

GALANTERIA METALOWA I Z TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-70 8511-14
	Sprzączki metalowe do obuwia i galanterii skórzanej	
	Zamiast BN-65/8511-14 .. Grupa katalogowa XI 54 ¹⁾	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są sprzączki metalowe do obuwia i wyrobów galanteryjnych.

1.2. Normy i dokumenty związane

- PN-66/C-81521 Wyroby lakierowane. Badanie odporności powłok lakierowanych na zmatowienie i spęczenie pod wpływem działania wody oraz oznaczanie nasiąkliwości
- PN-64/C-81531 Wyroby lakierowe. Próba przyczepności powłok lakierowych
- 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-57/H-04617 Badanie metalowych powłok ochronnych. Oznaczanie szczelności przez zanurzenie w wodzie destylowanej o temperaturze 95°C
- PN-67/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Gatunki
- PN-53/H-92326 Taśmy stalowe do opakowań
- PN-54/H-92327 Taśmy ze stali niskowęglowej
- PN-64/H-92334 Stal konstrukcyjna węglowa zwykłej jakości. Taśmy
- PN-68/H-92816 Mosiądz. Taśmy
- PN-60/H-92833 Aluminium. Taśmy
- PN-64/H-93839 Mosiądz. Druk
- PN-65/H-97023 Elektrolityczne powłoki tlenkowe na aluminium i stopach aluminium
- PN-67/M-80026 Druły okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia
- PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek
- PN-62/P-50551 Taśmy papierowe powleczone klejem
- PN-58/P-96004 Wytwory papiernicze. Papier i karton pakowe celulozowo-makulaturowe
- PN-58/P-97506 Wytwory papiernicze. Karton i tektura brązowa
- BN-62/1073-01 Powłoki galwaniczne na wyrobach galanteryjnych

¹⁾Symbol wg SWW: 2881.

Systematyczny Wykaz Wyrobów, tom III. GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968 r.

Systematyczny Wykaz Asortymentowy, podbranza 2881. Zjednoczenie Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1969 r.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie - wg SWW i SWA podbranza 2881, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej numerem wzoru sprzączki.

2.2. Przykład oznaczenia sprzączki konfekcyjnej z metalu (2881 - 311) z taśmy stalowej (2) wycinanej (4) z poprzeczką z kolcem (1) niklowanej (1) o szerokości paska do 25 mm (2) i numerze wzoru sprzączki (25/251):

SPRZĄCZKI 2881 - 311 + 24112/25/251

3. WYMAGANIA

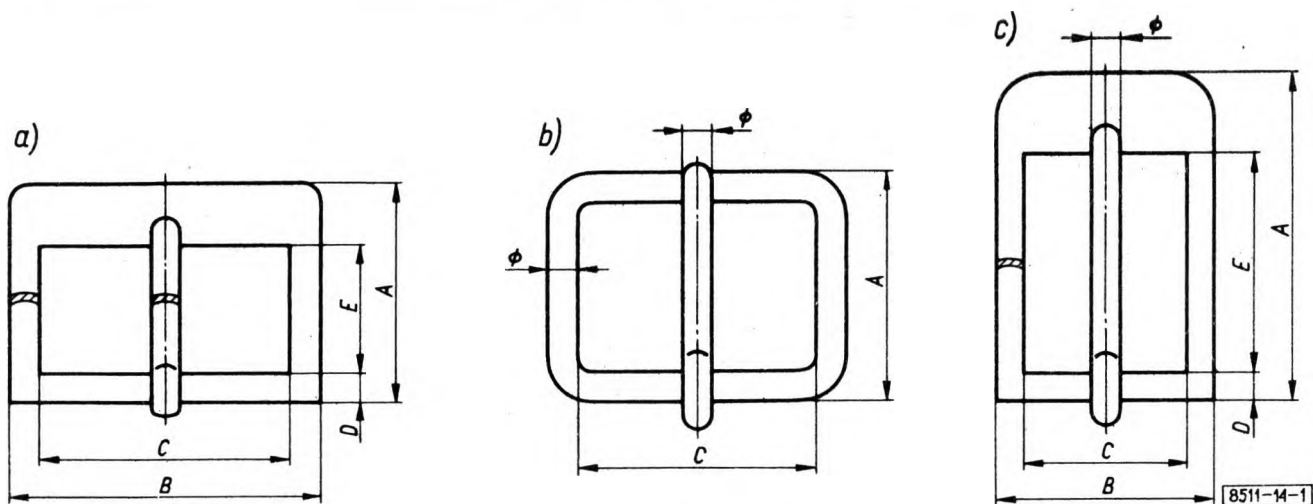
3.1. Wymagania ogólne. Sprzączki powinny mieć krawędzie stępione, powierzchnię gładką, bez zadziorów, wgniecień oraz innych zniekształceń. Języczek sprzączki powinien być mocno nawinięty wokół poprzeczki ramki oraz powinien mieć luz pozwalający na swobodny obrót wokół osi poprzeczki.

Języczek sprzączki wykonanej z taśmy z poprzeczką wcinaną nie powinien przesuwać się wzdłuż poprzeczki.

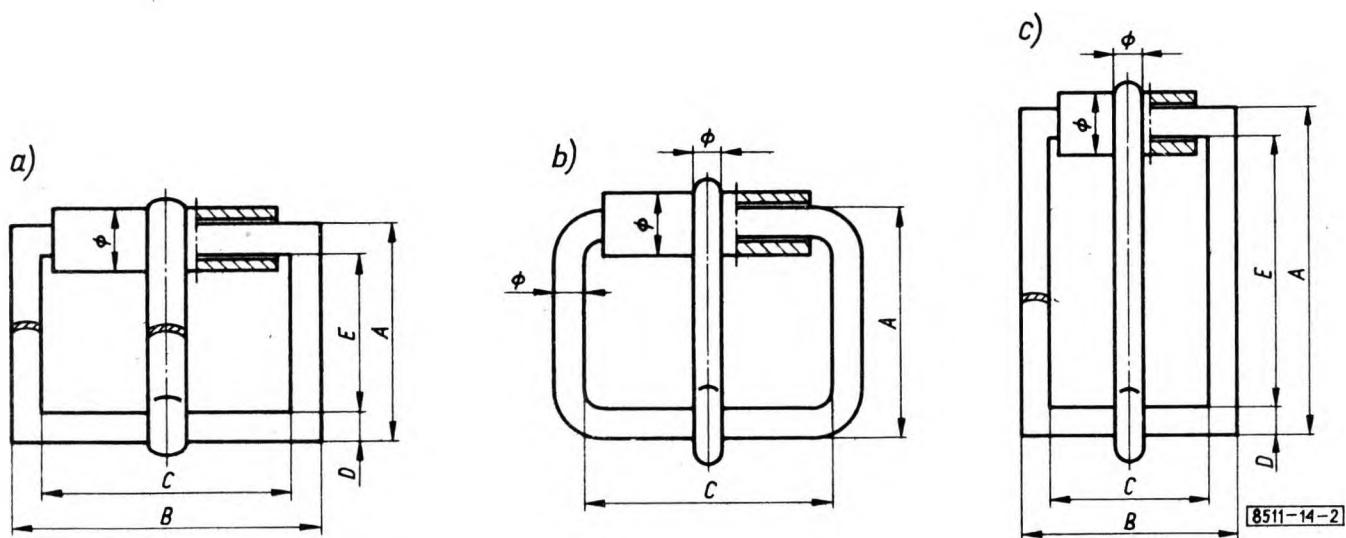
W sprzączkach tłoczonych lub ciętych z taśmy długość języczka powinna sięgać do połowy szerokości podstawy oparcia końca języczka i nie może wystawać poza podstawę oparcia języczka.

3.2. Wymiary. Sprzączki produkuje się w następujących wielkościach wymiaru C: 5, 6, 7, 8, 10, 12, 14, 15, 16, 18, 20, 22, 25, 30, 35, 40 i dalej co 5 mm.

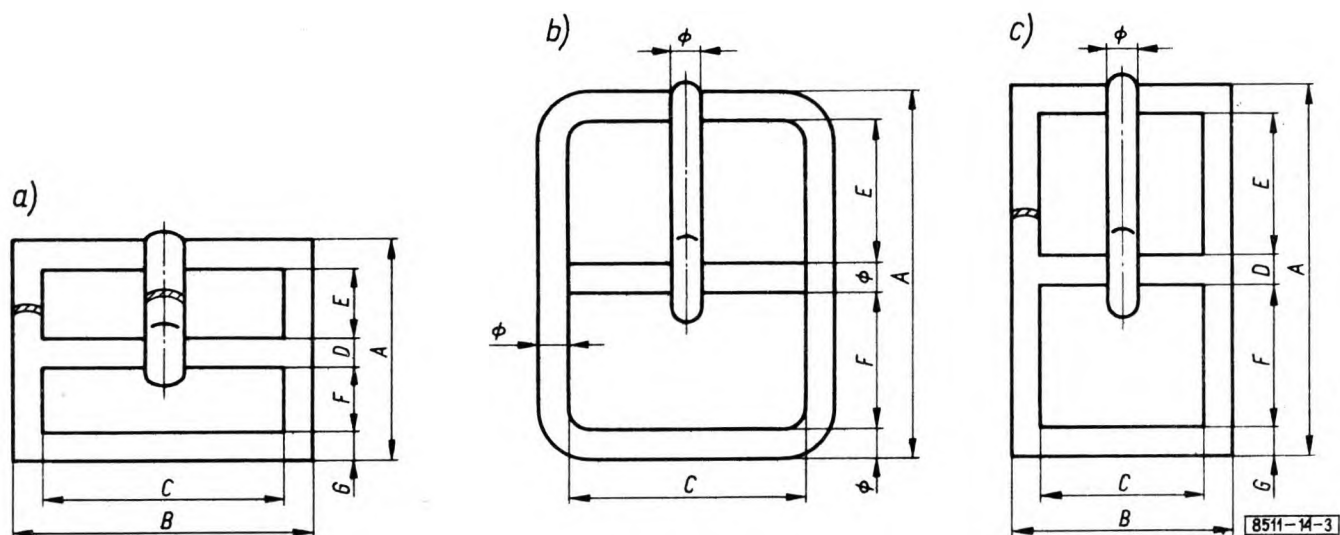
Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych dnia 3 listopada 1970 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1971 r.
(Mon. Pol. nr 13/1971 poz. 102)



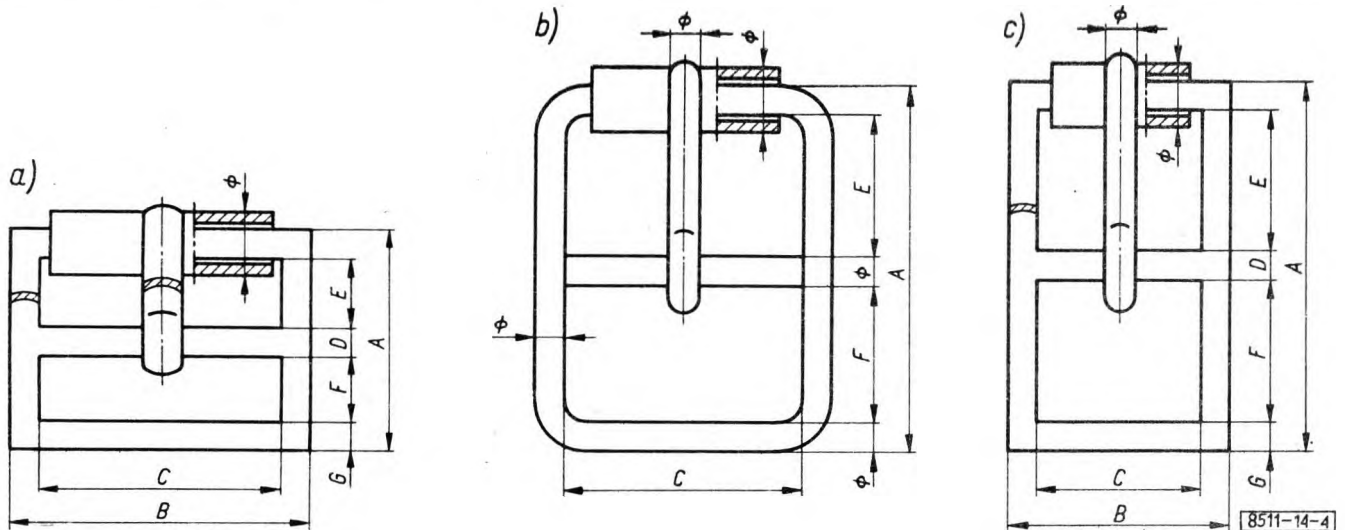
Rys. 1. Sprzączka jednookienkowa bez rolki: a) z taśmy, b) z drutu, c) z taśmy i drutu



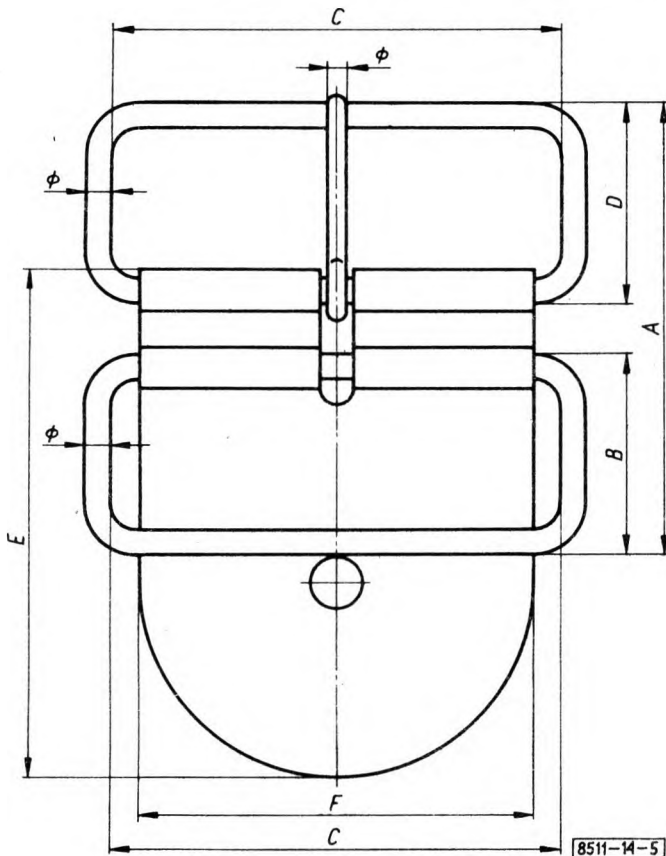
Rys. 2. Sprzączka jednookienkowa z rolką: a) z taśmy, b) z drutu, c) z taśmy i drutu



Rys. 3. Sprzączka dwuokienkowa bez rolki: a) z taśmy, b) z drutu, c) z taśmy i drutu



Rys. 4. Sprzączka dwukienkowa z rolką: a) z taśmy, b) z drutu, c) z taśmy i drutu



Rys. 5. Sprzączka składana

Pozostałe wymiary oznaczone symbolami na rys. 1+5 powinny być zgodne z uzgodnioną dokumentacją.

3.3. Materiał

3.3.1. Ramki sprzączek należy wykonywać:

a) z taśmy stalowej w gatunku St 1, St 2, Z $\frac{1}{4}$ + $\frac{1}{2}$ o grubości 0,5 + 2,5 mm wg PN-64/H-92334 oraz z taśmy stalowej zimno walcowanej w gatunku 08x + MO wg PN-54/H-92327,

b) z taśmy miedzianej zimno walcowanej w gatunku M 60, M 63, Z $\frac{1}{2}$ o grubości 0,4 + 1,5 mm wg PN-67/H-87025,

c) z taśmy aluminiowej w gatunku PA 2 Z $\frac{1}{2}$ o grubości 0,5 + 2 mm wg PN-60/H-92833,

d) z drutu stalowego w gatunku St 1 lub St 2, twardego NW, gołego z połyskiem gb, o grubości ϕ 1,5 ÷ 5 mm wg PN-67/M-80026.

3.3.2. Rolki sprzączek należy wykonywać:

a) z taśmy stalowej w gatunku St 1 lub St 2 M o grubości 0,3 + 0,5 mm wg PN-64/H-92334,

b) z taśmy miedzianej w gatunku M 60, M 63 Z $\frac{1}{2}$ o grubości 0,3 + 0,5 mm wg PN-68/H-92816,

c) z taśmy aluminiowej w gatunku PA 2 Z $\frac{1}{2}$ o grubości 0,3 + 0,5 mm wg PN-60/H-92833.

3.3.3. Języczki sprzączek należy wykonywać:

a) z drutu stalowego w gatunku St 1, St 2 żarzonego, normalnej dokładności GT5, jasnego z połyskiem 9 CC, o grubości ϕ 1 + 4 mm wg PN-67/M-80026,

b) z drutu miedzianego w gatunku M 60, M 63 o grubości 1 + 4 mm wg PN-64/H-93839,

c) z taśmy stalowej w gatunku St 1 i St 2, M o grubości 0,8 + 2 mm wg PN-64/H-92334,

d) z taśmy miedzianej w gatunku M 60, M 63 - M o grubości 0,8 + 2 mm wg PN-67/H-87025.

3.4. Wykończenie

3.4.1. Powłoki galwaniczne. Sprzączki należy pokryć dekoracyjnymi powłokami galwanicznymi zgodnie z BN-62/1073-01 p. 3.3.1.

W uzasadnionych przypadkach po każdorazowym uzgodnieniu z odbiorcą dopuszcza się stosowanie powłok dekoracyjno-ochronnych lub ochronnych. Powłoki należy nakładać zgodnie z BN-62/1073-01 p. 3.3.2 lub 3.3.3.

Powłoki dekoracyjno-ochronne i ochronne powinny być odporne na korozję.

3.4.2. Powłoki lakierowe. Lakierowanie należy przeprowadzać po obróbce galwanicznej w przypadku stosowania lakierów i emalii melaminowych. Grubość powłoki powyżej 0,25 mm.

Przyczepność i odporność na spęcherzenie powinna być zgodna z PN-66/C-81521 oraz PN-64/C-81531.

Przy stosowaniu emalii i lakierów asfaltowych grubość powłoki powinna wynosić 0,05 mm.

3.4.3. Powłoki tlenkowe stosowane na wyrobach z aluminium powinny być zgodne z PN-65/H-97023.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Rodzaje opakowań. Do pakowania sprzączek należy stosować następujące rodzaje opakowań:

- pudełka lub kartony,
- skrzynie.

4.1.2. Pudełka i kartony. Sprzączki obuwnicze jednego rodzaju należy pakować do pudełek z tektury brązowej o gramaturze 300 g/mm² wg PN-58/P-97506 w ilości wypełniającej powyżej 95% objętości pudełka. Klamry pakowane w kartony należy przekładać papierem celulozowo-makulaturowym wg PN-58/P-96004. Zapakowane pudełka i kartony należy oklejać dwukrotnie taśmą papierową powleczoną klejem wg PN-62/P-50551 w sposób zabezpieczający przed wyjęciem.

4.1.3. Skrzynie. Pudełka z zapakowanymi sprzączkami należy pakować do skrzyń z drewna sosnowego wg PN-58/D-79601 wyłożonych papierem celulozowo-makulaturowym wg PN-58/P-96004.

Skrzynie powinny być zbite gwoździami oraz zabezpieczone taśmą stalową do opakowań P-38 o wymiarach 0,5 x 16 mm wg PN-63/H-92326.

4.2. Znakowanie opakowań

4.2.1. Napisy na pudełkach powinny zawierać co najmniej następujące dane:

- znak wytwórcy,
- oznaczenie wg 2.2,
- liczbę sprzączek,
- znak KT na banderoli i etykiecie,
- datę zapakowania,
- cenę detaliczną za jednostkę.

4.2.2. Napisy na skrzyniach i kartonach powinny zawierać następujące dane:

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

Specyfikacja powinna znajdować się wewnątrz opakowania.

4.3. Przechowywanie. Sprzączki należy przechowywać w pomieszczeniach przewiewnych i suchych oraz wolnych od chemikaliów w temperaturze do 25°C i wilgotności względnej 40 + 65%.

4.4. Transport. W czasie transportu sprzączki powinny być zabezpieczone przed zawilgoceniem i działaniem opadów atmosferycznych.

W czasie transportu sprzączek w skrzyniach należy przestrzegać zasady, aby masa brutto jednej skrzyni przypadająca na osobę transportującą nie przekraczała 50 kg.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Przedstawioną do odbioru partię sprzączek należy badać w następującej kolejności:

- a) oględziny zewnętrzne (p. 3.1),
- b) sprawdzenie wymiarów (p. 3.2),
- c) sprawdzenie wykończenia (p. 3.4).

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

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

Liczność partii sztuk	Liczność próbek sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbkach		
	badania wg 5.1 a), b), c)	badania wg 5.1 a), b)	badania wg 5.1 c)	
1001 + 2500	23	3	2	
2501 + 6300	40	5	3	
6301 + 16000	60	8	4	
16001 + 40000	100	10	7	
40001 + 100000	150	14	10	

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne sprzączek należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy wykonać suwmiarką.

5.3.3. Sprawdzenie wykończenia

5.3.3.1. Grubość powłoki galwanicznej należy sprawdzać metodą kroplową wg PN-67/H-04605 i powinna ona odpowiadać wymaganiom zawartym w BN-62/1073-01.

Grubość powłok lakierowych należy mierzyć pośrednio przy użyciu śruby mikrometrycznej.

5.3.3.2. Sprawdzanie szczelności powłoki galwanicznej należy przeprowadzać wg PN-57/H-04617.

5.3.3.3. Sprawdzanie przyczepności i nasiąkliwości powłoki lakierowej należy przeprowadzać zgodnie z PN-66/C-81521 oraz PN-64/C-81531.

Przyczepność powłok galwanicznych należy przeprowadzać metodą rys.

5.3.3.4. Sprawdzenie odporności na korozję powłok dekoracyjno-ochronnych i ochronnych należy przeprowadzić wg BN-62/1073-01 p. 5.2.2.

5.4. Ocena wyników badań. Sprzączkę należy uznać za dobrą, jeżeli wszystkie badania wg 5.1 dały wyniki dodatnie.

Partię sprzączek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli przeszła przez badania niewykazując przekroczenia liczby dopuszczalnych sztuk niedobrych podanych w tablicy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-70/8511-14

Istotne zmiany w stosunku do BN-65/8511-14

- a) podano szereg wymiarowy C;
- b) rozszerzono zakres wykonywania sprzączek z różnych materiałów;
- c) uściślono metodę badania powłok galwanicznych.

3761