

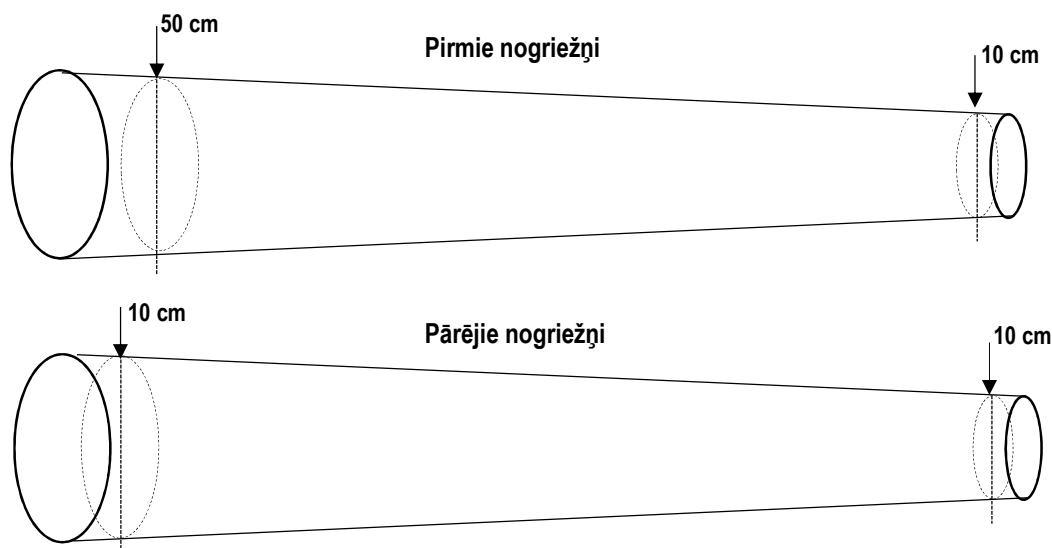
## Kontrolsortimenti – uzmērīšana un tilpuma noteikšana

### Vadlīnijas:

- 1) Caurmērs jāuzmēra un jāreģistrē mm;
- 2) Garums jāuzmēra un jāreģistrē cm;
- 3) Jānorāda 1. nogrieznis;
- 4) Jānorāda neatbilstoša sortimenta iemesls;
- 5) Jānosaka koku suga.

### Uzmērīšana

1. Katrai darba vietai pamata paņēmienam veikt papildus šādus mērījumus:
  - 1.1. Caurmēra mērījumi veicami 10 cm vai 50 cm no gala plaknēm, sākot no sortimenta resgaļa caurmēra;
  - 1.2. Jāuzmēra atbilstoši **1. attēlam**:



#### 1. attēls. Tilpuma uzmērīšanas shēma atbilstoši pārstrādes vietā lietotajiem paņēmieniem

Caurmēra uzmērīšana ar rokas mērinstrumentiem divos savstarpēji perpendikulāros virzienos – pirmais caurmērs jāuzmēra **tievākajā** vietā, otrs caurmērs jāuzmēra perpendikulāri pirmajam caurmēra uzmērījumam.

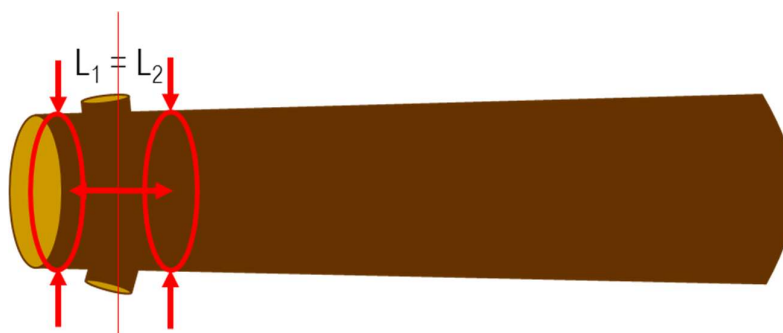
Tievgaļa un resgaļa caurmērs, kura uzmērīšanu tā noteiktajā vietā ietekmē zars, izrāvums u.c. ārējie faktori, jāatkāpjas **līdz tievākajai vietai**. Caurmērs jāuzmēra neievērtējot vainu, ja ārējais faktors ir lielāks par 1/2 no kokmateriāla garuma, tad caurmēru uzmēra **10 cm** no gala plaknes (*skatīt 2. attēlu*).

Ja kokmateriāls ir ar dubultgalotni un tā ir garāka par 1/2 no kokmateriāla garuma, tad par tievgaļa caurmēru uzskatāma tā daļa, kam ir lielākais vidējais caurmērs.



2. attēls. Caurmēra uzmērīšana, tievākajā vietā

Ja caurmēra uzmērīšana tā noteiktajā vietā nav iespējama dēļ ārējā faktora (zars, izrāvums u.c.) un, ja iespējams atkāpties uz abām pusēm vienādā attālumā, tad caurmēru uzmēra pirms un pēc ārējā faktora (*skatīt 3. attēlu*).



3. attēls. Caurmēra uzmērīšana, atkāpjoties uz abām pusēm vienādā attālumā

Garums ar aizzāgējumu un aptēsumu – kokmateriāliem, kam ir aizzāgējums vai aptēsums, kas skar darba cilindru, faktiskais garums ir jāuzmēra aizzāgējuma un aptesuma vidū (*skatīt 4. attēlu*).

Produkcijas garums ir darba cilindrs.



4. attēls. Garuma uzmērīšana

## Datu reģistrēšana

5. Neatkarīgi no uzmērīšanas paņēmiena tiek reģistrēti šādi dati:
  - 5.1. Garums, cm;
  - 5.2. Resgaļa caurmērs bez mizas, mm;
  - 5.3. Tievgaļa caurmērs bez mizas, mm;
  - 5.4. Pirmā nogriežņa norāde;
  - 5.5. Neatbilstoša sortimenta gadījumā – vainas kods (*1. tabula*):

Vainas nosaukums un piešķiramais kods (KpDC brāķa iemeslu klasifikators)

Brāķa iemesls	Apraksts	Papildus iemesls	Apraksts
0	Metāla ieslēgumi		
		0	Nav norādīts
1	Stumbra forma		
		0	Nav norādīts
		1	Gredzenveida plaisa
		2	Sala un zibens plaisas
		3	Blīzums
		4	Dvīņserde
		5	Lielainums
		6	Mizas ieaugums
		7	Apaudzis saussāns
8	Valējs saussāns		
2	Zari		
		0	Nav norādīts
		1	Apaudzis zars
		2	Vesels zars
		3	Nokaltis zars
		4	Trupējis zars
		5	Māzerpuns
		6	Izaugums
		7	Padēls
8	Dubultgalotne		
3	Līkumainība		
		0	Nav norādīts
		1	Vienpusēja līkumainība
		2	Daudzpusējā līkumainība
3	Automātiskā līkumainība(AUL)*		
4	Glabāšana		
		0	Nav norādīts
		1	Serdes un žūšanas plaisa
		2	Zilējums
		3	Glabāšanas trupe
4	Kukaiņu-kāpuru bojājumi		
5	Ražošana		
		0	Nav norādīts
		1	Gāšanas sagarumošanas plaisa
		2	Mehāniskie bojājumi sānu virsmā
		3	Mehāniskie bojājumi gala virsmā
		4	Nepareiza suga
		5	Minerālu piejaukumi
6	Apogļojums		
6	Trupe		
		0	Nav norādīts
		1	Kodola iekrāsojumi
		2	Meža trupe
		3	Dobums
4	Iekšējā aplieva		
7	Dimensijas		
		0	Nav norādīts
		1	Resnākā vieta
		2	Par īsu
3	Par tievu		

Brāža iemesls	Apraksts	Papildus iemesls	Apraksts
		4	Par resnu
		5	Par garu
		6	Caurmēra neatbilstība
		7	Garuma neatbilstība

\*Izmanto, uzmērot ar automātisko uzmērīšanas līniju

## Tilpuma aprēķināšana

Aprēķina formula sortimentam:

$$V_{tr} = \frac{\pi \times (d_t^2 + d_r^2) \times l}{4 \times 2 \times 10000}, \text{ kur:}$$

$V_{tr}$  – tilpums, izteikts ar trīs zīmēm aiz komata, m<sup>3</sup>;

$d_t$  – tievgaļa caurmērs, cm;

$d_r$  – resgaļa caurmērs, cm;

$l$  – garums, m;

$\pi$  – konstante, noapaļo līdz četrām zīmēm aiz komata (3,1416).