

GALANTERIA METALOWA	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Wyroby metalowe Oczka obuwnicze	8511-01
		Zamiast BN-62/8511-01
		Grupa katalogowa XI 54 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są oczka obuwnicze metalowe objęte Systematycznym Wykazem Wyrobów podbranża 0659-24.

1.2. Normy i dokumenty związane

PN-58/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe zbijane. Wymagania techniczne podstawowe
PN-67/H-04605 Badanie metalowych powłok ochronnych. Oznaczanie grubości powłok metodami niszczącymi
PN-53/H-92326 Taśmy stalowe do opakowań
PN-54/H-92327 Taśmy ze stali niskowęglowej
PN-70/H-92833 Aluminium i stopy aluminium.
Taśmy
PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek
PN-62/P-50551 Taśmy papierowe powleczone klejem
BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe
BN-70/7326-12 Kartony i tektury pudełkowe oraz introligatorskie
BN-62/1073-01 Powłoki galwaniczne na wyrobach galanteryjnych
Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom I. GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968
Indeks Wyrobów Gotowych Galanteryjnych (IWGGal) nr 1311/3. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1971

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie asortymentu — wg SWW podbranża 0659-24, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolami

¹⁾ Symbol wg SWW: 0659-24.

wynikającymi z indeksu materiałowego nr 1311/3 oraz symbolem normy BN-72/8511-01 na końcu wyróżnika.

2.2. Przykład oznaczenia wyrobu metalowego przemysłowego pozostałego (0659), artykułu podkowniczego (2), okucia do butów (4), oczka szewskiego (2), stalowego (+1), niklowanego (2), wykonanego zgodnie z wzorcem przemysłowym nr 1600 (0—3) wg indeksu materiałowego:

OCZKA 0659-24/2 + 120-3 BN-72/8511-01

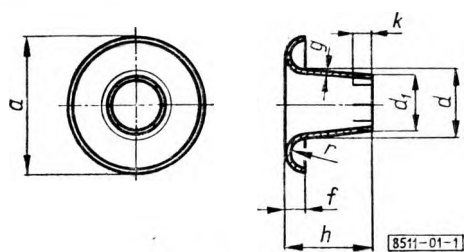
3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Oczka powinny być gładkie, bez zadziorów, ostrych krawędzi, wgnieceń oraz innych zniekształceń. Dopuszczalne są powierzchniowe rysy wzdłuż ścianek bocznych oczka. Kołnierz oczka na całym obwodzie powinien być jednakowo wywinięty. Oczka nacinane powinny mieć na obwodzie dolnej części nacięcia w liczbie 8 do 12, wykonane w sposób pokazany na rysunkach (wymiar *k*). Powłoka lakierowana lub galwaniczna powinna być równomierna, bez plam lub zgrubień. Oksydowanie powinno być równomierne o jednolitym kolorze i odcieniu.

Powierzchnia oczek bez powłoki nie powinna zawierać śladów korozji i innych zanieczyszczeń. Oczka mosiądzowane i oksydowane na życzenie zamawiających mogą być zabezpieczone lakierem bezbarwnym.

3.2. Wymiary i dopuszczalne odchyłki w mm oraz kształty oczek podano na rys. 1 ÷ 5 i tabl. 1 ÷ 5. Dopuszcza się po uzgodnieniu pomiędzy zamawiającym a wytwórcą wykonanie oczek o innym kształcie i wymiarach.

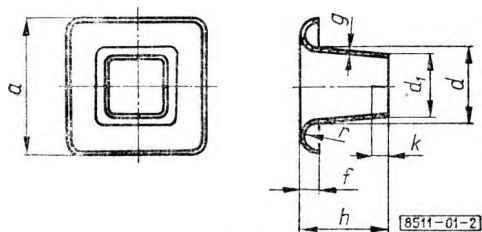
Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Zjednoczenie Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
dnia 5 stycznia 1972 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu
od dnia 1 października 1972 r. (Dz. Norm. i Miar nr 1/1972, poz. 1)



Rys. 1

Tablica 1

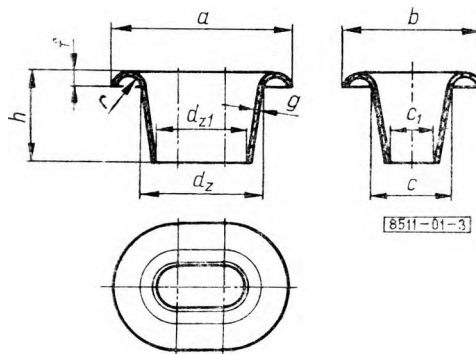
Oczka obuwnicze okrągłe nr	a	d ₁	d	h	f	r	g	k
131	7,8	4	4,3	4,8	0,8	0,8	0,2	0,5
131 aluminiowe	7,8	4,4	4,7	4,8	0,8	0,3	0,5	—
131/2 W	7,8	4,1	4,3	3,8	0,7	0,8	0,2	—
131/2 S	7,8	4,7	5,0	2,0	0,7	0,3	0,2	—
1600	9,5	5,0	5,5	5,5	1,0	1,0	0,25	1,0
1700	6,5	3,2	3,7	3,3	0,4	1,5	0,2	1,0
1701	6,5	3,1	3,5	4,5	0,8	0,3	0,25	0,5
1900	8,4	4,1	4,4	4,8	0,8	0,9	0,2	0,5
2000	12,6	6,7	7,0	5,5	1,2	1,5	0,25	2,0
2000 aluminiowe	13	6,8	7,2	5,5	1,2	2,0	0,5	—
2100 W	13	6,3	6,8	4,0	1,2	1,5	0,3	—
2100 S	13	7,1	7,5	4,0	1,0	2,0	0,3	1,0
2158	11	8,7	9,0	4,5	0,6	0,4	0,3	—
2300 W	11,5	6,4	6,7	3,6	0,8	1,4	0,25	—
2300 S	11,5	7,1	7,4	3,0	—	—	0,25	—
33	19	11	12	7,0	1,0	3,0	0,3	—
Odchyłki	±0,1	±0,1	±0,1	±0,4	±0,2	±0,2	±0,03	±0,3



Rys. 2

Tablica 2

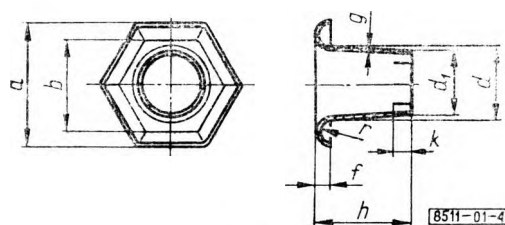
Oczka obuwnicze kwadratowe nr	a	d ₁	d	h	f	r	g	k
1500	7,8	3,8	4,2	5	1,1	1	0,25	1
Odchyłki	±0,1	±0,1	±0,1	±0,4	±0,2	±0,2	±0,03	±0,1



Rys. 3

Tablica 3

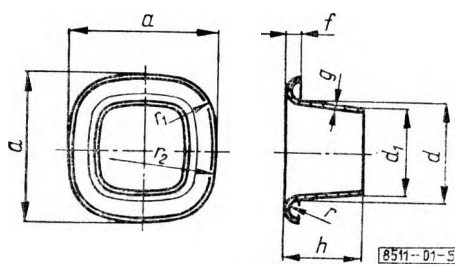
Oczka obuwnicze owalne nr	a	b	d _{z1}	d _z	c ₁	c	h	f	r	g
3000	9,3	6	6	6,3	2,7	3	4,8	1	1	0,3
Odchyłki	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,4	±0,2	±0,2	±0,03



Rys. 4

Tablica 4

Oczka obuwnicze sześciokątne nr	a	b	d ₁	d	h	f	r	g	k
1907	9	7	4,6	5,2	5,7	1,1	1	0,25	1
Odchyłki	±0,1	±0,1	±0,1	±0,1	±0,4	±0,2	±0,2	±0,03	±0,3



Rys. 5

Tablica 5

Oczka obuwnicze inne nr	a	d ₁	d	h	f	g	r	r ₁	r ₂
2163	13	7,8	8,2	5,2	1	0,3	1	4,4	18,2
Odchyłki	±0,1	±0,1	±0,1	±0,4	±0,2	±0,03	±0,2	±0,2	±0,2

3.3. Materiał.

Oczka wykonuje się:
a) z taśmy stalowej zimno walcowanej w gatunku 08 X, głęboko-tłocznej OM o grubości 0,2 do 0,3 mm wg PN-54/H-92327,

b) z taśmy aluminiowej w gatunku Al, wyżarzanej M o grubości 0,5 mm wg PN-70/H-92833.

3.4. Wykończenie

3.4.1. Powłoki galwaniczne. Oczka należy pokryć dekoracyjnymi powłokami galwanicznymi — niklową, miedzianą lub miedziową, zgodnie z BN-62/1073-01 p. 3.3.1, lub cynkową powłoką ochronną zgodnie z BN-62/1073-01 p. 3.3.3.

3.4.2. Powłoki lakierowe

wykonuje się:
a) po obróbce galwanicznej — lakierami i emaliami melaminowymi,

b) bez uprzedniej obróbki galwanicznej — lakierami i emaliami asfaltowymi.

Grubość powłoki lakierowej powinna wynosić powyżej 0,05 mm. Kolor lakieru należy każdorazowo uzgodnić z zamawiającym. Powłoka lakierowa powinna wykazywać odporność na temperaturę 140°C oraz na uderzenia mechaniczne.

3.4.3. Inne wykończenia. Oczka mogą być wykonywane:

- bez powłoki — polerowane,
- oksydowane na kolor czarny,
- czerwone i polerowane — na podkładzie miedzi,
- oczka z aluminium — polerowane i rozjaśniane przez trawienie w roztworach alkalicznych.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Rodzaje opakowań. Do opakowania oczek należy stosować:

- pudełka tekturowe lub torby z folii tworzywowej,
- skrzynie drewniane.

4.1.2. Pudełka i torby z folii. Oczka pakuje się luzem do pudełek z tektury wg BN-70/7326-12 lub do toreb z folii tworzywowej w ilości 2000÷30 000 sztuk oczek. Objętość pudełka lub torby powinna być wypełniona oczkami co najmniej w 95%. Pudełko powinno być oklejone taśmą papierową powleconą klejem wg PN-62/P-50551.

Torba z folii powinna być szczelnie zamknięta przez zgrzewanie lub zszycie.

4.1.3. Skrzynie. Pudełka lub torby z folii z oczkami należy pakować do skrzyń drewnianych wg PN-58/D-79601, wyłożonych papierem celulozowo-makulaturowym wg BN-66/7326-01.

Skrzynie powinny być zbite gwoździami i zabezpieczone taśmą stalową do opakowań wg PN-53/H-92326.

4.2. Znakowanie opakowań

4.2.1. Napisy na pudełkach. Na każdym pudełku lub wewnątrz torby z folii powinna znajdować się nalepka zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2 uzupełnione kolorem oczek,
- liczbę oczek,
- znak kontroli technicznej,
- cenę detaliczną za jednostkę.

4.2.2. Napisy na skrzyniach powinny zawierać dane:

- nazwę i adres wytwórcy,
- nazwę i adres odbiorcy,
- masę brutto.

Specyfikacja powinna znajdować się wewnątrz skrzyni.

4.3. Przechowywanie. Oczka należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, czystych i przewiewnych, wolnych od szkodliwych par i gazów, o wilgotności względnej 40÷60% oraz temperaturze 5÷25°C.

Należy unikać gwałtownych zmian temperatury przy przechowywaniu oczek ze względu na powstawanie wody z kondensacji.

4.4. Transport. Oczka należy przewozić krytymi i czystymi środkami transportowymi, zabezpieczając przed zawilgoceniem i uszkodzeniami mechanicznymi.

Masa brutto jednej skrzyni na osobę nie powinna przekraczać 50 kg.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- ogłędziny zewnętrzne (3.1),
- sprawdzenie wymiarów (3.2),
- sprawdzenie wykończenia (3.4).

5.2. Pobieranie próbek. W celu przeprowadzenia badań wymienionych w 5.1 należy pobrać próbki losowo metodą „na ślepo” wg PN/N-03010.

W zależności od wielkości partii próbki do badań należy pobrać wg tabl. 6.

Tablica 6

Zakres liczności partii	Liczność próbki	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
1000 ÷ 2500	25	1
2501 ÷ 6300	40	2
6301 ÷ 16000	60	3
16001 ÷ 40000	100	5
40001 ÷ 100000	150	6
100001 ÷ 250000	250	9
powyżej 250000	400	14

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne oczek należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać suwmiarką.

5.3.3. Sprawdzenie wykończenia

5.3.3.1. Sprawdzenie powłoki galwanicznej.

Grubość powłoki galwanicznej należy sprawdzić metodą kropłową wg PN-67/H-04605 na zgodność z wymaganiami zawartymi w BN-62/1073-01. Badanie przyczepności powłoki należy przeprowa-

dzić metodą rys wg BN-62/1073-01, badanie szczelności — wg BN-62/1073-01 p. 5.2.4.

5.3.3.2. Sprawdzenie powłoki lakierowej. Grubość powłoki lakierowej należy mierzyć przy pomocy mikromierza, dokonując pomiaru przed i po usunięciu warstwy lakieru z mierzonego oczka. Warstwę lakieru należy usunąć przez wytrawianie oczek w roztworze alkalicznym. Sprawdzenie odporności na temperaturę należy wykonać przez umieszczenie próbki oczek na 1,5 godz w temperaturze 140°C. Badana powłoka nie powinna zmieniać swej barwy oraz odpryskiwać. Sprawdzenie odporności powłoki lakierowej na działanie mechaniczne należy wykonać przez poddanie badanego oczka jednemu uderzeniu stempelka na prasie z siłą wystarczającą do zaciśnięcia krawędzi oczka.

5.4. Ocena wyników badań. Oczko należy uznać za niedobre, jeżeli wynik chociaż jednego badania wg 5.1 był ujemny.

Partię oczek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w zbadanych próbkach nie przekroczy dopuszczalnych liczb podanych w tabl. 6.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/8511-01

Istotne zmiany w stosunku do BN-62/8511-01

- a) wprowadzono podział i oznaczenie wg SWW,
- b) zwiększono liczbę wzorów,

- c) wprowadzono nowy rodzaj oczek z aluminium,
- d) wyeliminowano oczka mosiężne,
- e) wprowadzono nowe wykończenie powierzchni,
- f) wprowadzono opakowanie z folii.