

| | | |
|-------------------|---|-----------------------|
| WYROBY KORKOWE | N O R M A B R A N Ż O W A | BN-69 |
| | Wkładki i podpiętki z tworzywa korkowego (suberytowe) | 7779-01 |
| | Wymagania i badania | Grupa katalogowa 1111 |

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wkładki i podpiętki do obuwia, wykonane z tworzywa korkowego suberytowego wg PN-66/B-01200.

1.2. Określenia

1.2.1. wkładki do obuwia — wyroby o kształcie (obrysie) stóp, przeznaczone do ocieplenia obuwia.

1.2.2. podpiętki — wyroby o kształcie (obrysie) półstopia, przeznaczone do zmiany położenia stopy w obuwiu.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. W zależności od rodzaju obuwia, różni się następujące wkładki i podpiętki:

- wkładki damskie,
- wkładki męskie,
- wkładki dziecięce,
- podpiętki damskie,
- podpiętki męskie.

2.2. Przykład oznaczenia wkładek męskich z tworzywa korkowego o rozmiarze 42:

WKŁADKI MĘSKIE TK-42 BN-69/7779-01

3. WYMAGANIA

3.1. Kształt i wymiary należy ustalić przy zamawianiu na podstawie zatwierdzonych rysunków konstrukcyjnych lub wzorców.

3.2. Dopuszczalne odchyłki od wymiarów nominalnych w mm podano w tabl. 1.

Tablica 1

| Wymiar | Wymiary nominalne | | | | |
|---------------------|-------------------|--------|---------|---------|-------------|
| | do 50 | 51÷100 | 101÷200 | 201÷300 | powyżej 300 |
| | odchyłki, mm | | | | |
| Długość i szerokość | ±0,5 | ±0,8 | ±1,0 | ±1,5 | ±2,0 |
| Grubość | ±0,2 | | | | |

3.3. Materiał — płyty suberytowe obuwnicze wg BN-77/7768-04.

3.4. Wykonanie. Wkładki i podpiętki powinny być wykonane z tworzywa korkowego o jednolitej i ścisłej strukturze bez widocznych rozluźnień. Ich powierzchnie powinny wykazywać naturalną gładkość tworzywa korkowego. Krawędzie wkładek i podpiętek powinny być niepostrzępione. Wkładki i podpiętki tworzące parę powinny być wzajemnie przystające.

3.5. Jakość wkładek i podpiętek powinna być zgodna z wymaganiami podanymi w tabl. 2.

Tablica 2

| Lp. | Określenie wady | Wielkość wady |
|-----|----------------------|---|
| 1 | Plamistość | dopuszczalne różnice barwy pochodzące z naturalnego koloru tworzywa korkowego |
| 2 | Niezgodność kształtu | w ramach dopuszczalnych odchyłek wymiarowych |
| 3 | Ubytki | niedopuszczalne |
| 4 | Pęcherze | |

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Opaski. Wkładki i podpiętki należy kompletować w pary, a następnie opasać taśmą papierową.

4.1.2. Paczki. Wkładki i podpiętki ułożone w pary i opasane taśmą papierową wg 4.1.1 należy pakować w paczki po 25 par. Podpiętki należy ułożyć na papierze pakowym zawinąć w rulon, a końce rulonu zakleić taśmą klejącą lub klejem.

Wkładki należy ułożyć jedna para na drugiej i przewiązać sznurkiem.

4.1.3. Skrzynki. Paczki uformowane wg 4.1.2 należy pakować do pudeł tekturowych wg PN-78/O-79021 odpowiadających wymaganiom wg PN-73/O-79402. Wymiary skrzynek tekturowych należy dobrać do ilości paczek wysłanych w danej partii.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Izolacji Budowlanej
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Izolacji Budowlanej dnia 25 maja 1969 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 sierpnia 1969 r. w zakresie produkcji i obrotu
(Mon. Pol. nr 40/1969, poz. 34)

4.2. Znakowanie

4.2.1. Znakowanie na opaskach. Na każdej opasce należy podać co najmniej następujące znaki:

- nazwę i adres wytwórni,
- oznaczenie wg rysunku konstrukcyjnego.

4.2.2. Znakowanie paczek. Na każdej paczce należy podać co najmniej następujące znaki:

- nazwę i adres wytwórni,
- oznaczenie wg rysunku konstrukcyjnego,
- liczbę par w paczce.

4.2.3. Znakowanie na skrzynce. Na każdej skrzynce należy podać co najmniej następujące znaki:

- nazwę i adres wytwórni,
- oznaczenie wg rysunku konstrukcyjnego,
- liczbę par w skrzynce,
- numer zamówienia.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Wkładki i podpiętki z tworzywa korkowego należy poddać następującym badaniom:

- sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (5.4.1),
- sprawdzenie wymiarów (5.4.2),
- sprawdzenie jakości materiału (5.4.3),
- sprawdzenie jakości wykonania (5.4.4).

5.2. Przygotowanie do badań. Przed przystąpieniem do badań, należy sprawdzić zgodność opakowania z 4.1, a następnie podzielić wkładki i podpiętki o jednakowych wymiarach i oznaczeniu.

5.3. Pobieranie próbek. Z partii wkładek lub podpiętek z tworzywa korkowego należy pobierać w sposób losowy próbkę o licznosci wg tabl. 3.

Tablica 3

| Liczność par w partii | Łączna liczba par w próbce | Największa dopuszczalna liczba par wkładek i podpiętek niedobrych w próbce |
|-----------------------|----------------------------|--|
| do 160 | 15 | 1 |
| 161 do 1000 | 40 | 2 |
| 1001 do 2500 | 60 | 3 |

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzić nie uzbrojonym okiem przez oględziny i zbadanie zgodności z wymaganiami 3.4.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą suwmiarki lub przymiaru liniowego, mierząc z dokładnością do 0,1 mm na zgodność z 3.2.

5.4.3. Sprawdzenie jakości materiału należy przeprowadzić przez zbadanie świadectwa dostawcy stwierdzającego jakość użytego surowca.

5.4.4. Sprawdzenie jakości wykonania należy przeprowadzić przez oględziny i szczegółowe zbadanie na zgodność z 3.5.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Wkładki i podpiętki dobre. Badane wkładki i podpiętki należy uznać za dobre, jeżeli przeszły przez wszystkie badania zawarte w 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.5.2. Wkładki i podpiętki niedobre. Badane wkładki i podpiętki należy uznać za niedobre, jeżeli wynik chociażby jednego badania podanego w 5.1 był ujemny.

Wkładki i podpiętki uznane za niedobre na jedno z badań, nie należy poddawać dalszym badaniom.

5.5.3. Ocena partii. Partię wkładek i podpiętek z tworzywa korkowego należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy dopuszczalnej liczby podanej w tabl. 3.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Normy związane

PN-66/B-01200 Wyroby i półfabrykaty korkowe. Podział, nazwy i określenia
 PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy
 PN-73/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pudła
 BN-77/7768-04 wyroby z tworzywa korkowego. Płyty suberytowe obuwnicze

2. **Wydanie 2** — stan aktualny: październik 1987 r.; uaktualniono normy związane i poprawiono błędy.