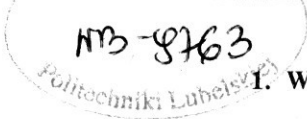


WYROBY GALANTERYJNE METALOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-89
	Emblematy do odzieży	8511-29
		Grupa katalogowa 1154



1. WSTĘP

Przedmiotem normy są metalowe emblematy do odzieży — przywieszki, plakietki, stosowane jako elementy ozdobne w odzieży.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie — wg KTM podbranża 2881, przy czym oznaczenie należy uzupełnić nazwą wyrobu, numerem wzoru i numerem normy branżowej¹⁾.

2.2. Przykład oznaczenia galanterii osobno nie wymienionej (2881), emblematu do czapek i odzieży (-35) pozostałego (9), mosiężnego (-2) o numerze kolejnym wyrobu (00-36), liczbie kontrolnej (7), numerze wzoru (39):

KTM 2881-359-200-367

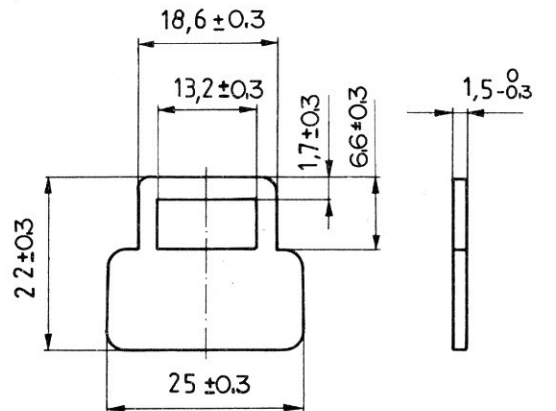
EMBLEMAT DO ODZIEŻY 39 BN-89/8511-29

3. WYMAGANIA

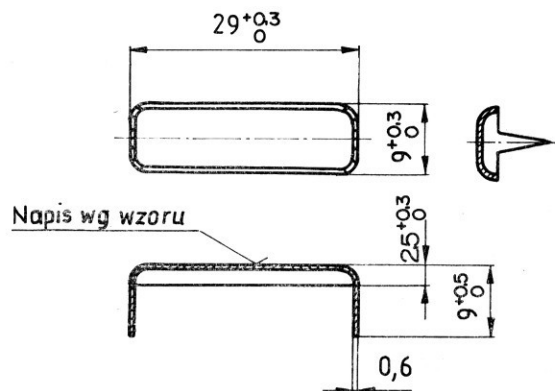
3.1. Wymagania ogólne. Emblematy do odzieży powinny być wykonane zgodnie z dokumentacją techniczną i zatwierdzonym wzorem. Emblematy nie powinny mieć ostrych krawędzi, zagięć, wgnieceń i innych zniekształceń łatwo dostrzegalnych nie uzbrojonym okiem. Powierzchnia emblematu powinna być gładka, bez pęcherzy, plam i wżerów.

3.2. Wymiary i kształt emblematów — wg dokumentacji technicznej i zatwierdzonego wzoru.

Przykładowe rozwiązania konstrukcyjne podano na rys. 1 ÷ 4.



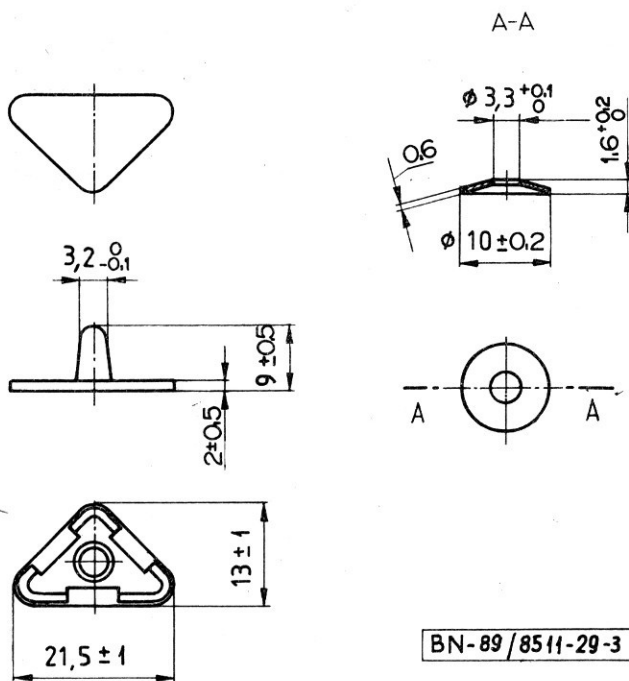
Rys. 1. Przywieszka prostokątna



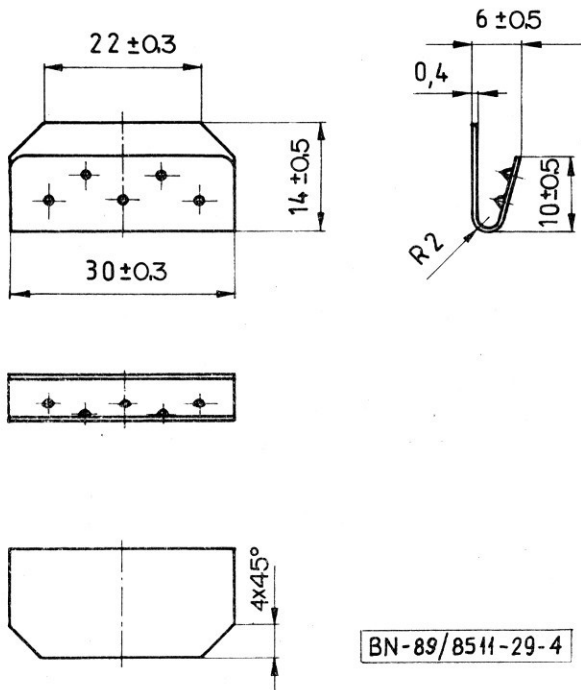
Rys. 2. Plakietka prostokątna

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 2.

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 16 marca 1989 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1989 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1989, poz. 11)



Rys. 3. Plakietka trójkątna z nitem



Rys. 4. Plakietka zaginana

3.3. Materiał — wg tabl. I.

Tablica 1. Materiał

Materiał		Wymagania wg
Taśma mosiężna	M63r	PN-80/H-92816
	M63z4	
	M68z4	
Taśma miedziana	MIEz4	PN-79/H-92810
	MIEz6	

Dopuszcza się stosowanie innych materiałów o parametrach spełniających wymagania niniejszej normy.

3.4. Wykończenie. W celu zabezpieczenia przed korozją emblematy powinny być pokryte powłokami galwanicznymi — dekoracyjnymi lub dekoracyjno-ochronnymi, zgodnie z BN-88/8510-05 lub lakierowane lakierem bezbarwnym.

Powłoka lakierowa powinna odznaczać się odpornością na zmiany temperatury w zakresie od -30 do $+60^{\circ}\text{C}$, działanie wody, środków chemicznych stosowanych do prania i czyszczenia odzieży oraz na działanie promieni słonecznych.

Grubość powłoki lakierowanej powinna wynosić co najmniej $5\ \mu\text{m}$.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Opakowania jednostkowe. Emblematy o jednokowym oznaczeniu wg 2.1 należy pakować w pudełku z tektury wg PN-73/O-79401 lub torby foliowe wg PN-81/O-79781.

Masa brutto pudełka nie powinna przekraczać $2,5\ \text{kg}$, torby foliowej — $1\ \text{kg}$.

Pudełka powinny być oklejone taśmą papierową wg PN-75/P-50551.

Torby foliowe powinny być zamknięte przez zgrzewanie.

4.1.2. Opakowania transportowe. Pudełka lub torby foliowe z zapakowanymi emblematami należy pakować w skrzynki z tarcicy wg PN-72/D-79601 lub pudła tekturowe wg PN-73/O-79402.

Skrzynki lub pudła powinny być wyłożone papierem w celu zabezpieczenia opakowań jednostkowych przed przesuwaniami i deformacją. Skrzynki powinny być zbite gwoździami oraz zabezpieczone taśmą stalową wg PN-73/H-92326.

Pudła tekturowe należy okleić taśmą papierową wg PN-75/P-50351.

Masa brutto jednej skrzynki lub pudła nie powinna przekraczać $50\ \text{kg}$.

4.2. Znakowanie opakowań

4.2.1. Znakowanie opakowań jednostkowych. Na każdym pudełku lub wewnątrz torby foliowej powinna znajdować się metka zawierająca co najmniej następujące dane:

- oznaczenie wg 2.1,
- nazwę lub znak producenta,
- liczbę sztuk w opakowaniu,
- datę pakowania,
- znak kontroli jakości.

4.2.2. Znakowanie opakowań transportowych. Na każdym opakowaniu powinna znajdować się przywieszka lub nalepka zawierająca co najmniej następujące dane:

- oznaczenie wg 2.1,
- nazwę i adres producenta,
- nazwę i adres odbiorcy,
- datę pakowania,
- znaki informacyjno-ostrzegawcze.

Specyfikacja powinna znajdować się wewnątrz opakowania.

4.3. Przechowywanie. Emblematy należy przechowywać w suchych i zamkniętych pomieszczeniach w temperaturze od -5 do $+30^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $30 \div 65\%$, w warunkach zabezpieczających wyrób przed szkodliwym wpływem chemikaliów.

4.4. Transport. Emblematy należy przewozić w opakowaniach krytymi środkami transportu w sposób zabezpieczający je przed zawilgoceniem, uszkodzeniami mechanicznymi i szkodliwym działaniem czynników chemicznych, zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami transportowymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Emblematy należy poddać następującym badaniom:

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

5.2. Kontrola jakości

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

Licznosc partii nie powinna przekraczać 150 000 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek. Z partii emblematów przeznaczonej do badań wg 5.1a) i b) należy pobrać próbki metodą „na ślepo” wg PN-83/N-03010.

Do badań wg 5.1c) należy pobrać próbki metodą „na ślepo” wg PN-83/N-03010 z partii, która przeszła z wynikiem dodatnim badania wg 5.1a) i b).

5.2.3. Poziom kontroli

a) przy badaniu wg 5.1a) i b) — I ogólny 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. Wadliwość dopuszczalna w_2 — 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.

5.3. Opis badań

5.3.1. Ogłędziny zewnętrzne należy przeprowadzić nie uzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą suwmiarki.

5.3.3. Sprawdzenie wykończenia

5.3.3.1. Sprawdzenie jakości powłok galwanicznych — wg BN-88/8510-05.

5.3.3.2. Sprawdzenie jakości powłok lakierowych

a) odporność na działanie wody i nasiąkliwość powłoki — wg PN-76/C-81521,

b) wytrzymałość na uderzenia — wg PN-54/C-81526,

c) przyczepność powłoki — wg PN-80/C-81531,

d) grubość powłoki — przyrządami elektromagnetycznymi wg PN-74/C-81515.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Emblemat niedobry. Emblemat należy uznać za niedobry, jeżeli chociaż jedno badanie wg 5.1 da wynik negatywny.

5.4.2. Ocena partii. Partię emblematów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych nie osiągnie liczby dyskwalifikującej.

Tablica 2. Badania wg 5.1a) i b)

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	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 ÷ 10 000	80	5	6	80	3	4	32	2	5
10 001 ÷ 35 000	125	7	8	125	5	6	50	3	6
35 001 ÷ 150 000	200	10	11	200	8	9	80	3	8
n — licznosc próbek. m_1 — liczba kwalifikująca. m_2 — liczba dyskwalifikująca.									

Tablica 3. Badania wg 5.1c)

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	5	0	1	8	0	1	2	0	1

cd. tabl. 3

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									
501 ÷ 35 000	20	1	2	32	1	2	8	0	2
35 001 ÷ 150 000	32	2	3				13	1	3
n — liczność próbki. m_1 — liczba kwalifikująca. m_2 — liczba dyskwalifikująca.									

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy i dokumenty związane

PN-74/C-81515 Wyroby lakierowe. Nieniszczące pomiary grubości
 PN-76/C-81521 Wyroby lakierowe. Badanie odporności powłok lakierowych na działanie wody oraz oznaczanie nasiąkliwości
 PN-54/C-81526 Wyroby lakierowe. Pomiar odporności powłok lakierowych na uderzenie za pomocą aparatu Du Pont'a
 PN-80/C-81531 Wyroby lakierowe. Określenie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej
 PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy, zbijane. Wspólne wymagania
 PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancerzenia kabli i opakowań
 PN-79/H-92810 Miedź. Taśmy
 PN-80/H-92816 Mosiądz. Taśmy
 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-73/O-79401 Opakowania jednostkowe kartonowe i tekturowe. Pudełka

PN-73/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pudła

PN-81/O-79781 Opakowania jednostkowe z tworzyw sztucznych. Torby z folii polietylenowej zgrzewane

PN-75/P-50551 Taśma papierowa powleczona klejem

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

Systematyczny Wykaz Wyrobów T.3. Warszawa; GUS Wydawnictwo Katalogów i Cenników 1980.

3. Symbol wg SWW — 2881-359.

4. Autorzy projektu normy — mgr Mirosława Turska — Zakłady Wyrobów Galanteryjnych im. M. Fornalskiej WAGMET, Łódź, mgr inż. Grażyna Stręk — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.