

ARTYKUŁY POMOCNICZE DO PRODUKCJI OBUWIA	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Zaciosy drewniane na kopyta i prawidła	7785-04
		Zamiast BN-63/7768-01
		Grupa katalogowa XI 12 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zaciosy z drewna liściastego, przeznaczone na kopyta i prawidła do obuwia produkcji mechanicznej, objęte SWW podbranża 1771-361 i 1771-362.

1.2. Normy i dokumenty związane

PN-65/C-96170 Przetwory naftowe. Asfalty drogowe

PN-58/D-95008 Drewno tartaczne liściaste

PN-69/D-04100 Drewno. Oznaczanie wilgotności

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

Systematyczny Wykaz Wyrobów t. II. GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie asortymentu — wg SWW podbranża 1771, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolami wynikającymi z dalszego podziału zgodnie z 2.2 ÷ 2.4.

2.2. Rodzaje w zależności od rodzaju drewna użytego do produkcji podano w tabl. 1.

Tablica 1

Rodzaj zaciosów	Symbol
Zaciosy z drewna bukowego	1
Zaciosy z drewna brzoźowego	2
Zaciosy z drewna grabowego	3

2.3. Typy w zależności od przeznaczenia i kształtu podano w tabl. 2.

Tablica 2

Typ	Symbol
Zacios na kopyto i prawidło obuwia niemowlęcego, wczesnodziecięcego i dziecięcego młodszego	1
Zacios na kopyto i prawidło obuwia dziecięcego starszego, dziewczęcego i chłopięcego	2
Zacios na kopyto i prawidło obuwia młodzieżowego dziewczęcego i młodzieżowego chłopięcego oraz damskiego	3
Zacios na kopyto i prawidło obuwia męskiego od numeru 27	4

2.4. Wielkości zaciosów w poszczególnych typach podano w tabl. 3 kol. 2.

2.5. Przykład oznaczenia

a) zaciosu na kopyto (1771-361) z drewna brzoźowego (2), na kopyto obuwia chłopięcego (3) wielkości (2):

1771-361/232 BN-71/7785-04

b) zaciosu na prawidło (1771-362) z drewna bukowego (1), na prawidło obuwia męskiego (4) wielkości (2):

1771-362/142 BN-71/7785-04

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary zaciosów gotowych przeznaczonych do wyrobu kopyt i prawideł powinny być zgodne z wymiarami podanymi w tabl. 3.

¹⁾ Symbol wg SWW: 1771-361 i 362.

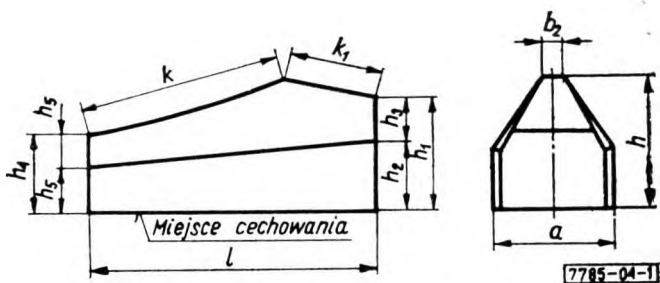
Branżowe Laboratorium Przemysłu Obuwniczego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Skórzanego
dnia 27 sierpnia 1971 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru
od dnia 1 lipca 1972 r. (Mon. Pol. nr 58/1971, poz. 379)

Tablica 3

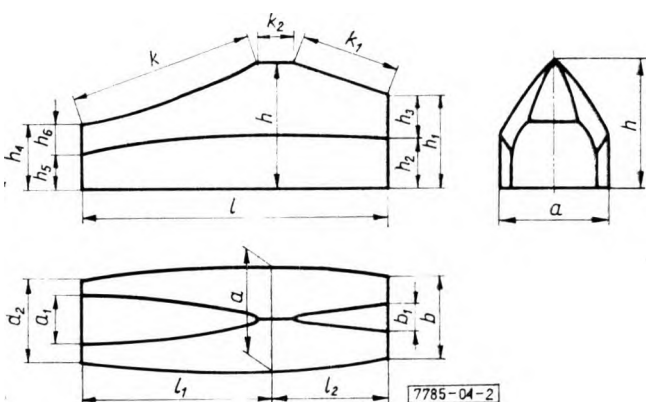
Typ	Wielkość	Zastosowanie na numer kopyta lub prawidła	l	l_1	l_2	a	a_1	a_2	b	b_1	b_2	h	h_1	h_2	h_3	h_4	h_5	h_6	k	k_1	k_2
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
1	1	11 ÷ 13 $\frac{1}{2}$	210	123	87														134	93	—
	2	14 ÷ 16 $\frac{1}{2}$	230	135	95	90	45	60	55	20	15	110	75	45	30	55	30	25	145	103	—
2	1	17 ÷ 19	250	148	102														160	105	—
	2	19 $\frac{1}{2}$ ÷ 21 $\frac{1}{2}$	280	167	113	105	50	90	95	59	20	125	105	55	50	65	35	30	178	115	—
3	1	22 ÷ 23 $\frac{1}{2}$	290	185	105	105						125							160	105	—
	2	24 ÷ 25	310	195	115	115	50	90	95	59	20	130	105	55	50	65	35	30	178	95	45
	3	25 $\frac{1}{2}$ ÷ 26 $\frac{1}{2}$	330	208	122	155						140							190	102	—
4	1	27 ÷ 28 $\frac{1}{2}$	350	206	144	125													215	150	—
	2	29 ÷ 30 $\frac{1}{2}$	370	220	150	130	60	95	75	55	35	140	100	55	45	75	40	35	230	155	—

Dopuszczalne odchyłki dla: długości ± 8 mm, szerokości ± 5 mm i wysokości ± 5 mm.

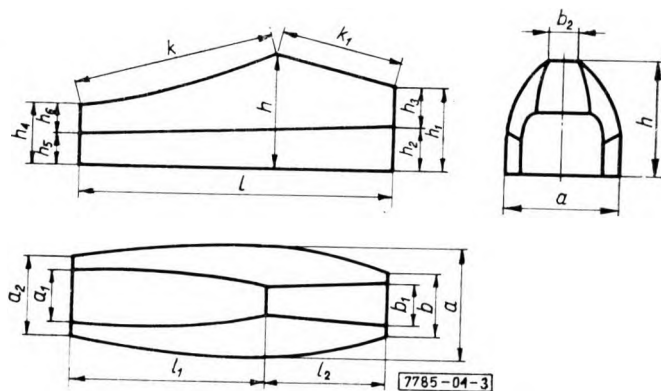
Kształty poszczególnych typów oraz miejsce dokonywania pomiarów podano na rys. 1, 2 i 3.



Rys. 1. Zacios typu 1 i 2



Rys. 2. Zacios typu 3



Rys. 3. Zacios typu 4

Zasadnicze wymiary (długość, szerokość i wysokość) zaciosów przed suszeniem prądami wysokiej częstotliwości nie powinny być mniejsze od wymiarów podanych w tabl. 3 i powinny mieścić się w granicach dopuszczalnych odchyłek wyłącznie dodatnich.

3.2. Materiał. Zaciosy powinny być wykonane z drewna tartaczego liściastego (bukowego, grabowego lub brzoźowego) o średnicy powyżej 30 cm wg PN-58/D-95008.

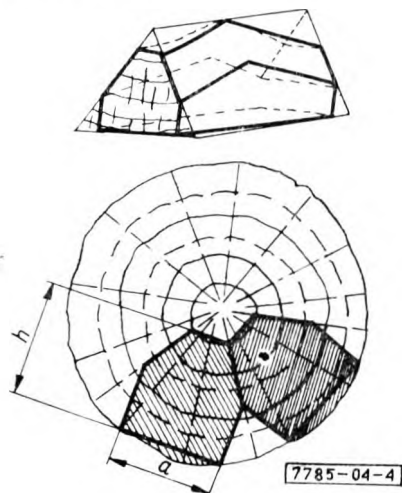
3.3. Wilgotność. Zaciosy przeznaczone do wyrobu kopyt i prawideł powinny być przesuszone tak, aby wilgotność drewna wynosiła 4 ÷ 10%. Zaciosy do suszenia prądami wysokiej częstotliwości powinny być podsuszone do wilgotności

$30 \pm 5\%$, jaką uzyskuje się przez suszenie w czasie jednego roku.

3.4. Wykonanie

3.4.1. Wycinanie długości zaciosów. Długość zaciosów powinna być wycinana wzdłuż słoików drewna, w zależności od typu i wielkości wg tabl. 3 kol. 4.

3.4.2. Wycinanie podstawy zaciosów. Podstawa zaciosów powinna być wycinana ze stycznej kloca (od strony przeciwrzeniowych części drewna) o wymiarach podanych w tabl. 3 kol. 7 wg wzoru podanego na rys. 4.



Rys. 4. Przykład wycinania zaciosów podstawą do stycznej kloca

3.4.3. Ściany boczne zaciosów nie powinny mieć rdzenia i sęków.

3.4.4. Dopuszczalne wady w wykonaniu. Drobne powierzchniowe pęknięcia głębokości $3 \div 6$ mm. Powierzchniowe odłupania głębokości 5 mm. W końcach zaciosów dopuszczalne są pęknięcia głębokości do 15 mm.

3.5. Zabezpieczenie zaciosów przed pękaniem. Wykonane zaciosy należy zabezpieczyć przed pękaniem (w części przedniej i tylnej) przez zanurzenie końcówek w smole (asfalt drogowy wg PN-65/C-96170), podgrzanej do około 60°C , na głębokości do 5 mm.

Dopuszcza się zamiast smoły stosowanie mieszaniny parafiny i wosku ziemnego w stosunku 1 : 1.

3.6. Cechowanie. Na powierzchni podstawy zaciosu w miejscu oznaczonym na rys. 1 należy wybić znacznikami metalowymi o wysokości liter 10 mm cechę zawierającą co najmniej:

- znak wytwórni,
- typ zaciosu,
- wielkość zaciosu,
- miesiąc i rok produkcji (cyfry końcowe).

Numer wielkościowy o wysokości cyfr arabskich 30 mm należy odbić na górnej powierzchni

w miejscu oznaczonym na rys. 1 w zależności od typu zaciosu, pieczętką o kolorze tuszu jak następuje:

- typ 1 — koloru białego,
- typ 2 — koloru czerwonego,
- typ 3 — koloru zielonego,
- typ 4 — koloru żółtego.

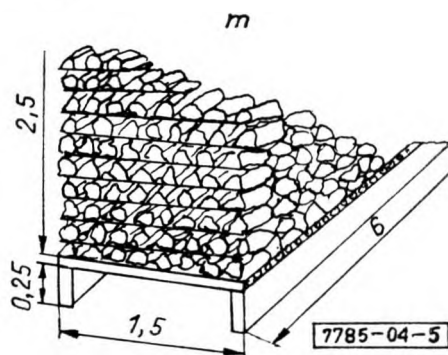
4. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Przechowywanie. Zaciosy po suszeniu należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych, o oknach zabezpieczonych przed przenikaniem promieni słonecznych do wewnątrz, w temperaturze $10 \div 20^\circ\text{C}$, przy względnej wilgotności powietrza $50 \div 65\%$, poukładane w czworokąt według wzoru podanego na rys. 5 i 6.

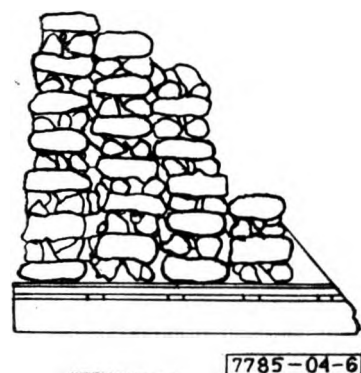
Pierwsza warstwa zaciosów powinna być ułożona na podkładkach drewnianych o wysokości $20 \div 25$ cm od podłogi. Każdy czworobok ułożonych zaciosów powinien mieć trwałą przywieszkę zawierającą co najmniej:

- znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.1,
- rok produkcji,
- wilgotność w procentach,
- liczbę zaciosów.

W okresach co najmniej półrocznych zaciosy należy przeglądać w celu stwierdzenia, czy nie pleśnieją lub murszeją, a w przypadku którejkolwiek z wad należy zbadać przyczynę powstawania i w razie potrzeby odpowiednio przełożyć, np. z warstw dolnych lub środkowych ułożyć jako górne przybrzeże itp.



Rys. 5. Sposób układania zaciosów w suszarni



Rys. 6. Sposób układania zaciosów suchych

4.2. Transport. Zaciosy powinny być przewożone luzem, krytymi środkami transportowymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie jakości (3.2, 3.4, 3.5, 3.6),
- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- oznaczanie wilgotności (3.3).

5.2. Przygotowanie partii do badań. Partia zaciosów przedstawiona do badań powinna obejmować zaciosy jednakowe pod względem rodzaju materiału typu i wielkości.

5.3. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do odbioru partii zaciosów pobiera się próbkę sposobem losowym na ślepo wg PN/N-03010, o liczności podanej w tabl. 4, kol. 2.

Tablica 4

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Największa dopuszczalna liczba zaciosów niedobrych
1	2	3
do 250	15	1
251 ÷ 1000	25	2
1001 ÷ 2500	40	3
2501 ÷ 6300	60	4
6301 ÷ 16000	100	7

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie jakości zaciosów należy wykonać przez oględziny zewnętrzne nieuzbrojonym okiem.

5.4.2. Sprawdzanie wymiarów zaciosów należy wykonać za pomocą linijki z podziałką milimetrową.

Do sprawdzania wymiarów zasadniczych zaleca się stosowanie szablonu wg rys. 7 na str. 5.

5.4.3. Sprawdzenie wilgotności. Do sprawdzenia wilgotności zaciosów wybiera się spośród próbki wg 5.3 tabl. 4, kol. 2 liczbę zaciosów podaną w tabl. 5.

Tablica 5

Liczność próbki wg 5.3 tabl. 4 kol. 2	Liczba zaciosów do oznaczania wilgotności
15	2
25	3
40	4
60	6
100	8

Z wybranych zaciosów należy wyciąć ze środka kilka kawałków drewna, rozłupać je na drobne części, których długość powinna wynosić $8 \div 10$ mm i grubość $4 \div 5$ mm.

Z otrzymanych w ten sposób części drewna, oczyszczonych z opiółków i drobnych włókien odważyć $50 \div 100$ g.

Oznaczanie wilgotności drewna metodą suszarkowo-wagową należy wykonać wg PN-69/D-04100.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Zacios niedobry. Zacios należy uznać za niedobry, jeżeli nie przeszedł chociażby przez jedno badanie wymienione w 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.5.2. Partia zgodna z wymaganiami normy. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba zaciosów niedobrych w pobranej próbce nie przekroczy liczby podanej w tabl. 4, kol. 3.

5.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Na każdą partię zaciosów uznaną za zgodną z wymaganiami normy dostawca powinien wystawić zaświadczenie o dokonanych badaniach i ich wynikach.

Zaświadczenie powinno zawierać:

- nazwę wytwórni,
- oznaczenie wg 2.1,
- numer partii,
- datę produkcji,
- wynik badań.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/7785-04

Istotne zmiany w stosunku do BN-63/7768-01

- wprowadzono oznaczenie wg SWW;
- uaktualniono normy na metody badań.



7785-04-7

Rys. 7. Szablon do sprawdzania wymiarów zasadniczych