

PRZETWORY PAPIERNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-70 7385-03
	Segregatory do przechowywania akt	Zamiast BN-63/7385-03
		Grupa katalogowa XVII 33 ¹⁾

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są segregatory z futerałem lub bez futerału do przechowywania akt, zwane w dalszej treści normy segregatorami.

2. Normy i dokumenty związane

PN-59/P-96006 Wytwory papiernicze. Papier i karton obwolutowy

Pozostałe normy związane podano w tabl. 2 na str. 4 i w tabl. 3 na str. 7.

Systematyczny wykaz wyrobów, tom II, GUS, Wydawnictwo Cenników i Katalogów, 1969 r.

3. Zasada podziału. Podział podstawowy i oznaczenie asortymentu wg SWW (podbranza 1824-31). Oznaczenie należy uzupełnić po kresce ukośnej kolejno symbolami określającymi typ, rodzaj, odmianę oraz wymiary, wynikającymi z dalszego podziału wg niniejszej normy.

4. Typy. Ze względu na surowiec użyty na okładkę rozróżnia się trzy typy segregatorów podane w tabl. 1.

Tablica 1

Symbol typu	Typ segregatora	Symbol wg SWW
I	Segregator tekturowy oklejany	1824-311
II	Segregator tekturowy nieoklejany	1824-312
III	Segregator tekturowy w folii galanteryjnej	1824-319

5. Rodzaje. Ze względu na sposób umocowania akt rozróżnia się dwa rodzaje segregatorów:

1 - segregator z zamkiem do wpinania akt,

2 - segregator bez zamka do zawieszania akt w teczках.

1) Symbol wg SWW: 1824-31.

6. Odmiany. Ze względu na występowanie futerału rozróżnia się dwie odmiany segregatorów:

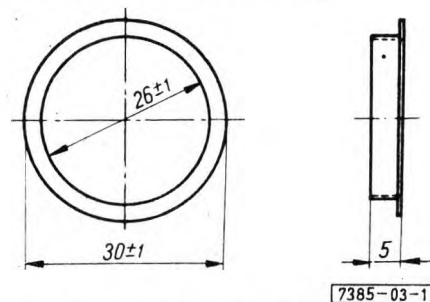
- f - segregator z futerałem,
- bf - segregator bez futerału.

7. Przykład oznaczenia segregatora tekturowego 1824-312 (wg SWW) nieoklejonego (typu II), z zamkiem (rodzaju 1), bez futerału (odmiany bf), o wymiarach okładki 280×320 mm i szerokości grzbietu 85 mm:

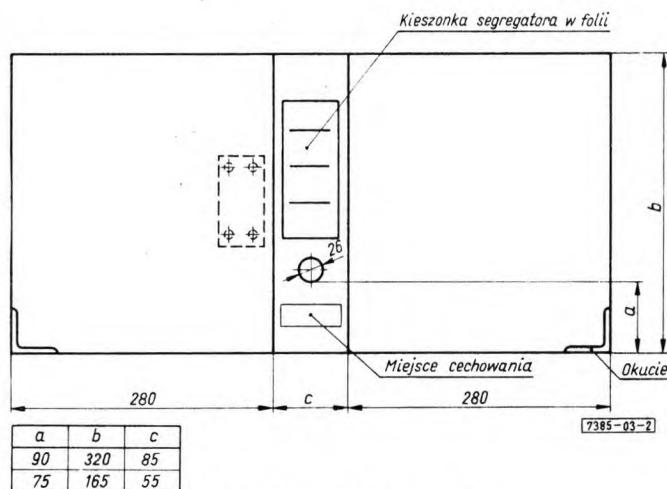
SEGREGATOR 1824-312/II-1-bf/280×320×85
BN-70/7385-03

8. Wymagania i badania

a) Wymagania i badania dotyczące segregatorów podano w tabl. 2 i na rys. 1 i 2.



Rys. 1. Oczko metalowe do segregatora



Rys. 2. Okładka segregatora

Zjednoczenie Przemysłu Przetworów Papierowych i Materiałów Biurowych
Ustanowiona przez Dyrektora ZPPP i MB dnia 8 grudnia 1970 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1971 r.
(Mon. Pol. nr 13/1971 poz. 102)

Tablica 2

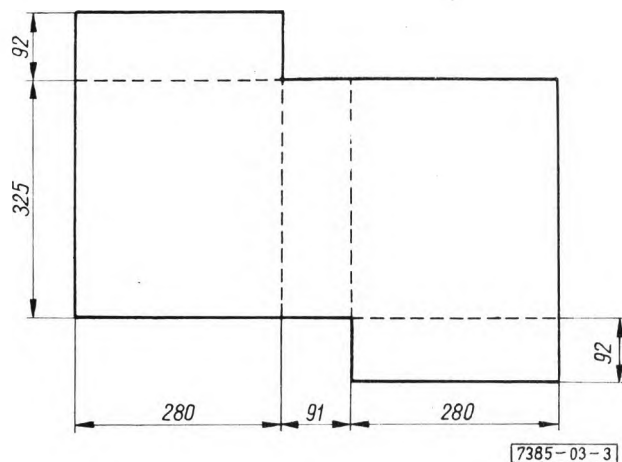
Wyszczególnienie	Wymagania	Badania
1	2	3
Materiał		
Na okładkę segregatora - typu I	tektura brązowa o grubości 1,6 ÷ 2,0 mm wg PN-58/P-97506	PN-58/P-97506
- typu II	tektura makulaturowa o grubości 1,2 ÷ 1,8 mm w kolorze czarnym wg PN-58/P-97503 tektura segregatorowa o wzorze marmurkowym tektura walizkowa wytłaczana wg PN-57/P-97502	PN-58/P-97503 - PN-57/P-97502
- typu III	tektura makulaturowa o grubości 2,0 mm wg PN-58/P-97503	PN-58/P-97503
Na zewnętrzne oklejenie okładki segregatora - typu I	papier kolorowany wytłaczany wg BN-69/7361-02 papier wzorzysty o wzorze marmurkowym wg BN-65/7361-01	BN-69/7361-02 BN-65/7361-01
- typu III	folia galanteryjna	-
Na oklejenie grzbietu i krawędzi segregatora typu I i II	tkaniny introligatorskie wg BN-65/7533-03	BN-65/7533-03
Zamek w segregatorze rodzaju 1	wg BN-62/8541-02 lub inny wg uzgodnienia między producentem i odbiorcą	BN-62/8541-02
Oczko metalowe	o średnicy otworu 26 mm i pozostałych wymiarach jak na rys. 1; wykonane z taśmy stalowej zabezpieczonej przed korozją; w segregatorze typ III dopuszcza się nie stosowanie oczka	-
Okucie krawędzi segregatora typu I i II	blacha zabezpieczona przed korozją	-
Nity metalowe do zamocowania zamka	wg PN-70/M-82954, 3×8, zabezpieczone przed korozją	PN-70/M-82954
Na nalepkę do segregatora typu I i II	papier do pisania klasy III lub V o gramaturze 63 lub 71/g/m ² wg BN-68/7323-02	BN-68/7323-02
Na kieszeń na nalepkę do segregatora typu III	folia galanteryjna przezroczysta	-
Kleje	klej skórnny wg PN-59/C-81002 klej kostny wg PN-59/C-81003 klej syntetyczny lub roślinny	PN-59/C-81002 PN-59/C-81003 -
Wymiary		
Okładka (szerokość × długość b), mm dopuszczalne odchyłki wymiarów, mm	280 × 320 280 × 165 ±2,0	przez zmierzenie przymiarem liniowym z działką elementarną o dokładności 1 mm
Szerokość wewnętrzna grzbietu (c) mierzona jako odległość między środkami przegnieceń, mm dopuszczalne odchyłki szerokości wewnętrznej grzbietu, mm	85,0 55,0 ±2,0	
Odległość a dolnej krawędzi oczka od dolnej krawędzi grzbietu dla segregatorów o wymiarach, mm 280 × 165 dopuszczalne odchyłki odległości oczka od dolnej krawędzi okładki	90,0 75,0 ±2,0	
Różnica długości przekątnych okładki nie więcej niż, mm	2,0	

Wyszczególnienie	Wymagania	Badania
1	2	3
Wykonanie ¹⁾		
Umocowanie zamka	<p>zamek powinien być przymocowany do wewnętrznej strony tylnej okładki czterema nitami metalowymi w odległości 5 mm od grzbietu segregatora oraz w jednakowej odległości od górnej i dolnej krawędzi okładki (rys. 2); główki nitów mocujące zamek powinny gładko przylegać do zewnętrznej strony okładki i nie powinny być wbite w tekturę;</p> <p>zamocowanie zamka powinno gwarantować jego wytrzymałość na obciążenie nie mniejsze niż 5 kG; po okresie 10 min, obciążenie zamocowania zamka nie powinno wykazać uszkodzeń</p>	<p>przez oględziny nieuzbrojonym okiem oraz przez zmierzenie przymiarem liniowym z działką elementarną o dokładności 1 mm;</p> <p>przez obciążenie zamkniętego nawlekcza górnego odważnikiem 5 kg w złożonym segregatorze i ustawionym w pozycji pionowej</p>
Umocowanie oczka metalowego	oczko metalowe powinno być zaciśnięte w otworze wyciętym pośrodku grzbietu segregatora i nie powinno mieć ostrych krawędzi	przez oględziny nieuzbrojonym okiem
<p>Wykonanie okładek i grzbietu segregatora</p> <p>- typ I i II</p> <p>- typ III</p>	<p>grzbiet powinien być uformowany przez wykonanie dwóch równoległych przegnieceń w środku okładki na całej wysokości segregatora, w jednakowej odległości od krawędzi okładek;</p> <p>odległość pomiędzy środkami obu przegnieceń stanowi szerokość grzbietu, c jak na rys. 2;</p> <p>wykrój grzbietu i dwa wykroje okładek wykonane z tektury, obustronnie obłożone folią galanteryjną i zaspawane na krawędziach oraz w miejscach złączenia grzbietu i okładek;</p> <p>na zewnętrznej stronie grzbietu segregatora, wzdłuż wysokości i dolnej krawędzi należy przyspawać kieszeń z przezroczystej folii</p>	przez oględziny nieuzbrojonym okiem oraz przez zmierzenie przymiarem liniowym z działką elementarną o dokładności 1 mm
Oklejenie okładek w segregatorze typu I	<p>dolne i boczne krawędzie okładek powinny być oklejone paskami płótna intraligatorskiego; szerokość oklejenia po obu stronach okładek powinna wynosić 10 ± 1 mm;</p> <p>grzbiet segregatora powinien być oklejony symetrycznie na całej szerokości paskiem płótna intraligatorskiego o szerokości 10 ± 3 mm, wystającym nie mniej niż 15 mm poza krawędzie górną i dolną; wystające płótno powinno być zawinięte na wewnętrzną stronę segregatora i przyklejone; zewnętrzne strony okładek powinny być oklejone wycinkami papieru kolorowanego wytłaczanego;</p> <p>szerokość wycinków powinna być mniejsza od szerokości okładek o około 10 mm, a długość większa od wysokości segregatora o około 10 mm;</p> <p>papier kolorowany powinien być naklejony na okładki tak, aby widoczne było oklejenie krawędzi dolnych i bocznych oraz grzbietu płótnem intraligatorskim na szerokość około 5 mm; nadmiar papieru powinien być zawinięty i przyklejony do wewnętrznej strony okładek;</p> <p>wewnętrzne strony okładek segregatora powinny być wyklejone papierem wzorzystym; krawędzie papieru powinny być jednakowo oddalone od krawędzi segregatora i nie więcej niż 7 mm</p>	przez oględziny nieuzbrojonym okiem oraz przez zmierzenie przymiarem liniowym z działką elementarną o dokładności 1 mm
Wzmocnienie krawędzi w segregatorze - typu I i II	depuszcza się dodatkowo zabezpieczenie dolnych krawędzi segregatora przez okucie taśmą metalową jak przykładowo pokazano na rys. 2	przez oględziny nieuzbrojonym okiem

cd. tabl. 2

Wyszczególnienie	Wymagania	Badania
1	2	3
Wykonanie ¹⁾		
Znakowanie segregatora - typu I i II - typu III	na grzbiecie każdego segregatora powinna być przyklejona nalepka, na której w miejscu oznaczonym na rys.2 powinien znajdować się nadruk, zawierający co najmniej nazwę i znak producenta oraz numer normy; cena detaliczna segregatora powinna być umieszczona na metce handlowej przyklejonej do wewnętrznej strony okładki spodniej na okładce powinien być wytłoczony napis zawierający: a) znak i nazwę producenta, b) numer normy, c) cenę detaliczną; na życzenie odbiorcy dopuszcza się nieoznakowywanie segregatora	przez oględziny nieuzbrojonym okiem
Wady		
Uszkodzenia mechaniczne jak: - naderwania krawędzi - zadrapania powierzchni - załamanie rogów okładki - zabrudzenia - ślady zamoczenia i pleśni - zgrubienia i pęcherze powietrza na powierzchni segregatora oklejonego - pęknięcia i przerwy w miejscach spawania w segregatorze w folii	niedopuszczalne	
1) Dopuszcza się inne wykonanie segregatora wg uzgodnienia między producentem i odbiorcą.		

b) Wymagania i badania dotyczące futerałów do segregatorów podano w tabl. 3 i na rys. 3.



Rys. 3. Wykrój futerału

c) Pobieranie próbek. Przed przystąpieniem do pobierania próbek segregatory należy podzielić na partie, zawierające segregatory jednego typu, rodzaju, odmiany, wymiarów oraz pochodzących od tego samego producenta.

W zależności od liczności segregatorów w partii należy do badań pobrać paczki oraz segregatory z paczek w sposób losowy na ślepo zgodnie z tabl.4.

d) Ocena wyników badań. Segregator należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania podane w tabl. 3 z wynikiem dodatnim.

: Segregator uznany za niedobry na jedno z badań nie podlega badaniom na pozostałe własności.

e) Ocena partii. Partię segregatorów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba segregatorów niedobrych w próbce jest mniejsza lub równa liczbie podanej w tabl. 4.

Partię segregatorów należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba segregatorów niedobrych w próbce jest większa od liczby podanej w tabl. 4.

Tablica 4

Liczba segregatorów w partii	Liczba segregatorów w próbce	Największa dopuszczalna liczba segregatorów niedobrych w próbce
do 250	5	1
251-1000	15	2
1001-2500	25	3
2501-6300	40	5
powyżej 6300	60	8

9. Pakowanie

a) Segregatory bez futerałów. 20 sztuk segregatorów ułożonych naprzemian grzbietami i krawędziami, przewiązać na krzyż sznurkiem konopnym, lniowym, sizalowym lub papierowym. Pod krawędzie sznurka podłożyć kawałki odpadowej tektury. Tak

Tablica 3

Wyszczególnienie	Wymagania	Badania
1	2	3
Materiał		
Na okładki futerażu	tektura makulaturowa o grubości 2,0 mm wg PN-58/P-97503	PN-58/P-97503
	tektura brązowa o grubości 2,0 mm wg PN-58/P-97506	PN-58/P-97506
Na oklejenie futerażu	papier kolorowany wytłaczany o gramaturze 90 g/m ² wg BN-69/7361-02	BN-69/7361-02
Do łączenia krawędzi wykroju	taśma papierowa powleczona klejem wg PN-62/P-50551 o szerokości 60 mm	PN-62/P-50551
Do klejenia	klej skórnny wg PN-59/C-81002	PN-59/C-81002
	klej kostny wg PN-59/C-81003	PN-59/C-81003
	klej syntetyczny i roślinny	-
Wymiary		
Futerażu	325 × 280 × 90	przez zmierzenie przymiarem liniowym z działką elementarną o dokładności 1 mm
dopuszczalne odchyłki wymiarów, mm	+2,0	
Wykonanie ¹⁾		
Futerażu	futeraż powinien być uformowany przez złożenie i sklejenie na styk taśmą papierową powleczoną klejem odpowiedniego wykroju tektury, nagniecionego w sposób podany na rys. 3; uformowany futeraż powinien być oklejony z zewnątrz papierem kolorowanym wytłaczanym, przy czym oklejenie powinno zachodzić co najmniej 15 mm do wewnątrz futerażu	przez oględziny nieuzbrojonym okiem oraz przez zmierzenie przymiarem liniowym z działką elementarną o dokładności 1 mm
Wady		
Uszkodzenia mechaniczne jak: - naderwania krawędzi - zgniecenie - załamania Zabrudzenie Ślady wilgoci i pleśni Zgrubienia i pęcherze powietrzne powierzchni oklejanej	niedopuszczalne	przez oględziny nieuzbrojonym okiem
¹⁾ Dopuszcza się inne wykonanie futerażu wg uzgodnienia między producentem i odbiorcą.		

przygotowane segregatory owinąć dwukrotnie w papier obwolutowy odmiany PK o gramaturze 125 g/m² wg PN-59/P-96006, tworząc paczkę. Paczkę przewiązać sznurkiem w sposób podany.

b) Segregatory z futerałem. Segregator włożyć do futerażu tworząc komplet. 10 kompletów owinąć dwukrotnie w papier obwolutowy odmiany PK o gramaturze 125 g/m² wg PN-59/P-96006, tworząc paczkę. Paczkę przewiązać sznurkiem jak podano w 9a).

10. Napisy. Na każdej paczce należy umieścić napis lub etykietę zawierającą co najmniej:

- nazwę i znak producenta,
- oznaczenie wg rozdz. 7,

- liczbę segregatorów w paczce,
- znak KT,
- cenę detaliczną.

11. Przechowywanie. Segregatory i komplety segregatorów z futerałami należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych i suchych, zabezpieczających je przed działaniem wpływów atmosferycznych, na drewnianych podkładach, regałach lub półkach.

12. Transport. Segregatory i komplety segregatorów z futerałami należy przewozić krytymi środkami transportu, zabezpieczającymi je przed zamoczeniem i uszkodzeniami mechanicznymi.

K O N I E C

Istotne zmiany w stosunku do BN-63/7385-03 i PN-54/

F-58008

- a) połączono obie normy w jedną normę brantową,
- b) wprowadzono folię galanteryjną jako nowy rodzaj tworzywa na okładkę,
- c) wprowadzono ekonomiczniejszy sposób pakowania segregatorów.

d) uaktualniono numery norm związanych,

e) uzupełniono oznaczenie segregatorów symbolem wg SWW.

Dotychczas obowiązująca PN-54/F-58008 zostaje unieważniona z dniem 1 października 1971 r.

1. W punkcie 8. **Wymagania i badania**, na rysunku 2, zamiast wymiaru szerokości okładki: 280, wpisuje się wymiar: 285.

2. W tablicy 2 — Pierwszą część tablicy dotyczącą materiałów, zmienia się następująco:

1	2	3
Materiał		
Na okładkę segregatora — typu I	tektura brązowa o grubości 1,5—2,1 mm wg BN-70/7326-12	BN-70/7326-12
— typu II	tektura makulaturowa o grubości 1,2—1,8 mm w kolorze czarnym wg BN-70/7326-12 tektura segregatorowa o wzorze marmurkowym tektura walizkowa wytłaczana wg BN-73/7345-02	BN-70/7326-12 — BN-73/7345-02
— typu III	tektura makulaturowa o grubości 2,1 mm wg BN-70/7326-12	BN-70/7326-42

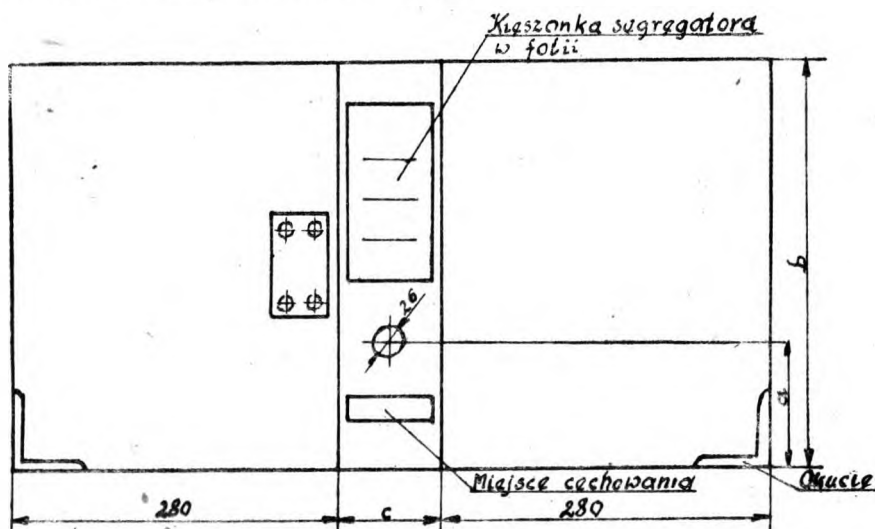
Materiał		
Na zewnętrzne oklejenie okładki segregatora — typu I	papier kolorowany wytłaczany wg BN-69/7361-02 papier wzorzysty o wzorze marmurkowym wg BN-72/7361-01	BN-69/7361-02 BN-72/7361-01
— typu III	tektura makulaturowa o grubości 2,1 mm wg BN-70/7326-12	BN-70/7326-42
Na zewnętrzne oklejenie okładki segregatora — typu I	papier kolorowany wytłaczany wg BN-69/7361-02 papier wzorzysty o wzorze marmurkowym wg BN-72/7361-01	BN-69/7361-02 BN-72/7361-01
— typu III	folia kalandrowana konfekcyjna z plastikowanego polichloroku winylu	BN-73/6353-05
Na oklejanie grzbietu i krawędzi segregatora typu I i II	tkaniny introligatorskie wg BN-69/7533-03	BN-69/7533-03
Zamek w segregatorze — rodzaju 1 — rodzaju 2	typ A, B lub C typ D lub inny wg uzgodnienia między producentem i odbiorcą	BN-72/8541-02
Oczko metalowe	o średnicy otworu 26 mm i pozostałych wymiarach jak na rys. 1 wykonano z taśmy stalowej zabezpieczonej przed korozją w segregatorze typ III dopuszcza się nie stosowanie oczka	—
Okucie krawędzi segregatora typu I i II	Blacha zabezpieczona przed korozją	—
Nity metalowe do zamocowania zamka	wg PN-70/M-82954, 3×8, zabezpieczone przed korozją	PN-70/M-82954
Na nalepkę do segregatora typu I i II	papier do pisania klasy III lub V o gramaturze 63 lub 71 g/m ² wg BN-68/7323-02	BN-68/7323-02
Na kieszeń na nalepkę do segregatora typu III	folia kalandrowana konfekcyjna z plastyfikowanego polichloroku winylu przezroczysta	BN-75/6353-05
Kleje	klej kostny wg BN-72/8182-02 klej skórny wg BN-73/8182-03 klej syntetyczny lub roślinny	BN-72/8182-02 BN-73/8182-03

— w części tablicy dot. wymiarów, w I rubryce, w kol. 2, zamiast dotychczasowych wymiarów: 280×320; 280×165 ±2,0, wpisuje się: 265×320; 285×165 ±2,0.

4 **BN-70/7385-03 Segregatory do przechowywania akt**
XVII 33

zmiana 1
24.2.72 r.

1. W punkcie 5. **Rodzaje** — w rodzaju 2, zamiast: bez zamka do zawieszania akt, powinno być: z zamkiem do zawieszania akt.
2. W punkcie 7. **Przykład oznaczenia** — po słowach: z zamkiem, dodaje się: do wpinania akt.
3. Dotychczasowy rysunek 2 zmienia się następująco:



a	b	c
78	320	85
75	165	55

7385-03-2

w tabelce pod rysunkiem w pierwszym wierszu wymiar: a zmienia się z 90 na 65.

4. W tablicy 2 — zastępuje się wymagania w zakresie zamków do segregatorów wymaganiem o następującej treści:

1	2	3
zamek w segregatorze — rodzaju 1 — rodzaju 2	typ A, B lub C typ D lub inny wg uzgodnienia między producentem i od- biorcą	BN-72/8541-02

W wymaganiach dotyczących znakowania segregatora typu I i II zamiast dotychczasowej treści wprowadza się treść następującą:

na grzbiecie każdego segregatora powinna być przyklejona nalepka, na której w miejscu oznaczonym na rys. 2 powinien się znajdować nadruk, zawierający co najmniej nazwę i znak producenta, numer normy oraz cenę detaliczną.

5. W punkcie 9. **Pakowanie** — w poz. a) po treści punktu umieszcza się dodatkowo klauzulę o następującej treści:

Dopuszcza się następujący sposób pakowania: 8 segregatorów owinąć dwukrotnie papierem obwolutowym jak wyżej, tworząc paczkę. Czoła paczki zakleić.

(Biuletyn PKNiM nr 7/72, poz. 102)

10 **BN-70/7385-03 Segregatory do przechowywania akt**
1733

zmiana 3
5.6.81 r.

W punkcie 8, tabl. 2, w kol. Wymagania, w poz. na okładkę typ II, w tekturze makulaturowej po słowie czarnym, dopisuje się: lub szarym.

zmiana 1 — Biuletyn PKNiM nr 7/72 poz. 102
zmiana 2 — Biuletyn PKNiM nr 3/78 poz. 27

(Biuletyn PKNiM nr 10/81 poz. 99)