



Liste over gyldig kvalitetsdokumentasjon av kategori NT

NT 00

Utgave: 8

Gyldig fra: 2022-01-31

Utarbeidet av: JB

Godkjent av: JB

<i>Dok.nr. / filnavn</i>	<i>Dokumentnavn</i>	<i>Gyldig fra</i>	<i>Utgave</i>
NT 01	Krav om godkjenning	2021-09-17	05
NT 01-01	Flytdiagram	2021-09-17	04
NT 02	Prosedyre for bedriftstilslutning	2021-09-17	04
NT 02-01	Søknad om bedriftstilslutning	2021-09-17	05
NT 02-02	Sjekkliste bedriftsgjennomgang	2021-09-17	05
NT 03	Prosedyre for autorisasjon av sorterere	2021-09-17	04
NT 03-01	Personaldata ved autorisasjonsprøve	2021-09-17	05
NT 03-02	Praksisprøve autorisert sorterer	2021-09-17	03
NT 03-03	Rapporteringsskjema for godkjenning av sorterere	2021-09-17	06
NT 03-04	Diagram for sensur av autorisasjonsprøver	2010-08-23	02
NT 04	Merking av konstruksjonsvirke	2021-09-17	04
NT 04-01	Re-merking av maskinsortert konstruksjonsvirke	2021-09-17	06
NT 04-02	Produksjonsjournal for re-merket maskinsortert konstruksjonsvirke	2021-09-17	04
NT 05	Krav til egenkontroll	2021-09-17	04
NT 05-01	Egenkontroll – sortering av konstruksjonsvirke	2021-09-17	06
NT 06	Dimensjonskontroll og fuktighetsmåling	2021-09-17	09
NT 06-01	Krav til fuktighetskontroll - Dynagrade/Precigrader	2021-09-17	06
NT 06-02	Stikkprøveskjema for fuktighetskontroll, Dynagrade og Precigrader	2013-04-09	04
NT 06-03	Krav til dimensjonskontroll ved bruk av Precigrader styrkesorteringsmaskin	2021-09-17	02
NT 06-04	Stikkprøveskjema for dimensjonskontroll Precigrader	2013-04-09	01
NT 07	Sanksjonsmønster for visuell og maskinell sortering av konstruksjonsvirke	2022-01-31	13
NT 08	Krav til visuell tilleggsortering av konstruksjonsvirke	2021-09-17	06



1 Formål

Formålet med prosedyren er å sikre at avtalen om tilslutning til Norsk Trelastkontroll inneholder alle krav.

2 Omfang

Prosedyren omfatter alle aktiviteter vedrørende inngåelse av avtale om tilslutning til Norsk Trelastkontroll.

3 Målgruppe

- Medlemmer i Norsk Trelastkontroll
- Sekretariat Norsk Trelastkontroll
- Kontrollorgan Norsk Trelastkontroll

4 Beskrivelse

4.1 Godkjennelse

Godkjenningsbrevet skal inneholde en erklæring om godkjennelse for tilslutning til Norsk Trelastkontroll. Tildelt registreringsnummer skal fremgå av godkjenningen.

Se også NT 02 Prosedyre for bedriftstilslutning.

4.2 Egenkontroll

Egenkontrollfrekvensen for bedriften skal angis i avtalen iht. dokument NT 05 Krav til egenkontroll.

4.3 Ekstern kontroll

To ganger i året skal kontrollører fra Norsk Trelastkontroll inspisere egenkontroll journalføring, produksjon, ferdig produkt og lager. Avdekkes det avvik ved kontrollen, kan bedriften ilegges ulike sanksjoner (iht. NT 07).



4.4 Generelle krav til bedriften

- Bedriften skal ha kjennskap til Trelastkontrollens statutter.
- Bedriften skal utpeke en ansvarlig for tilslutning til kontrollen.
- Bedriften skal ha inngående kjennskap til standarder for sortering av konstruksjonsvirke.
- Styrkesorteringsmaskinen skal tilfredsstillende og brukes som beskrevet i gjeldende standarder (inkludert føring av produksjonsjournal og maskinkontroll hver produksjonsdag).
- Bedriften forplikter seg til å bruke sorterere som er autorisert av Norsk Trelastkontroll for sortering av konstruksjonsvirke og bruk av styrkesorteringsmaskin.
- Bedriften skal implementere egenkontroll iht. NT 05 Krav til egenkontroll.
- Konstruksjonsvirke skal merkes i overensstemmelse med dokument NT 04 Merking av konstruksjonsvirke. Bedrifter som gis anledning til re-merking skal følge NT 04-01 Re-merking av maskinsortert konstruksjonsvirke. Merkingen skal være forhåndsgodkjent.
- Bedriften skal inngå en avtale om Trelastkontroll med et kontrollorgan. Kontrollorganet må være godkjent av Norsk Treteknisk Institutt som er forvalter av NS-merket.

4.5 Bedriftsopplysninger

Godkjenningen skal inneholde en beskrivelse av bedriften basert på følgende hovedpunkter:

- Anlegget
Beskrivelse av produksjonssystemet med tanke på muligheten for å produsere riktig vare.
- Sortering
Beskrivelse av hvordan bedriften organiserer sortering av konstruksjonsvirke.
Følgende skal beskrives:
 - sorteringsplass
 - hvordan skjer sorteringen
 - når skjer sorteringen
- Videreforedling
Beskrivelse av en eventuell videreforedling av konstruksjonsvirke. Det skal spesielt legges vekt på at videreforedling skal skje på en slik måte at avvik som er gjort tidligere i prosessen kan rettes opp.
- Lagring
Beskrivelse av bedriftens lagringssystemer.



- Merkeutstyr
Beskrivelse av merkeutstyr.

4.6 Sorterere

Beskrivelse av bedriftens evne til å bemanne sorteringsplasser med autoriserte sorterere. Bedriften skal også være i stand til å foreta etterkontroll eller sette inn reserver ved sykdom eller frafall.

4.7 Avgift

Godkjenningsbrevet skal inneholde hvilke avgifter som gjelder for Norsk Trelastkontroll.

Godkjenningsbrevet skal foreligge i tre eksemplarer; en til bedrift, en til Norsk Trelastkontroll og en til Norsk Treteknisk Institutt.

4.8 Vedlegg til godkjenningsbrevet

Følgende dokumenter skal legges ved:

- Statutter til Norsk Trelastkontroll
- Komplette perm over gyldige NT-dokumenter (IK-perm)
- Annet vedrørende den enkelte bedrift

4.9 Hvilende medlemskap

Hvilende medlemskap er et alternativ for bedrifter som overveier å trekke seg ut av ordningen. Hvilende medlemskap medfører at den tilsluttede bedriften ikke lengre har anledning til å produsere konstruksjonsvirke med NS-merke. Kontrollbesøk gjennomføres ikke hos hvilende medlemmer. Hvilende medlemmer betaler ordnings sekretariatsavgift, og mottar informasjon fra ordningen på lik linje med andre tilsluttede bedrifter. Tilsluttede bedrifter kan ha et hvilende medlemskap i maksimalt 2 år.

Henvisning:

- NT 02 Prosedyre for bedriftstilslutning
- NT 04 Merking av konstruksjonsvirke
- NT 04-01 Re-merking av maskinsortert konstruksjonsvirke
- NT 05 Krav til egenkontroll
- NT 07 Sanksjonsmønster for visuell og maskinell sortering av konstruksjonsvirke



Flytdiagram

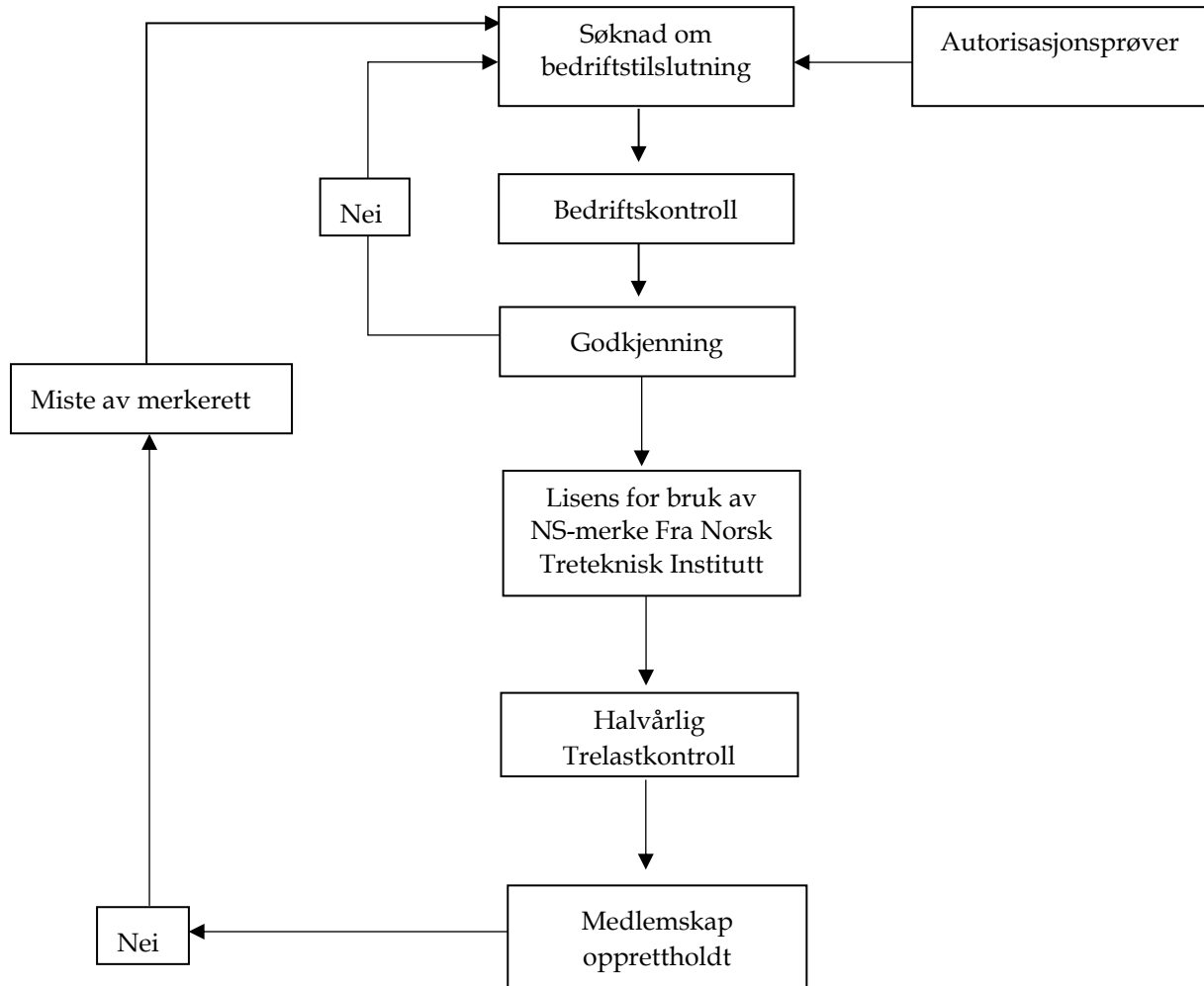
NT 01-01

Utgave: 4

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet





1 Formål

Formålet med prosedyren er å sikre at eventuelle forhold som kan tenkes å påføre konstruksjonsvirke kvalitetsreduksjon i en eller annen form fremkommer før godkjenning av bedriften.

2 Omfang

Prosedyren omfatter alle aktiviteter fra behandling av søknad til bedriftsgjennomgang og godkjenning av bedriften.

3 Målgruppe

- Bedriften
- Sekretariat Norsk Trelastkontroll
- Kontrollorgan Norsk Trelastkontroll
- Norsk Tretknisk Institutt

4 Beskrivelse

4.1 Behandling av søknad

Umiddelbart etter at søknad om bedriftstilslutning (NT 02-01) er mottatt fra bedriften foretar sekretariatsleder en gjennomgang av søknad og utnevner en kontrollør som skal gjennomføre bedriftskontrollen.

4.2 Organisering

Bedriftskontrollen organiseres ved at kontrolløren gjennomgår alle avdelinger i bedriften som følger:

- Kjerrat/Barkemaskin
- Sag
- Sorteringsanlegg
- Merkeutstyr
- Justerhøvel
- Pakkestasjoner



Hovedvekten legges der sluttsorteringen av konstruksjonsvirke foregår.

Dokument NT 02-02 Sjekkliste bedriftsgjennomgang benyttes ved gjennomgang av bedriften. Registreringer noteres på sjekklisten.

4.3 Innledende møte

Kontrolløren går gjennom NT 02-02 Sjekkliste bedriftsgjennomgang sammen med bedriftens representant.

4.4 Kjerrat/Barkemaskin

Kontrolløren skal gå gjennom transportanordninger, kjeder, løftehester og fallsituasjoner og sjekke om det forekommer behandlingsskader, fallskader eller klemskader.

4.5 Sag og råsortering

Kontrolløren skal gå gjennom transportanordninger, kjeder, løftehester og fallsituasjoner og sjekke om det forekommer behandlingsskader, fallskader eller klemskader. Det skal gis en kort beskrivelse av anlegget.

4.6 Tørrsorteringsanlegg

Kontrolløren skal gå gjennom tørrsorteringsanlegget.

Kontrolløren skal gå gjennom sorteringsmaskin, sorteringsplassen, system for visuell styrkesortering og sortering til lommer. Styrkesorteringsmaskinen kontrolleres som ved en ordinær trelastkontroll.

Det skal gis en kort beskrivelse av sorteringsanlegget.

4.7 Høvleri

Kontrolløren vurderer de tilsvarende forhold som for sag og sortering for den linje som brukes til justering av konstruksjonsvirke. Hvis det er flere linjer skal disse vurderes for seg. Det skal gis en kort beskrivelse av anlegget.



4.8 Merking

Kontrolløren gjennomgår merkeutstyr og dets funksjon med hensyn på effektivitet og lesbarhet. Dette gjelder både individmerking av skurlast og ferdig høvlet vare. Det skal gis en kort beskrivelse av merkeutstyret og merkeanordningen.

4.9 Pakkelegging og lagring

Kontrolløren vurderer forholdene med hensyn på skaderisiko fra pakking frem til leveringsklar pakke. Det skal gis en beskrivelse av pakke og lagringssystemet.

4.10 Behandling av resultater fra bedriftskontrollen

Etter endt bedriftskontroll foretar sekretariatet en gjennomgang av resultatene.

Deretter blir bedriften eventuelt godkjent. Godkjenningen meddeles Norsk Treteknisk Institutt som utsteder lisens for bruk av NS-merke. Tilslutningsbevis fra Norsk Trelastkontroll utstedes til bedriften og lisens for bruk av NS-merke utstedes av Norsk Treteknisk Institutt.

Henvisning:

- NT 01 Krav om godkjenning
- NT 02-01 Søknad om bedriftstilslutning
- NT 02-02 Sjekkliste bedriftsgjennomgang
- NT 03 Prosedyre for autorisasjon av sorterere
- NT 04 Merking av konstruksjonsvirke
- NT 05 Krav til egenkontroll
- PI-T 101 Sjekkliste for opplæring av kontrollører

**Søknad om bedriftstilslutning****NT 02-01**

Utgave: 5

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

SØKNAD OM BEDRIFTSTILSLUTNING
Norsk Trelastkontroll

Bedrift:

Adresse:

Postnr:

Poststed:

Telefon:

E-post:

Bedriftskontakt:

Merknader:

Søknaden sendes:

firmapost@treteknisk.no

Dato: _____ Underskrift: _____



Sjekkliste bedriftsgjennomgang

NT 02-02

Utgave: 5

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

Produsentens navn:	
--------------------	--

Kontrollsted:		Dato:	
---------------	--	-------	--

Kontrollør:	
-------------	--

Produsert skurlast (m ³)		m ³
Innkjøpt skurlast (m ³)	+	m ³
Sum skurlast (m ³)		m ³
Eksport	-	m ³

Bedriftskontakt:			Telefon	E-post
	Tilslutning			
	Kontrollbesøk			
	Autorisasjonsprøver			
	Egenkontroll			

Sted for sortering		Salgsvarer styrkesortert		
Tørresortering	<input type="checkbox"/>	Skurlast	<input type="checkbox"/>	
Høvleri	<input type="checkbox"/>	Justert	<input type="checkbox"/>	
Fingerskjøting	<input type="checkbox"/>	Impregnerert	<input type="checkbox"/>	
Annet	<input type="checkbox"/>	Rekker	<input type="checkbox"/>	
		Lekter	<input type="checkbox"/>	

SYSTEM FOR EGENKONTROLL

Intern kvalitetskontrollør:

Skurlast: _____

Justert last: _____

Beskrivelse av dagens system

NT's krav

Se NT 06.

SORTERINGSREGLER

Tilgjengelighet	Ja	Nei	
På avdelingen	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Ved operatørplass	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Personlig	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	



Sjekkliste bedriftsgjennomgang

NT 02-02

Utgave: 5

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

TØMMERTOMT

Kort beskrivelse (Tømmersortering, overrisling, etc.)

SAGHUS M/TØMMERINNTAK

Kort beskrivelse (Fabrikat, tømmerinntak, barkemaskin, sagtyper, kantverk og evt. annet)

Skisse av saglinje



Sjekkliste bedriftsgjennomgang

NT 02-02

Utgave: 5

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

RÅSORTERING

Kort beskrivelse (Fabrikat, sorterings-/kappemuligheter og lommeavdeling)

TØRKER

Kort beskrivelse (Kapasitet, kammer/kanal og evt. annet)

TØRRSORTERINGSANLEGG

Kort beskrivelse (Fabrikat, sorterings-/kappemuligheter, merkeutstyr, lommeavd., etc.)

Skisse av tørrsorteringsanlegget m/sorteringsplasser:

Sorteringsplassen:

OK

Hastighet

Lysforhold

Støyforhold

Støvforhold

Arbeidsstilling

Skadekilder:



Sjekkliste bedriftsgjennomgang

NT 02-02

Utgave: 5

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

Merking:		Kommentar							
Fabrikat									
Tverrtransport	<input type="checkbox"/>								
Langtransport	<input type="checkbox"/>								
Flatsidemerking	<input type="checkbox"/>								
Kantsidemerking	<input type="checkbox"/>								
Endemerking	<input type="checkbox"/>								
Stempel	<input type="checkbox"/>								
Blekkskriver	<input type="checkbox"/>								
Fargetype	<input type="checkbox"/>								
Lesbarhet	<input type="checkbox"/>								
Holdbarhet	<input type="checkbox"/>								
Kvalitetskoder	C14	-/	C18	Rød/	C24	Svart/	C30	/	
VIDEREFOREDLING/HØVLERI									
Kort beskrivelse (Fabrikat, sorteringsmuligheter før og etter høvel, endekapping, merkeutstyr pakkemaskiner og evt. annet)									
Skisse av høvlери m/sorteringsplasser									
Sorteringsplassen:		OK							
Hastighet	<input type="checkbox"/>								
Lysforhold	<input type="checkbox"/>								
Støyforhold	<input type="checkbox"/>								
Støvforhold	<input type="checkbox"/>								
Arbeidsstilling	<input type="checkbox"/>								



Sjekkliste bedriftsgjennomgang

NT 02-02

Utgave: 5

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

Skadekilder (Kjeder, avkast etc.)

Merking:

Kommentar

Merking:	Kommentar	
Fabrikat		
Tverrtransport	<input type="checkbox"/>	
Langtransport	<input type="checkbox"/>	
Flatsidemerking	<input type="checkbox"/>	
Kantsidemerking	<input type="checkbox"/>	
Endemerking	<input type="checkbox"/>	
Stempel	<input type="checkbox"/>	
Preging	<input type="checkbox"/>	
Effektiv	<input type="checkbox"/>	
Fargetype	<input type="checkbox"/>	
Lesbarhet	<input type="checkbox"/>	
Holdbarhet	<input type="checkbox"/>	

ANNET

Fingerskjøting, impregnering, etc.

Ant. autoriserte sorterere pr. i dag

Anslått behov

I tillegg utføres en kontroll av bedriftens styrkesorteringsmaskin(er) som ved et ordinært Trelastkontrollbesøk.

Kontrollørens signatur: _____ Dato: _____



1 Formål

Formålet med prosedyren er å sikre at autorisasjon av sorterere foregår på en sikker og korrekt måte.

2 Omfang

Prosedyren omfatter alle aktiviteter vedrørende autorisasjon av sorterere fra anmodning om autorisasjon til registrering av autoriserte sorterere.

3 Målgruppe

- Medlemmer i Norsk Trelastkontroll
- Sekretariat Norsk Trelastkontroll
- Kontrollorgan Norsk Trelastkontroll

4 Beskrivelse

4.1 Anmodning

Når bedriften anser at kandidatene har tilstrekkelig opplæring kan de foreta en anmodning om autorisasjon av de aktuelle kandidater de ønsker å autorisere.

4.2 Autorisasjonsprøve

Alle involverte parter (bedrift og kandidater) skal i god tid gjøres kjent med tid og sted for gjennomføring av autorisasjonsprøver.

Deltakerne skal gjennomgå en teoretisk og en praktisk prøve.



Teoretisk prøve

Teoriprøven avholdes over maksimalt 1,5 time.

- Hver deltaker får et oppgavesett med spørsmål som skal besvares skriftlig.
- Deltakerne skal ha mulighet for å avlegge muntlig teoriprøve hvis dette er ønskelig.
- Dokument NT 03-01 Personaldata ved autorisasjonsprøve fylles ut av deltakerne og leveres sammen med den teoretiske prøven.

Praktisk prøve

Norsk Trelastkontroll har til enhver tid et ferdig sortert eksamens-sett med planker som benyttes under praktisk prøve.

Settet består av 3 x 15 planker av 3 ulike dimensjoner av både gran og furu. Plankene er valgt ut slik at de gir relativ klar sortbestemmelse, og består av planker som representerer mange virkesegenskaper. Fasit for prøvene oppbevares av Sekretariatet.

Når Sekretariatet mener det er nødvendig pga. slitasje, erstattes prøvesettet av nye planker.

Kandidaten skal prøvesortere plankene.

- Kandidaten foretar prøvesortering av hver planke og registrerer klasse og nedslagsårsak på dokument NT 03-02 Praksisprøve autorisert sorterer.
- Kandidatene har 15 minutter til rådighet ved prøvesortering av hver dimensjon. Totalt 45 minutter på hele prøvesorteringen.

4.3 Sensur

Snarest etter at prøven er arrangert foretar sekretariatsleder en gjennomgang av prøvene og fastsetter sensur. Sensur fastsettes ut fra dokument NT 03-04 Diagram for sensur av autorisasjonsprøver.

Resultatene registreres på NT 03-03 Rapporteringsskjema for godkjenning av sorterere.

4.4 Autorisasjonsbevis

Kandidaten og bedriften mottar melding angående resultatene fra prøven og autorisasjonsbevis utstedes til de kandidatene som har bestått prøven.



4.5 Registrering av autoriserte sorterere

Sorterere som er autorisert registreres i kartotek over autoriserte sorterere.

Følgende opplysninger skal registreres:

• Registreringsnummer Trelastkontrollen	• Navn
• Bedrift	• Fødselsdato
• Autorisasjonsnummer	• Prøvedato

Henvisning:

NT 03-01 Personaldata ved autorisasjonsprøve

NT 03-02 Praksisprøve autorisert sorterer

NT 03-03 Rapporteringsskjema for godkjenning av sorterere

NT 03-04 Diagram for sensur av autorisasjonsprøver

**Personaldata ved autorisasjonsprøve****NT 03-01**

Utgave: 5

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

Skriv tydelig (ikke løkkeskrift)Navn Fødselsdato Arbeidsgiver **Ansvarlig for undervisningen**Treteknisk Internt Andre Dato Undervisningssted Undervisningsinstruktør Hvor lenge har du vært ansatt på sagbruk/høvleri? **Merknader**



Praksisprøve
Autorisert sorterer

NT 03-02

Utgave: 3

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

Navn

Arbeidsgiver

Prøvested

Prøvedato

	Parti 1		Parti 2		Parti 3	
Dimensjon						
Treslag						
Nr	Sort. klasse	Nedslag Årsak	Sort. klasse	Nedslag Årsak	Sort. klasse	Nedslag Årsak
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						
Korrekt sortert						
Korrekt sortert totalt						



Rapporteringskjema for godkjenning av sorterere

Utgave: 6

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JB

Godkjent av: JB

Prøvingssted:

--

Prøvingsdato:

Navn på sorterer

Bedrift

Født

Prøveresultat
Teori

Bestått
Teori

Prøveresultat
Praksis

Bestått
Praksis

Aut. nr.

Navn på sorterer	Bedrift	Født	Prøveresultat Teori	Bestått Teori	Prøveresultat Praksis	Bestått Praksis	Aut. nr.

Krav 28 poeng

Godkjenning gitt

Arkivert og autorisasjonsbevis utstedt

Dato:	Dato:
Godkjent av:	



Diagram for sensur av autorisasjonsprøver

NT 03-04

Utgave: 2

Gyldig fra: 2010-08-23

Utarbeidet av: MG

Godkjent av: AØ

Matrisen viser grad av tilfredsstillelse for sensur av autorisasjonsprøver

Teori Praksis	45-41 Topp	40-36 Meget bra	35-28 Bra	27-20 Svak	19-12 Meget svak	12-0 Blank
45-41 Topp	AUTORISERES			NY TEORIPRØVE		
40-36 Meget bra						
35-28 Bra						
27-20 Svak	NY PRAKSISPRØVE			FULLSTENDIG NY PRØVE		
19-12 Meget svak						
12-0 Blank						



1 Formål

Formålet med prosedyren er å sikre at all konstruksjonsvirke som produseres får en entydig merking.

2 Omfang

Prosedyren omfatter konstruksjonsvirke; skurlast og ferdig høvlet virke.

3 Målgruppe

- Sekretariat Norsk Trelastkontroll
- Kontrollorgan Norsk Trelastkontroll
- Medlemmer i Norsk Trelastkontroll

4 Beskrivelse

4.1 Generelt

Alle medlemmer i Norsk Trelastkontroll forplikter seg til å benytte NS-merket på høvlet konstruksjonsvirke som omsettes i Norge.

NS-merket er et merke som viser at bedriften er medlem i Norsk Trelastkontroll og leverer et produkt av en høyere kvalitet enn konstruksjonsvirke som kun er CE-merket. Det er Standard Norge som eier rettighetene til NS-merket. Det er for tiden Norsk Treteknisk Institutt som forvalter bruk av NS-merket for treprodukter. NS-merket kan derfor kun benyttes av bedrifter som har lisens for bruk utstedt av Norsk Treteknisk Institutt. Så lenge en bedrift er medlem i Norsk Trelastkontroll vil en lisens bli utstedt, men den vil trekkes tilbake dersom bedriften velger å melde seg ut av ordningen, eller dersom bedriften blir suspendert eller eventuelt ekskludert.

NS-merket kan ikke benyttes på konstruksjonsvirke som ikke også samtidig er CE-merket, men NS-merket skal plasseres i avstand fra CE-merket, slik at det ikke oppfattes som en del av CE-merkingen.

Merkingen skal være klar og tydelig, og skal være holdbar mot vind og vær, herunder tåle sollys.



Merking av konstruksjonsvirke

Utgave: 4

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JB

Godkjent av: Rådet

Merkingen skal stå på en langside (flatside eller kantside), ca. 0,5 m fra enden, eventuelt flere steder langs trelastens lengde.

Farge skal være svart merket skal være godt lesbar. Merkekvaliteten skal godkjennes av Norsk Trelastkontroll.

Andre merker, f.eks. bedriftens navn eller logo skal ikke virke forstyrrende på merket.

Hvis maskinsorteringen ble utført før overflatebearbeiding og tverrsnittsreduksjon etter bearbeiding ikke er mer enn 5 mm fra tiltenkt størrelse ($t/b \leq 100$ mm) eller 10 mm fra den tiltenkte størrelsen for mål over 100 mm, skal styrkeklassen ikke anses som endret.

For enheter der det forekommer ulike styrkeklasser, for eksempel ved fingerskjøting, skal det merkes med laveste styrkeklasse.

4.2 Merking ved visuell sortering

Eksempel på visuelt sortert konstruksjonsvirke:



Merket består av 4 grupper, og om de enkelte gruppene kan sies følgende:

Gruppe 1



Standard Norges registrerte merke "med krone". NS-merket er en kvalitetsmerking og gir en tilleggsverdi utover CE-merket. NS-merket skal plasseres i avstand fra CE-merket, slik at det ikke oppfattes som en del av CE-merkingen.

Gruppe 2

000

Viser bedriftens nummer i Norsk Trelastkontroll.

Gruppe 3

C24

Betegnelse for den aktuelle fasthetsklasse.



Merking av konstruksjonsvirke

NT 04

Utgave: 4

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JB

Godkjent av: Rådet

Gruppe 4



CE-merket benyttes som et handelspass og garanterer at konstruksjonsvirket tilfredsstillende de kravene myndighetene stiller i forhold til at produsentene har sertifisert produksjonskontroll.

Kontrollorganets nummer er plassert under CE-merket, som i dette tilfellet er Norsk Treteknisk Institutt. Kulepunktet i høyre hjørne betyr at det foreligger følgedokumentasjon.

4.3 Merking ved maskinsortering

Eksempel på maskinsortert konstruksjonsvirke:



Merket består av 5 grupper, hvor gruppe 1-3 og 5 er som for visuelt sortert konstruksjonsvirke. Gruppe 4 er som følger:

Gruppe 4

Betegnelse som viser at konstruksjonsvirket er maskinsortert.

M

Dette er nødvendig for å markere at maskinsortert virke utseendemessig ikke vil tilsvare visuelt sortert, og heller ikke kan kontrolleres visuelt.

4.4 Merking ved re-merking

Eksempel på merking av re-merket konstruksjonsvirke:





Merking av videreforedlet maskinsortert trelast skal inneholde både produsentens og videreforedlers nummer. Merket består av 5 grupper, hvor gruppe 1 og 3-5 er som for maskinsortert konstruksjonsvirke. Gruppe 2 er som følger:

Gruppe 2

Det første nummeret viser produsentens nummer i Trelastkontrollen, mens det siste viser videreforedlers nummer i kontrollordningen.

000/200

4.5 Merking av skurlast

Skurlast må individmerkes med entydig merke som angir styrkeklassen (for eksempel fargekode, tallkode eller styrkeklasse). Dersom skurlasten skal selges, og ikke foredles på eget høvleri, skal kjøper gjøres tydelig oppmerksom på merket og tilhørende styrkeklasse. Skurlast kan merkes på plankeende, på flatside eller på langside.

4.6 Unntak

Det er muligheter til å levere umerket konstruksjonsvirke, men dette er å betraktet som et unntakstilfelle.

Ferdig justert konstruksjonsvirke hvor merket vil virke skjemmende, for eksempel synlige konstruksjoner, kan leveres umerket, men da med et eget sertifikat med følgende opplysninger:

- a) sorterings- og eller styrkeklasse
- b) treslag
- c) produsent
- d) standarden som det er sortert etter
- e) serienummer og sertifikatets dato
- f) kundens navn og adresse
- g) kundens bestillingsnummer
- h) trevirkets dimensjon og mengde
- i) dato for sortering av trevirke
- j) signatur til operatøren av styrkesorteringsmaskin/sorterer



1 Formål

Formålet med prosedyren er å beskrive produsent og videreforedleres plikter og rettigheter ved re-merking av maskinsortert konstruksjonsvirke.

2 Omfang

Prosedyren beskriver krav til visuell tilleggssortering, føring av råvareregnskap, instruks for re-merking samt nødvendige avtaler mellom produsent og videreforedler.

3 Målgruppe

- Medlemmer i Norsk Trelastkontroll
- Sekretariat Norsk Trelastkontroll
- Kontrollorgan Norsk Trelastkontroll

4 Beskrivelse

Bedrifter kan kjøpe inn maskinsortert skurlast for videreforedling og merking med NS-merke under følgende forutsetninger:

1. Så vel produsent som videreforedler skal være medlem i Norsk Trelastkontroll og ha gyldig lisens for bruk av NS-merke.
2. Produsenten skal sørge for at videreforedler kan de regler som gjelder for visuell tilleggssortering av maskinsortert trelast. Videreforedler skal sørge for at disse reglene finnes hos dem som utfører ettersorteringen.
3. Videreforedler skal føre **et fullstendig råvareregnskap**, slik at videreforedlet trelast kan spores tilbake til produsent og produksjonsdato. Regnskapet skal kunne avstemmes på volum. Se NT 04-02 Produksjonsjournal for re-merket maskinsortert konstruksjonsvirke.



Re-merking av maskinsortert konstruksjonsvirke

NT 04-01

Utgave: 6

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

4. Produsenten skal gi videreforedler skriftlig tillatelse til å bruke produsentens nr. i sitt eget merke. Produsenten kan, når han finner det nødvendig, trekke tilbake tillatelsen. Inngåelse av tillatelse/avtale skal på forhånd godkjennes av Norsk Trelastkontroll. Kopi av avtaler, inngåtte og tilbaketrunkne, sendes Norsk Trelastkontroll umiddelbart.
5. Merking, se NT 04.
6. Norsk Trelastkontroll skal ved ufullstendig dokumentasjon av råvareregnskapet trekke tilbake retten til re-merking. Videreforedler har for øvrig samme plikter og rettigheter som produsent.

Henvisning:

NT 04 Merking av konstruksjonsvirke

NT 04-02 Produksjonsjournal for re-merket maskinsortert konstruksjonsvirke



Produksjonsjournal for re-merket maskinsortert konstruksjonsvirke
(Dokumentet er ment som et eksempel)

NT 04-02

Utgave: 4

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

Produsent (maskinsortering):				Videreforedler:		
Treslag: <input type="checkbox"/> Gran <input type="checkbox"/> Furu				Dato:		
				Serienummer:		
Pakkenummer	Dato	Fasthetskl.	Volum	Pakkenummer	Fasthetskl.	Volum
Sum volum				Sum volum		



1 Formål

Formålet med prosedyren er å sikre at egenkontroll av konstruksjonstrevirke gjennomføres entydig og korrekt.

2 Omfang

Proseduren omfatter alle aktiviteter vedrørende egenkontroll av konstruksjonstrevirke.

3 Målgruppe

- Medlemmer i Norsk Trelastkontroll
- Sekretariat Norsk Trelastkontroll
- Kontrollorgan Norsk Trelastkontroll

4 Beskrivelse

4.1 Generelt

En kontinuerlig egenkontroll av produsert konstruksjonsvirke er påkrevd for å sikre en tilfredsstillende kvalitet. Hver bedrift skal etablere egenkontroll av konstruksjonsvirke.

4.2 Ansvarlig for egenkontroll

En systematisk egenkontroll forutsetter at en bestemt person har ansvaret for at det tas regelmessig egenkontroller av trelasten. Personen skal ha nødvendig sorteringsopplæring og være autorisert sorterer. Egenkontrollen bør gjennomføres med deltakelse fra en eller flere sorterere slik at man opprettholder entydig sorteringspraksis.



4.3 Gjennomføring av egenkontroll

Det tas ut minst 1 pakke. Pakken tas ut tilfeldig, men det skal alterneres bevisst mellom aktuelle dimensjoner og også mellom de sorterere som opererer, slik at kontrollen over en tidsperiode blir representativ for all sortering.

Det kontrolleres gjennom 50 enheter fra pakken. Registreringer føres inn i dokument NT 05-01 Egenkontroll - sortering av konstruksjonsvirke eller lignende. Resultatene skal gi en oversikt over hvor mange enheter som ligger utenfor den klasse som er angitt. I tillegg utføres dimensjonskontroll og fuktighetsmålinger som beskrevet i NT 06.

4.4 Hyppighet av egenkontroll

Hyppighet av egenkontroll kan deles inn i 3 trinn som følger:

Trinn	Kontrollhyppighet	Antall år
1	Ukentlig	1
2	Hver 14. dag	1
3	Månedlig	>

Hvis produsenten ikke produserer iht. kontrollhyppigheten skal det foretas kontroll ved hver produksjonsserie.

Hvis produsenten blir ilagt C-avvik under en trelastkontroll skal den gå et trinn tilbake på kontrollhyppigheten.

Hvis produsenten får nytt utstyr for visuell tillegssortering skal den gå et trinn tilbake på kontrollhyppigheten.

Henvisning:

NT 05-01 Egenkontroll - sortering av konstruksjonsvirke

NT 06 Dimensjonskontroll og fuktighetsmåling



Egenkontroll - sortering av konstruksjonsvirke

NT 05-01

Utgave: 6

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

Bedrift:			
Kontrolldato:		Kontrollør:	
Pakkenummer:		Styrkeklasse:	
Skur/høvellast:		Sorteringsdato:	
Sortering:	<u>Maskinsortert</u> Maskintype:	<u>Remerket</u> Leverandør av skurlast:	<u>Visuelt sortert</u>
Dimensjon:			

Sorteringskontroll			
Kvalitet	Antall	SUM	%
T3/C30			
T2/C24			
T1/C18			
UTLEGG			
Anmerkning:			

Dimensjonskontroll			Fuktighetskontroll	
Nr.	Tykkelse	Bredde	Nr.	Fuktighet
1 Topp			1	
Midt			2	
Rot			3	
2 Topp			4	
Midt			5	
Rot			6	
3 Topp			7	
Midt			8	
Rot			9	
			10	
Gjennomsnitt				
Avvik				
Toleranse				



1 Formål

Formålet med prosedyren er å sikre at dimensjonskontroll og fuktighetsmåling blir utført korrekt.

2 Omfang

Proseduren omfatter alle aktiviteter tilknyttet kontroll av dimensjon og fuktighet i konstruksjonsvirke.

3 Målgruppe

- Sekretariat Norsk Trelastkontroll
- Kontrollorgan Norsk Trelastkontroll
- Medlemmer i Norsk Trelastkontroll

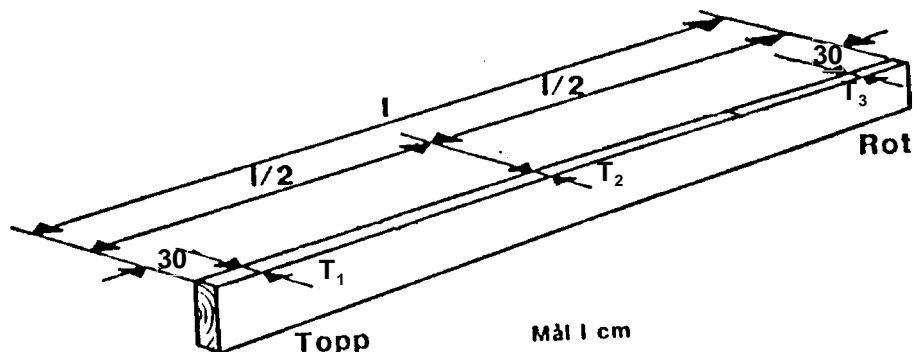
4 Beskrivelse

4.1 Dimensjonskontroll og fuktighetsmåling

Det tas vilkårlig ut 3 planker fra hvert parti til dimensjonskontroll og 10 planker til fuktighetsmåling.

For hver planke måles tykkelse og bredde i 3 punkter fordelt over lengden (se figur 1). Fuktighet måles 30 cm fra den ene plankeenden (se figur 2). Måles gjennomsnittsfuktigheten til over 20 %, tas det ut 10 nye planker for fuktighetsmåling. Målingen med lavest gjennomsnitt blir gjeldende kontrollresultat.

Målepunkt nr.	Målepunkter for dimensjon
T ₁	30 cm fra toppenden
T ₂	På midten
T ₃	30 cm fra rotenden



Figur 1: Målepunkter for dimensjonsmålinger

4.2 Dimensjonskontroll

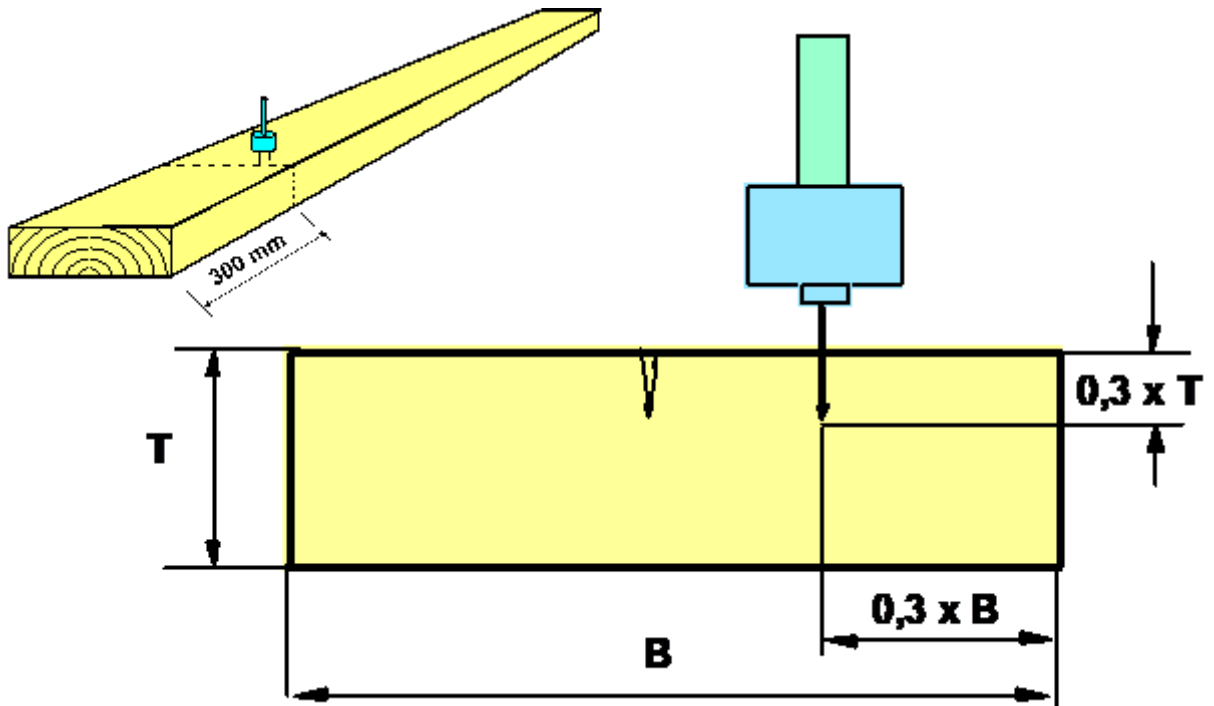
Tykkelse og bredde måles med kalibrert skyvelære. Verdiene registreres.

4.3 Fuktighetsmåling

Fuktigheten måles med kalibrert elektrisk fuktighetsmåler. Ved måling av fuktighetsmåler skal følgende foretas:

- Isolerte elektroder kontrolleres for å påse at belegget er intakt. Hvis belegget har begynt å flasse av, skal elektrodene skiftes før måling.
- Måleren stilles inn for tresort og temperatur. Hvis det ikke er mulig å stille inn måleren, korrigeres resultatene ved tabell eller ligning for korrigerings.
- Det er viktig å kjenne temperaturen hos treet som skal måles. For leveransmålinger (dvs. sluttmålinger av fuktigheten før leveranse) brukes siste døgnns gjennomsnittstemperatur.
- Hvis trelasten leveres direkte fra justerverket (høvleriet e.l.) må temperaturen vurderes og helst måles med elektrisk innstikkstermometer.
- Innstikksmåleren slås inn i planken slik det er foreskrevet i den felleseuropeiske standarden EN 13183-2 (se figur 2).
- Verdiene registreres i NT 05-01 eller tilsvarende dokument utarbeidet av bedriften selv. Gjennomsnittlig trefuktighet avrundes til nærmeste hele tall.

Alternativt kan en benytte tørke/veiemetoden for fuktighetsmåling.



Figur 2: Prinsipp for plassering av innstikksmålere ved måling av trefuktighet etter NS-EN 13183-2

Henvisning

NT 05-01 Egenkontroll - sortering av konstruksjonsvirke



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

- Sekretariat Norsk Trelastkontroll
- Kontrollorgan Norsk Trelastkontroll
- Medlemmer i Norsk Trelastkontroll

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 %.

4.1 Type program

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



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.

4.2 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.

4.3 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 koblet direkte mot styrkesorteringsmaskin kan benyttes. Da må det defineres og beskrives hvordan systemet virker. En preakseptert løsning er at 12 % trefuktighet benyttes som grunnlag for sortering av de 10 første plankene uansett, og deretter utregnes et kontinuerlig løpende gjennomsnitt av 100 eller 200 målte planker.

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 produksjonstid

Fuktigheten måles med en kapasitivmåler eller innstikksmåler.

Trefuktigheten måles kontinuerlig underveis i produksjonen. Hver time med produksjon kontrolleres det minimum 5 planker. Det er ikke nødvendig å dokumentere disse målingene.

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.

4.4 Målemetode og kalibrering

Ved måling av trefuktighet med håndholdt fuktighetsmåler 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 kontroll av fuktighetsmåleren som benyttes til de ulike målingene. Disse skal godkjennes av Norsk Trelastkontroll.



**Krav til fuktighetskontroll -
Dynagrade/Precigrader**

NT 06-01

Utgave: 6

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

Henvisning

NT 06 Dimensjonskontroll og fuktighetsmåling

NT 06-02 Stikkprøveskjema for fuktighetskontroll, Dynagrade og Precigrader



Krav til dimensjonskontroll ved bruk av Precigrader styrkesorteringsmaskin

NT 06-03

Utgave: 2

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JB

Godkjent av: Rådet

1 Formål

Formålet med prosedyren er å sikre at dimensjonsmål som benyttes til densitetsberegning ved styrkesortering med Precigrader styrkesorteringsmaskin er korrekte.

2 Omfang

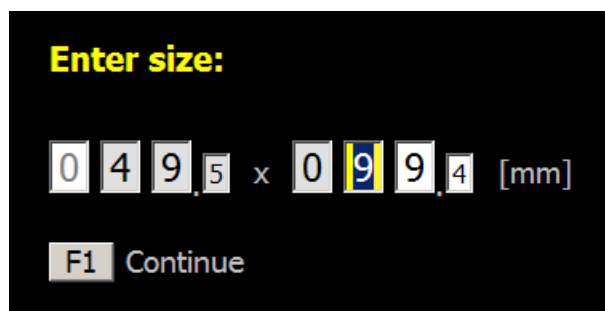
Prosedyren omfatter krav til dokumentasjon av dimensjon ved sortering med Precigrader styrkesorteringsmaskin.

3 Målgruppe

- Medlemmer i Norsk Trelastkontroll
- Sekretariat Norsk Trelastkontroll
- Kontrollorgan Norsk Trelastkontroll

4 Beskrivelse

Ved styrkesortering med Precigrader styrkesorteringsmaskin skal målt dimensjon oppgis.



Figur 1. Eksempel fra Precigrader styrkesorteringsmaskin, målt dimensjon.

Når Precigrader styrkesorteringsmaskin benyttes må dimensjonskontroll som beskrevet under utføres.

Dimensjonen til 10 virkesbiter fra første pakke i en produksjonsserie registreres. Resultatet føres i eget registreringsskjema, for eksempel NT 06-04 eller tilsvarende.

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



Krav til dimensjonskontroll ved bruk av Precigrader styrkesorteringsmaskin

NT 06-03

Utgave: 2

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JB

Godkjent av: Rådet

Gjennomsnittsverdien fra disse målingene legges inn i Precigradermaskinen og overføres til produksjonsjournalen før sorteringen starter.

Dimensjonen måles kontinuerlig underveis i produksjonen. Hver time med produksjon kontrolleres det minimum 5 planker. Dersom gjennomsnittet av disse stikkprøvemålingene viser en dimensjon som avviker mer enn 0,5 mm fra tidligere registrert dimensjon, skal dimensjonen i de 10 neste plankene registreres som beskrevet innledningsvis. Gjennomsnittsverdien av disse målingene legges inn i Precigradermaskinen og overføres til produksjonsjournalen.

4.1 Målemetode

Ved måling av dimensjon skal målestedet være 30 cm fra enden, som beskrevet i NT 06.

Dimensjonen måles med kalibrert skyvelære.

Henvisning:

NT 06 Dimensjonskontroll og fuktighetsmåling

NT 06-04 Stikkprøveskjema for dimensjonskontroll Precigrader



Stikkprøveskjema for dimensjonskontroll Precigrader

Utgave: 1

Gyldig fra: 2013-04-09

Utarbeidet av: JB

Godkjent av: AL

Dato			Dimensjon	Målinger										\bar{X}	Sign, og evt. avvik.	
år	mnd	dag														
			<i>t</i>													
			<i>b</i>													
			<i>t</i>													
			<i>b</i>													
			<i>t</i>													
			<i>b</i>													
			<i>t</i>													
			<i>b</i>													
			<i>t</i>													
			<i>b</i>													
			<i>t</i>													
			<i>b</i>													
			<i>t</i>													
			<i>b</i>													
			<i>t</i>													
			<i>b</i>													



1 Formål

Formålet med prosedyren er å sikre at alle bedrifter blir ilagt like og korrekte sanksjoner.

2 Omfang

Prosedyren omfatter alle kontrollpunkter knyttet til visuell og maskinell sortering av konstruksjonsvirke.

3 Målgruppe

- Medlemmer i Norsk Trelastkontroll
- Sekretariat Norsk Trelastkontroll
- Kontrollorgan Norsk Trelastkontroll

4 Beskrivelse

4.1 Vurdering av avvik

Avvik deles inn i tre kategorier:

Kategori	Bruksområde
A Mindre alvorlige avvik	Denne kategorien brukes når det foreligger avvik fra spesifiserte krav som har liten innvirkning på sorteringsresultatet sett fra en styrkemessig synsvinkel.
B Vesentlige avvik	Denne kategorien brukes når det foreligger avvik fra spesifiserte krav som har betydning for sorteringsresultatet.
C Meget alvorlige avvik	Denne kategorien brukes når det foreligger avvik fra spesifiserte krav som har stor betydning for sikkerheten i sluttproduktet.



Sanksjonsmønster for visuell og maskinell sortering av konstruksjonsvirke

NT 07

Utgave: 13

Gyldig fra: 2022-01-31

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

4.2 Ileggelse av sanksjoner

Sanksjonsnivå	A	B	C
Prikkbelastning	2	6	18
Styrkesorteringsmaskiner generelt			
Oppstartsprosedyre		Flere tilfeller av manglende oppstartsprosedyre ved ny produksjonsdag	Systematisk manglende oppstartsprosedyre ved ny produksjonsdag
Sporbarhet			Planker feilmerket eller styres til feil kvalitet/lomme
Antall mangler i produksjonsjournal	1 - 2	Mer enn 2	Ikke fulgt opp
Rengjøring av utstyr	Dårlig		
IP-verdier			Feil innlagte grenseverdier / IP-verdier
Dobbeltsortering			Deler av en serie sortert på styrkesorteringsmaskin mer enn en gang
RemaSawco og Finscan styrkesorteringsmaskin			
Måling av IP verdier på referanseplanker A, B og C		Utenfor kravet (7 %), men ok etter justering av IP-verdi eller bruk av ny kontrollplanke	Utenfor kravet (7%) også etter justering av IP-verdi eller skifte av kontrollplanke
Dynagrade og Precigrader			
Referanseplanker	Fysiske skader på referanseplanke		
Rullestøtter	Stor slitasje	En eller flere mangler	
Lengdemåling			Utenfor kravet (+/- 1 %) på 3. forsøket ⇒ stopp



Sanksjonsmønster for visuell og maskinell sortering av konstruksjonsvirke

NT 07

Utgave: 13

Gyldig fra: 2022-01-31

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

Sanksjonsnivå	A	B	C
Prikkbelastning	2	6	18
Frekvens- og densitetsmåling			Kontrollplankene er utenfor kravet ved 3. forsøket (+/- 3 %) ⇒ stopp
Tverrtransportører		Medbringerene er feilplassert på en slik måte at plankene har en mulighet til skjev passering forbi lengdemåleren	Større avvik på flere av kjedene, eller konkav bue på medbringerene i passeringspunktet ⇒ stopp
Endeposisjonering	Mer enn 15 mm avstand fra mic. til plankeende.	Mic. blir påkjørt ved produksjon (må observeres av kontrollør). Micfester er ødelagt	
Fuktighetsdokumentasjon (18 %-program eller faktisk fuktighetsprogram)	Kontinuerlige målinger er ikke utført	Manglende kalibrering av fuktighetsmåler	Ikke tatt konsekvens av måleresultatet (ikke dokumentert). Ikke utført målinger ⇒ stopp
Innstillinger		Feil bruk av innstillinger	Alvorlig feil i bruk av innstillinger
Dimensjonsdokumentasjon (Precigrader)	Kontinuerlige målinger er ikke utført	Feilaktig føring	Ingen dokumentasjon foreligger
Re-merking			
Avtaler			Ikke tilstede ⇒ stopp
Volumregnskap		Ikke avstemt volumregnskap	Ikke utført
Produktkontroll			
Feilsortering f (visuell tilleggssortering)		10% < f ≤ 17%	f ≥ 18%
Feilsortering (visuell sortering)	Gjennomsnittlig feilsortert i % = antall prikker Enkeltpakke: f > 25% ⇒ EK (C-avvik)		



Sanksjonsmønster for visuell og maskinell sortering av konstruksjonsvirke

NT 07

Utgave: 13

Gyldig fra: 2022-01-31

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

Sanksjonsnivå	A	B	C
Prikkbelastning	2	6	18
Dimensjon	Utenfor toleransegrenser		
Fuktighet u - Konstruksjonsvirke	$u < 14\%$ eller $20\% < u \leq 22\%$	$u > 22\%$	
Merking ferdig høvlet trelast og skurlast		Dårlig/ikke lesbarhet. NS-merket ikke tydelig adskilt fra CE-merking på høvlet virke	Systematisk utydelig eller mangelfull.
Pakkelapper	Ikke i overensstemmelse med produkt/merking		
Lagring (med basis i fuktighetsmåling)	Fuktighetsopptak pga. dårlig lagring		
Egenkontroll			
Gjennomføring av egenkontroll	Ufullstendig ført	Ikke opprettholdt nødvendig hyppighet.	Unnlatt over lengre tid.

4.3 Rapportering og oppfølging av sanksjoner

Når det ved ekstern kontroll er funnet et eller flere avvik av kategori A, skal bedriftens utbedring og evaluering følges opp ved neste kontrollbesøk.

Hvis en bedrift har 3 avvik av kategori A, det vil si 6 straffeprikker, forstås dette som et avvik av kategori B og behandles deretter.

Når det ved ekstern kontroll er funnet et eller flere avvik av kategori B, kan kontrollør kreve at bedriften skriftlig rapporterer utbedringer innen en frist som blir gitt ved kontrollbesøk.

Avvik som ikke er lukket ved neste kontrollbesøk oppgraderes automatisk til et høyere nivå.

Når det ved ekstern kontroll er funnet et avvik av kategori C, eller det er gitt 18 straffeprikker eller mer, skal bedriftens utbedring og evaluering følges opp med



ekstrakontroll.

B- og C-avvik krever at man skriver avviksmelding.

Det skrives ikke avviksmeldinger for visuell sortering og trefuktighet utenfor toleransegrensene.

4.4 Suspending

Når to etterfølgende kontroller har medført ekstrakontroll innenfor samme kontrollfelt, eller det avdekkes feil som grovt bryter med Norsk Trelastkontroll sine krav til produsenter av styrkesortert konstruksjonsvirke, kan bedriften suspenderes fra ordningen. Denne avgjørelse tas av Rådet etter orientering fra Sekretariatet.

Suspending meddeles til Treteknisk som er forvalter av NS-merket, og medfører at bedriften mister retten til å benytte seg av NS-merket. Suspendingen oppheves når bedriften har dokumentert korrigerende tiltak, som gjør at den igjen tilfredsstiller krav til en medlemsbedrift i Norsk Trelastkontroll.

4.5 Ekskludering

Ekskludering av et medlem kan foretas dersom medlemmet har handlet grovt uaktsomt, eller med overlegg ikke har etterlevd gjeldende krav i Norsk Trelastkontroll over lengre tid. Suspending meddeles til Norsk Treteknisk Institutt som er forvalter av NS-merket, og medfører at bedriften mister retten til å benytte seg av NS-merket.



Krav til visuell tilleggssortering av konstruksjonsvirke

NT 08

Utgave: 6

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

Skjer den visuelle vurdering før styrkesorteringmaskin, skal samtlige planker vurderes mot kravene til den høyeste kvaliteten som sorteres.

1 Krav for trelast med tykkelse ≥ 45 mm eller bredde ≥ 70 mm (Store dimensjoner)

	C30	C24	C18
Ringsprekk	Godtas ikke	Bredde 50 mm. Dybde 25 mm. Lengde 500 mm.	
Tørkesprekk	Tillatt i opptil 1 m lengde, men høyst $\frac{1}{4}$ av lengden		Tillatt i opptil 1,5 m lengde, men høyst $\frac{1}{2}$ av lengden
	Sprekker med dybde under halvparten av tykkelsen er tillatt. Sprekker kan ikke gå over kant.		
Sprekk, gjennomgående	Tillatt i enden i en lengde lik virkesbredden, maks 150 mm		
Toppbrudd og Vre	$\frac{1}{4}$ av plankebredde	$\frac{1}{2}$ av plankebredden	
	Må ikke være nær kant		
Vankant	$\frac{1}{3}$		
Flatbøy	8 mm over 2 m		
Kantkrok	5 mm over 2 m		
Vindskjevhet	1 mm per 25 mm plankebredde over 2 m		
Brent	Godtas ikke		$\frac{1}{4}$ av bredden i 0,5 m lengde eller $\frac{1}{8}$ av bredden i full lengde
Råte	Ikke tillatt, unntatt i råtekvist		
Tennar	Ikke tillatt hvis formen på trelasten vil endres vesentlig. Ellers tillatt i 10 % av tverrsnittarealet		
Skade	Godtas ikke	5 %	
Trykkbrudd	Ikke tillatt		



Krav til visuell tilleggssortering av konstruksjonsvirke

NT 08

Utgave: 6

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

	C30	C24	C18
Føyre	1/5 av bredden i lengde lik 2 ganger virkesbredde	1/5 av bredden i lengde lik 3 ganger virkesbredde	
Kvaelommer	Tillatt		
Tyrived	Tillatt		
Værgrått	Tillatt		
Kuving	Ingen begrensinger		

2 Krav for trelast med tykkelse < 45 mm og bredde < 70 mm ned til 33 x 60 mm (Små dimensjoner)

	C24	C18
Ringsprekk	Godtas ikke	
Tørkesprekk (ikke gjennom- gående)	Tillatt i opptil 1 m lengde, men høyst 1/4 av lengden. Ikke over hjørne	Tillatt i opptil 1,5 m lengde, men høyst 1/2 av lengden. Ikke over hjørne
Sprekk, gjennomgående	Kun tillatt i enden i en lengde maks virkesbredden	
Toppbrudd, vre	Ikke tillatt	
Trykkbrudd	Ikke tillatt	
Vankant	$\frac{3}{4}$ bør være behandlet	
Flatbøy	Begrenset til 10 mm målt over en lengde på 2 m	



Krav til visuell tilleggssortering av konstruksjonsvirke

NT 08

Utgave: 6

Gyldig fra: 2021-09-17

Utarbeidet av: JanB

Godkjent av: Rådet

	C24	C18
Kantkrok	Begrenset til 10 mm målt over en lengde på 2 m	
Vindskjevhet	1,5 mm per 25 mm bredde	
Kuving	Ingen krav	
Brent	Ikke tillatt	Gjennomgående ikke tillatt, ellers opptil 1 m
Råte	Ikke tillatt, unntatt i råtekvist	
Blåved	Tillatt	
Barkbrunt	Tillatt	
Kvaelommer	Tillatt	
Tyrived	Tillatt	
Tennar	Godtas bare i svært liten grad	
Føyre	Ikke tillatt	
Bark	Ikke tillatt	
Insektskade	Ikke tillatt	
Skade forårsaket av håndtering, bearbeiding osv.	95 % av tverrsnitt bør være uskadd	