

MATERIAŁY BIUROWE	N O R M A   B R A N Ż O W A	<b>BN-81</b> <b>7385-06</b>
	<b>Teczki do podpisu</b>	Zamiast BN-65/7385-06
		Grupa katalogowa 1733

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są teczki służące do umieszczania pism przedkładanych do podpisu.

### 1.2. Nazwy i określenia

**1.2.1. okładka płaska** — okładka wykonana z tektury oklejonej bezpośrednio materiałem introli-gatorskim lub umieszczonej między dwiema warstwami folii konfekcyjnej zespawanymi na wszystkich czterech krawędziach.

**1.2.2. okładka wypukła** — okładka, która poza tekturą ma umieszczoną podkładkę z waty celulozowej, tektury do wyrobu papy, pianki poliuretanowej lub innego tworzywa, oklejona materiałem introli-gatorskim.

**1.2.3. okienko** — miejsce służące do umieszczenia napisu określającego użytkownika teczki, np. nazwę wydziału, działu, sekcji itp.

**1.2.4. wkład** — odpowiednia liczba kart stanowiąca użytkową część teczki.

**1.2.5. wycięcia** — schodkowe jak w skorowidzu, umieszczone na bocznej lub dolnej krawędzi karty,

— dwa okrągłe otwory umieszczone w równej odległości od krawędzi górnej i dolnej oraz zbliżone do krawędzi grzbietowej.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Podstawowy podział i oznaczenie** — wg SWW podbranza 1824, uzupełnione nazwą wyrobu, symbolem rodzaju oraz wymiarami.

**2.2. Rodzaje.** Ze względu na zastosowany materiał na okładzinę okładki rozróżnia się dwa rodzaje teczek:

A — z folii konfekcyjnej,

B — innych materiałów dopuszczonych w introli-gatorstwie.

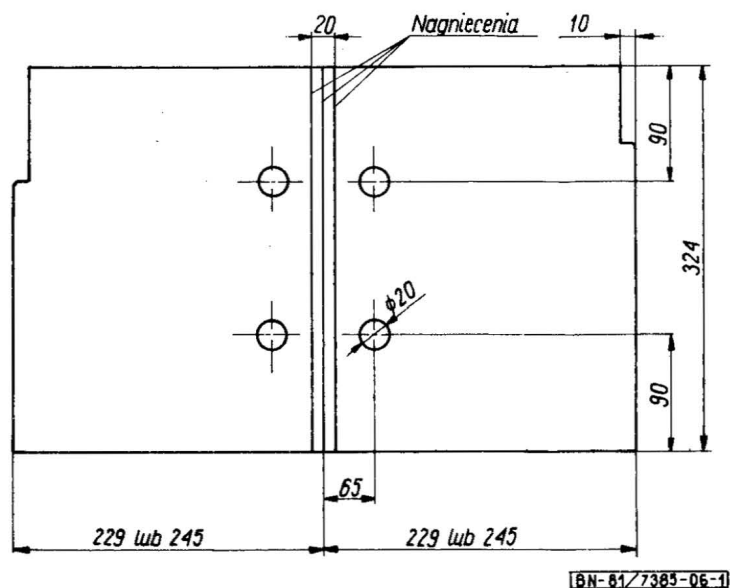
**2.3. Przykład oznaczenia** teczki do podpisu (1824-920), rodzaju B (B) o wymiarach (245 × 324) mm:

SWW 1824-920

TECZKA DO PODPISU B-245×324

## 3. WYMAGANIA

**3.1. Konstrukcja oraz rozmieszczenie wycięć kart wkładu.** Konstrukcję oraz rozmieszczenie wycięć kart wkładu podano przykładowo na rys. 1.



BN-81/7385-06-1

Rys 1. Rozwiązanie karty wkładu z wycięciami

Zjednoczenie Przemysłu Papierniczego  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Papierniczego dnia 20 marca 1981 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1981 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1981 poz. 47)

### 3.2. Wymiary

3.2.1. Wymiary wkładu podano na rys. 1.

3.2.2. Wymiary okładki — większe od wkładu z każdego boku nie więcej niż 5 mm.

3.2.3. Dopuszczalne odchyłki od wymiarów  $\pm 2$  mm.

3.2.4. Dopuszczalna różnica długości przekątnych — nie więcej niż 2 mm.

3.3. Materiał podano w tabl. 1

Tablica 1

Elementy teczki	Nazwa materiału	
	Rodzaj teczki	
	A	B
na okładzinę okładki	folia konfekcyjna wg BN-75/6353-05	<p>plótno lniane wg BN-72/7523-12</p> <p>tapeta winylowa wg BN-78/6355-02</p> <p>inny materiał dopuszczony w introligatorstwie o równorzędnych własnościach wytrzymałościowych</p>
na okładkę płaską	tektura biała o grubości 1,2 ÷ 1,8 mm wg BN-70/7326-12	
	tektura makulaturowa 1,2 ÷ 1,8 mm wg BN-70/7326-12	
	karton okładkowy o gramaturze 280 g/m <sup>2</sup> wg BN-71/7326-14	
na okładkę wypukłą	tektura brązowa odmiany 3 o grubości 1,5 ÷ 1,8 mm wg BN-70/7326-12	
	tektura do wyrobu papy o gramaturze 400 g/m <sup>2</sup> wg PN-75/P-50520	
	karton do pisania o gramaturze 200 ÷ 250 g/m <sup>2</sup> wg BN-68/7323-02	
na podkładkę okładki wypukłej	wata celulozowa wg BN-68/7328-04	
	pianka poliuretanowa lub inne tworzywa	
na grzbiet	tkanina introligatorska powlekana wg BN-80/7452-02	
na okienko	folia kalandrowana konfekcyjna bezbarwna wg BN-75/6353-05	
na karty wkładu	karton do pisania o gramaturze 200 lub 250 g/m <sup>2</sup> wg BN-68/7323-02	
	bibuła teczkowa o gramaturze 200 lub 300 g/m <sup>2</sup> wg BN-69/7327-01	
do sklejanania	klej kostny wg BN-72/8182-02	
	klej skórny wg BN-73/8182-03	
	klej skrobiowy lub dekstrynowy wg BN-74/8085-01	
	kleje syntetyczne	
do wykonania napisów	folia do tłoczenia na gorąco lub farba drukarska	
do łączenia okładki z wkładem	noty z blachy zabezpieczone przed korozją lub z tworzyw sztucznych	

### 3.4. Wykonanie

#### 3.4.1. Okładka

a) okładka z folii konfekcyjnej. Między dwiema warstwami folii należy zaspawać tekturę o wymiarach gwarantujących otrzymanie okładki o wymiarach zgodnych z rys. 1. Naroża okładki powinny być prostokątne lub zaokrąglone;

b) okładka z materiału introligatorskiego. W okładce płaskiej należy okleić tekturę na całej jej powierzchni materiałem introligatorskim. Przyklejenie powinno być trwałe.

Wystające brzegi okładziny należy zwinąć i przykleić do wewnętrznej strony okładki na szerokości nie mniejszej niż 15 mm.

W okładce wypukłej na okładzinę należy nakleić arkusz tektury lub kartonu wg tabl. 1 o wymiarach równych wymiarom okładki.

Przyklejenie powinno być trwałe.

Między arkuszem tektury a okładziną okładki należy umieścić podkładkę z materiału podanego w tabl. 1 nadającą wypukłość okładce.

Wystające brzegi okładziny należy zawinąć i przykleić trwale do wewnętrznej strony okładki na szerokości nie mniejszej niż 15 mm.

3.4.2. Okienko. Na okładce, okienko należy wykonać z folii kalandrowanej konfekcyjnej, bezbarwnej, przyspawanej do okładki wzdłuż trzech krawędzi.

W okładce wypukłej okienko może być wykonane w postaci wycięcia o kształcie prostokąta jak na rys. 2, połączone z kieszonką, wykonaną między tekturą a okładziną.

3.4.3. Nadruki. Na zewnętrznej stronie wierzchniej okładki nie posiadającej okienka mogą być wykonane napisy o charakterze użytkowym lub zdobniczym.

3.4.4. Wkład powinien być wykonany z arkuszy kartonu lub bibuły o wymiarach wg rys. 1 w liczbie o jeden więcej niż wynosi liczba kart we wkładzie.

Na każdym arkuszu powinny być wykonane trzy nagniecenia jak na rys. 1, o szerokości 1 mm.

Złożone wzdłuż środków nagniecenia arkusze kartonu lub bibuły należy skleić ze sobą powierzchniowo do linii pozostałych nagniecení tworząc karty wkładu.

Sklejenie kart powinno być trwałe. Po sklejeniu wszystkich arkuszy, połowa pierwszego i ostatniego tworzy wyklejki wewnętrznych stron okładek.

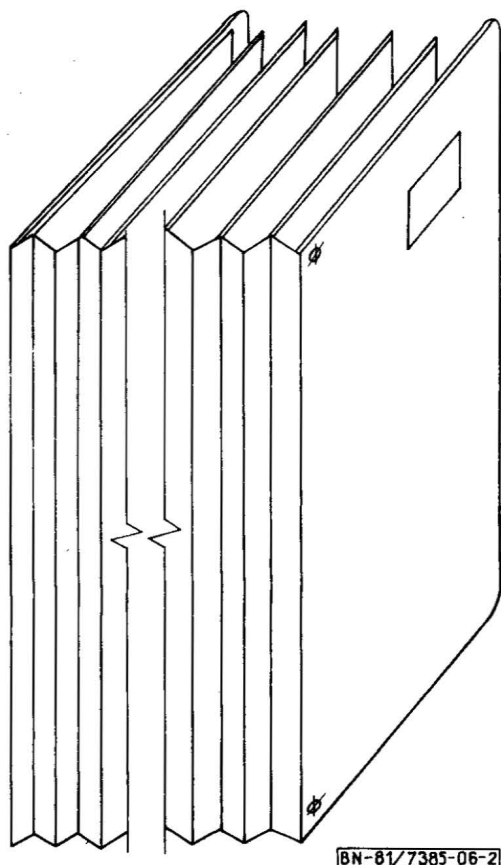
W kartach wkładu należy wyciąć po dwa okrągłe otwory zgodnie z rys. 1.

Karty wkładu mogą mieć wycięcia schodkowe lub zaokrąglone jak na rys. 1, rozłożone symetrycznie wzdłuż krawędzi bocznej lub dolnej karty. Głębokość wycięć powinna wynosić 10 mm.

3.4.5. Grzbiet teczki — tworzą nie sklezione ze sobą powierzchnie kart między nagnieceniami, oklejone trwale tkaniną wg tabl. 1 i uformowane w harmonijkę.

3.4.6. Łączenie okładki z wkładem pokazano przykładowo na rys. 2.

Okładkę z wkładem należy połączyć przez trwałe przyklejenie wyklejek na całej powierzchni do we-



Rys. 2. Połączenie okładki z wkładem przez sklejenie i nitowanie

wewnętrznych stron wierzchniej i spodniej okładki od strony grzbietu lub przez przyklejenie wyklejek do wewnętrznych stron okładek i spięcie dwoma nitami od strony grzbietu, jak na rys. 2.

**3.5. Liczba kart wkładu** — 12, 14, 16, 20.

**3.6. Wady niedopuszczalne.** Nie dopuszcza się:

— uszkodzeń mechanicznych jak: naderwania, wyrwania, dziury, przekłucia, zgniecenia, fałdy, zmarszczki;

— nierówne obcięcia kart, postrzępiona krawędź, wycięcie i otworów;

— niedoklejenia okładziny;

— plam, zabrudzeń, śladów zamoczenia i pleśni.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

##### 4.1. Pakowanie

**4.1.1. Opaski.** Każdą teczkę do podpisu należy owinać opaską z papieru pakowego odpadowego o szerokości równej wysokości teczki.

**4.1.2. Pudła.** Dziesięć teczek tego samego rodzaju należy pakować w pudła Psl w sposób określony w BN-70/7350-02.

##### 4.2. Napisy

**4.2.1. Napisy na teczkach.** Na wewnętrznej stronie spodniej okładki nad dolną krawędzią powinna być umieszczona etykieta zawierająca:

- nazwę lub znak producenta,
- oznaczenie wg 2.3,

- liczbę kart,
- znak kontroli jakości,
- cenę detaliczną.

**4.2.2. Napisy na pudłach.** Na każdym pudle (Psl) powinien znajdować się napis zawierający:

- nazwę lub znak producenta,
- oznaczenie wg 2.3,
- liczbę sztuk teczek,
- znak kontroli jakości,
- cenę detaliczną.

**4.3. Przechowywanie i transport** — wg BN-70/7350-02.

#### 5. BADANIA

**5.1. Rodzaje badań.** W celu sprawdzenia zgodności z wymaganiami normy, teczki do podpisu należy poddać badaniom w trzech grupach:

grupa 1 — sprawdzenie prawidłowości pakowania (rozdz. 4),

grupa 2 — oględziny zewnętrzne (3.1, 3.4 oraz 3.6),

— sprawdzenie wymiarów oraz prostokątności (3.2),

— sprawdzenie liczby kart (3.5),

grupa 3 — sprawdzenie trwałości sklejenia (3.4.4., 3.4.5, 3.4.6).

**5.2. Skład i licznosc partii.** Przedstawiona do badań partia powinna zawierać teczki tego samego rodzaju, sposobu wykończenia oraz pochodzące z tego samego zakładu produkcyjnego.

Licznosc partii nie powinna przekraczać 10 000 sztuk teczek.

**5.3. Sposób pobierania i przygotowania próbek do badań.** Do badań należy pobrać próbki: w grupie 1 — zgodnie z BN-70/7350-02; w grupie 2 — z próbek przebadanych w grupie 1 i uznanych za dobre należy pobrać w sposób wrywkowy na ślepo wg PN/N-03010 liczbę teczek o licznosci wg tabl. 2;

w grupie 3 — z teczek przebadanych w grupie 2 i uznanych za dobre należy pobrać na ślepo pięć teczek.

**5.4. Wadliwosc  $w_2$  dla badań:**

w grupie 1 — wg BN-70/7350-02,

w grupie 2 — nie więcej niż 6,5 %.

**5.5. Poziom kontroli dla badań:**

w grupie 1 — wg BN-70/7350-02,

w grupie 2 — S4 wg PN-79/N-03021 (tabl. 1).

**5.6. Plan badania** — jednostopniowy wg PN-79/N-03021 dla kontroli normalnej przy wadliwosci  $w_2 = 6,5$  % oraz poziomie kontroli S4 podano w tabl. 2.

Tablica 2

Licznosc partii $N$	Licznosc próbki $n$	Liczba kwalifikująca $m_1$	Liczba dyskwalifikująca $m_2$
sztuk teczek			
do 500	13	2	3
501 ÷ 1200	20	3	4
1201 ÷ 10 000	32	5	6

Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli normalnej oraz warunki wyboru wg PN-79/N-03021.

### 5.7. Opis badań

**5.7.1. Sprawdzenie prawidłowości pakowania** — wg BN-70/7350-02.

**5.7.2. Oględziny zewnętrzne** polegają na wzrokowym sprawdzeniu:

- a) konstrukcji,
- b) prawidłowości wykonania teczki,
- c) wykonania nadruku,
- d) braku wad niedopuszczalnych.

**5.7.3. Sprawdzenie wymiarów oraz prostokątności** — przez zmierzenie zalegalizowanym przymiarem liniowym z dokładnością do 1 mm.

**5.7.4. Sprawdzanie liczby kart wkładu** — przez przeliczenie.

**5.7.5. Sprawdzenie trwałości sklejenia** — przez ręczne odrywanie wszystkich sklejonych elementów każdej teczki pobranej do badań wg 5.3.

Sklejenie należy uznać za trwałe, jeżeli przy odrywaniu ulegnie zniszczeniu nie mniej niż 75 % sklejonych powierzchni.

### 5.8. Ocena wyników badań

**5.8.1. Teczka niedobra.** Badaną teczkę należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w 5.1.

**5.8.2. Ocena wyników badań w grupach.** Wyniki badań należy uznać za zgodne z wymaganiami normy ze względu na badania:

w grupie 1, jeżeli sposób pakowania jest zgodny z BN-70/7350-02 oraz napisy zgodne z 4.2,

w grupie 2, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce jest mniejsza lub równa liczbie kwalifikującej  $m_1$  podanej w tabl. 2,

w grupie 3, jeżeli wyniki badań 5 sztuk teczek dadzą wynik dodatni.

**5.8.3. Ocena partii.** Partię teczek do podpisu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli badania w grupie 1, 2 i 3 dadzą wynik dodatni.

K O N I E C

### INFORMACJE DODATKOWE

**1. Instytucja opracowująca normę** — Zjednoczenie Przemysłu Papierniczego, Łódź.

#### 2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/7385-06

- a) wyeliminowano:
- klasyfikację zbioru teczek ze względu na ich poszczególne cechy,
  - teczki w okładce ze skóry,
  - futerały do teczek,
- b) wprowadzono teczki o liczbie kart wkładu 14 i 16.

#### 3. Normy związane

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

BN-70/7350-02 Przetwory papiernicze. Pakowanie, przechowywanie i transport

Pozostałe normy związane podano w tabl. 1.

**4. Symbol wg SWW** — 1824-92.

**5. Autor projektu normy** — Barbara Lasota — Zjednoczenie Przemysłu Papierniczego, Łódź.