

ORTOPEDIA I REHABILITACJA	NORMA BRANŻOWA	BN-78 5995-44
	Wyroby ortopedyczne Kołnierze szyjne skórzane	
	Grupa katalogowa XIV 26	

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są kołnierze szyjne skórzane stabilizujące odcinek szyjny kręgosłupa z podparciem żuchwy i potylicy

2.2. Przykład oznaczenia kołnierza szyjnego skórzane-
go o długości $L = 438$ mm (1)

KOŁNIERZ SZYJNY SKÓRZANY 1
BN-78/5995-44

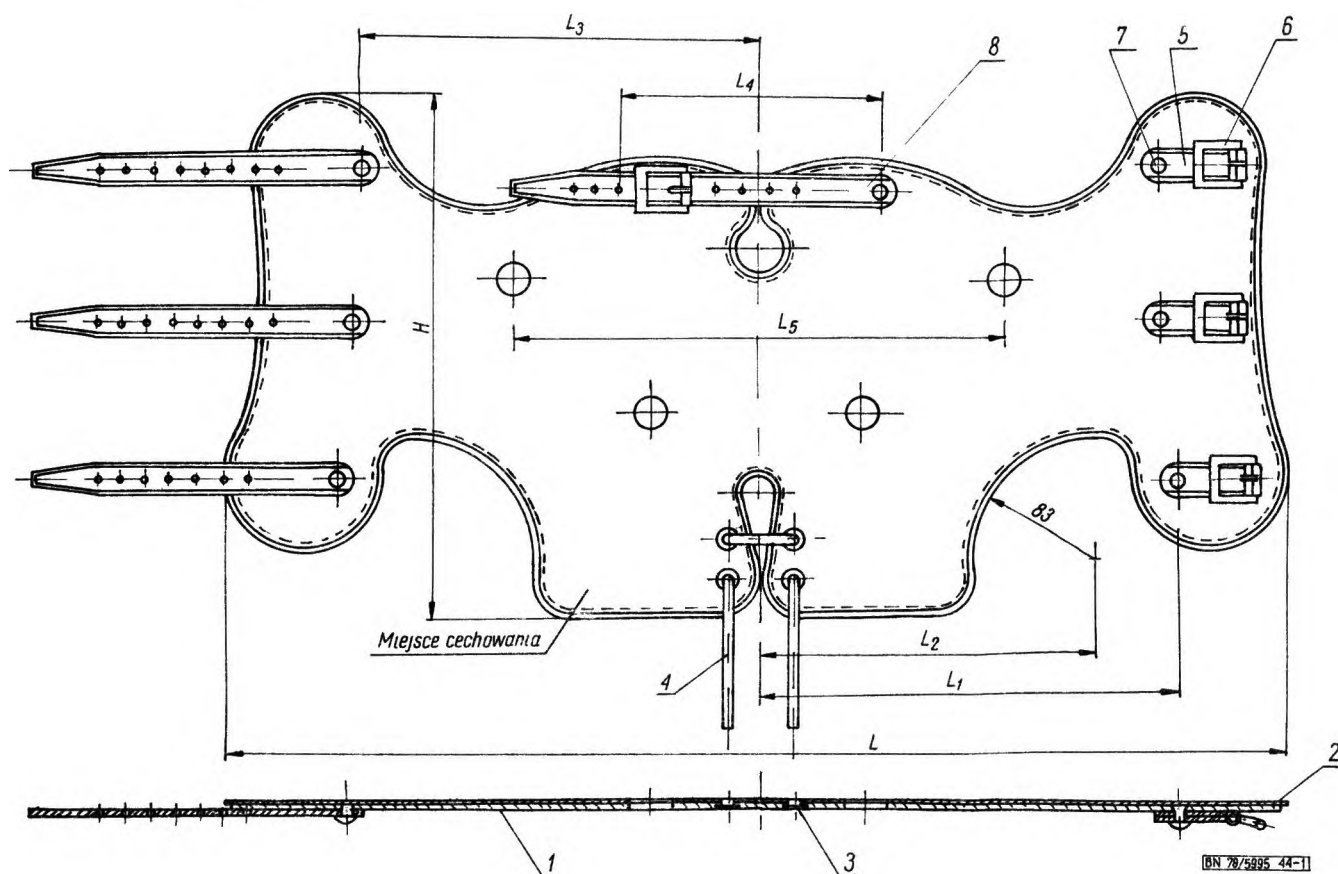
2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. W zależności od długości kołnierza róż-
ni się następujące wielkości:

- 1 - o długości $L = 438$ mm,
- 2 - o długości $L = 485$ mm

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm - wg rys. 1 i tabl. 1



Rys 1

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Ortopedycznego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Ortopedycznego dnia 20 grudnia 1978 r
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1979 r
(Dz. Norm. i Miar nr 11/1979 poz. 60)

Tablica 1

Wielkość	L	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	L ₅	H
1	438	177	157	160	100	150	235
2	485	197	170	177	144	190	240

Dopuszczalna odchyłka długości (L) i szerokości (H) kołnierza nie powinna przekraczać ±5 mm

3.2. Wyszczególnienie części i materiału – wg tabl 2

Tablica 2

Numer części na rys 1	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał
1	Część zewnętrzna	1	wg BN-73/7727-02
2	Wyścielenie - o grubości 2 mm	1	pianka poliuretanowa
3	Oczko szewskie	4	wg BN-72/8511-01
4	Taśma sznurowadłowa BP-5228/5	1	-
5	Obsada sprzączki	4	wg BN-70/5995-02
6	Sprzączka	4	wg BN-70/8511-14
7	Nit rymarski	7	-
8	Pasek skórzany	4	wg BN-68/5995-01

3.3. Klejenie. Części zewnętrzne kołnierza z wyścieleniem powinny być klejone. Wytrzymałość spoiny sklejenia powinna wynosić co najmniej 150 N/cm^2 (15 kg/cm^2). Powierzchnie elementów łączonych powinny do siebie ściśle przylegać i pokrywać się.

W miejscach sklejenia nie dopuszcza się fałd i miejsc nie doklejonych.

3.4. Nitowanie. Obsady sprzączek, paski należy łączyć z innymi częściami kołnierza nitami zaciskowymi w taki sposób, aby połączenie nitowe było mocne. Nity powinny być tak zaciśnięte, aby nóżka została spęczona w główce, tworząc kształt grzybkowy.

Dopuszcza się fałdy na stopce nóżki powstałe na skutek tłoczenia.

Elementy nitowane powinny wytrzymywać obciążenie siłą 200 N (20 kg).

3.5. Montaż. Kołnierze szyjne powinny być dostarczone w stanie zmontowanym.

3.6. Wykończenie. Poszczególne elementy kołnierzy nie powinny mieć zasadniczych wad wykonania, jak skałeczenia, plamy, zabrudzenia, oraz innych usterek mechanicznych, które mogą mieć wpływ na jakość kołnierzy.

Na zewnętrznej stronie kołnierza (okół), 3 mm od brzo-
gu, należy wygniatać rysę.

3.7. Cechowanie. Na każdym kołnierzu, w miejscu wskazanym na rysunku, należy umieścić w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- znak lub nazwę producenta,
- oznaczenia wg 2 2 (bez części słownej),
- miesiąc i rok produkcji (ostatnie cyfry roku)

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT**4.1. Pakowanie**

4.1.1. Pakowanie podstawowe. Każdy kołnierz przygotowany do wysyłki należy pakować w torbę z tworzywa sztucznego (po jednej sztuce) i zamykać.

4.1.2. Pakowanie transportowe. Kołnierze jednej wielkości opakowane wg 4 1 1 należy wkładać do pudełek tekturowych w liczbie 25 sztuk. Wewnętrzną przestrzeń w pudełku należy wypełniać wełną drzewną lub innym materiałem w sposób zabezpieczający kołnierze przed przesuwaniem się wewnątrz opakowania.

W przypadku wysyłania mniejszej liczby kołnierzy, dopuszcza się inny sposób pakowania uprzednio uzgodniony pomiędzy producentem i odbiorcą w zamówieniu.

Każde pudełko przygotowane do transportu powinno być owinięte w papier pakowy.

Wewnątrz każdego opakowania transportowego należy wkładać kartę kontrolną, zawierającą co najmniej następujące dane:

- znak lub nazwę producenta,
- oznaczenie wg 2 2,
- liczbę sztuk,

- d) znak kontroli jakości,
- e) znak pakowacza,
- f) datę pakowania

4.2. Przechowywanie. Kołnierze należy przechowywać w opakowaniu wg 4 1 1 w pomieszczeniach zamkniętych, suchych, przewiewnych, wolnych od oparów kwasowych w warunkach zabezpieczających je przed promieniami słonecznymi, zabrudzeniem i zniszczeniem przez bakterie i inne czynniki zewnętrzne

Warunki magazynowania kołnierzy powinny być zgodne z instrukcją przeciwpożarową. Kołnierze powinny być oddalone od punktów świetlnych i urządzeń grzewczych. Odle-

głość od wodnych urządzeń grzewczych i punktów świetlnych powinna wynosić co najmniej 0,5 m, a od innych urządzeń grzewczych co najmniej 1,5 m

4.3. Transport. Kołnierze powinny być przewożone krytymi środkami transportu

Ładowanie, przewóz, wyładowanie powinno nastąpić w warunkach zabezpieczających przed zmoczeniem, zabrudzeniem i uszkodzeniem mechanicznym zarówno opakowania, jak i kołnierze

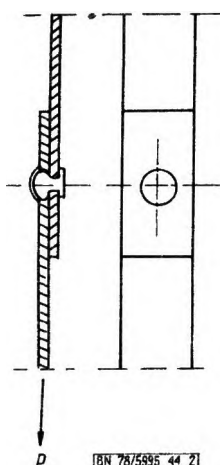
5. BADANIA

5.1. Rodzaje i opis badań - wg tabl. 3

Tablica 3

Lp	Rodzaje badań	Wymagania wg	Opis badań
1	Oględziny zewnętrzne ¹⁾	3, 5 i 3 6, 3 7, 4 1 oraz 3 3 i 3 4 w zakresie dopuszczalnych wad wykonania	przeprowadzać gołym okiem
2	Sprawdzenie wymiarów ¹⁾	3 1	przeprowadzać uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi zapewniającymi wymaganą dokładność
3	Sprawdzenie materiału ¹⁾	3 2	przeprowadzać na podstawie zaświadczeń lub atestów (jeśli są wymagane) użytych materiałów
4	Sprawdzenie połączeń klejowych	3 3	sprawdzenie wytrzymałości sklejenia przeprowadzać za pomocą dynamometru po upływie 24 h od momentu sklejenia
5	Sprawdzenie połączeń nitowanych	3 4	sposób przeprowadzenia badania podano na rys. 2, urządzenie do przeprowadzania badań może być dowolnej konstrukcji pod warunkiem, że spełni żądane wymagania, jeden koniec elementu nitowanego należy umieścić w szczękach i poddać obciążeniu siłą wg 3 4 przez 1 min, wynik odczytać na dynametrze

¹⁾ Badaniom podlega każdy wyprodukowany kołnierz



Rys. 2

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Partia przedstawiona do kontroli powinna zawierać kołnierze jednej wielkości

5.2.2. Sposób pobierania próbek - metodą losową na ślepo wg PN/N-03010

5.2.3. Poziom kontroli - II ogólny wg PN-73/N-03021 tabl 1

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna - maksimum 1,0%

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania do kontroli normalnej - wg tabl 4 Wybór i stosowanie planów badania do kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia - wg PN-73/N-03021

5.3. Ocena wyników badan

5.3.1. Kołnierz dobry. Badany kołnierz należy uważać za dobry, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie badania wymienione w 5.1

5.3.2. Ocena partii. Partię kołnierzy należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedo-

brych w próbie nie przekracza liczby kwalifikującej podanej w tabl 4

Tablica 4

Liczność partii	Liczność próbki	Liczba kwalifikująca m_1	Liczność dyskwalifikująca m_2
sztuk			
do 50	13	0	1
51 - 90	13	0	1
91 ÷ 150	13	0	1
151 ÷ 280	50	1	2
281 ÷ 500	50	1	2
501 ÷ 1200	80	2	3

5.4. Zaświadczenie o wynikach badań. Producent jest obowiązany do każdej partii kołnierzy dołączyć zaświadczenie stwierdzające zgodność wyrobu z wymaganiami normy

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zjednoczenie Przemysłu Ortopedycznego

2. Normy związane

PN-N/03010 Statystyczna kontrola jakości Losowy wybór sztuk do próbek

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej Plany badania

BN-68/5995-01 Wyroby ortopedyczne Paski skórzane

BN-68/5995-02 Wyroby ortopedyczne Obsady sprzączki

BN-73/7727-02 Skóry rymarskie

BN-72/8511-01 Wyroby metalowe Oczka obuwnicze

BN-70/8511-14 Sprzączki metalowe do obuwia i galanterii skórzanej

3. Symbol wg SWW - 2885

4. Autor projektu normy - Eugeniusz Garbalski