

HUTNICTWÓ METALI NIEŻELAZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-82 8528-03
	Spinki do mankietów z metali szlachetnych Wymagania techniczne	
	Grupa katalogowa 1154	

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania techniczne dotyczące spinek do mankietów wykonanych z metali szlachetnych.

1.2. Zakres stosowania normy. Normę należy stosować w produkcji i obrocie towarowym.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Ze względu na wykonawstwo płytki ozdobnej różni się:

- spinki z kamieniami,
- spinki bez kamieni:
- a) tłoczone,
- b) frezowane,
- c) emaliowane lub niellowane,
- d) dopuszcza się inne techniki zdobienia.

2.1.2. Ze względu na sposób wykończenia powierzchni różni się:

- wykończenie obróbką mechaniczną,
- wykończenie galwanotechniczne,
- wykończenie chemiczne.

2.1.3. Ze względu na budowę łącznika różni się:

- nóżkę ze stopką sprężynową,
- nóżkę ze stopką wahadłową,
- łańcuszek.

2.2. Oznaczenie

2.2.1. Sposób budowy oznaczenia

- a) litery Sm — spinki do mankietów,
 b) litera k — z kamieniem,
 c) litery s — srebrne,
 z — złote,
 ss — srebrne srebrzone,
 sz — srebrne złoczone,
 sr — srebrne rodowane,
 d) cyfry 1 — nóżka ze stopką sprężynową,
 2 — nóżka ze stopką wahadłową,
 3 — łańcuszek,
 e) czterocyfrowa liczba oznacza kolejno wprowadzonej wyrób,

- f) próba metalu szlachetnego,
 g) symbol normy.

2.2.2. Przykład oznaczenia

a) spinki do mankietów (Sm), z kamieniem (k), srebrnej złoczonej (sz), z nóżką ze stopką sprężynową (1) o numerze kolejnym 0124, srebro próby 800:

Sm-K-sz-1-0124-Ag 800 BN-82/8528-03

b) spinki do mankietów (Sm), srebrnej (s), łańcuszkowej (3), o kolejnym numerze 0248, srebro próby 925:

Sm-s-3-0248-Ag 925 BN-82/8528-03

3. WYMAGANIA TECHNICZNE

3.1. Wymiary — wg dokumentacji konstrukcyjno-technologicznej.

3.2. Materiał. Stopy srebra z miedzią wg PN-75/H-87206. Stopy złota ze srebrem i miedzią wg BN-66/8520-05.

3.3. Wykonanie

3.3.1. Przy wykonaniu spinek z kamieniem należy w dniu oprawki uwzględnić otwór technologiczny, który jest pomocny przy ewentualnej wymianie uszkodzonego kamienia.

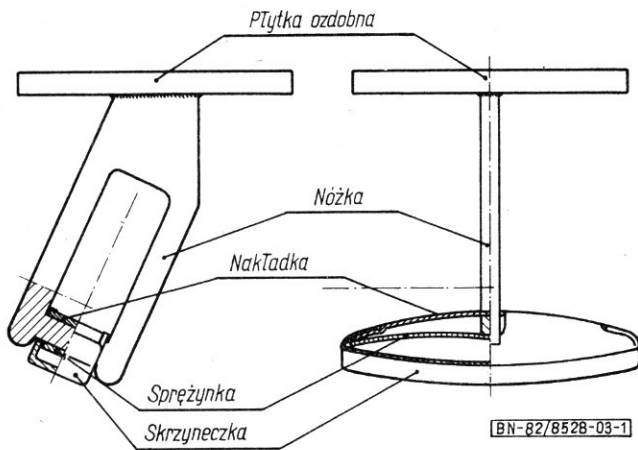
3.3.2. Płytki ozobne tłoczone powinny mieć wyraźny odcisk graweru.

3.3.3. Płytki ozobne frezowane. Powierzchnia płytki ozdobnej wykonana na frezarce do nacięć ozdobnych powinna być błyszcząca, bez plam i zmatowień. Niedopuszczalne są zadziory i grat.

3.3.4. Płytki ozobne emaliowane powinny mieć wyraźnie zaznaczoną granicę między kolorami. Niedopuszczalne są ubytki w emalii albo matowość powierzchni emaliowanej. W przypadku techniki niello wymagane jest, aby wszystkie zagłębienia w wygrawerowanym rysunku były dokładnie zapełnione.

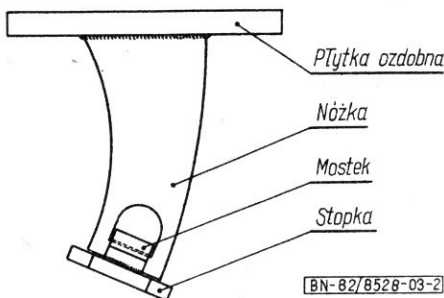
3.3.5. Spinki ze stopką sprężynową powinny się składać z elementów jak na rys. 1. Przy zmianie położenia stopki wokół osi obrotu musi ona sprężynować. Odległość pomiędzy płytką ozdobną a stopką powinna wynosić $14 \div 16$ mm.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Metali i Kamieni Szlachetnych
 Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Kombinatów Wyróbów z Metali Szlachetnych i Płatek POLSREBRO
 dnia 12 stycznia 1982 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1982 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 5/1982 poz. 11)



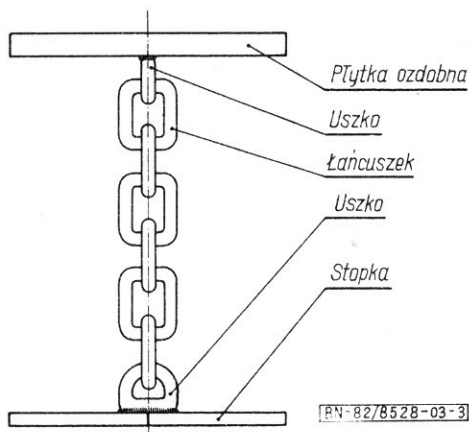
Rys. 1

3.3.6. Spinki ze stopką wahadłową powinny się składać z elementów jak na rys. 2. Wymagana odległość między płytką ozdobną a stopką jak w 3.3.5.



Rys. 2

3.3.7. Spinki łańcuszkowe. Płytką ozdobną połączona jest ze stopką za pomocą dwóch uszek i łańcuszka (rys. 3). Odległość między płytką i stopką jak w 3.3.5.



Rys. 3

3.4. Spoiwa. Do trwałego połączenia elementów spinek należy używać lutu srebrnego LS - 70 zgodnie z PN-80/M-69411, lub lutu złotego wg BN-67/0898-01.

3.5. Wykończenie

3.5.1. Powierzchnia wszystkich elementów powinna być gładka, bez rys, zadziorów i pęcherzy. Miejsce lutowania powinno być niedostrzegalne nieuzbrojonym okiem. W przypadku płytek ozdobnych tłoczonych i frezowanych ornament musi być pełny i wyraźny. W

płytkach ozdobnych emaliowanych nie dopuszcza się wżerów, ubytków emalii oraz matowej powierzchni emaliowanej. W przypadku stosowania techniki niello wygrawerowany rysunek musi być dokładnie wypełniony niello.

3.5.2. Grubość pokrycia galwanicznego powierzchni powinna wynosić minimum:

- 1 μ dla spinek rodowanych,
- 5 μ dla spinek złożonych lub srebrzonych.

Pokryta powierzchnia powinna być bez pęcherzy i złuszczeń.

3.6. Tolerancja masy. Różnica masy wyrobu gotowego i wzorcowego nie powinna być większa niż $\pm 10\%$.

3.7. Cechowanie. Spinki do mankietów należy cechować na nóżce. W przypadku spinek łańcuszkowych cechować należy na rewersie płytki ozdobnej. W sposób trwały i wyraźny powinny być umieszczone następujące dane:

- znak zakładowy,
- cecha probiercza.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Opakowanie jednostkowe. Każdą parę spinek należy pakować w pudełko skonstruowane w sposób pozwalający na ekspozycję zawartości i zabezpieczający spinki przed uszkodzeniem.

4.1.2. Oznaczenie jednostkowe. W sposób trwały należy do każdej pary spinek przymocować metkę z następującymi danymi:

- nazwa producenta lub znak fabryczny,
- symbol wyrobu,
- próba,
- cena detaliczna,
- znak Kontroli Jakości.

4.1.3. Opakowanie zbiorcze. Dziesięć par spinek należy pakować w papier pakowy lub karton i okleić taśmą klejącą.

4.1.4. Oznaczenie zbiorcze. Na opakowaniu zbiorczym powinna być w sposób trwały i widoczny umieszczona informacja zawierająca:

- nazwę producenta,
- nazwę wyrobu,
- symbol wyrobu,
- próbę,
- cenę detaliczną,
- liczbę sztuk,
- numer pakowacza.

4.2. Przechowywanie. Opakowane wyroby należy przechowywać w pomieszczeniach krytych, suchych, wolnych od szkodliwych par i gazów, które ujemnie wpływają na jakość powierzchni wyrobu. Wyroby w czasie przechowywania zabezpieczyć przed kradzieżą, zgodnie z przepisami o przechowywaniu wyrobów wartościowych.

4.3. Transport. Wyroby umieszczone w pojemnikach z tworzywa, zamknięte i zaplombowane należy przewozić krytymi środkami transportowymi, zabezpieczo-

nymi przed kradzieżą, zgodnie z zasadami ochrony przewozów materiałów wartościowych.

5. BADANIA

5.1. Program badań

5.1.1. Elementy składowe spinek do mankietów poddaje się następującym badaniom:

- oględziny zewnętrzne powierzchni,
- sprawdzenie wymiarów,
- sprawdzenie masy elementów.

5.1.2. Partie spinek bada się pod względem:

- jakości wykończenia powierzchni,
- prawidłowości zakucia kamieni,
- sprawdzenie powierzchni emaliowanej lub niellowanej,

- prawidłowego sprężynowania stopki,
- zgodności masy wyrobu z normą surowcową,
- czytelności wybitych oznaczeń.

5.2. Partia do badań. Partia przeznaczona do badań musi obejmować wyroby oznaczone tym samym symbolem oraz wykonane w tej samej próbie metalu szlachetnego.

5.3. Pobieranie próbek

5.3.1. Badania wg 5.1.1. Do badań należy pobrać próbkę wg tablicy, kol. 2.

Liczność partii (sztuk)	Ilość próbek (sztuk)	Największa dopuszczalna liczba sztuk niedobrych
1	2	3
do 280	10	3
281 do 500	15	4
501 do 1200	20	5
powyżej 1200	25	6

5.3.2. Badania wg 5.1.2 należy przeprowadzić na 100 % wyrobów z partii przedstawionej do badań.

5.4. Opis badań

5.4.1. Oględziny zewnętrzne powierzchni należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić przy użyciu uniwersalnych przyrządów pomiarowych z dokładnością zgodną z dokumentacją konstrukcyjno-technologiczną.

5.4.3. Sprawdzenie masy poszczególnych elementów, jak również wyrobu finalnego należy wykonać na wadze laboratoryjnej, porównując je z masą zawartą w dokumentacji technologicznej.

5.4.4. Sprawdzenie jakości wykończenia powierzchni, prawidłowości zakucia kamienia oraz nałożenie emalii należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.4.5. Sprężynowanie stopki należy sprawdzić przez obracanie jej wokół osi zamocowania, przy czym musi być to sprężynowanie wyraźnie widoczne.

5.4.6. Sprawdzenie cechowania należy wykonać za pomocą szkła powiększającego, sprawdzając czytelność wybitnych oznaczeń.

5.5. Ocena badań

5.5.1. Elementy składowe spinki lub spinkę należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przejdzie chociażby przez jedno z badań wg 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.5.2. Ocena partii. Partię wyrobów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczyła liczby podanej w tablicy, kol. 3.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

W przypadku ujawnienia niezgodności partii wyrobów z normą, przy kontroli międzyoperacyjnej, pracownik ma prawo i obowiązek poprawienia sztuk wadliwych.

W przypadku ujawnienia niezgodności partii wyrobów z normą, przy dostawie towaru do odbiorcy, wytwórca ma prawo wyroby poprawić, przesortować i przedstawić ponownie do badań jako nową partię. Powtórne badanie jest ostateczne.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Metali i Kamieni Szlachetnych.

2. Normy i dokumenty związane

BN-75/H-87206 Stopy srebra. Gatunki

PN-80/M-69411 Spoiwa srebrne do lutowania

BN-67/0898-01 Spawalnictwo. Spoiwa złote do lutowania

BN-66/8520-05 Wyroby i półwyroby złote. Wymagania techniczne

3. Symbol wg SWW — 0676-129-011.

4. Autorzy projektu normy — mgr inż. Elżbieta Belof, inż. Jerzy Blachnicki, mgr inż. Janusz Pomes — Zakład Bizuterii i Metaloplastyki AGMET w Częstochowie.