

WYROBY METALOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-81 8511-11
	Okucia rymarskie Sprzączki	Zamiast BN-65/8511-11
		Grupa katalogowa 1154

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są sprzączki prostokątne z drutu okrągłego stalowego przeznaczone do wyrobów rymarskich.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie — wg KTM podbranza 0654 uzupełniony nazwą wyrobu, wymiarem ramki $a \times b$ i numerem normy.

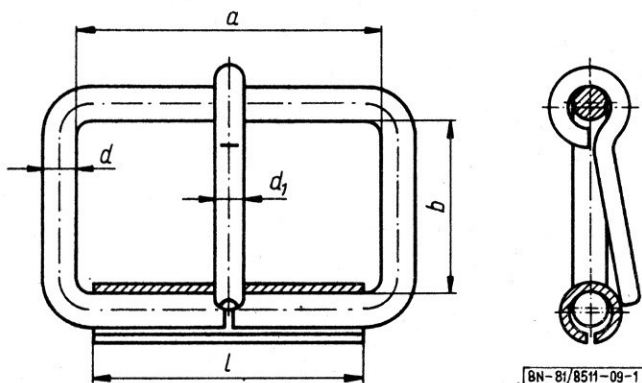
2.2. Przykład oznaczenia okucia metalowego (0654) pozostałego (-9) rymarskiego (3) łączącego (1) sprzączki (1) produkowane przez Zakłady Wagmet (5) o wymiarach $14 \times 10 \times 2$ z rolką niklowane (6-23) o liczbie kontrolnej (9):

KTM 0654-931-156-239
SPRZĄCZKA 14×10 BN-81/8511-11

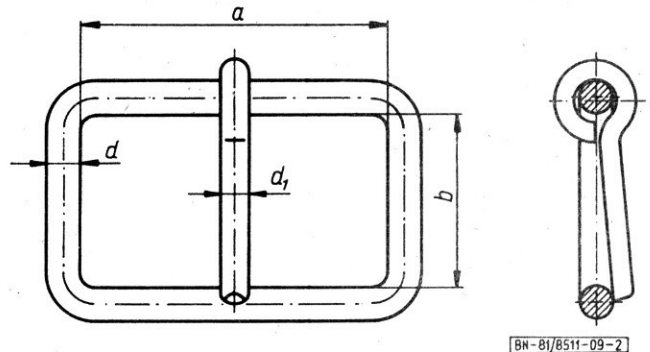
3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Sprzączki powinny mieć krawędzie stępione bez zadziorów, wgniecień oraz zniekształceń. Nie dopuszcza się niedogięć. Powierzchnia sprzączki powinna być gładka, bez pęcherzy i plam. Ramka powinna być wykonana w formie prostokąta.

3.2. Wymiary sprzączek — wg rys. 1 i 2 i tabl. 1.



Rys. 1. Sprzączka z rolką



Rys. 2. Sprzączka bez rolki

Tablica 1. Wymiary sprzączek, mm

Wymiary ramki			$d_1 \pm 0,2$	$l - 0,5$
$a \begin{matrix} +1,0 \\ -0,5 \end{matrix}$	$b \begin{matrix} +1,0 \\ -0,5 \end{matrix}$	$d \pm 0,2$		
14	10	2,0	1,5	12
16	12	2,5	2,0	14
18	16	3,0	2,5	16
	12			
20	13	4,0	3,0	18
22	16			20
26	20	5,0	4,0	23
31	25			28
36	24	4,0	4,0	33
41	25			38
46	25	5,0	4,0	42

3.3. Materiał. Ramka i język sprzączki — drut stalowy ga-GT5-Ow-St 2S wg PN-78/M-80026

Rolka sprzączki — taśma stalowa o grubości 0,5 mm S2-bo-PM-T-K-08x wg PN-73/H-92327.

3.4. Wykonanie. Sprzączki są wykonane na styk lub zgrzewane. Ramka sprzączki powinna być wykonana

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych dnia 23 września 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 21/1981 poz. 84)

z drutu metodą tłoczenia, a końce drutu powinny być zbliżone ku sobie i leżeć w jednej płaszczyźnie ramki. Odległość między końcami ramki nie powinna być większa od $\frac{1}{2} d$.

Język sprzączki powinien być zawinięty wokół boku ramki oraz powinien mieć luz umożliwiający swobodny obrót wokół osi ramki. Przy prawidłowym zamontowaniu język sprzączki nie powinien przejść przez światło ramki.

Język sprzączki nie powinien wystawać poza obrys ramki. Rolka powinna obracać się swobodnie na ramce. Czołowe krawędzie rolki nie powinny nakładać się na siebie, powinien być zachowany kołowy obrys przekroju rolki.

3.5. Wykończenie. Sprzączki powinny być pokryte powłokami:

a) dekóracyjno-ochronnymi: niklową, miedzianą barwioną wg BN-62/1073-01 lub

b) ochronną o grubości 12 μm cynkową wg PN-71/H-97005 lub kadmową wg PN-71/H-97008.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Sprzączki o jednakowym oznaczeniu wg 2.1 należy pakować w skrzynki z tarcicy wg PN-72/D-79601 o wymiarach zgodnych z PN-78/O-79021.

Skrzynki powinny być wyłożone papierem pakowym wg BN-66/7326-01.

Skrzynki powinny być dokładnie wypełnione sprzączkami, przy niepełnych skrzynkach należy wypełnić wnętrze skrzynki makulaturą. Skrzynki powinny być zbite gwoździami oraz zabezpieczone taśmą stalową do opakowań wg PN-73/H-92326.

Masa skrzynki nie powinna przekraczać 50 kg.

Wewnątrz skrzynki powinna znajdować się specyfikacja lub karta załadowania zawierająca co najmniej:

- nazwę i adres wytwórcy,
- nazwę wyrobu,
- oznaczenie wg 2.1,
- liczbę sztuk,
- datę pakowania,
- znak KJ.

4.2. Formowanie jednostek ładunkowych. W przypadku stosowania paletyzacji jednostki ładunkowe należy formować na paletach o wymiarach 800 × 1200 mm. Ładunek na paletce powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem się i deformacją.

4.3. Znakowanie opakowań. Na każdym opakowaniu powinna być umieszczona przywieszka lub nalepka zawierająca co najmniej:

- nazwę i adres odbiorcy,
- masę brutto.

4.4. Przechowywanie. Sprzączki należy przechowywać w suchych i zamkniętych pomieszczeniach w temperaturze od -5 do +30 °C i wilgotności względnej powietrza 30 ÷ 65 % w warunkach zabezpieczających wy-

rób przed szkodliwym wpływem chemikaliów.

4.5. Transport. Sprzączki należy przewozić w opakowaniach krytymi i czystymi środkami transportowymi, zabezpieczając przed zawilgoceniem i uszkodzeniami chemicznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Sprzączki należy poddać następującym badaniom:

- a) oględziny zewnętrzne (3.1, 3.4),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.2),
- c) sprawdzenie wykończenia (3.5).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. Przed przystąpieniem do badań sprzączki należy podzielić na oddzielne partie składające się z wyrobu jednego oznaczenia wg 2.1.

Licznosc partii nie powinna przekraczać 150 000 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek — losowo. Z partii sprzączek składającej się ze sztuk, które przeszły z wynikiem dodatnim badanie wg 5.1a) i b) należy pobrać próbkę losowo wg PN/N-03010 do badań wg 5.1c).

5.2.3. Poziom kontroli

a) przy badaniu wg 5.1a), b) — I ogólny wg PN-79/N-03021 tabl. 1,

b) przy badaniu wg 5.1c) — specjalny S₃ wg PN-79/N-03021 tabl. 1.

5.2.4. Wadliwosc dopuszczalna — maksimum 2,5 %.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021. Plan badania przy poziomie kontroli I ogólnym wg tabl. 2 przy poziomie kontroli S-3 wg tabl. 3.

Tablica 2. Badania wg 5.1a) b)

Licznosc partii N	Kontrola normalna			Kontrola obostrzona			Kontrola ulgowa		
	n	m ₁	m ₂	n	m ₁	m ₂	n	m ₁	m ₂
sztuk									
do 500	20	1	2	32	1	2	8	0	2
501 ÷ 1200	32	2	3				13	1	3
1201 ÷ 3200	50	3	4	50	2	3	20	1	4
3201 ÷ 10000	80	5	6	80	3	4	32	2	5
10001 ÷ 35000	125	7	8	125	5	6	50	3	6
35001 ÷ 150000	200	10	11	200	8	9	80	5	8

Tablica 3. Badanie wg 5.1c)

Licznosc partii N	Kontrola normalna			Kontrola obostrzona			Kontrola ulgowa		
	n	m ₁	m ₂	n	m ₁	m ₂	n	m ₁	m ₂
sztuk									
do 500	5	0	1	8	0	1	2	0	1
501 ÷ 35000	20	1	2	32	1	2	8	0	2
35001 i powyzej	32	2	3				13	1	3

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą przyrządów pomiarowych o dokładności dostosowanej do wielkości odchyłki sprzączki.

5.3.3. Sprawdzenie wykończenia należy przeprowadzić zgodnie z PN-71/M-97005, PN-71/M-97008, BN-62/1073-01.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Sprzączka niedobra. Badaną sprzączkę należy uznać za niedobłą, jeżeli chociaż jedno badanie wg 5.1 da wynik negatywny.

5.4.2. Ocena partii. Partię sprzączek lub ramek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych nie przekracza liczby kwalifikującej m_1 .

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/8511-11

a) wprowadzono zmiany wymiarów sprzączek w celu obniżenia zużycia surowca,

b) wprowadzono odchyłki wymiarowe sprzączek.

3. Normy i dokumenty związane

PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarczycy, zbijane. Wspólne wymagania

PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do panczerzenia kabli i opakowań

PN-73/H-92327 Taśma walcowana na zimno ze stali niskowęglowej

PN-71/H-97005 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki cynkowe

PN-71/H-97008 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki kadmowe

PN-78/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia

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

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

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

BN-62/1073-01 Powłoki galwaniczne na wyrobach galanteryjnych

BN-66/7326-01 Papier pakowy zwykły

Informacja o Kodzie Towarowo-Materiałowym dla podbranży SWW

0654 — okucia metalowe cz. II Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PEWB METALPLAST Poznań

4. Autorzy projektu normy — mgr inż. Małgorzata Skawińska, Zofia Śpiewak, Jarosław Łudzki — Zakłady Wyrobów Galanteryjnych im. Fornalskiej WAGMET, Łódź.