

GALANTERIA METALOWA	NORMA BRANŻOWA	BN-88
	Okucia rymarskie Okucia do plecaków	8511-12
		Zamiast BN-65/8511-12
		Grupa katalogowa 1154

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są metalowe okucia do plecaków: klamry, haki i końcówki.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie asortymentu okuć do plecaków wg SWW podbranza 0654, uzupełniony nazwą, symbolem typu, symbolem rodzaju oraz numerem normy.

2.2. Typy. W zależności od konstrukcji i wielkości rozróżnia się typy okuć:

- klamra dwuokienkowa wygięta — wg rys. 1 i tabl. 1,
- klamra dwuokienkowa płaska — wg rys. 2 i tabl. 2,
- klamra dwuokienkowa płaska (wąska) — wg rys. 3,
- klamra jednookienkowa płaska — wg rys. 4,
- hak z rolką nr 4 — wg rys. 5,
- hak nr 5 — wg rys. 6,
- hak z rolką nr 6 — wg rys. 7,
- końcówka — wg rys. 8 i tabl. 3.

2.3. Rodzaje. W zależności od pokrycia powłokami galwanicznymi rozróżnia się następujące rodzaje okuć:¹⁾

- Znc — cynkowane, chromianowane,
- Ni — niklowane,
- Nicz — niklowo-niklowane czarne,
- Ox — tlenkowane

2.4. Przykład oznaczenia

a) okucia metalowego (0654) pozostałego (-9) rymarskiego (3)... klamry dwuokienkowej wygiętej typu 20/3 cynkowanego, chromianowanego (Znc):

SWW 0654-93

KLAMRA DWUOKIENKOWA WYGIĘTA 20/3 — Znc

BN-88/8511-12

b) okucia metalowego (0654) pozostałego (-9) rymarskiego (3)... haka typu (nr 6) niklowanego (Ni):

SWW 0654-93

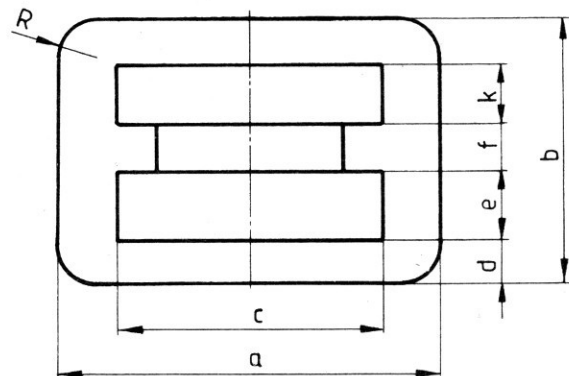
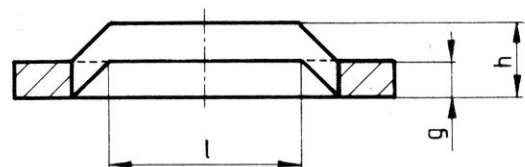
HAK nr 6 — Ni BN-88/8511-12

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Okucia powinny mieć stępione krawędzie, bez zadziorów, wgnieceń oraz zniekształceń. Powierzchnia okuć powinna być gładka, bez pęcherzy, plam i wżerów.

3.2. Wymiary

3.2.1. Wymiary klamer w mm — wg rys. 1 ÷ 4 i tabl. 1 ÷ 2.



BN-88/8511-12-1

Rys. 1. Klamra dwuokienkowa wygięta

¹⁾ Patrz 3.4.

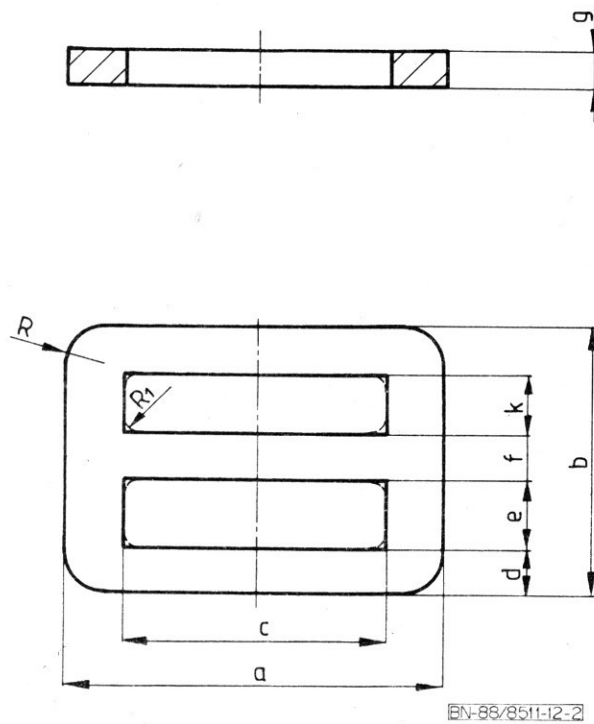
Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanterijnych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 16 marca 1988 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1989 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1988, poz. 12)

Tablica 1. Wymiary klamry dwuokienkowej wygiętej

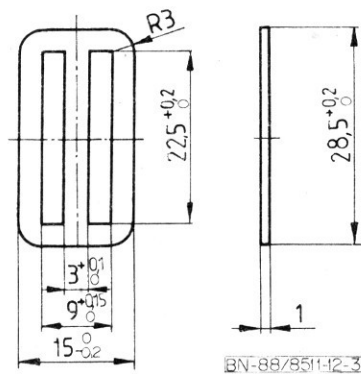
Symbol typu	$a \pm 0,3$	$b \pm 0,3$	$c \pm 0,2$	$d \pm 0,2$	$e \pm 0,2$	$f \pm 0,2$	$h \pm 0,2$	$k \pm 0,2$	$l \pm 0,2$	$g \pm 0,06$	$R \pm 0,2$
15	22,5	23	16	3,5	6,25	3,5	4	6,25	11	1,5	2
20/2	28	23	22	3	7	3	3	7	18	1,5	2
20/3	28	20	22	3	7	3	3	4	18	1,5	2
30	37	23	31	3	7	3	3	7	27	1,5	2

Tablica 2. Wymiary klamer dwuokienkowych płaskich

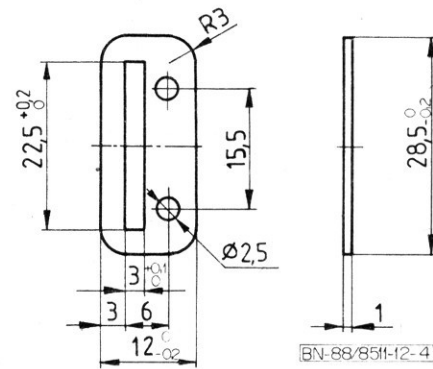
Symbol typu	$a \pm 0,3$	$b \pm 0,3$	$c \pm 0,2$	$d \pm 0,2$	$e \pm 0,2$	$f \pm 0,2$	$k \pm 0,2$	$g \pm 0,06$	$R \pm 0,2$	$R_1 \pm 0,2$
20/4	27	15	22	2,5	3,75	2,5	3,75	1,5	2	—
20/5	28	22	21	4	5	4	5	1,5	4	2



Rys. 2. Klamra dwuokienkowa płaska

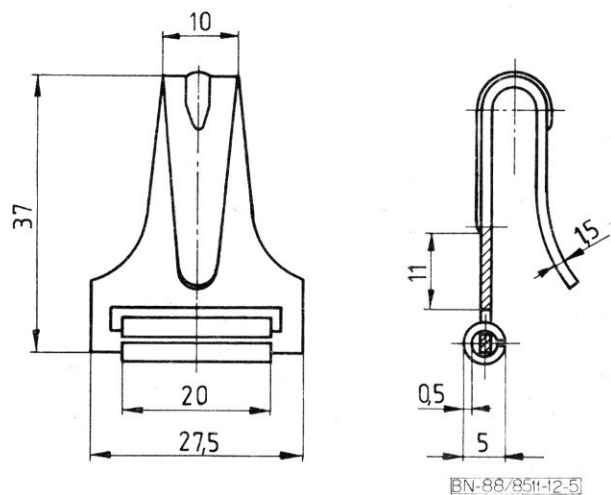


Rys. 3. Klamra dwuokienkowa płaska (wąska)

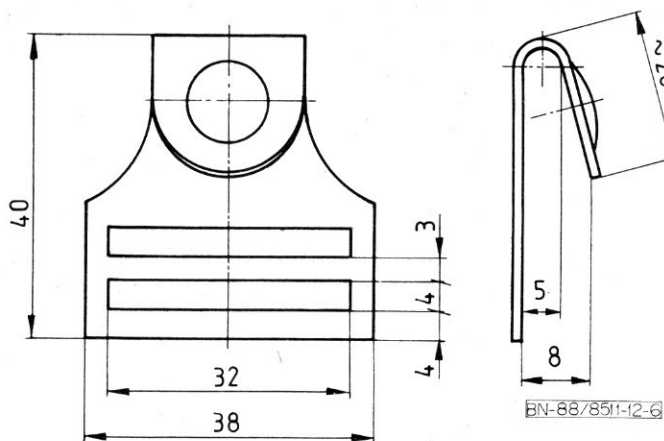


Rys. 4. Klamra jednookienkowa płaska

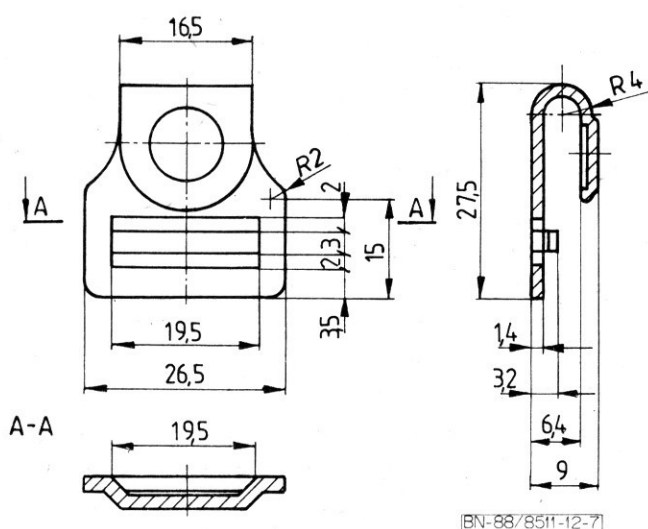
3.2.2. Wymiary haków w mm — wg rys. 5 ÷ 7.



Rys. 5. Hak z rolką nr 4

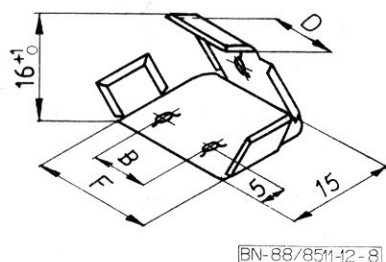


Rys. 6. Hak nr 5



Rys. 7. Hak z rolką nr 6

3.2.3. Wymiary końcówek w mm — wg rys. 8 i tabl. 3.



Rys. 8. Końcówka

Tablica 3. Wymiary końcówek

Symbol typu	$B \pm 0,2$	$D \pm 0,2$	$F \pm 0,5$	Grubość
20	10	15	19,5	0,4 ÷ 0,5
30	20	24	29,5	
15	7	10	14,5	

3.3. Materiał. Okucia należy wykonać z taśmy stalowej walcowanej na zimno w gatunku St2S płytkotłoczony (F) miękkiej (M) lub półmiękkiej (PM) wg PN-73/H-92327:

- klamry — St2S — M do PM,
- haki — St2S — Pm,
- rolka — St2S — M,

d) końcówki — St2S — M.

3.4. Wykończenie. Okucia powinny być pokryte powłokami galwanicznymi Fe/Zn5c, Fe/Ni5, Fe/Ni5 Nicz, Fe/Ox wg BN-88/8510-05.

3.5. Dopuszczalne wady. Na wewnętrznych powierzchniach okuc dopuszcza się smugi oraz mniejszą grubość powłoki galwanicznej.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Opakowania jednostkowe. Okucia jednego typu i rodzaju należy pakować w pudełka z tektury wg BN-79/7326-12 lub w woreczki z tworzyw sztucznych. Pudełko powinno być oklejone taśmą papierową powleczoną klejem wg PN-75/P-50551. Woreczki z tworzyw sztucznych powinny być zamknięte przez zgrzewanie.

4.1.2. Opakowania transportowe. Pudełka lub woreczki z tworzyw sztucznych z zapakowanymi okuciami należy pakować w skrzynki z tarcicy wg PN-72/D-79601, wyłożonej papierem uszlachetnionym wg PN-75/P-50451 w sposób zabezpieczający przed przesuwaniem opakowań jednostkowych.

Skrzynki należy zbić gwoździami i zabezpieczyć taśmą stalową wg PN-73/H-92326.

Masa brutto jednej skrzynki nie powinna przekraczać 50 kg.

4.2. Znakowanie opakowań

4.2.1. Znakowanie opakowań jednostkowych. Przywieszki na pudełkach lub włożone do wnętrza woreczka powinny zawierać co najmniej następujące dane:

- oznaczenie wg 2.4,
- nazwę lub znak producenta,
- ilość sztuk w opakowaniu,
- datę zapakowania,
- znak kontroli jakości.

4.2.2. Znakowanie opakowań transportowych powinno zawierać co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę i adres odbiorcy,
- datę zapakowania.

Specyfikacja powinna znajdować się wewnątrz skrzynki.

4.3. Przechowywanie. Okucia należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, czystych i przewiewnych, wolnych od szkodliwych par i gazów, o wilgotności względnej 40 ÷ 60% oraz temperaturze 5 ÷ 25°C.

4.4. Transport. Okucia należy przewozić w opakowaniach krytymi i czystymi środkami transportu, zabezpieczając przed zawilgoceniem i uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Okucia należy poddać następującym badaniom:

- ogłędzinom zewnętrznym (3.1, 3.5),
- sprawdzeniu wymiarów (3.2),
- sprawdzeniu wykończenia (3.4).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. Przed przystapieniem do badan okucia nalezy podzielic na oddzielne partie skladajace sie z wyrobow jednego oznaczenia wg 2.1.

5.2.2. Sposob pobierania probek. Z partii okuc przeznaczonych do badan nalezy pobrac probki losowo wg PN-83/N-03010. Z partii, ktora przeszla z wynikiem dodatnim badania wg 5.1a) i b) pobrac ponownie probke do badan wg 5.1c).

5.2.3. Poziom kontroli

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

b) przy badaniu wg 5.1c) — specjalny S-3 wg PN-79/N-03021 tabl. 1.

5.2.4. Wadliwosc dopuszczalna w_2 — maksimum 4%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021. Plan badania przy

poziomie kontroli I ogolnym — wg tabl. 4, przy poziomie kontroli S-3 — wg tabl. 5.

5.3. Opis badan

5.3.1. Oględziny zewnetrzne nalezy przeprowadzic nie uzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarow nalezy przeprowadzic za pomoca przyrzadow pomiarowych o dokladnosci dostosowanej do wielkosci odchytek okuc.

5.3.3. Sprawdzenie wykończenia nalezy przeprowadzic zgodnie z BN-88/8510-05.

5.4. Ocena wynikow badan

5.4.1. Okucia niedobre. Badane okucia nalezy uznac za niedobre, jezeli chociaz jedno badanie wg 5.1 da wynik negatywny.

5.4.2. Ocena partii. Partie okuc nalezy uznac za zgodna z wymaganiami normy, jezeli liczba sztuk niedobrych nie osiagnie liczby dyskwalifikujacej.

Tablica 4

Liczność 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 280	13	1	2	20	1	2	5	0	2
281 ÷ 500	20	2	3				8	1	3
501 ÷ 1200	32	3	4	32	2	3	13	1	4
1201 ÷ 3200	50	5	6	50	3	4	20	2	5
3201 ÷ 10 000	80	7	8	80	5	6	32	3	6
10 001 ÷ 35 000	125	10	11	125	8	9	50	5	8
35 001 ÷ 150 000	200	14	15	200	12	13	80	7	10

n — licznosc probki.
 m_1 — liczba kwalifikujaca.
 m_2 — liczba dyskwalifikujaca.

Tablica 5

Liczność 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	8			20	1	2			
501 ÷ 3200	13	1	2				3	0	2
3201 ÷ 35 000	20	2	3				8	1	3
35 001 ÷ 150 000	32	3	4	32	2	3	13	1	4

n — licznosc probki.
 m_1 — liczba kwalifikujaca.
 m_2 — liczba dyskwalifikujaca.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowujaca norme — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/8511-12

- uaktualniono asortyment okuc,
- zmieniono grubosc klamer,
- wprowadzono dodatkowo, jako opakowania jednostkowe, worki z tworzyw sztucznych.

3. Normy i dokumenty związane

PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy, 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-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki

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

PN-75/P-50451 Papier pakowy asfaltowany oraz podłoże do asfaltowania

PN-75/P-50551 Taśma papierowa powleczona klejem

BN-70/7326-12 Kartony i tektury pudełkowe oraz intrologatorskie

BN-88/8510-05 Wyroby galanteryjne. Powłoki galwaniczne. Ogólne wymagania i badania

Systematyczny Wykaz Wyrobów GUS T. 1 (uzupełnienie I wyd. II). Warszawa: Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1975 r.

4. Autor projektu normy — mgr Elżbieta Podgórska-Łabuś — Wytwórnia Galanterii Metalowej METALOPLAST, Kraków.