

|                     |                      |                        |
|---------------------|----------------------|------------------------|
| GALANTERIA METALOWA | NORMA BRANŻOWA       | BN-64                  |
|                     | Zapinki do podwiązek | 8511-08                |
|                     |                      | Grupa katalogowa XI 54 |

## 1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania dotyczące zapinek podwiązkowych stosowanych do pończoch i skarpet.

### 1.2. Normy związane

PN-58/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe zbijane. Wymagania techniczne podstawowe  
 PN-53/H-92326 Taśmy stalowe do opakowań  
 PN-54/H-92327 Taśmy ze stali niskowęglowej  
 PN-57/M-80026 Druty stalowe okrągłe pospolitej i zwykłej jakości  
 PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek  
 PN-62/P-50551 Taśmy papierowe powleczone klejem  
 PN-60/P-96020 Papiery i kartony pakowe asfaltowane  
 PN-60/P-96021 Papiery pakowe parafinowane  
 BN-62/1073-01 Powłoki galwaniczne na wyrobach galanteryjnych

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. W zależności od konstrukcji rozróżnia się 2 typy zapinek:

- zapinka z języczkiem główkowym z tworzywa sztucznego - A,
- zapinka z główką na tasieńce - B.

2.2. Przykład oznaczenia zapinki podwiązkowej z języczkiem główkowym z tworzywa sztucznego (A):

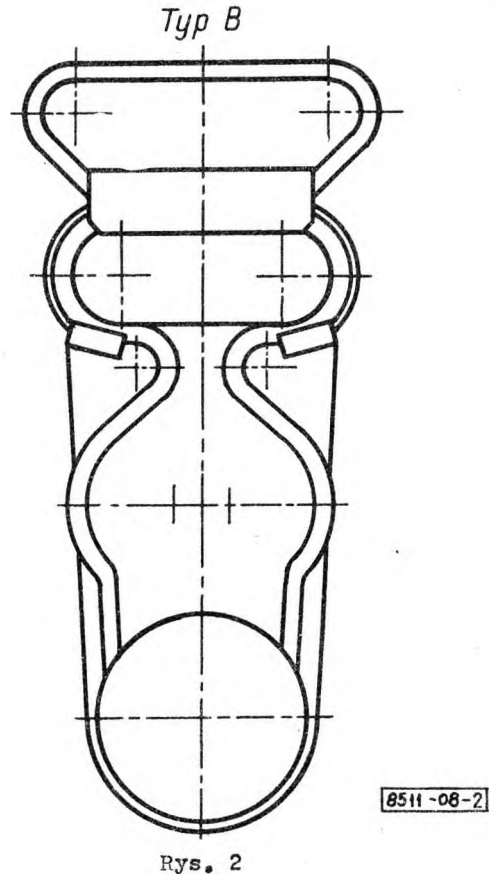
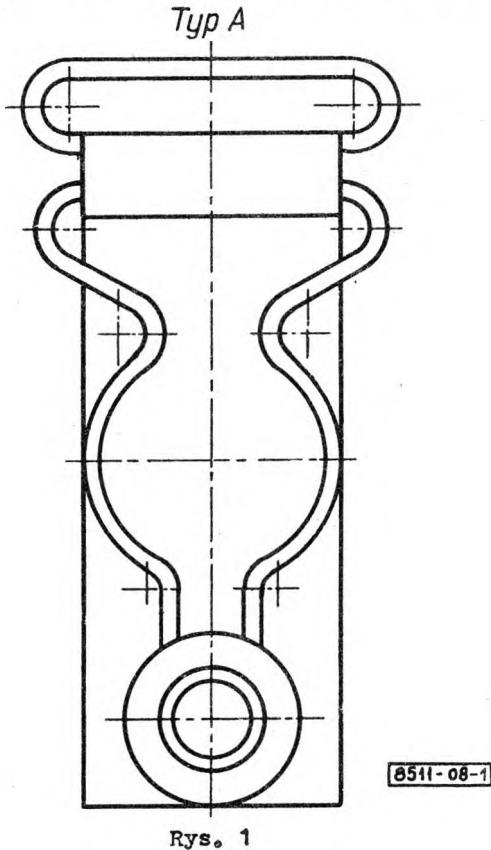
ZAPINKA PODWIĄZKOWA A BN-64/8511-08

Centralne Laboratorium Stosowania i Przetwórstwa Tworzyw Sztucznych  
 Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Lekkiego dnia 31 grudnia 1964 r. jako norma obowiązująca  
 w zakresie produkcji od dnia 1 marca 1965 r.  
 (Mon. Pol. nr 10/1965 poz. 38)

### 3. WYMAGANIA

**3.1. Wymagania ogólne.** Zapinki do podwiązek powinny być wykonane według uzgodnionego między producentem a odbiorcą rysunku lub wzoru.

Przykładowe wzory zapinek podano na rysunkach.



#### 3.2. Materiał

a) drut stalowy, okrągły pospolitej i zwykłej jakości średnicy 1,0 ÷ 2 mm, St2 wg PN-57/M-80026,

b) taśma ze stali niskowęglowej OcII-G wg PN-54/H-92327,

c) taśma bawełniana lub jedwabna oraz tworzywo według uzgodnienia z odbiorcą.

**3.3. Wykończenie.** Zapinki podwiązkowe powinny być po zmontowaniu części metalowych niklowane. Wszystkie elementy metalowe przed montowaniem - mosiądzowane.

Powłoki metalowe - wykonane zgodnie z BN-62/1073-01.

**3.4. Wymagania użytkowe.** Części metalowe powinny być gładkie, bez zadziorów, zniekształceń i o połysku typu bębnowego.

Części z tworzywa sztucznego powinny być na całej powierzchni obustronnie gładkie, bez pęknięć.

### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Zapinki podwiązkowe należy pakować do pudełek wykonanych z tektury o gramaturze 225 g/m<sup>2</sup> wg PN-60/P-96020. Liczba zapinek powinna wypełniać objętość pudełka. Pudełko dostosowane wielkością do liczby zapinek powinno być wyłożone papierem parafinowanym zgodnie z PN-60/P-96021, a zewnątrz oklejone taśmą papierową wg PN-62/P-50551, w sposób zabezpieczający przed wyjęciem bez uszkodzenia, i zaopatrzone na złączu znakiem KT.

Do pakowania wysyłkowego większej partii, składającej się z wielu pudełek są używane skrzynie z drewna sosnowego wykonane zgodnie z PN-58/D-79601. Wnętrze skrzyni powinno być wyłożone papierem dwuwarstwowym sklejonym asfaltem wg PN-60/P-96020.

Skrzynie powinny być dokładnie wypełnione pudełkami. Pudełka w skrzyni zaleca się unieruchomić wioliną.

Skrzynie powinny być zbite gwoździami oraz zabezpieczone taśmą stalową P-38 wg PN-53/M-92326 o wymiarach  $0,5 \times 15$  mm.

Waga skrzyni brutto nie powinna przekraczać 50 kg.

**4.2. Przechowywanie.** Zapinki podwiązkowe należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych oraz wolnych od chemikaliów.

Wilgotność względna w pomieszczeniach powinna wynosić od 40 do 50% a temperatura od 5 do 25°C.

**4.3. Transport.** Zapinki podwiązkowe należy przewozić krytymi środkami transportowymi, gwarantującymi niezamoczenie opakowań.

## 5. BADANIA

**5.1. Rodzaje badań.** W celu sprawdzenia zapinek podwiązkowych z wymaganiami niniejszej normy należy przeprowadzić badania według następującej kolejności:

- a) oględziny zewnętrzne,
- b) badanie powłok metalowych,
- c) sprawdzenie sprawności zacisku.

**5.2. Pobieranie próbek.** Próbki do kontroli należy pobierać na ślepo wg PN/N-03010 o licznosci podanej w tablicy.

| Liczność partii sztuk | Badania               |   |                       |   |
|-----------------------|-----------------------|---|-----------------------|---|
|                       | a), b)                |   | c)                    |   |
|                       | licznosc próbki sztuk | dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce | licznosc próbki sztuk | dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce |
| 1                     | 2                     | 3   | 4                     | 5   |
| do 6000               | 25                    | 2   | 10                    | 1   |
| 6001-16000            | 40                    | 3   | 15                    | 2   |
| 16001-40000           | 60                    | 4   | 25                    | 2   |

### 5.3. Opis badań

**5.3.1. Oględziny zewnętrzne.** Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem na zgodność z wymaganiami podanymi w 3.1, 3.4.

**5.3.2. Badania powłok metalowych.** W celu oznaczenia jakości powłok metalowych należy przeprowadzić badania zgodnie z BN-62/1073-01.

**5.3.3. Sprawdzenie sprawności zacisku** zapinki należy przeprowadzić następująco: zapiąć zapinkę na dzianinie pończochowej i obciążyć siłą 2 kG. W przypadku odpięcia lub obsunięcia się zapinki po dzianinie, zapinkę należy poddać ponownym badaniom konstrukcyjnym.

### 5.4. Ocena wyników badań

**5.4.1. Ocena sztuki.** Zapinkę należy uznać za dobrą i zgodną z wymaganiami normy, jeżeli przeszła przez kontrolę z wynikiem dodatnim.

**5.4.2. Ocena partii.** Partię zapinek należy uznać za dobrą i zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba niedobrych zapinek w badanych próbkach nie przekroczy dopuszczalnych liczb podanych w tablicy.