	98	98	84	70	70	56	56
75	12	900/943	938/984	180	132	108	108	96	84	84	72	60	60	48	48
100	9	900/938	938/979	135	90	81	81	72	63	63	54	45	45	36	36
Szerokość w stanie suchym/mokrym, mm				1125/1179	1100/1146	1035/1075	1125/1167	1104/1145	1050/1091	1120/1167	1050/1087	1000/1034	1125/1162	1000/1033	1100/1135

Tablica I-4. Przekrój pakietu 600 x 1125 dla tarcicy wagonowej

Grubość tarcicy mm w stanie suchym	Liczba sztuk na wysokość	Szerokość, mm									
		w stanie suchym/mokrym		170	185	190	205	215	220	225	295
				liczba sztuk na szerokości							
		nominalna wysokość pakietu	faktyczna wysokość pakietu z przekładkami	6	6	6	5	5	5	5	4
24	23	552/575	590/613	138	138	138	115	115	115	115	-
33	17	561/595	599/633	102	102	102	85	85	85	85	-
36	15	540/510	578/608	90	90	90	75	75	75	75	-
43	13	559/585	597/623	78	78	78	65	65	65	65	52
45	12	540/564	578/602	72	72	72	60	60	60	60	48
48	12	576/600	617/638	72	72	72	60	60	60	60	48
50	11	550/572	588/610	66	66	66	55	55	55	55	44
70	8	560/584	598/622	48	48	48	40	40	40	40	32
Szerokość w stanie suchym/mokrym, mm				1020/1050	1110/1140	1140/1170	1025/1050	1075/1100	1100/1125	1125/1150	1180/1200

Tablica I-5. Przekrój pakietu 900 x 1125 mm dla tarcicy wagonowej

Grubość tarcicy mm w stanie suchym	Liczba sztuk na wysokość	Szerokość, mm									
		w stanie suchym/mokrym		170	185	190	205	215	220	225	295
				liczba sztuk na szerokości							
		nominalna wysokość pakietu	faktyczna wysokość pakietu z przekładkami	6	6	6	5	5	5	5	4
24	36	864/900	902/938	216	216	216	180	180	180	180	-
33	26	858/910	596/948	156	156	156	138	138	138	138	-
36	24	864/912	902/950	144	144	144	120	120	120	120	-
43	20	860/900	898/938	120	120	120	100	100	100	100	80
45	19	855/896	893/931	114	114	114	95	95	95	95	76
48	18	864/900	902/938	108	108	108	90	90	90	90	72
50	17	850/884	888/922	102	102	102	85	85	85	85	68
70	12	840/876	878/914	72	72	72	60	60	60	60	48
Szerokość w stanie suchym/mokrym, mm				1020/1050	1110/1140	1140/1170	1025/1050	1075/1100	1100/1125	1125/1150	1180/1200

Tablica I-6. Przekrój pakietu 600 x 600 mm dla łąt, krawędziaków i belek

Grubość mm w stanie suchym	Liczba sztuk na wy- sokość	nominalna wysokość w stanie suchym/ mokrym	Szerokość, mm																	
			50	63	75	95	100	115	125	135	145	155	175	195	200	220	225	235	240	260
			liczba sztuk na szerokość																	
			12	9	7	6	5	5	4	4	4	3	3	3	3	2	2	2	2	2
32	20	659/-	240	180	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
38	16	627/-	192	144	112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
45	14	649/-	168	125	98	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
50	12	619/-	-	108	84	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
75	8	600/640	x	-	56	48	40	40	32	32	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
95	6	570/600	-	-	-	36	30	30	24	24	24	18	18	18	-	-	-	-	-	-
100	6	600/630	-	-	-	-	30	30	24	24	24	18	18	18	-	-	-	-	-	-
115	5	575/600	-	-	-	-	-	25	20	20	20	15	15	15	15	-	-	-	-	-
120	5	600/625	-	-	-	-	-	-	20	20	20	15	15	15	15	10	10	-	-	-
135	4	540/560	-	-	-	-	-	-	-	16	16	12	12	12	12	8	8	8	8	-
145	4	580/600	-	-	-	-	-	-	-	-	16	12	12	12	12	8	8	8	8	8
155	4	620/640	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12	12	12	12	8	8	8	8	8
175	3	525/540	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	9	9	6	6	6	6	6
180	3	540/555	-	-	x	-	-	-	-	-	-	-	-	9	9	6	6	6	6	6
195	3	585/600	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	9	6	6	6	6	6
200	3	600/615	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	6	6	6	6	6
Szerokość w stanie suchym/mokrym, mm			600/-	567/-	525/560	570/600	500/525	575/600	500/520	540/560	580/600	465/480	525/540	585/600	600/615	440/450	450/460	470/480	480/490	520/530

Tablica I-7. Przekrój pakietu 600 x 1125 mm dla łat, krawędziaków i belek

Grubość mm w stanie suchym	Liczba sztuk na wysokości	Szerokość, mm																			
		w stanie suchym/mokrym		75	95	100	115	120	125	135	145	155	175	195	200	220	225	235	240	260	
		nominalna wysokość w mm	faktyczna wysokość łącznie z przekładkami	liczba sztuk na szerokość																	
				15	11	11	9	9	9	8	7	7	6	5	5	5	5	4	4	4	
75	8	600/640	610/659	120	88	88	72	72	72	64	56	56	-	-	-	-	-	-	-	-	
95	6	570/600	589/619	90	66	66	54	54	54	48	42	42	36	30	-	-	-	-	-	-	
100	6	600/630	619/649	90	66	66	54	54	54	48	42	42	36	30	-	-	-	-	-	-	
115	5	575/600	594/619	75	55	55	45	45	45	40	35	35	30	25	-	-	-	-	-	-	
120	5	600/625	619/644	75	55	55	45	45	45	40	35	35	30	25	-	-	-	-	-	-	
135	4	540/560	559/579	60	44	44	36	36	36	32	28	28	24	20	-	-	-	-	-	-	
145	4	580/600	599/619	60	44	44	36	36	36	32	28	28	24	20	20	20	20	20	16	16	16
155	4	620/640	639/659	-	44	44	36	36	36	32	28	28	24	20	20	20	20	20	16	16	16
175	3	525/540	544/559	-	-	33	27	27	27	24	21	21	18	15	15	15	15	15	12	12	12
180	3	540/555	559/575	-	-	-	-	-	-	24	21	21	18	15	15	15	15	15	12	12	12
195	3	585/600	604/619	-	-	-	-	-	-	24	21	21	18	15	15	15	15	15	12	12	12
200	3	600/615	619/634	-	-	-	-	-	-	24	21	21	18	15	15	15	15	15	12	12	12
Szerokość w stanie suchym/mokrym, mm				1125/1200	1045/1100	1100/1155	1035/1080	1080/1125	1125/1170	1080/1120	1015/1050	1085/1125	1030/1085	975/1000	1000/1025	1100/1125	1125/1150	940/960	960/980	1040/1060	

Tablica I-8, Przekrój pakietu 900 x 1125 dla łat, krawędziaków i belek

Grubość tarcicy mm w stanie suchym	Liczba sztuk na wysokość	Szerokość, mm																		
		w stanie suchym/mokrym		75	95	100	115	120	125	135	145	155	175	195	200	220	225	235	240	260
				liczba sztuk na szerokości																
nominalna wysokość pakietu	faktyczna wysokość pakietu z przekładkami	15	11	11	9	9	9	8	7	7	6	5	5	5	5	4	4	4		
75	11	825/880	863/920	165	121	121	99	99	99	88	77	77	-	-	-	-	-	-	-	
95	9	835/900	893/940	-	99	99	81	81	81	76	63	63	54	45	-	-	-	-	-	
100	8	800/840	838/880	-	-	88	72	72	72	64	56	56	48	40	40	-	-	-	-	
115	7	805/840	843/880	-	-	-	63	63	63	56	49	49	42	35	35	35	35	-	-	
120	7	840/875	878/915	-	-	-	-	63	63	56	49	49	42	35	35	35	35	28	28	
135	6	810/840	848/880	-	-	-	-	-	-	48	42	42	36	30	30	30	30	24	24	
145	6	870/900	908/940	-	-	-	-	-	-	-	42	42	36	30	30	30	30	24	24	
155	5	775/800	813/840	-	-	-	-	-	-	-	-	35	30	25	25	25	25	20	20	
175	5	875/900	913/940	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	25	25	25	25	20	20	
180	5	900/925	938/965	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	25	25	25	20	20	
195	4	780/800	818/840	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	20	20	20	16	16	
200	4	800/820	838/860	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	20	20	16	16	
Szerokość w stanie suchym/mokrym, mm				1125/1200	1045/1100	1100/1155	1035/1080	1080/1125	1125/1170	1080/1120	1015/1050	1085/1120	1050/1085	975/1000	1000/1025	1100/1125	1125/1150	940/960	960/980	1040/1060

