



Krav til fuktighetskontroll ved bruk av Dynagrade eller Precigrader styrkesorteringsmaskin

NT 06-01

Utgave: 5

Gyldig fra: 2013-04-09

Utarbeidet av: AL

Godkjent av: JB

1 Formål

Formålet med prosedyren er å sikre at innstillingsverdiene som benyttes til styrkesortering med Dynagrade eller Precigrader styrkesorteringsmaskin er korrekte i forhold til fuktighetsnivået i trelasten.

2 Omfang

Prosedyren omfatter krav til dokumentasjon av trefuktighet ved sortering med Dynagrade eller Precigrader.

3 Målgruppe

- Bedrifter
- Kontrollører

4 Beskrivelse

Hvilke innstillingsverdier som skal benyttes ved sortering med Dynagrade eller Precigrader avhenger av treslag og trefuktighet. Grenseverdiene for de ulike klassene vil minke med synkende trefuktighet, noe som betyr at bruk av innstillingsverdier beregnet for høyere trefuktighet enn den faktiske trefuktigheten i partiet som sorteres, er en sortering som overvurderer trelastens styrke. Denne prosedyren angir hva slags dokumentasjon som er nødvendig for at slikt ikke skal forekomme.

Med bakgrunn i at NS-merket konstruksjonsvirke har krav om en trefuktighet på under 20 % ved sortering, vil som regel målfuktigheten for konstruksjonsvirke være 17-18 %.

Type program

Ved bruk av Dynagrade eller Precigrader kan en velge et av de trefuktighetsprogrammene som er beskrevet nedenfor:



Krav til fuktighetskontroll ved bruk av Dynagrade eller Precigrader styrkesorteringsmaskin

NT 06-01

Utgave: 5

Gyldig fra: 2013-04-09

Utarbeidet av: AL

Godkjent av: JB

12 %-programmet

I serier der innstillingsverdier for fuktighetsklasse 12 benyttes er det ikke krav til fuktighetskontroll.

18 %-programmet

I serier der innstillingsverdier for fuktighetsklasse 18 benyttes stilles det krav til fuktighetskontroll. Oppstartsprosedyre som beskrevet under skal utføres. I tillegg er det krav om kontinuerlige målinger (se eget avsnitt).

Gjennomsnittsprogrammet

I serier der gjennomsnittsprogrammet benyttes må oppstartsprosedyren som beskrevet under utføres. Det er disse målingene som ligger til grunn for det gjennomsnittlige fuktighetsnivået som legges inn i styrkesorteringsmaskinen. Er den innlagte gjennomsnittsfuktigheten over 16 % må det foretas kontinuerlige målinger gjennom serien (se eget avsnitt). Er trefuktigheten som ble lagt inn under 16 % er ikke dette nødvendig.

Oppstartsprosedyre - måling før oppstart av ny serie

Fuktigheten registreres i 5 virkesbiter fra første pakken i en produksjonsserie. Resultatet føres i eget registreringssjema ved inntaket, NT 06-02 eller tilsvarende. Disse verdiene gir utgangspunkt for om en skal benytte 12 %- eller 18 %-programmet, eller hva som skal legges inn som faktisk trefuktighet.

Med produksjonsserie menes påfølgende skurlastpakker av samme dimensjon på tørrsorteringsanlegget, eventuelt høvleri hvis strølagt last tas direkte til høvleri.

Dersom en ønsker å benytte 18 %-programmet skal gjennomsnittlig trefuktighet være minimum 16 %. Viser målingene at gjennomsnitt på 16 % eller høyere, er resultatet i orden, og det kan iverksettes produksjon hvor 18 %-programmet benyttes. Under produksjonen må det foretas kontinuerlige målinger (se eget avsnitt).

Er gjennomsnittet under 16 %, utføres ny fuktighetskontroll på 5 nye virkesbiter. Partiet underkjennes hvis gjennomsnittlig trefuktighet fortsatt er under 16 %. Innstillinger for fuktighetsklasse 12 må da benyttes for å styrkesortere lasten.



Krav til fuktighetskontroll ved bruk av Dynagrade eller Precigrader styrkesorteringsmaskin

NT 06-01

Utgave: 5

Gyldig fra: 2013-04-09

Utarbeidet av: AL

Godkjent av: JB

Kontinuerlig måling under en serie

For å kunne tilfredsstille kravene til fuktighetskontroll, kan bedriften benytte en av følgende målemetoder:

A. In-line fuktighetsmåling

In-line fuktighetsmåling kan benyttes. Prosedyrer skal godkjennes av Norsk Trelastkontroll.

B. Fuktighetskontroll av hver tørkesats

Fuktigheten i hver tørkesats skal dokumenteres ved målinger foretatt etter tørking. Målingene må foretas med elektronisk innstikksmåler eller tørke-/veieprøver. Dokumentasjonen må være slik at det er sporbarhet fra tørkesats til styrkesortering. Prosedyren skal godkjennes av Norsk Trelastkontroll.

C. Stikkprøvemethodikk hver produksjonstime

Fuktigheten måles med en kapasitivmåler eller innstikksmåler.

Trefuktigheten måles kontinuerlig underveis i produksjonen. Hver time med produksjon kontrolleres det minimum 5 planker.

Dersom en kjører 18 %-programmet, og det inntreffer en situasjon der gjennomsnittlig trefuktighet er lavere enn 16 % ved kontinuerlig måling, skal de 5 neste bitene kontrolleres på lik linje som i oppstartsprosedyren. Ved for lav fuktighet skal innstilling for fuktighetsklasse 12 benyttes for å styrkesortere lasten.

Dersom gjennomsnittsprogrammet benyttes og stikkprøvemålingene viser en gjennomsnittlig trefuktighet som er mer enn 2 % lavere enn innstilt trefuktighet, skal de 5 neste bitene kontrolleres på lik linje som i oppstartsprosedyren. Ved for lav fuktighet må maskinen stilles som beskrevet i oppstartsprosedyren.

Målemetode og kalibrering

Ved måling av trefuktighet skal målestedet være 30 cm fra enden med en innstikksdybde som beskrevet i NT-06. I tilfeller med kvist eller andre virkesfeil ved 30 cm skal en gå lenger innover på planken til en finner et passende målepunkt.

Bedriften må ha prosedyrer for kalibrering av fuktighetsmåleren som benyttes til de ulike målingene. Disse skal godkjennes av Norsk Trelastkontroll.



Krav til fuktighetskontroll ved bruk av Dynagrade eller Precigrader styrkesorteringsmaskin

NT 06-01

Utgave: 5

Gyldig fra: 2013-04-09

Utarbeidet av: AL

Godkjent av: JB

Henvisning

NT 06 Dimensjonskontroll og fuktighetsmåling

NT 06-02 Stikkprøveskjema for fuktighetskontroll, Dynagrade og Precigrader