

PRZYBORY BIUROWE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Zszywki	8541-11
		Zamiast BN-67/8541-11
		Grupa katalogowa XVII 33 ¹⁾

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są metalowe zszywki połączone we wkład, przeznaczone do łączenia akt zszywaczem.

1.2. Normy i dokumenty związane

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia
 PN-70/0-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pudła. Wspólne wymagania i badania
 PN-62/P-50551 Taśmy papierowe powleczone klejem
 PN-59/P-96006 Wytwory papiernicze. Papier i karton obwolutowy
 BN-68/7323-02 Papiery i kartony do pisania
 BN-70/7350-02 Przetwory papiernicze. Pakowanie, przechowywanie i transport
 BN-72/8541-01 Zszywacze
 Systematyczny Wykaz Wyrobów tom III. GUS. Wydawnictwo Katalogów i Cenników, Warszawa 1968

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie asortymentu - wg SWW podbranza 2883-63, przy czym oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej symbolem określającym wielkość zszywek.

2.2. Wielkości. Ze względu na długość wewnętrzną rozróżnia się trzy wielkości zszywek: 11,7; 8,3 i 6,3 mm.

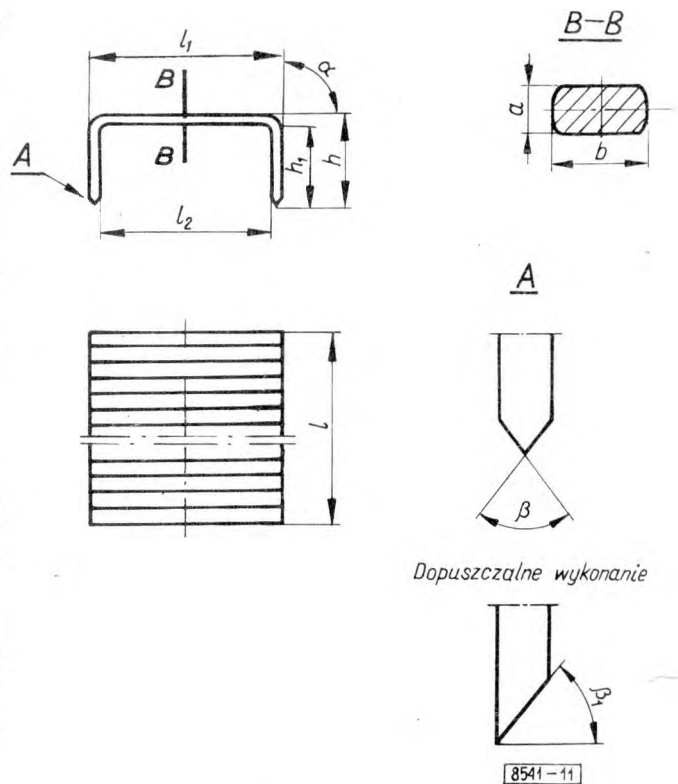
2.3. Przykład oznaczenia zszywek 2883-63 o długości wewnętrznej 11,7 mm:

ZSZYWKI 2883-63/11,7 BN-72/8541-11

¹⁾ Symbol wg SWW: 2883-63

3. WYMAGANIA

3.1. Kształt i wymiary zszywek i wkładów podano na rysunku oraz w tabl. 1.



Dopuszczalne wykonanie

Zjednoczenie Przemysłu Przetworów Papierowych i Materiałów Biurowych
 Ustanowiona przez Dyrektora ZPPP i MB dnia 4 marca 1972 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1973 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 4/1972 poz. 6)

Tablica 1

Wymiary		Symbol wymiaru wg rysunku	Jednostki miary	Wielkości			
				11,7	8,3	6,3	
Zszywki	długość wewnętrzna	l_2	mm	11,7 +0,1	8,3 +0,1	6,3 +0,1	
	długość zewnętrzna z powłoką lakieru, nie więcej niż	l_1		12,9	9,4	7,3	
	wysokość zewnętrzna z powłoką lakieru, nie więcej niż	h		6,55	4,10	3,60	
	wysokość wewnętrzna	h_1		6,0 -0,1	3,6 -0,1	3,15 -0,1	
	grubość z powłoką lakieru	a		0,45 ±0,05	0,38 ±0,05	0,35 ±0,05	
	szerokość z powłoką lakieru	b		0,70 -0,05	0,60 -0,05	0,55 -0,05	
	kąt zagięcia	α		stopnie	90 ±1		
	kąt zaostrenia ¹⁾	β			60 ÷ 90		
Wkład	długość, około	l	mm	35	30	14	

¹⁾ Dopuszcza się jednostronny kąt zaostrenia = 30±60°.

3.2. Materiał - podano w tabl. 2.

Tablica 2

Wielkość zszywek	Materiał	
11,7	0,6 mm	druć stalowy St2-gbb-GT5-Ow wg PN-67/M-80026 lub materiał równoważny
8,3	0,50 lub 0,55 mm	
6,3	0,45 lub 0,50 mm	

3.3. Wykonanie

3.3.1. Wykonanie zszywek. Zszywki powinny być wykonane z płasko zwałcowanego drutu. Powierzchnia zszywek powinna być gładka i bez zadziorów. Zszywki nie powinny być skrzywione. Powierzchnię zszywek zaleca się zabezpieczyć przed korozją powłoką ochronną. Końce zszywek powinny być ostro ścięte jak na rysunku.

3.3.2. Wykonanie wkładu.

Wkład tworzy:
a) w przypadku zszywek wielkości 11,7 oraz 8,3 - pięćdziesiąt pojedynczych zszywek (± 1),
b) w przypadku zszywek wielkości 6,3 - dwadzieścia pięć pojedynczych zszywek (± 1) złożonych ze sobą przez sklejenie lakierem.

Zszywki trwale sklezione lakierem nie powinny być przesunięte w stosunku do siebie i powinny tworzyć gładką powierzchnię bez przerw. Grzbiety i końce zszywek powinny tworzyć jedną linię. Lakier nie powinien tworzyć na powierzchni wkładu zeschniętych zgrubień ani nierówności, widzialnych nieusbrojonym okiem. Lakier powinien mieć jednolitą grubość, nie większą niż 0,05 mm.

3.4. Zdolność zszywania. Zszywki w zależności od wielkości powinny umożliwić połączenie arkuszy papieru do pisania o gramaturze 80 g/m² wg PN-68/7323-02 w liczbie podanej w tabl. 3.

Tablica 3

Wielkość zszywki	Liczba arkuszy, nie mniej niż
11,7	15
8,3	10
6,3	5

Po zszyciu arkuszy papieru zszywki powinny być prawidłowo zagięte i nie powinny zagniatać się lub odłamywać. Podczas zszywania zszywki powinny łatwo oddzielać się od siebie, przy czym wkład nie powinien ulec rozerwaniu.

3.5. Wady niedopuszczalne. Zszywki nie powinny wykazywać śladów rdzy.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Opakowanie

4.1.1. Pudełko. Dwadzieścia wkładów zszywek wielkości 11,7 oraz 8,3 lub czterdzieści wkładów zszywek wielkości 6,3 ułożonych jeden w drugi należy pakować w pudełko z tworzywa sztucznych lub kartonowe. Wielkość pudełka powinna być tak dobrana, aby wkłady nie mogły się w nim przesuwac.

W pudełku dopuszcza się nie więcej niż 3 wkłady rozerwane na 2 części.

4.1.2. Paczki. Dwadzieścia pudełek z wkładami należy owinąć w arkusz papieru obwolutowego odmiany PK o gramaturze 125 g/m² wg PN-59/P-96006, tworząc paczkę. Końce papieru na czołach paczki należy zakleić.

4.1.3. Pudła. Paczki z wkładami należy pakować w pudła z tektury falistej wykonane wg PN-70/0-79402. Masa brutto pudła nie powinna przekraczać 40 kg. Pudła należy okleić taśmą papierową powleczoną klejem wg PN-62/P-50551 o szerokości 60 mm.

4.1.4. Pojemniki. W przypadku pakowania zszywek w pojemniki 10 paczek należy owinąć w dwa arkusze papieru obwolutowego, jak w 4.1.2. Czoła paczki należy zakleić. W przypadkach szczególnych dopuszcza się inny sposób pakowania zszywek i wykonywania napisów według uzgodnienia pomiędzy dostawcą i odbiorcą.

4.2. Napisy

4.2.1. Napisy na pudełkach. Na każdym pudełku powinien znajdować się napis podający co najmniej:

- nazwę i znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.3,
- liczbę zszywek w pudełku,
- cenę detaliczną za 1 pudełko.

4.2.2. Napisy na paczkach. Na każdej paczce powinien znajdować się napis podający co najmniej:

- nazwę i znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.3,
- liczbę pudełek w paczce,
- cenę detaliczną za 1 pudełko,
- znak kontroli jakości.

4.2.3. Napisy na pudłach i pojemnikach. Na każdym pudle lub pojemniku powinien znajdować się napis podający co najmniej:

- nazwę i znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.3,
- liczbę pudełek w pudle,
- cenę detaliczną za 1 pudełko.

4.3. Pakowanie na paletach. Zaleca się formowanie jednostek ładunkowych na paletach w sposób podany w BN-70/7350-02, p. 3.4.50.

4.4. Przechowywanie. Zszywki powinny być przechowywane w opakowaniu fabrycznym w pomieszczeniach suchych i przewiewnych o wilgotności względnej powietrza poniżej 70% oraz o temperaturze nie wyższej niż 303K (30°C) na drewnianych podkładach lub regałach w odległości od posadzki nie mniejszej niż 10 cm.

4.5. Transport. Zszywki należy przewozić krytymi środkami transportu, zabezpieczającymi przesyłkę przed opadami atmosferycznymi i uszkodzeniem.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- ogłędziny zewnętrzne (5.4.1),
- sprawdzenie wymiarów (3.1),

- sprawdzenie liczby zszywek we wkładzie oraz liczby wkładów w pudełku (3.3.2, 4.1.1),
- sprawdzenie siły sklejenia wkładu (3.3.2),
- sprawdzenie zdolności zszywania (3.4).

5.2. Przygotowanie partii do badań. Przed przystąpieniem do badań należy zszywki posortować na partie zawierające produkt tej samej wielkości oraz pochodzący od tego samego producenta.

5.3. Pobieranie próbek. W celu sprawdzenia zgodności partii z wymaganiami normy należy pobrać do badań próbkę o liczności zgodnej z tabl. 4.

Tablica 4

Liczność partii wkładów	Liczność próbki wkładów	Największa dopuszczalna liczba wkładów niedobrych w próbce
do 4 000	5	1
4 001÷16 000	15	2
16 001÷40 000	25	3
powyżej 40 000	40	5

Duże paczki z pojemników, małe paczki z pudeł i dużych paczek, pudełka z małych paczek oraz wkłady z pudełek należy pobierać losowo na ślepo.

5.4. Opis badań

5.4.1. Ogłędziny zewnętrzne polegają na sprawdzeniu:

- sposobu pakowania zszywek (4.1, 4.2),
- kształtu i wykonania zszywek oraz wkładu (3.1, 3.3.1, 3.3.2),
- braku wad niedopuszczalnych (3.5).

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów wykonać suwmiarką z dokładnością do 0,02 mm.

5.4.3. Sprawdzenie liczby zszywek we wkładzie oraz wkładów w pudełku wykonać przez przeliczenie.

5.4.4. Sprawdzenie siły sklejenia wkładu wykonać przez spuszczenie wkładu pionowo grzbietami zszywek w dół z wysokości 80 mm na drewnianą płytę lub drewnianą podłogę. Wkład należy uznać za dobry, jeżeli nie rozbije się na więcej niż 2 części.

5.4.5. Sprawdzenie zdolności zszywania. Badany wkład umieścić w odpowiednim zszywaczu, wykonanym wg BN-72/8541-01, o kowadełku przesuwalnym lub obrotowym. Wykonać po 20 zszyć, stosując liczbę arkuszy i rodzaj papieru podane w tabl. 3. Po każdym zszyciu sprawdzić stan wkładu.

Na połowie wkładów pobranych do próbki należy wykonać sprawdzenie zdolności zszywania przez zszywanie z zamknięciem zszywek do wewnątrz, na drugiej połowie wkładów - przez zszywanie z zamknięciem zszywek na zewnątrz.

Wkład należy uznać za dobry, jeżeli podczas zszywania łatwo przesuwają się w zszywaczu, jeżeli przy przesuwaniu nie uległ rozzerwaniu, a końce

zszywek zostały prawidłowo zagięte, tzn. nie uległy zagnieceniu, złamaniu lub nadłamaniu.

5.5. Ocena wyników badań. Wkład należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie chociażby przez jedno z badań wg 5.1.

Partię zszywek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba wkładów niedobrych w próbie jest mniejsza lub równa liczbie podanej w tabl. 4.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/8541-11

1. Istotne zmiany w stosunku do BN-67/8541-11

- a) wprowadzono
- nowe wymiary użytkowe zszywek w dostosowaniu do normy zagranicznej DIN,
 - zmienioną metodę badania zdolności zszywania;
- b) zastosowano nomenklaturę, podział i oznaczenie zszywarek wg SWW.

2. Odpowiedniki w normach zagranicznych

- Bułgaria BDS 3159-58 Телчета за подшиване
 CSRS ČSN 90 6535 Spony do kancelářských sešivačů
 NRD TGI-O-7405 1963 Arbeitshefte
 NRP DIN 7405 1963 Heftklammer 24/6 für Büro Heftgeräte,
 Heftklammer Klemmerstab

30. **BN-72/8541-11 Zszywki**
1733

W punkcie **4.2.1; 4.2.2 i 4.2.3** skreśla się postanowienia, dotyczące oznaczania wyrobów ceną.

zmiana 1
90.11.30

(Biuletyn PKNMiJ nr 3/91 poz. 25)