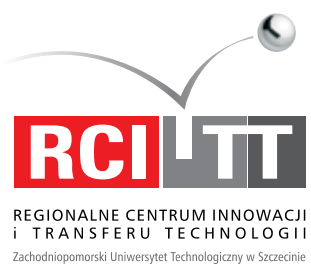




Wsparcie dla biznesu w zasięgu ręki



KLASYFIKACJA drewna

I. Certyfikacja drewna litego - nie taka straszna, jak wydaje się wielu tartacznikom

Systemy oceny zgodności CE opracowane zostały w celu ujednoczenia wymogów stawianych poszczególnym materiałom i umożliwienia ich bezproblemowej dystrybucji we wszystkich krajach Wspólnoty Europejskiej. Jeżeli będą zgodne z wymogami europejskich specyfikacji technicznych, (europejskie normy zharmonizowane oraz europejskie aprobaty techniczne) będzie można wprowadzać je do obrotu bez ubiegania się o dopuszczenia w każdym kraju oddzielnie.

Ustalono cztery systemy oceny zgodności różniące się zakresem zadań przydzielonych producentowi oraz jednostce notyfikowanej, jak również podstawą

upoważniającą do oznakowania wyrobu CE.

II. System oceny zgodności 2+

Konstrukcyjne drewno lite podlega pod system oceny zgodności 2+, w którym do zadań producenta należy:

- opracowanie i prowadzenie na bieżąco Zakładowej Kontroli Produkcji (w skrócie ZKP) wraz z archiwizacją przez 10 lat zapisów z nią związanych;
- badania typu (w laboratorium własnym lub akredytowanym);
- wystawienie certyfikatu zgodności po pozytywnym przejściu certyfikacji ZKP.

Do zadań Jednostki Notyfikowanej należą:

- certyfikacja ZKP na podstawie wstępnej inspekcji (w przy-



Kluczowe fakty i liczby

- Podstawę oceny zgodności dla konstrukcyjnego drewna litego stanowi norma PN-EN 14081 wraz z załącznikiem z 2011 roku. Okres przejściowy dla stosowania tej normy mija 01.10.2012r. Po tej dacie tartaki, które będą chciały sprzedawać drewno do zastosowania konstrukcyjnego będą musiały legitymować się prawem do znakowania elementów CE.
- Szacuje się, że przybliżony czas potrzebny na przeprowadzenie badań typu, opracowanie i wdrożenie Zakładowej Kontroli Produkcji oraz jej certyfikację przez jednostkę notyfikowaną wynosi 3-6 miesięcy.

- padku jej zaakceptowania);
- kontrola okresowa (stanowiąca stały nadzór nad ZKP) - dwa razy do roku w zakładach stosujących sortowanie maszynowe i raz w roku w przypadku sortowania wizualnego.

Podstawę oceny zgodności dla konstrukcyjnego drewna litego stanowi norma PN-EN 14081 wraz z załącznikiem z 2011 roku. Okres przejściowy dla stosowania tej normy mija 01.10.2012 r. Po tej dacie tartaki, które będą chciały sprzedawać drewno do zastosowania konstrukcyjnego zarówno na duże inwestycje, jak i na np. więźby dachowe domów jednorodzinnych będą musiały legitymować się prawem do znakowania elementów CE. Brak uprawnienia do znakowania CE spowoduje, że tartak będzie miał prawo sprzedaży drewna wyłącznie do niekonstrukcyjnego zastosowania.

III. Zakładowa Kontrola Produkcji w praktyce

ZKP polega na zapewnieniu przez producenta, że jego wyrób jest zgodny z europejską specyfikacją techniczną, jaką stanowi Norma zharmonizowana lub Europejska Aprobata Techniczna. Zgodność ta dotyczy zarówno deklarowanych cech materiału, jak i procesu przygotowania produkcji. W kontekście drewna litego, najkrócej ujmując, producent musi zapewnić zgodność sprzedawanego drewna pod kątem deklarowanej klasy wytrzymałości i wilgotności, wymiarów itp. Należy pamiętać, że sortowanie wytrzymałościowe drewna mokrego (o wilgotności powyżej 20%) jest teoretycznie możliwe, ale po wysuszeniu klasa może ulec zmianie. To samo dotyczy ewentualnej obróbki drewna. Żeby można było dalej operować tą samą klasą drewna, co przypisana przez brakarza przed ingerencją w element, w zależności od wymiarów elementu,

obróbka może sięgać do 5 lub do 10mm.

Dokumentacja ZKP obejmuje zarówno procedury, instrukcje i opcjonalnie Księgę ZKP albo Plan Jakości, jak i specyfikacje techniczne wyrobu i materiałów wyjściowych oraz dokumentację techniczną, opisy i schemat organizacyjny produkcji.



Procedury oraz instrukcje zawierają komplet informacji odnośnie:

- Nadzoru procesu produkcji i wymaganych badań oraz wyposażenia stosowanego do badań.
- Zasad dokonywania oceny zgodności z wymogami specyfikacji technicznej w oparciu o badania.
- Zasad postępowania w sytuacji reklamacji lub stwierdzenia braku zgodności części produkcji ze specyfikacją techniczną z uwzględnieniem procedur wdrażanych po takim stwierdzeniu niezgodności.

Podstawą jest określenie klasy wytrzymałościowej drewna zgodnie z normą PN-EN 338:2011, która zawiera aktualną klasyfikację (C14, C16, C18, C22, C24, C27, C30, C35, C40, gdzie liczba po



literze C oznacza charakterystyczną wytrzymałość na zginanie w N/mm²). Bardzo ważne - należy pamiętać, że nie wolno posługiwać się klasami zarówno typu K27, K33i (konstrukcyjne, ale wycofane w 2000 roku), jak i klasami 1,2,3 (niekonstrukcyjne, nie do stosowania w odniesieniu do elementów konstrukcyjnych).

Określenie klasy wytrzymałościowej związane jest z sortowaniem wizualnym lub maszynowym. Sortowanie maszynowe dokonuje się przy pomocy maszyn, z uwagi jednak na ich wysoki koszt i znaczne rozdrobnienie krajowego tartacznictwa, w Polsce większe zastosowanie będzie miało sortowanie wizualne.

Sortowanie wizualne odbywa się w oparciu o normę PN-82/D94021 (uaktualniana obecnie; jest już projekt nowej normy) przez uprawnionego brakarza, który ma zdany odpowiedni egzamin. Do jego zadań należy ocena elementów drewnianych pod kątem ilości sęków i innych występujących w drewnie wad oraz przypisanie do właściwej klasy sortowniczej wizualnej, a następnie klasy wytrzymałościowej. Do czasu wprowadzenia naszych wartości do normy PN-EN 1912 odbywa się to na podstawie Załącznika Krajowego do Ec5.

System kontroli produkcji pro-

wadzonej na bieżąco przez producenta ma zapewnić zgodność wyrobów z deklarowanymi właściwościami. Jak już zostało wspomniane wcześniej wymagana jest archiwizacja wyników badań.

Zakres zapisów w ramach archiwizacji określa norma i jest to:

- zlecenie i nazwa klienta,
- gatunki i pochodzenie tarcicy,
- klasy i norma sortownicza,
- wymiary i wykończenie powierzchni,
- wilgotność,
- data i zmiana robocza,
- nazwisko brakarza lub operatora maszyny.

Dodatkowo przy sortowaniu maszynowym, zakres zapisów uwzględnia także ilość sztuk w każdej klasie i ilość sztuk odrzuconych przez maszynę oraz nastawy maszyny.

Kontrola musi obejmować:

- raz w ciągu każdej zmiany roboczej: pochodzenie i gatunek tarcicy, odchyłki od wymiarów nominalnych, przebieg sortowania, wilgotność tarcicy sortowanej po wysuszeniu, oznakowanie,
- minimum raz w ciągu roku: fachowość personelu - również w zakresie jakości sortowania oraz kalibrację wilgotnościomierza.

Oznakowanie winno być trwałe i widoczne na każdym elemencie, a w przypadku, gdy rezygnuje się z tego ze względów estetycznych należy dołączyć do każdej partii dokument zawierający informacje wymagane punktami 7.2 i 7.3 normy.

IV. Badanie typu

Jest to badanie metodami niszczącymi, których wyniki mają potwierdzić rezultaty sortowania maszynowego lub przygotowanie brakarza i jego umiejętność przypisania drewna do określonej klasy. Nie należy przy tym zakładać, że w celu uniknięcia ewentualnego zawyżenia klasy najlepiej jest sklasyfikować drewno niżej. Jeżeli w wyniku sortowania wizualnego zadeklarowana zostanie niższa klasa, a z badań typu będzie wynikała klasa wyższa, to brakarz zostanie oceniony jako nieumiejący sortować.

Wymagane w systemie 2+ wstępne badanie typu obejmuje:

- Oznaczenie charakterystycznej wytrzymałości na zginanie, ściskanie, rozciąganie, ścinanie; oznaczenie gęstości i modułu sprężystości. Badania te przeprowadza się na normowo określonej ilości próbek dla każdego typu badania dla sortowania wizualnego



zgodnie z normą PN-EN 408, dla maszynowego wg PN-EN 14081.

- Badanie trwałości naturalnej na podstawie PN-EN 350-1 i PN-EN 350-2.
- Badanie reakcji na ogień wg PN-EN 13823 i EN ISO 11925-2.

Przeprowadzenie badań typu wymaga więc, jak widać, posiadania przez producenta odpowiednio wyposażonego laboratorium. W przypadku braku takiego laboratorium należy zlecić ich wykonanie laboratorium akredytowanemu.

V. Podsumowanie

Od kilku lat informujemy o konieczności przygotowania się firm do wdrożenia procedur związanych z certyfikacją CE. Nasze działania można jednak określić, jako kroplę w morzu potrzeb ponieważ obejmujemy jedynie obszar woj. zachodniopomorskiego, a jednocześnie część ludzi, podchodząc do tematu typowo po polsku, uważa, że jakoś to będzie i że wszystkie procedury da się obejść.

Generalnie w całym kraju daje się wciąż zauważyć brak wiedzy zarówno wśród producentów drewna i sprzedających je, jak i wszystkich uczestników procesu budowlanego odpowiedzialnych za bezpieczne wbudowanie i odbiór.

Każdy tartak chcący sprzedawać drewno do zastosowań konstrukcyjnych będzie musiał prowadzić sortowanie wytrzymałościowe, co wiąże się albo z zakupem maszyny sortującej, albo z zatrudnieniem uprawnionego klasyfikatora brakarza, a niedobór odpowiednio wykształconej kadry jest znaczny. Jak już zaznaczono w niniejszym opracowaniu, sortowanie jest jednym z wymogów obowiązującej po 01.10.2012 certyfikacji.

Całość procedur związanych z oznakowaniem CE może wydać się na pierwszy rzut oka zbyt skomplikowana i niepotrzebna. Wielu ludzi mówi, że przecież przez lata budowano z drewna i obiekty stoją do dziś. Prawda jednak jest taka, że kiedyś zajmowali się zarówno takimi budowlami, jak i przygotowaniem do nich materiału, fachowcy z dużym doświadczeniem, przechodzącym niejednokrotnie przysłowiowo z ojca na syna. Materiał drzewny był lepszej jakości a budow nie było tak dużo, jak obecnie. Nie obowiązywało kryterium najniższej ceny w przetargach. Zapewnienie badaniami wymaganymi przy CE odpowiedniej klasy wytrzymałościowej i jakości drewna ma na celu wprowadzenie do obrotu materiału, który będzie zgodny z wymaganiami projektowymi.

VI. Uwaga

Szacuje się, że przybliżony czas potrzebny na przeprowadzenie badań typu, opracowanie i wdrożenie Zakładowej Kontroli Produkcji oraz jej certyfikację przez jednostkę notyfikowaną wynosi 3-6 miesięcy. Jeżeli naszym tartacznikom zależy na utrzymaniu się na rynku powinni zacząć wdrażać procedury natychmiast. Już teraz wielu wykonawców czy wytwórców domów prefabrykowanych sprowadza drewno sortowane wytrzymałościowo i posiadające CE z zagranicy chcąc zapewnić swoim klientom właściwy poziom usług.



Wydawca:



Regionalne Centrum Innowacji
i Transferu Technologii

tel./fax +48 91 449 43 54
innowacje@zut.edu.pl
www.innowacje.zut.edu.pl

Znajdź swój najbliższy ośrodek
Enterprise Europe Network
i dowiedz się więcej na:
www.westpoland.pl

