

wycof 1.07.90
8/89 p 21

6540

ob. 89/7451-07

UKD 686.121

POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA		BN-78
	Półprodukty introligatorskie Wkłady nieokrojone Wymagania i badania		7451-07
			Zamiast BN-65/7451-07 BN-65/7451-08 BN-74/7451-14
		Grupa katalogowa XVII 95	
Bookbinding haffinished products Non-trimmed inner books Requirements and examinations	Semi-produits de relieurs Blôc indécoupe Exigences et l'essais	Переплетные полуфабрикаты Необрезанные книжные блоки Требования и исследования	Buchbinderische Halbfabrikate Unbeschnittene Buchblöcke Anforderungen und Untersuchungen

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące wkładów introligatorskich nieokrojonych.

1.2. Podział - wg PN-73/P-55501 tabl. 3.

1.3. Nazwy i określenia - wg BN-73/7401-13.

2. WYMAGANIA

Wymagania dotyczące wkładów:

- a) zszytych nićmi - podano w tab. 1,
- b) zszytych drutem - podano w tablicy,
- c) łączonych bezszytowo - podano w tab. 2.

Tabela 1. Wkład zszyty nićmi

Wyszczególnienie		Wymagania	Badania
Materiały i półprodukty ¹⁾	nici	lniane białe matowe 56 tex X3 lub 40 tex X3 wg PN-74/P-81608	wg PN-74/P-81608
		nici syntetyczne matowe (elansol) 30 tex X3 wg PN-78/P-81162	wg PN-78/P-81162
	klej	wg BN-72/7453-01	wg BN-72/7453-01
	gaza	wg BN-74/7537-05 i BN-71/7539-01	wg BN-71/7539-01 i BN-74/7537-05
	komplet składek	wg BN-77/7451-04	wg BN-77/7451-04
Wykonanie	szycie	bezpośrednio lub pośrednio w zależności od rodzaju oprawy wg PN-73/P-55501; wszystkie składki powinny być przeszyte przez złam grzbietowy składki pełną liczbą szwów bez widocznego efektu prucia się szwu	przez oględziny
	przyklejanie pierwszej i ostatniej składki	pierwsza i ostatnia składka powinny być przyklejone grzbietem do skrajnych kartek drugiej i przedostatniej składki; szerokość powleczenia klejem powinna wynosić 3 do 5 mm, a długość powinna być równa wysokości składki wkładu z tolerancją -2 mm	przymiarem liniowym z podziałką milimetrową
	umieszczenie paska grzbietowego ze skrzydełkami	równomiernie na środku grzbietu wkładu z tolerancją ± 2 mm	
	wymiary paska grzbietowego ze skrzydełkami	wysokość - mniejsza o 20 mm od wysokości wkładu, z tolerancją ± 4 mm szerokość - w zależności od grubości i szerokości wkładu - według załącznika	

Zgłoszona przez Ośrodek Badańczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego dnia 20 września 1978 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 21/1978 poz. 94)

cd. tab. 1

Wyszczególnienie		Wymagania	Badania	
Wykonanie	liczba szwów w zależności od wysokości grzbietu, mm	od 176	3	przez policzenie
		od 177 do 250	4	
		powyżej 250	4 do 6	
	miejsca przekłuć		wzdłuż grzbietu; dopuszczalne odchyłki od linii grzbietu nie większe niż 0,5 mm	przmiarem liniowym z podziałką 0,5 mm
grubość wkładu po zszyciu i kalibrowaniu		jednakowa dla wszystkich egzemplarzy z tolerancją: 1 do 3 mm w zależności od grubości wkładu	grubościomierzem wg BN-72/7451-11	
Wady	wady dopuszczalne i niedopuszczalne	według oceny punktowej zgodnie z tab. 4	przez oględziny	

1) Badania materiałów i półproduktów należy wykonać przed przystąpieniem do procesu produkcji wkładów.

Wkład zszyty drutem

Wyszczególnienie		Wymagania		Badania
Materiały i półprodukty ¹⁾	drut introligatorski	do szycia zeszytowego - okrągły wg PN-68/M-80089 o średnicy do 0,7 mm ²⁾		wg PN-68/M-80089
		do szycia bocznego - płaski wg PN-68/M-80089 o szerokości: a) 0,70 × 0,50 mm do 0,80 × 0,50 mm do wkładów o grubości od 3 do 20 mm b) 1,10 × 0,65 mm do 1,20 × 0,80 mm do wkładów o grubości powyżej 20 mm		
komplet składek		wg BN-77/7451-04		wg BN-77/7451-04
Wykonanie	sposób szycia	szycie zeszytowe	przy grubości wkładu do 5 mm - równoległe do grzbietu z tolerancją ±1 mm	przez oględziny
		szycie boczne	przy grubości wkładu powyżej 5 mm - równoległe do krawędzi grzbietowej wkładu, z tolerancją ±2 mm	
liczba zszywek		przy wysokości grzbietu: a) do 250 mm - nie mniej niż 2 b) powyżej 250 mm - nie mniej niż 3		przez przeliczenie
położenie zszywek		przy szyciu zeszytowym - na złamie grzbietowym (rysunek); odległość zszywek od górnej i dolnej krawędzi grzbietu powinna wynosić: od 1/4 do 1/5 wysokości wkładu (l)		przmiarem liniowym z podziałką milimetrową

cd. tablicy

Wyszczególnienie		Wymagania	Badania
Wykonanie	położenie zszywek	przy szyciu bocznym (rysunek) odległość zszywek od złamu grzbietowego wkładu powinna wynosić 3 do 6 mm	przemiarem liniowym z podziałką milimetrową
	zagięcie zszywek	z obu stron do siebie - przy wkładach o grubości do 20 mm; przy wkładach o grubości powyżej 20 mm zszywek nie zagina się	
Wady	wady dopuszczalne i niedopuszczalne	według oceny punktowej zgodnie z tab. 4.	przez oględziny

1) Badanie materiału i półproduktów należy wykonać przed przystąpieniem do procesu produkcji wkładów.
2) Dopuszcza się stosowanie drutu o średnicy do 0,9 mm przy zszywaniu maszynami produkcji krajowej.

Tabela 2. Wkład łączony bezszyciowo

Wyszczególnienie		Wymagania		Badania
		wkład frezowany	wkład łączony termoniami	
Materiały i półprodukty ¹⁾	klej	wg BN-72/7453-01		przepisów obowiązujących u producenta
	komplet składek lub kartek	wg BN-77/7451-04		wg BN-77/7451-04
Wykonanie	przygotowanie wkładu do zaklejania grzbietu	grzbiety powinny być ścięte i spilśnione; na żądanie zamawiającego należy wykonać nacięcia poprzeczne o głębokości do 0,5 mm	grzbiety powinny być wyrównane. Nie dopuszcza się wsunięć i wysunięć składek	przez oględziny
	zaklejanie grzbietu wkładu	warstwa kleju powinna przeniknąć w głąb kartek do głębokości 0,2 do 0,3 mm, bez zacieków	warstwa kleju powinna być nałożona bez zacieków między składekami i wewnątrz składek	
	wytrzymałość wkładu	zgodnie z tab. 3		wg BN-73/7459-02
Wady	wady dopuszczalne i niedopuszczalne	według oceny punktowej zgodnie z tab. 4.		przez oględziny

1) Badania materiałów i półproduktów należy wykonać przed przystąpieniem do procesu produkcji wkładów.

Tabela 3. Grupy wytrzymałości wkładów

Grupa wytrzymałościowa	Wytrzymałość na wyrywanie kartki, N/m (kg/m), nie mniej niż	Wytrzymałość na kratkowanie, liczba kratkowań, nie mniej niż	Zalecany asortyment papieru
I	powyżej 700 (71,4)	500	podano w Informacjach dodatkowych p. 6
II	600 (61,2)	400	
III	500 (51)	200	
IV	400 (40,8)	50	

3. BADANIA

3.1. Wytyczne ogólne. Badania należy wykonać:

- a) dla kontroli partii półproduktów (cały nakład lub część nakładu),
b) w kontroli bieżącej produkcji.

3.2. Sposób pobierania próbek. Próbkę do badań należy pobrać:

- a) z partii - wg BN-77/7451-02, w przypadku badań niszczących dla opraw bezszyciowych wg BN-73/7459-02,
b) z bieżącej produkcji - 15 egzemplarzy wykonanych w czasie kontrolowania (z wyjątkiem badań niszczących).

3.3. Sposób wykonania badań oraz dopuszczalny zakres wad - wg tab. 1, 2 i 4 oraz tablicy.

Tabela 4. Ocena punktowa wad

Lp.	Wyszczególnienie wad	Zakres wady	Liczba punktów za każdą wadę
<u>I. Wkłady zszyte nićmi</u>			
1	Brak ciągłości szycia	-	15
2	Luźny grzbiet wkładu		15
3	Nieodpowiednia długość paska grzbietowego		10
4	Nieodpowiednie nadatki paska grzbietowego	powyżej ± 3 mm	15
5	Przesunięcia paska grzbietowego	powyżej ± 4 mm	15
6	Odklejenia pierwszej lub ostatniej składki	-	20
7	Naddarcie kartek	na tekście lub ilustracji	20
		na marginesie	15
8	Zabrudzenia	-	15

cd. tab. 4

Lp.	Wyszczególnienie wad	Zakres wady	Liczba punktów za każdą wadę
<u>II. Wkłady zszyte drutem</u>			
9	Nieodpowiedni rodzaj drutu	-	20
10	Nieodpowiednia liczba zszywek	-	20
11	Nieprawidłowy kształt zszywki	-	15
12	Przesunięcia zszywek	powyżej ± 4 mm	15
13	Jednostronne zagięcie zszywek	-	21
14	Nierównoległość szycia		10
15	Poszarpanie kartek	-	21
16	Naddarcie kartek	na tekście lub ilustracji	20
		na marginesie	15
17	Zabrudzenia	-	15
<u>III. Wkłady łączone bezszyciowo</u>			
18	Niepełne połączenie	-	15
19	Wypadanie kartek		21
20	Zabrudzenia		15

3.4. Ocena wyników badań

3.4.1. Wkład niedobry. Badany wkład należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w tab. 1, 2 i tablicy oraz przekroczy sumę 20 punktów wg tab. 4.

3.4.2. Ocena partii. Partię wkładów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbie nie przekroczy liczby kwalifikującej wg BN-77/7451-02.

3.4.3. Ocena zgodności procesu technologicznego. Proces technologiczny należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli w pobranej próbce nie ma egzemplarzy wadliwych.

K O N I E C

ZAŁĄCZNIK

SZEROKOŚĆ SKRZYDEŁEK PASKA GRZBIETOWEGO

Grubość wkładu mm	Szerokość wkładu mm	Jednostronna szerokość skrzydełka mm		Dopuszczalna tolerancja mm
		18	24	
do 15	do 88	X	-	±3
	89 do 176	X	-	
	177 do 353	X	X	
	powyżej 353	X	X	
powyżej 15 do 30	do 88	X	-	
	89 do 176	X	X	
	177 do 353	X	X	
	powyżej 353	-	X	
powyżej 30 do 60	do 88	X	X	
	89 do 176	X	X	
	177 do 353	-	X	
	powyżej 353	-	X	

X oznacza stosowanie szerokości.

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/7451-07, BN-65/7451-08, BN-74/7451-14

- a) normę opracowano kompleksowo,
b) uaktualniono określenia zgodnie z BN-73/7401-13,

c) wprowadzono wymagania dotyczące metody łączenia wkładów bezszyciowo ze składek łączonych termioniemi,

d) wprowadzono sposób pobierania próbek wg BN-77/7451-02,

e) rozszerzono ocenę jakości wykonania zgodnie z PN-77/P-55505.

3. Normy związane

PN-73/P-55501 Oprawy introligatorskie przemysłowe. Po-
dział i charakterystyka techniczna

BN-73/7401-13 Introligatorstwo. Nazwy i określenia

BN-77/7451-02 Półprodukty poligraficzne. Pobieranie
próbek, poziom kontroli i plan badań

BN-73/7459-02 Produkty introligatorskie. Badania opraw
bezszytowych na wyrywanie i kartkowanie

Pozostałe normy związane podano w tab. 1 oraz tablicy.

4. Dokumenty międzynarodowe

RWPG PC-1833-74 Переплеты промышленные. Класси-
фикация и технические требования

5. Autor projektu normy - Elżbieta Kulesza, Ośrodek
Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego, Warsza-
wa.

6. Zależność grupy wytrzymałości wkładu od rodza-
ju papieru

Orientacyjną zależność wytrzymałości wkładów wyko-
nanych bezszytowo metodą sfrezowania od rodzaju papie-
ru podano w tabeli.

Grupa wytrzymałości	Rodzaj papieru	Zalecany typ oprawy
I	offsetowy	złożona lub prosta
	gazetowy	
II	drukowy matowy	złożona lub prosta
	jednostronnie kredowany (lub powlekany)	
III	drukowy matowy	prosta
	jednostronnie kredowany (lub powlekany)	
	wklęsłodrukowy	
	drukowy satynowany	
	dwustronnie kredowany (lub powlekany)	
IV	drukowy satynowany	prosta
	dwustronnie kredowany (lub powlekany)	
	ilustracyjny	

3. Normy związane

PN-73/P-55501 Oprawy introligatorskie przemysłowe. Podział i charakterystyka techniczna

BN-73/7401-13 Introligatorstwo. Nazwy i określenia

BN-77/7451-02 Półprodukty poligraficzne. Pobieranie próbek, poziom kontroli i plan badań

BN-73/7459-02 Produkty introligatorskie. Badania opraw bezszyciowych na wyrywanie i kartkowanie

Pozostałe normy związane podano w tab. 1 oraz tablicy.

4. Dokumenty międzynarodowe

RWPG PC-1833-74 Переплеты промышленные. Классификация и технические требования

5. Autor projektu normy - Elżbieta Kulesza, Ośrodek

Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego, Warszawa.

6. Zależność grupy wytrzymałości wkładu od rodzaju papieru

Orientacyjną zależność wytrzymałości wkładów wykonanych bezszyciowo metodą sfrezowania od rodzaju papieru podano w tabeli.

Grupa wytrzymałości	Rodzaj papieru	Zalecany typ oprawy
I	offsetowy	złożona lub prosta
	gazetowy	
II	drukowy matowy	złożona lub prosta
	jednostronnie kredowany (lub powlekany)	
III	drukowy matowy	prosta
	jednostronnie kredowany (lub powlekany)	
	wklęsłodrukowy	
	drukowy satynowany	
	dwustronnie kredowany (lub powlekany)	
IV	drukowy satynowany	prosta
	dwustronnie kredowany (lub powlekany)	
	ilustracyjny	