

wycof 27.08.92  
8/92 poz 19

6589  
5

ob. —

UKD 686.867.62

PRZYBORY BIUROWE, SZKOLNE I KREŚLARSKIE	NORMA BRANZOWA	BN-68 8541-13
	Poduszki do pieczęci	
		Grupa katalogowa XVII 33

### 1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące poduszek do pieczęci.

#### 1.2. Normy związane

PN-57/N-94315 Tusz olejny do stempli metalowych  
PN-63/O-79401 Pudła i pudełka kartonowe i tekturowe. Wymagania i badania techniczne  
PN-62/P-50551 Taśmy papierowe powleczone klejem  
BN-68/7323-02 Papiery i kartony do pisania  
BN-64/8541-09 Tusz do stempli kauczukowych  
Pozostałe normy związane podano w tabl. 3.

### 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

#### 2.1. Podział - wg tabl. 1.

#### 2.2. Oznaczenie

2.2.1. Sposób budowy oznaczenia. Poduszki do pieczęci należy oznaczać podając w następującej kolejności:

- nazwę PODUSZKA DO PIECZĘCI,
- symbol klasyfikacyjny wg tabl. 1, określający w sposób umowny cechy (właściwości) poduszki do pieczęci, zestawiony z oznaczeń cyfrowych w następującej kolejności:

- wg rzędów (kolumn pionowych) główki,
- wg szeregów (wierszy, rubryk poziomych) boczku,
- c) numer normy.

2.2.2. Przykład oznaczenia poduszki do pieczęci prostokątnej w pudełku z wieczkiem otwieranym ręcznie, wykonanym z tworzywa sztucznego, o wymiarach wewnętrznych 50 × 80 mm, z wkładką do nasycania okresowego z tworzywa sztucznego gąbczastego, z podkładką:

PODUSZKA DO PIECZĘCI 2106 BN-68/8541-13

### 3. WYMAGANIA

3.1. Kształt i główne wymiary. Poduszki należy produkować w kształcie okrągłym lub prostokątnym. Wymiary wkładek prostokątnych i okrągłych podano w tabl. 2.

Wymiar wkładki okrągłej określa średnica wystającej użytkowej części wkładki.

Wymiary wewnętrzne pudełka prostokątnego powinny być identyczne z wymiarami wkładki. Wymiarów zewnętrznych pudełek prostokątnych i okrągłych nie normalizuje się.

3.2. Materiał. Rodzaj materiału na poduszki do pieczęci podano w tabl. 3.

Zjednoczenie Przemysłu Przetworów Papierowych i Materiałów Biurowych  
Ustanowiona przez Dyrektora ZPPPiMB dnia 25 czerwca 1968 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i odbioru od dnia 1 lipca 1969 r.  
(Mon. Pol. nr 37/1968 poz.269)

Tablica 1

Pudełko		prostokątne		wymiarowe wewnętrzne				
		z wieczkiem otwieranym ręcznie		z wieczkiem otwieranym automatycznie		blacha		
		z przykryciem		z przykryciem		tworzywo sztuczne		
		bez przykrycia		z przykryciem		blacha		
Klasyfikacja poduszek do pieczęci	Wkładka	do nasyca- nia okre- sowego	filc		tworzywo sztucz- ne gąbczaste (po- rowate)		blacha	
			nasycona		z podkładką		tworzywo sztuczne	
			z podkładką		z podkładką		z podkładką	
50	50	01	x	x	x	x	16x50	250x400
80	80	02	x	x	x	x	60x100	200x320
112	112	03	x	x	x	x	80x125	160x250
160	160	04	x	x	x	x	100x160	125x200
225	225	05	x	x	x	x	125x200	100x160
50	50	06	x	x	x	x	16x50	200x320
80	80	07	x	x	x	x	60x100	160x250
112	112	08	x	x	x	x	80x125	125x200
160	160	09	x	x	x	x	100x160	100x160
225	225	10	x	x	x	x	125x200	80x125
50	50	21	x	x	x	x	16x50	250x400
80	80	22	x	x	x	x	60x100	200x320
112	112	23	x	x	x	x	80x125	160x250
160	160	24	x	x	x	x	100x160	125x200
225	225	25	x	x	x	x	125x200	100x160
50	50	30	x	x	x	x	16x50	200x320
80	80	31	x	x	x	x	60x100	160x250
112	112	32	x	x	x	x	80x125	125x200
160	160	33	x	x	x	x	100x160	100x160
225	225	34	x	x	x	x	125x200	80x125
50	50	39	x	x	x	x	16x50	250x400
80	80	40	x	x	x	x	60x100	200x320
112	112	41	x	x	x	x	80x125	160x250
160	160	42	x	x	x	x	100x160	125x200
225	225	43	x	x	x	x	125x200	100x160
50	50	44	x	x	x	x	16x50	200x320
80	80	45	x	x	x	x	60x100	160x250
112	112	46	x	x	x	x	80x125	125x200
160	160	47	x	x	x	x	100x160	100x160
225	225	48	x	x	x	x	125x200	80x125
50	50	49	x	x	x	x	16x50	250x400
80	80	50	x	x	x	x	60x100	200x320
112	112	51	x	x	x	x	80x125	160x250
160	160	52	x	x	x	x	100x160	125x200
225	225	53	x	x	x	x	125x200	100x160
50	50	54	x	x	x	x	16x50	200x320
80	80	55	x	x	x	x	60x100	160x250
112	112	56	x	x	x	x	80x125	125x200
160	160	57	x	x	x	x	100x160	100x160
225	225	58	x	x	x	x	125x200	80x125

x oznacza, że dany rodzaj nie występuje w produkcji.

Tablica 2

Wymiary	Kształt poduszki	
	Okrągły	Prostokątny
Średnica wkładki, mm	50 80 112	±1
	160 225	±2
Szerokość i długość wkładki, mm	-	16 × 50 50 × 80 63 × 100 80 × 125
		100 × 160 125 × 200 160 × 250
		200 × 320 250 × 400
Różnica długości przekątnych pudełka i wkładki, mm, nie więcej niż	-	2

Tablica 3

Przeznaczenie materiału	Rodzaj materiału
	Nazwa i wymagania
Na pudełko	blacha cienka stalowa do tłoczenia zabezpieczona obustronnie przed korozją wg PN-57/H-92121
	tworzywo sztuczne
Na wkładkę	filc klasy 4, grupy 3 lub 4, rodzaju 1 lub 2, o grubości 4 ÷ 15 mm, o gęstości <sup>1)</sup> 0,24-0,28 g/cm <sup>2</sup> wg PN-61/P-86012
	tworzywo sztuczne gąbczaste (porowate) lub inny materiał równorzędny
	tworzywo specjalne nasycone tuszem trwale lub inny materiał równorzędny
Na pokrycie filcu	tkanina bawełniana pościelowa wg PN-66/P-82014
	tkanina bawełniana prześcieradłowa wg PN-66/P-82011
	lub inny materiał równorzędny
Na podkładkę	płytki prasowane z: - tarcicy iglastej wg PN-57/D-96000 - papieru bakelizowanego - tektury bakelizowanej
	płytki z innego tworzywa
	cerata
Do klejenia	klej kostny wg PN-59/C-81003
	kleje syntetyczne
<sup>1)</sup> Odpowiada stosowanemu w PN-61/P-86012 ciężarowi właściwemu.	

### 3.3. Wymagania użytkowe

**3.3.1. Prawdliwość połączenia wieczka ze spodem pudełka.** Sposób połączenia wieczka ze spodem powinien zapewniać łatwe otwieranie i zamykanie pudełka. Otwieranie pudełka nie powinno spowodować oderwania się wieczka od spodu ani uszkodzenia zawiasów.

**3.3.2. Działanie zamka pudełka do poduszek okrągłych.** Uderzenia w górną część poduszki nie powinny spowodować odchylenia się zamka i otwarcia pudełka. Zamek powinien dać się łatwo otwierać i zamykać bez spowodowania żadnych uszkodzeń zamka i pudełka.

**3.3.3. Działanie mechanizmu do automatycznego otwierania pudełka.** Pudełko powinno dać się dwudziestokrotnie łatwo otworzyć i zamknąć przy użyciu mechanizmu, a przy dwudziestym kolejnym otwarciu i zamknięciu nie powinno ulec uszkodzeniu tak pudełko, jak i sam mechanizm.

**3.3.4. Chłonność wkładki do okresowego nasycania.** Tusz do stempli metalowych wylany na nie używaną wkładkę powinien być przez nią wchłonięty w ciągu najwyżej 80 sek; tusz do stempli kauczukowych - najwyżej 40 sek. Czas trwania wchłaniania tuszu przez wkładkę już raz nasyconą może być dłuższy nie więcej niż o 50% od czasu wchłaniania tuszu przez wkładkę nie używaną.

**3.3.5. Szczelność pudełka z przykryciem.** Nie używana wkładka nasyciona tuszem w ilości 3 ml na 10 cm<sup>2</sup> powierzchni przy grubości wkładki równej 4 mm, zamknięta w pudełku, powinna po 14 dniach pozwolić na wykonanie wyraźnych odbitek o ostrych konturach.

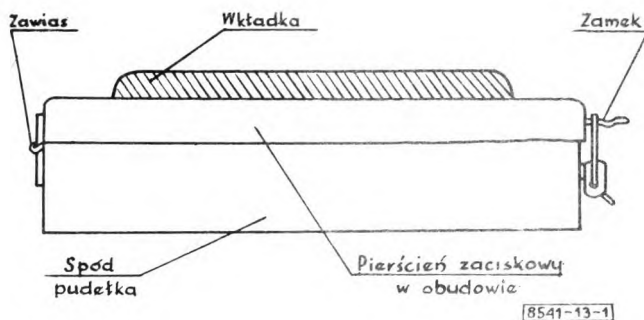
### 3.4. Wykonanie

#### 3.4.1. Wykonanie pudełka okrągłego

**3.4.1.1. Wykonanie pudełka okrągłego bez przykrycia.** Pudełko bez przykrycia tworzą: spód pudełka (podstawa) i pierścień zaciskowy w obudowie, wykonane z blachy, połączone ze sobą za pomocą zawiasu i zamykane szczelnie za pomocą zamka metalowego. Zamek powinien zapewniać szczelne zamknięcie pudełka oraz jego łatwe otwieranie.

Konstrukcja pierścienia zaciskowego powinna zapewniać unieruchomienie poduszki oraz przymocowanie jej do spodu pudełka.

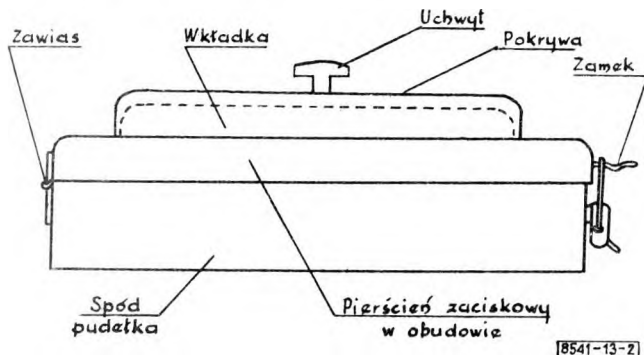
Przykładowe rozwiązanie konstrukcyjne pudełka okrągłego bez przykrycia podano na rys. 1.



Rys. 1

**3.4.1.2. Wykonanie pudełka okrągłego z przykryciem.** Pudełko z przykryciem tworzą: spód pudełka i pierścień zaciskowy w obudowie wykonane analogicznie jak w 3.4.1.1 oraz pokrywa, wykonana z blachy, luźno nakładana na wystającą część wkładki, wyposażona w metalowy lub drewniany uchwyt, pozwalający na łatwe otwieranie i zamykanie pudełka.

Przykładowe rozwiązanie konstrukcyjne pudełka z przykryciem podano na rys. 2.



Rys. 2

Pokrywa nie powinna opierać się o wkładkę.

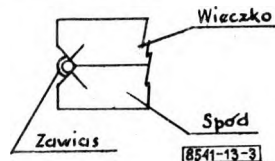
Powierzchnia pudełka powinna być gładka, bez wybrzuszeń, a brzegi blachy zatępione. Do spodu pudełka może być przyklejona warstwa tworzywa sztucznego, gąbczastego, o wymiarach spodu, zabezpieczająca pudełko przed poślizgiem.

Szczegóły wykonania pudełek powinny być określone przez instrukcję technologiczną lub warunki dostaw uzgodnione pomiędzy zamawiającym i producentem.

#### 3.4.2. Wykonanie pudełka prostokątnego

**3.4.2.1. Wykonanie pudełka prostokątnego z wieczkiem otwieranym ręcznie.** Pudełko tworzą: spód i wieczko wykonane z blachy lub tworzywa sztucznego, połączone ze sobą trwale za pomocą zawiasów. Zawiasy powinny być metalowe.

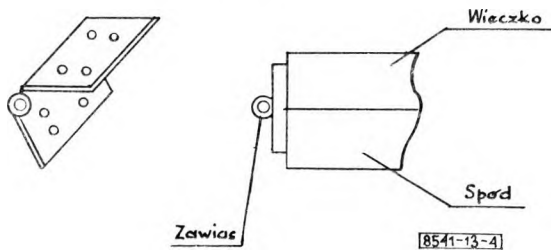
W przypadku pudełka z tworzywa sztucznego zaleca się stosowanie zawiasów metalowych, wtopionych w spód i wieczko (przykład na rys. 3), zawiasów wykonanych z tworzywa sztucznego, wtopionych z zewnątrz w spód i wieczko pudełka (przykład na rys. 4) lub zawiasów odlewanych z formy wraz ze spodem i wieczkiem połączonych za pomocą pręta metalowego (przykład na rys. 5).



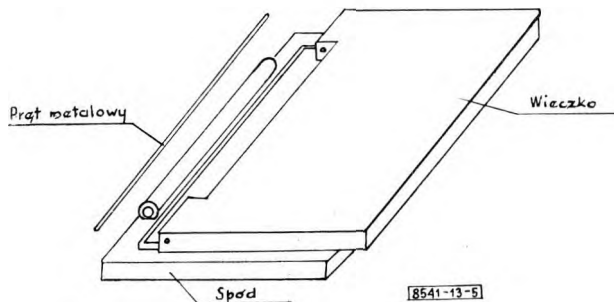
Rys. 3

Nie dopuszcza się stosowania zawiasów kulkowych z tworzywa sztucznego, wykonanych podczas odlewania z formy spodu i wieczka pudełka.

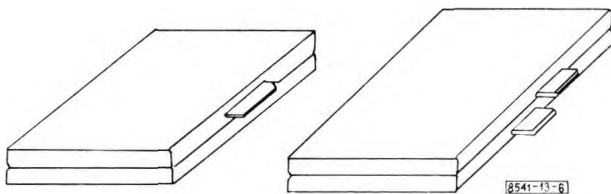
Wieczko powinno ściśle przylegać do spodu i zapewniać szczelne zamknięcie pudełka. Wieczko i spód pudełka mogą być wyposażone w uchwyty, ułatwiające podniesienie wieczka do góry, jak przykładowo podano na rys. 6.



Rys. 4



Rys. 5



Rys. 6

Wieczko nie powinno opierać się o wkładkę.

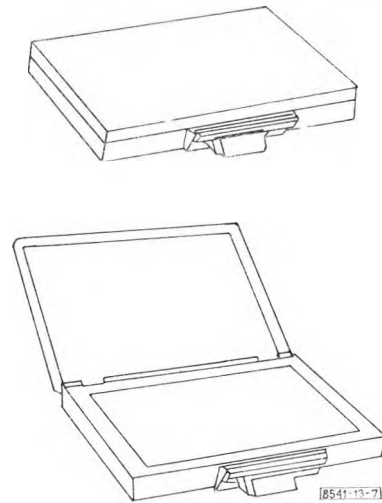
Do spodu pudełka może być przyklejona warstwa tworzywa gąbczastego, analogicznie jak w 3.4.1.2.

Szczegóły wykonania pudełka prostokątnego z wieczkiem otwieranym ręcznie powinny być określone przez instrukcję technologiczną lub warunki dostaw uzgodnione pomiędzy zamawiającym i producentem.

**3.4.2.2. Wykonanie pudełka prostokątnego z wieczkiem otwieranym automatycznie.** Wykonanie pudełka analogiczne jak w 3.4.2.1 z tym, że pudełko wyposażone jest dodatkowo w mechanizm pozwalający na automatyczne odskoczenie wieczka od spodu.

Przykładowe rozwiązanie takiego urządzenia, działającego na zasadzie uchylnego klawisza, podano na rys. 7.

Szczegóły wykonania pudełka powinny być określone przez instrukcje technologiczne lub warunki dostaw uzgodnione między zamawiającym i producentem.



Rys. 7

**3.4.3. Wykonanie wkładki okrągłej.** Wkładkę tworzy odpowiedni wycinek filcu pokryty dwustronnie sukmem. Brzegi sukna powinny być odchylone na zewnątrz i zaciśnięte pierścieniem zaciskowym, zamocowanym w blaszanej obudowie.

Pod wkładką powinien znajdować się odpowiednio przycięty krążek ceraty, folii winidurowej lub z innego tworzywa, zabezpieczający przed przesączeniem się tuszu do warstwy amortyzującej. Warstwę tę tworzy odpowiednio gruba warstwa filcu. Szczegóły wykonania wkładki powinny być określone przez instrukcje technologiczne lub warunki dostaw uzgodnione pomiędzy zamawiającym i producentem.

#### **3.4.4. Wykonanie wkładki prostokątnej**

**3.4.4.1. Wykonanie wkładki prostokątnej nasyczonej.** Wkładkę tworzy wycinek specjalnego tworzywa nasyczonego trwale tuszem. Tworzywo to może być naklejone na sztywną podkładkę o tych samych wymiarach, odpowiednio impregnowaną, chroniącą wkładkę przed zdeformowaniem. Pod podkładką może znajdować się dodatkowa warstwa tworzywa gąbczastego, amortyzująca uderzenie pieczęci i powodująca wyciszenie odgłosu powstającego podczas jej uderzenia.

#### **3.4.4.2. Wykonanie wkładki prostokątnej do okręgowego nasycania**

**a) Wkładka filcowa.** Wkładkę tworzy odpowiedni wycinek filcu pokryty tkaniną bawełnianą. Wycinek tkaniny bawełnianej powinien być podwinięty pod wkładkę i przyklejony do jej spodniej powierzchni na szerokości około 15 mm.

Wkładka filcowa może być zamocowana na sztywnej podkładce, analogicznie jak w 3.4.4.1. W tym przypadku brzegi tkaniny bawełnianej powinny być przyklejone do spodniej powierzchni podkładki.

Pod podkładką może znajdować się dodatkowa warstwa tworzywa amortyzującego uderzenie pieczęci jak przy wkładce nasyczonej.

**b) Wkładka z tworzywa sztucznego gąbczastego.** Wkładkę tworzy odpowiedni wycinek tworzywa. Two-

rzywo to może być naklejone na sztywną podkładkę oraz pod podkładką może znajdować się dodatkowa warstwa amortyzująca jak w 3.4.4.1.

Szczegóły wykonania wkładek powinny być określone instrukcją technologiczną lub warunkami dostaw uzgodnionymi między zamawiającym i producentem.

**3.5. Wykończenie pudełek.** Powierzchnie pudełek metalowych powinny być pokryte farbą nie powodującą ich korozji. Powierzchnie pudełek z tworzywa sztucznego powinny być gładkie z połyskiem.

**3.6. Znakowanie poduszek do pieczęci.** Każda poduszka do pieczęci powinna mieć napis na pudełku podający co najmniej:

- a) znak lub nazwę zakładu produkcyjnego,
- b) oznaczenie wg 2.2.

Napis powinien być wyraźny i czytelny. Nie normalizuje się sposobu ani miejsca wykonania znakowania.

**3.7. Wady niedopuszczalne.** Pudełka metalowe nie powinny wykazywać odwarstwiania lub odpryskiwania farby, śladów rdzy, ostrych krawędzi ani uszkodzeń mechanicznych, jak: zarysowania powierzchni, nagniecenia, dziur. Pudełko z tworzywa sztucznego nie powinno wykazywać rys, pęknięć ani innych uszkodzeń mechanicznych.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Wytyczne ogólne.** Każdy asortyment poduszek do pieczęci należy pakować oddzielnie. Za zgodą dostawcy i odbiorcy dopuszcza się pakowanie różnych poduszek do pieczęci do opakowań transportowych wraz z innymi wyrobami.

##### 4.2. Rodzaje opakowań

**4.2.1. Pudełka.** Odpowiednią liczbę poduszek do pieczęci prostokątnych (w zależności od ich wymiarów) należy pakować do pudełek z tektury litej o gramaturze nie mniejszej niż 400 g/m<sup>2</sup>, oddzielając je od siebie odpowiednio przyciętymi przekładkami tekturowymi.

**4.2.2. Pudła.** Pudełka oraz poduszki do pieczęci okrągłe należy pakować do pudła wykonanego z tektury falistej zgodnie z wymaganiami PN-63/0-79401. Waga brutto pudła nie powinna przekroczyć 40 kg. Każda poduszka okrągła powinna być dodatkowo owinięta w papier odpadowy, a wolne przestrzenie w pudle wypełnione wełną drzewną lub makulaturą. W celu zabezpieczenia pudeł przed otwarciem w czasie transportu powinny być one oklejone taśmą papierową powleconą klejem, o szerokości 60 mm wg PN-62/P-50551.

Dopuszcza się pakowanie poduszek w skrzynie.

**4.2.3. Pojemniki.** Zaleca się pakowanie poduszek w pojemniki transportowe. Pudełka i poduszki okrągłe należy układać w taki sposób, aby wypełnić całkowicie wolną przestrzeń między ścianami pojemnika.

Eventualne luzy należy wypełnić wełną drzewną lub makulaturą.

**4.3. Napisy na opakowaniach.** Na każdym pudełku, pudle, skrzyni lub pojemniku powinien znajdować się napis zawierający:

- a) nazwę zakładu produkującego,
- b) liczbę poduszek w opakowaniu,

c) oznaczenie wg 2.2,

d) inne dane, obowiązujące w produkcji i obrocie towarowym krajowym lub zagranicznym.

**4.4. Przechowywanie.** Poduszki do pieczęci należy przechowywać w opakowaniach wg 4.2 w pomieszczeniach suchych i przewiewnych, zabezpieczonych przed molami, na regałach lub podkładach drewnianych.

**4.5. Transport.** Poduszki do pieczęci należy przewozić w opakowaniu wg 4.2 krytymi środkami transportowymi, zabezpieczającymi przesyłkę przed zamoczeniem, zawilgoceniem i zniszczeniem.

#### 5. BADANIA

**5.1. Program badań.** Dla określenia zgodności z wymaganiami podanymi w rozdz. 3 poduszki do pieczęci należy poddać następującym badaniom:

- a) oględziny zewnętrzne,
- b) sprawdzenie wymiarów i prostokątności,
- c) sprawdzenie trwałości połączenia wieczka ze spodem pudełka,
- d) sprawdzenie działania zamka,
- e) sprawdzenie działania mechanizmu do automatycznego otwierania pudełka,
- f) sprawdzenie chłonności wkładki,
- g) sprawdzenie szczelności pudełka.

**5.2. Grupy badań.** W zależności od charakteru badań należy je przeprowadzić w dwóch grupach:

- grupa 1 - badania wg 5.1 a), b), c), d) i e),
- grupa 2 - badania wg 5.1 f) i g).

**5.3. Przygotowanie partii do badań.** Przed przystąpieniem do badań poduszki do pieczęci należy posortować na partie zawierające poduszki tego samego sortymentu.

**5.4. Pobieranie próbek do badań.** W zależności od liczności partii należy do badań pobrać próbkę o liczności podanej w tabl. 4.

Tablica 4

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk
do 250	5
251-1000	15
1001-2500	25
2501-6300	40
powyżej 6300	60

Pobrane do badań poduszki do pieczęci należy poddać badaniom grupy 1, a następnie pobrać z nich 20% poduszek do każdego z badań w grupie 2.

##### 5.5. Opis badań

**5.5.1. Oględziny zewnętrzne** poduszek do pieczęci polegają na sprawdzeniu:

- a) rodzaju materiału użytego do produkcji,
  - b) prawidłowości i staranności wykonania poszczególnych elementów poduszki,
  - c) wykończenia poduszki,
  - d) braku uszkodzeń mechanicznych,
- Oględziny należy przeprowadzić wzrokowo i dotykem.

**5.5.2. Sprawdzenie wymiarów i prostokątności** należy przeprowadzić przy miarem liniowym z dokład-

nością do 1 mm. Prostokątność pudełka i wkładki prostokątnej należy określić na podstawie różnicy wymiarów obu przekątnych.

5.5.3. Sprawdzenie prawidłowości połączenia wieczka ze spodem pudełka polega na dwudziestokrotnym otworzeniu i zamknięciu pudełka z odchyleniem wieczka aż do oporu, spowodowanego oparciem się o spód pudełka.

Połączenie wieczka ze spodem należy uznać za dobre, jeżeli podczas badania wieczko nie oderwie się od spodu pudełka ani zawiasy nie ulegną uszkodzeniu.

5.5.4. Sprawdzenie działania zamka należy przeprowadzić przez:

a) dziesięciokrotne swobodne spuszczenie metalowej kulki o ciężarze około 1 kg pionowo z wysokości 30 cm na górną część poduszki oraz

b) przez dwudziestokrotne otworzenie i zamknięcie pudełka.

W przypadku pudełka z przykrywką badanie należy przeprowadzić po zdjęciu przykrywki. Kulkę należy spuszczać na wyznaczoną powierzchnię poduszki o wymiarach 4 × 4 cm.

Działanie zamka należy uznać za dobre, jeżeli podczas badania wg a) zamek nie odchyli się i pudełko się nie otworzy oraz podczas badania wg b) zamek pudełka nie ulegnie żadnemu uszkodzeniu.

5.5.5. Sprawdzenie działania mechanizmów do automatycznego otwierania pudełka - wg 3.3.3.

Działanie mechanizmu należy uznać za dobre, jeżeli podczas badania tak pudełko, jak i sam mechanizm nie ulegną uszkodzeniu.

5.5.6. Sprawdzenie chłonności wkładki należy przeprowadzić w sposób następujący:

a) w przypadku poduszki do pieczęci okrągłej należy jedną kroplą tuszu wg PN-57/N-94315 z pipety pojemności 1 ml pokryć powierzchnię 2 cm<sup>2</sup> nie używanej wkładki i sprawdzić za pomocą sekundomierza czas wchłaniania tuszu,

b) w przypadku poduszki do pieczęci prostokątnej do nasycania okresowego wykonać badania analogicznie stosując tusz wg BN-64/8541-09.

Badania przeprowadzić ponownie po upływie 1 godz, pokrywając tuszem po raz drugi tę samą powierzchnię wkładki. Porównać odpowiednie czasy wchłaniania tuszu.

Chłonność wkładki należy uznać za dobrą, jeżeli czas wchłaniania tuszu nie jest dłuższy od czasu podanego w 3.3.4.

5.5.7. Sprawdzenie szczelności pudełka z przykryciem

a) Poduszka do pieczęci okrągłej. Badanie należy przeprowadzić w sposób następujący: nasycić równomiernie całą powierzchnię nie używanej wkładki tuszem wg PN-57/N-94315 w ilości 3 ml na każde 10 cm<sup>2</sup> powierzchni. Pudełko zamknąć. Po 12 godz

pobrać za pomocą czystej i nie zniszczonej pieczęci tusz z wkładki i wykonać trzy kolejne odbitki na papierze do pisania zwykłym, klasy III, o gramaturze 71 g/m<sup>2</sup> wg BN-68/7323-02. Ostrość konturów odbitek sprawdzić wzrokowo. Pudełko zamknąć i pozostawić w temperaturze 18 ÷ 20°C i wilgotności względnej powietrza równej 65 ± 3%. Po 14 dniach ponownie wykonać trzy kolejne odbitki pieczęci i porównać ich ostrość z odbitkami wykonanymi w pierwszym dniu po nasyceniu wkładki.

b) Poduszka do pieczęci prostokątnej do okresowego nasycania. Badanie należy przeprowadzić w sposób analogiczny stosując tusz wg BN-64/8541-09.

5.6. Wykonanie i ocena badań w poszczególnych grupach

5.6.1. Badanie w grupie 1. Poduszki do pieczęci pobrane do próbki należy poddać kolejno badaniom wg 5.5.1 ÷ 5.5.5.

Poduszkę należy uznać za dobrą ze względu na badania w grupie 1, jeżeli przejdzie ona przez te badania z wynikiem dodatnim.

Poduszkę należy uznać za niedobłą ze względu na badania w grupie 1, jeżeli przejdzie ona przez chociażby jedno z tych badań z wynikiem ujemnym.

Poduszkę uznaną za niedobłą ze względu na badania w grupie 1 nie należy badać na pozostałe cechy i uznać za niedobłą.

5.6.2. Badania w grupie 2. Badania należy przeprowadzić wg 5.5.6 i 5.5.7.

Poduszkę do pieczęci należy uznać za zgodną z wymaganiami normy ze względu na badania w grupie 2, jeżeli chłonność wkładki i szczelność pudełka będzie zgodna z wymaganiami 3.3.4 i 3.3.5.

Poduszkę do pieczęci należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy ze względu na badania w grupie 2, jeżeli chłonność wkładki lub szczelność pudełka była niezgodna z wymaganiami 3.3.4 i 3.3.5.

5.7. Ocena partii

5.7.1. Partia zgodna z wymaganiami normy. Partię poduszek do pieczęci należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania w grupach 1 i 2 dadzą wynik dodatni.

5.7.2. Partia niezgodna z wymaganiami normy. Partię poduszek do pieczęci należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania chociażby w jednej grupie dadzą wynik ujemny.

5.8. Zaświadczenie o jakości partii. Na żądanie odbiorcy producent obowiązany jest dołączyć do partii poduszek do pieczęci zaświadczenie stwierdzające zgodność partii z wymaganiami niniejszej normy.

## 6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do dnia 31 grudnia 1969 r. dopuszcza się produkcję poduszek do pieczęci o wymiarach dotychczas stosowanych.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-68/8541-13

opracowano na podstawie PN-58/F-94058 i PN-60/F-94061.