

POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA		BN-73
	Introligatorstwo przemysłowe		7401-13
	Nazwy i określenia		Zamiast BN-65/7451-01
Grupa katalogowa XVII 95			
Industrial bookbinding Names and definitions	Rcliure industrielle Désignations et définitions	Промышленные брошюровочнопереплетные процессы Названия и определения	Buchbinderische Weiterbearbeitung Begriffe und Bezeichnungen

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są nazwy i określenia dotyczące introligatorstwa przemysłowego.

1.2. Nomy związane

PN-67/C-89105 Kleje. Nazwy i określenia
BN-73/7401-01 Poligrafia. Podstawowe nazwy i określenia
BN-71/7401-03 Materiały i procesy wydawnicze. Nazwy i określenia
BN-73/7401-11 Podstawowe techniki drukowania. Drukowanie. Nazwy i określenia

2. POJĘCIA OGÓLNE

(2.1) introligatorstwo — wg BN-73/7401-01.

(2.2) oprawa introligatorska — forma wykonania druku lub niezadrukowanego papieru albo kartonu polegająca na trwałym połączeniu kart wkładu z okładką.

(2.3) egzemplarz wzorcowy (atrapa) — egzemplarz oprawy wykonany z materiału przeznaczanego do wykonania danego nakładu zgodnie z zamówieniem.

(2.4) egzemplarz próbny oprawy — egzemplarz wykonany przed rozpoczęciem oprawiania nakładu, zgodnie z technologią przyjętą dla całego nakładu, w celu zaakceptowania lub wniesienia ewentualnych poprawek przez wydawcę.

(2.5) egzemplarz sygnałny oprawy — egzemplarz wykonany w normalnym procesie produkcji nakładu, przesyłany do instytucji wydawniczej (zamawiającego) w celu zasygnalizowania rozpoczęcia oprawiania i umożliwienia wydaw-

nictwu przygotowanie ewentualnych dyspozycji wysyłkowych nakładu.

(2.6) grzbiet egzemplarza — bok, na którym lub przy którym znajdują się miejsca połączenia kartek egzemplarza oprawy, wkładu, składki itp.

(2.7) bok przedni egzemplarza — bok przeciwny do grzbietu egzemplarza oprawy, wkładu, składki itp.

(2.8) bok górny egzemplarza — bok prostopadły do grzbietu, znajdujący się nad tekstem przy użytkowym położeniu egzemplarza oprawy, wkładu, składki itp.

(2.9) bok dolny egzemplarza — bok prostopadły do grzbietu, znajdujący się pod tekstem przy użytkowym położeniu egzemplarza oprawy, wkładu, składki itp. (przeciwległy do boku górnego).

(2.10) wysokość egzemplarza — wymiar liniowy mierzony po wierzchu od boku górnego do boku dolnego egzemplarza oprawy, wkładu, składki itp.

(2.11) szerokość egzemplarza — wymiar liniowy mierzony od grzbietu do boku przedniego w ich najbardziej wysuniętych miejscach.

(2.12) grubość egzemplarza — największy wymiar liniowy mierzony między zewnętrznymi stronicami egzemplarza oprawy, wkładu, składki itp.

(2.13) szerokość grzbietu egzemplarza — wymiar liniowy grzbietu mierzony między zewnętrznymi stronicami egzemplarza.

(2.14) wysokość grzbietu egzemplarza — wymiar liniowy grzbietu mierzony między bokiem górnym i dolnym egzemplarza.

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego
dnia 24 października 1973 r. jako norma obowiązująca w zakresie opracowywania dokumentacji technicznej
od dnia 1 lipca 1974 r. (Dz. Norm. i Miar nr 46/1973 poz. 134 i Dz. Norm. i Miar nr 7/1974 poz. 14)

(2.15) format egzemplarza — wymiary liniowe określające wysokość i szerokość egzemplarza.

(2.16) stronica — wg BN-71/7401-03.

(2.17) kartka — arkusz papieru, na którym znajdują się dwie stronicie.

(2.18) marginesy — wg BN-71/7401-03.

(2.19) szerokość marginesu — wymiar liniowy marginesu w kierunku prostopadłym do boku stronicy.

3. CZYNNOSCI

(3.1) równanie stosu — zespół czynności związanych z ułożeniem poszczególnych egzemplarzy, arkuszy, kartek, składek itp. zapewniający utworzenie stosu, którego boki będą stanowiły płaszczyzny.

(3.2) układanie stosu — sposób równania w stosie wykonywany przez układanie jednego elementu na drugi.

(3.3) cięcie — zespół czynności związanych z podziałem danego przedmiotu na części.

(3.4) krajanie — rodzaj cięcia wykonywany przez odpowiednie narzędzie krające, podczas którego nie powstają żadne produkty uboczne, jak np. skrawki itp.

(3.5) przekrawanie — rodzaj krajania wzdłuż linii prostej, w którego wyniku z arkusza lub stosu materiału uzyskuje się dwa odpowiednio mniejsze.

(3.6) okrawanie — rodzaj krajania, w którego wyniku przez wykonanie szeregu przekrawań uzyskuje się odpowiednie wyrównanie formatu i kształtu okrawanego arkusza lub stosu, a pozostałe po okrawaniu boki są nieużyteczne.

(3.7) wykrawanie (sztancowanie) — rodzaj krajania, w którego wyniku z arkusza lub stosu materiału podczas czynności krajania uzyskuje się użytki o żądanym kształcie i formacie zależnym od kształtu i formatu wykrojnika.

(3.8) nadkrawanie (rycowanie) — rodzaj krajania materiału wykonywanego nie na całej jego grubości.

(3.9) oprawianie — procesy wykonania wkładu i okładki oraz ich połączenia.

(3.10) złamywanie arkusza (falcowanie) — zespół czynności związanych ze złożeniem arkusza do żądanego formatu oraz przyciśnięciem arkusza w miejscu złożenia w celu uzyskania w tym miejscu trwałego odkształcenia materiału.

(3.11) złamywanie równoległe — rodzaj złamywania, w którym każdy następny złam jest równoległy do poprzednio wykonanego.

(3.12) złamywanie prostopadłe — rodzaj złamywania, w którym każdy następny złam jest prostopadły do poprzednio wykonanego.

(3.13) złamywanie mieszane (kombinowane) — rodzaj złamywania, w którym występują zarówno złamy prostopadłe, jak i równoległe do poprzedniego złamu.

(3.14) złamywanie z naddatkiem — rodzaj złamywania, w którym ostatni złam dzieli arkusz na dwie nierówne części.

(3.15) złamywanie harmonijkowe — rodzaj złamywania równoległego, w którym grzbiety złamów występują każdorazowo na przemian po innej stronie arkusza.

(3.16) prasowanie — zespół czynności, mający na celu zmniejszenie grubości prasowanego elementu lub ich stosu, polegający na poddaniu ich odpowiedniemu naciskowi.

(3.17) kalibrowanie — zespół czynności, mający na celu wyrównanie grubości danego elementu, polegający na poddawaniu poszczególnych egzemplarzy różnicowanemu naciskowi.

(3.18) kompletowanie składek lub kartek — zespół czynności mających na celu uzyskanie kompletu składek lub kartek z oddzielnych elementów.

(3.19) zbieranie składek lub kartek — sposób kompletowania polegający na układaniu składek lub kartek jedna na drugą.

(3.20) nakładkowanie — sposób kompletowania polegający na umieszczaniu nakładki na skadkę.

(3.21) wkładkowanie — umieszczanie wkładek w odpowiednie miejsce egzemplarza.

(3.22) łączenie kompletu składek lub kartek — zespół czynności mających na celu połączenie we wkład poszczególnych luźnych elementów tworzących komplet składek lub kartek.

(3.23) zszywanie składek lub kartek — sposób łączenia poszczególnych luźnych elementów kompletu składek lub kartek, polegający na przekłuciu tych elementów w odpowiednich miejscach i przewleczenie przez nie materiału zszywającego.

(3.24) szycie nici — sposób zszywania odpowiednim ścięciem pojedynczych składek w całość przy zastosowaniu nici jako materiału zszywającego.

(3.25) szycie drutem — sposób zszywania składek lub kartek w całość przy zastosowaniu drutu jako materiału zszywającego.

(3.26) zszywanie zeszytowe — sposób zszywania, polegający na przewlekaniu materiału zszywającego przez złam grzbietowy składki.

(3.27) zszywanie boczne — sposób zszywania, polegający na przewlekanii materiału zszywającego wzdłuż krawędzi grzbietowej kartek lub składek w odpowiedniej od niej odległości.

(3.28) zszywanie bezpośrednie — sposób zszywania, polegający na połączeniu składek przez zastosowanie odpowiedniego ściegu bez użycia materiału wzmacniającego grzbiet podczas zszywania.

(3.29) zszywanie pośrednie — sposób zszywania składek, polegający na stosowaniu oprócz materiału zszywającego dodatkowo materiału łączącego i wzmacniającego grzbiet wkładu podczas zszywania.

(3.30) łączenie bezszyciowe — sposób łączenia składek lub kartek klejem.

(3.31) łączenie wachlarzowe — sposób łączenia bezszyciowego kompletu składek lub kartek, polegający na powlekanii klejem przeginanego grzbietu.

(3.32) łączenie z frezowaniem — sposób łączenia bezszyciowego kompletu składek lub kartek, polegający na powlekanii klejem ściętego i sfrezowanego grzbietu.

(3.33) łączenie z perforowaniem — sposób łączenia bezszyciowego kompletu składek, polegający na powlekanii klejem grzbietów składek uprzednio perforowanych.

(3.34) łączenie z nacinaniem — sposób łączenia bezszyciowego kompletu składek, polegający na powlekanii klejem grzbietów składek z wyciętymi uprzednio w poprzek grzbietu rowkami.

(3.35) łączenie termoniami — sposób łączenia grzbietu przez powleczenie klejem składek uprzednio zszytych termoniami.

(3.36) łączenie specjalne — sposób łączenia kompletu składek lub kartek przy zastosowaniu różnych elementów łączących (spirale, nity, klamry itp.) bez stosowania kleju, nici lub zszywek.

(3.37) klejenie — łączenie materiałów klejem.

(3.38) klejenie gorące — klejenie materiałów w temperaturze podwyższonej.

(3.39) klejenie zimne — klejenie materiałów w temperaturze pokojowej.

(3.40) powlekanie klejem — nakładanie warstwy kleju na powierzchnię materiału.

(3.41) przyklejanie — sposób klejenia elementów przez powlekanie klejem części powierzchni styku łączonych elementów.

(3.42) oklejanie — sposób klejenia elementów przez powlekanie klejem całej powierzchni styku

z zawinięciem brzegów elementu większego na mniejszy.

(3.43) naklejanie — sposób klejenia elementów przez powlekanie klejem całej powierzchni styków bez zawinięcia brzegów elementu większego na mniejszy.

(3.44) zaklejanie — wypełnianie warstwą kleju nierówności powierzchni grzbietu wkładu, wzmacniając jednocześnie połączenia elementów.

(3.45) rozdzielanie — zespół czynności związanych z dzieleniem stosu połączonych wkładów na pojedyncze egzemplarze.

(3.46) zaokrąglanie grzbietu — zespół czynności mających na celu nadanie prostemu grzbietowi wkładu i okładki kształtu łuku (w przekroju poprzecznym).

(3.47) oporkowanie grzbietu — zespół czynności mających na celu zwiększenie szerokości zaokrąglonego grzbietu w stosunku do pierwotnej grubości wkładu przez wachlarzowe odgięcie grzbietu składek zewnętrznych.

(3.48) kapitałkowanie — zespół czynności związanych z przyklejeniem kapitałki do grzbietu wkładu wzdłuż jego dolnej i górnej krawędzi.

(3.49) barwienie boków wkładu — zespół czynności związanych z pokrywaniem boków wkładu farbą.

(3.50) montowanie okładki — zespół czynności polegający na połączeniu poszczególnych elementów okładki w jedną całość.

(3.51) foliowanie — rodzaj laminowania przezroczystą folią z tworzywa sztucznego w celu uzyskania trwałej powłoki ochronnej i dekoracyjnej.

(3.52) lakierowanie — zespół czynności związanych z pokryciem powierzchni materiału lakierem w celu uzyskania na nim powłoki ochronnej i dekoracyjnej.

(3.53) kalandrowanie — zespół czynności związanych z wygładzaniem powierzchni lakierowanej w celu zwiększenia jej połysku.

(3.54) gruntowanie — zespół czynności związanych z nakładaniem na obrabianą powierzchnię odpowiedniej substancji zmieniającej własności tej powierzchni w celu umożliwienia wykonania następnej czynności.

(3.55) tłoczenie introligatorskie — sposób obróbki wytworów albo przetworów papierniczych i półproduktów introligatorskich, polegający na trwałym odkształceniu struktury materiału i powierzchni w celu uzyskania efektu zdobniczego.

(3.56) tłoczenie wgłębne — rodzaj tłoczenia introligatorskiego, polegający na wytłoczeniu ele-

mentów zdobniczych o powierzchniach wklęsłych w stosunku do powierzchni obrabianego materiału.

(3.57) tłoczenie wypukłe — rodzaj tłoczenia introligatorskiego polegający na wytłoczeniu elementów zdobniczych o powierzchniach wypukłych w stosunku do powierzchni obrabianego materiału.

(3.58) tłoczenie bezbarwne (suche) — rodzaj tłoczenia introligatorskiego, w którym tłoczone elementy zdobnicze nie poddaje się barwieniu.

(3.59) tłoczenie barwne — rodzaj tłoczenia introligatorskiego, przy którym elementy zdobnicze poddaje się jednocześnie barwieniu przez nałożenie warstwy farby lub warstwy barwnej z folii introligatorskiej.

(3.60) przegniatanie (bigowanie) — wykonywanie trwałych wgnieceń w grubszych papierach i kartonach w celu ułatwienia ich zginania wzdłuż zamierzonej linii prostej.

(3.61) rowkowanie — wykonywanie trwałych wgnieceń przy odsadkach twardej oprawy książki w celu ułatwienia jej otwierania.

(3.62) perforowanie — wykonywanie otworów w druku lub wytworze albo przetworze papierniczym wzdłuż zamierzonej linii lub schematu w celu ułatwienia oddzielenia określonej części od całości.

(3.63) luzowanie — rozdzielanie niezamierzonych połączeń powstałych między brzegami obrabianych materiałów lub półproduktów, np. po ich krajaniu lub barwieniu.

(3.64) obwolutowanie — zakładanie obwoluty na okładkę egzemplarza wydawnictwa.

(3.65) opaskowanie — zakładanie opaski na egzemplarz, np. wydawnictwa.

4. PÓLPRODUKTY

(4.1) stos — zbiór elementów ułożonych jeden na drugi

(4.2) składka — zadrukowany lub czysty arkusz papieru albo kartonu złożony jedno- lub wielokrotnie na określony format.

(4.3) składka podstawowa — składka wykonana z jednego arkusza papieru albo kartonu wielokrotnie złamanego, do której ewentualnie dodaje się inne elementy.

(4.4) składka złożona — składka podstawowa uzupełniona innymi elementami, np. nakładką, wklejką, wyklejką itp.

(4.5) nakładka — składka nakładana na zewnątrz składki podstawowej.

(4.6) wklejka — kartka lub składka wewnątrz składki podstawowej połączona z nią przez klejenie.

(4.7) przyklejka — kartka lub składka przyklejona na zewnątrz składki podstawowej.

(4.8) naklejka — kartka lub składka mniejsza od stronicy naklejona na niezadrukowaną powierzchnię.

(4.9) przekładka — kartka oddzielająca część publikacji lub ochraniająca stronicę.

(4.10) wkładka — element oprawy włożony luzem w określone miejsce wkładu lub w kieszonkę.

(4.11) wyklejka — element oprawy przyklejony do wewnętrznej strony okładziny i połączony z wkładem.

(4.12) wyklejka własna — rodzaj wyklejki stanowiącej kartkę składki zewnętrznej.

(4.13) lamówka — pasek odpowiedniego materiału przyklejony do elementów oprawy w celu ich połączenia.

(4.14) pasek wzmacniający — pasek odpowiedniego materiału, np. gazy, papieru, wzmacniający połączenia elementów oprawy przez sklejenie.

(4.15) stronice na rozwarciu — wg BN-71/7401-03.

(4.16) stronice rozkładowe — wg BN-71/7401-03.

(4.17) złam — miejsce, w którym nastąpiło zamierzone złamanie arkusza w celu uzyskania wymaganego formatu wyrobu. W zależności od położenia złamu, rozróżnia się złamy: grzbietowy, górny, dolny, przedni.

(4.18) linia złamu — odcinek prostej, wzdłuż której ma nastąpić lub nastąpił złam.

(4.19) znak grzbietowy — wg BN-73/7401-11.

(4.20) sygnatura arkusza — wg BN-71/7401-03.

(4.21) komplet składek lub kartek — zbiór składek podstawowych, złożonych lub kartek ułożonych według kolejności stronic od pierwszej do ostatniej.

(4.22) zszywka — rodzaj klamry z drutu spinającej kartki w składce, wkładzie lub składki we wkładzie.

(4.23) szew — połączenie konstrukcyjne pojedynczych składek w całość wkładu za pomocą regularnie powtarzających się elementów materiału łączącego.

(4.24) ścieg — sposób ułożenia nitek przy wykonywaniu szwu.

(4.25) ścieg prosty — ścieg, w którym nitki przechodzące wewnątrz składek są umieszczone jedna nad drugą.

(4.26) ścieg przesuwany — ścieg, w którym nitki przechodzące wewnątrz składek w składkach sąsiadnych nie leżą jedna nad drugą.

(4.27) ścieg łańcuskowy — ścieg, w którym nitki przechodzące z jednej składki do drugiej na zewnątrz ich grzbietów tworzą rząd pętli oraz rząd nitek położonych wzdłuż prostej.

(4.28) ścieg przeplatany — ścieg, w którym nitki przechodzące z jednej składki do drugiej na zewnątrz ich grzbietów tworzą rząd pętli oraz rząd nitek dających linię zygzakowatą.

(4.29) ścieg skrzyżowany — ścieg, w którym nitki przechodzące z jednej składki do drugiej na zewnątrz ich grzbietów tworzą rząd pętli oraz rząd nitek krzyżujących się przy przejściu z jednej składki do drugiej.

(4.30) wkład — komplet składek lub kartek połączonych ze sobą w grzbiecie, przygotowany do połączenia z okładką.

(4.31) wkład jednoskładkowy — rodzaj wkładu, składający się z jednej składki lub składek nakładanych jedna na drugą, tworzący jedną składkę złożoną.

(4.32) wkład wieloskładkowy — wkład składający się z więcej niż jednej składki ułożonych jedna na drugą.

(4.33) wkład kartkowy — wkład składający się z pojedynczych kartek z ewentualnymi wyklejkami.

(4.34) grzbiet wkładu — powierzchnia boczna wkładu, na której znajduje się miejsce połączenia składek lub kartek.

(4.35) grzbiet zeszytowy — grzbiet wkładu jednoskładkowego.

(4.36) grzbiet prosty — rodzaj grzbietu wkładu będącego płaszczyzną.

(4.37) grzbiet zaokrąglony — rodzaj grzbietu, który przez formowanie składek tworzy powierzchnię zaokrągloną.

(4.38) grzbiet oporkowy — rodzaj grzbietu zaokrąglonego, z odgiętymi na zewnątrz grzbietami składek.

(4.39) pasek grzbietowy — pasek wzmacniający grzbiet wkładu.

(4.40) zwijka (woreczek) — pasek papieru sklejony w kształcie rurki, przyklejony do grzbietu wkładu i grzbietówki, wzmacniający grzbiet wkładu i połączenie wkładu z okładką.

(4.41) skrzydełka paska wzmacniającego — części paska grzbietowego wystające symetrycznie poza grzbiet wkładu.

(4.42) zakładka — element oprawy najczęściej w postaci tasiemki połączonej z górną częścią grzbietu, stosowany w celu ułatwienia czytelnikowi oznaczenia stronik wkładu.

(4.43) zakładka zwykła — rodzaj zakładki wykonanej najczęściej z tasiemki.

(4.44) zakładka chorągiewkowa — rodzaj zakładki wykonanej najczęściej z tasiemki, do której jest dołączony element ozdobny przeważnie w postaci zadrukowanego materiału.

(4.45) okładka — element oprawy ochraniający wkład i trwale z nim połączony, składający się z okładziny przedniej, okładziny tylnej i łączącego je grzbietu.

(4.46) okładka jednolita — okładka składająca się z jednego arkusza odpowiedniego materiału.

(4.47) okładka zeszytowa — okładka jednolita ze złamem wyznaczającym grzbiet przeznaczona do połączenia z wkładem jednoskładkowym.

(4.48) okładka przylegająca — okładka jednolita z dwoma przegnieceniami (bigami), przyklejona do grzbietu wkładu.

(4.49) okładka zakrywająca — okładka jednolita z trzema lub czterema przegnieceniami (bigami), przyklejona do grzbietu oraz częściowo do zewnętrznych stronik wkładu.

(4.50) okładka łączona — okładka składająca się z kilku elementów połączonych ze sobą w jedną całość.

(4.51) okładka wzmocniona paskiem — okładka jednolita wzmocniona na grzbiecie paskiem materiału.

(4.52) okładka łączona paskiem (lamówką) — okładka łączona, składająca się z dwóch arkuszy materiałów tworzących okładziny połączone ze sobą paskiem (lamówką), którego część między okładzinami stanowi grzbiet okładki.

(4.53) okładka jednorodna — okładka składająca się z dwóch okładzinówek i grzbietówki połączonych ze sobą oklejką wykonaną z jednego arkusza materiału.

(4.54) okładka całopłócienna — rodzaj okładki jednorodnej, której oklejka jest wykonana z wyrobu włókienniczego.

(4.55) okładka całopapierowa — rodzaj okładki jednorodnej, której oklejka jest wykonana z wyrobu albo przetworu papierniczego.

(4.56) okładka kombinowana — okładka składająca się z materiałów usztywniających, oklejonych trzema odcinkami materiału pokryciowego.

(4.57) okładka półpłócienna — rodzaj okładki kombinowanej, w której oklejka grzbietowa jest wyrobem włókienniczym, a oklejka okładzinowa wytworem albo przetworem papierniczym.

(4.58) okładka plastikowa — okładka, w której występują elementy wykonane z folii z tworzyw sztucznych.

(4.59) okładzina — część okładki stykająca się z pierwszą (okładzina przednia) lub ostatnią (okładzina tylna) stronicą wkładu.

(4.60) grzbiet okładki — część okładki zakrywająca grzbiet wkładu.

(4.61) wewnętrzna strona okładziny — strona okładziny stykająca się z wkładem. Wewnętrzna strona okładziny przedniej jest określona jako strona druga, a okładzina tylna jako strona trzecia okładziny.

(4.62) zewnętrzna strona okładziny — strona okładziny nie stykająca się z wkładem. Zewnętrzna strona okładziny przedniej jest określona jako strona pierwsza (tytułowa), a okładzina tylna jako strona czwarta okładziny.

(4.63) okładzinówka — element okładki stanowiący usztywnienie okładzin, występujący w przypadku okładek jednorodnych i kombinowanych.

(4.64) grzbietówka — element okładki stanowiący usztywnienie grzbietu, wykonany z paska papieru, kartonu lub tektury, przyklejonego do wewnętrznej strony grzbietu okładki.

(4.65) oklejka — odpowiednio przycięty materiał pokryciowy łączący i przykrywający okładzinówkę i grzbietówkę.

(4.66) oklejka grzbietowa — oklejka zakrywająca grzbietówkę i łącząca okładziny w przypadku okładek kombinowanych.

(4.67) oklejka okładzinowa — oklejka zakrywająca okładziny w okładkach kombinowanych.

(4.68) odstęp — odstęp między okładzinówką i grzbietówką w okładkach jednolitych i kombinowanych.

(4.69) krawędzie — części okładki wystające poza boki wkładu

(4.70) narożniki — części narożne położone po stronie przeciwległej w stosunku do grzbietu.

(4.71) rowek — wytłoczenie wykonane w okładce w miejscu odsadki przy oprawach złożonych.

(4.72) zawinięcie — części oklejki zachodzące na wewnętrzną część okładzinówki i grzbietówki.

(4.73) przegniecenie (big) — wgniecenie prostoliniowe ułatwiające złamywanie lub zginanie grubszych wytworów albo przetworów papierniczych.

(4.74) obwoluta — element oprawy zakładany na okładkę, stanowiący jej ozdobę i ochronę.

(4.75) obwoluta skrzydełkowa — rodzaj obwoluty z podwiniętymi częściami wystającymi poza szerokość okładki.

(4.76) obwoluta kieszeniowa — rodzaj obwoluty wykonanej z tworzywa sztucznego z kieszeniami na wewnętrznych stronach, umożliwiającymi wkładanie w nie okładzin.

(4.77) kieszonka — element oprawy wykonywany na wewnętrznej stronie okładziny w celu umieszczenia w nich wkładek.

(4.78) opaska — sklejonny pasek niezadrukowanego lub zadrukowanego papieru opasującego jeden lub kilka egzemplarzy.

(4.79) futerał — rodzaj pudełka ochronnego do umieszczenia w nim oprawy lub kilku egzemplarzy opraw. Występują futerały otwarte i zamknięte.

(4.80) wsadka — zbiór elementów wytworów albo przetworów papierniczych lub opraw, np. wkłady, okładki, przygotowanych do wykonania określonej czynności produkcyjnej, np. krajania, prasowania itp.

(4.81) wsad — szereg wsadek ułożonych jedna obok drugiej lub jedna na drugiej, przygotowanych do wykonania jednocześnie na wszystkich wsadkach określonej czynności produkcyjnej.

5. OPRAWY

(5.1) oprawa — wg BN-73/7401-01.

(5.2) typ oprawy — rozróżnienie oprawy ze względu na sposób połączenia okładki z wkładem i konstrukcją okładki.

(5.3) oprawa miękka — typ oprawy z okładką wykonaną z materiału elastycznego nie mających oklejki.

(5.4) oprawa prosta — typ oprawy, w której trwałe połączenie wkładu z okładką następuje przez ich grzbiety bez połączenia przez wyklejkę.

(5.5) oprawa zeszytowa — oprawa prosta z okładką zeszytową.

(5.6) oprawa przylegająca — oprawa prosta z okładką przylegającą.

(5.7) oprawa zakrywająca — oprawa prosta z okładką zakrywającą.

(5.8) **oprawa wzmocniona paskiem (lamówką)** — oprawa prosta z okładką wzmocnioną paskiem (lamówką).

(5.9) **oprawa twarda** — typ oprawy z okładką wykonaną z materiału usztywniającego, mającą oklejkę.

(5.10) **oprawa złożona** — typ oprawy, w której połączenie wkładu z okładką następuje przez wyklejkę i ewentualnie inne elementy z tym, że grzbiet wkładu i okładki nie są połączone ze sobą.

(5.11) **oprawa jednorodna** — oprawa złożona z okładką jednorodną.

(5.12) **oprawa całopapierowa** — oprawa złożona z okładką całopapierową.

(5.13) **oprawa kombinowana** — oprawa złożona z okładką kombinowaną.

(5.14) **oprawa całopłócienna** — oprawa złożona z okładką całopłócienną.

(5.15) **oprawa półpłócienna** — oprawa złożona z okładką półpłócienną.

(5.16) **oprawa specjalna** — typ oprawy, w którym połączenie wkładu z okładką następuje w inny sposób niż w oprawie prostej lub złożonej.

6. MATERIAŁY I SUROWCE

(6.1) **materiał pokryciowy** — wytwór albo przetwór papierniczy, wyrób włókienniczy, skórzany, z tworzywa sztucznego lub inny, używany jako wierzchnie pokrycie okładek jednorodnych i kombinowanych.

(6.2) **gaza introligatorska** — usztywniona tkanina, najczęściej bawełniana, o splocie płóciennym, o małej gęstości, stosowana do wzmocnienia grzbietu wkładu oraz połączenia wkładu z okładką.

(6.3) **kapitałka** — taśma z naszyciem (zgrubieniem) na jednym brzegu, przyklejona do dolnej i górnej krawędzi grzbietu wkładu w celu ich wzmocnienia i ozdobienia.

(6.4) **materiał zszywający** — materiał przeznaczony do łączenia składek lub kartek między sobą lub z okładką.

(6.5) **nici introligatorskie** — rodzaj materiału zszywającego w postaci nici, najczęściej białych lub przezroczystych, wykonanych z odpowiednich włókien o liczbie skrętów od 265/80.

(6.6) **drut introligatorski** — materiał zszywający w postaci drutu metalowego okrągłego lub płaskiego wykonanego ze stali niskowęglowej z pokryciem antykorozyjnym.

(6.7) **termonici** — materiał zszywający w postaci nici z termoplastycznego tworzywa sztucznego, przeznaczony do łączenia zeszytowego poszczególnych składek przez przewleczenie i zaspawanie końców nici z papierem.

(6.8) **klej** — substancja nieorganiczna lub organiczna, mająca przez swą przyczepność (adhezję) i wewnętrzną spoiistość (kohezję) własność trwałego łączenia materiału.

(6.9) **klej emulsyjny** — wg PN-67/C-89105.

(6.10) **klej rozpuszczalnikowy** — wg PN-67/C-89105.

(6.11) **klej topliwy** — wg PN-67/C-89105.

(6.12) **klej schnący** — wg PN-67/C-89105.

(6.13) **klej wodny** — wg PN-67/C-89105.

(6.14) **folia z tworzyw sztucznych** — jedno- lub wielowarstwowa błona przezroczysta lub nieprzezroczysta wykonana z tworzywa sztucznego w postaci zwojów lub arkuszy o grubości 0,01 ÷ 2,00 mm, stosowana do wykonania pewnych elementów oprawy, jak np. okładki, zakładki itp.

(6.15) **folia introligatorska** — cienka jedno- lub wielowarstwowa folia wykonana z różnych materiałów, np. metali, pigmentów lub tworzyw sztucznych, przeznaczona do ozdabiania okładek lub innych wyrobów poligraficznych, nakładana na podłoże i poddawana tłoczeniu w podwyższonej temperaturze.

(6.16) **czcionka introligatorska** — czcionka o stopniu powyżej 10 p. i wysokości słupka czcionki równym 6,7 mm, ze stopu czcionkowego, pokryta galwanicznie niklem.

KONIEC

Informacje dodatkowe

1. Skorowidz terminów

- A**
arkusza sygnatura (4.20)
a. złamywanie (falcowanie) (3.10)
- B**
barwienie boków wkładu (3.49)
barwne tłoczenie (3.53)
bezpośrednie zszywanie (suche) (3.57)
bezpośrednie zszywanie (3.28)
bezszyciowe łączenie (3.30)
boczne zszywanie (3.27)
bok dolny egzemplarza (2.9)
b. górny egzemplarza (2.8)
b. przedni egzemplarza (2.7)
boków wkładu barwienie (3.48)
- C**
całopapierowa oprawa (5.12)
c. okładka (4.55)
całopłócienna okładka (4.54)
c. oprawa (5.14)
chorągiewkowa zakładka (4.44)
cięcie (3.3)
czcionka introligatorska (6.16)
- D**
dolny bok egzemplarza (2.9)
druć introligatorski (6.6)
drućem szycie (3.25)
- E**
egzemplarz próbny oprawy (2.4)
e. sygnałny oprawy (2.5)
e. wzorcowy (atrapa) (2.3)
egzemplarza bok górny (2.8)
e. bok przedni (2.7)
e. bok dolny (2.9)
e. format (2.15)
e. grzbiet (2.6)
e. grubość (2.12)
e. szerokość grzbietu (2.13)
e. szerokość (2.11)
e. wysokość (2.10)
e. wysokość grzbietu (2.14)
emulsyjny klej (6.9)
- F**
foliowanie (3.50)
folia introligatorska (6.15)
f. z tworzyw sztucznych (6.14)
format egzemplarza (2.15)
(z) frezowaniem łączenie (3.32)
futurał (4.79)
- G**
gaza introligatorska (6.2)
gorące klejenie (3.38)
górny bok egzemplarza (2.8)
grubość egzemplarza (2.12)
gruntowanie (3.53)
grzbiet egzemplarza (2.6)
g. okładki (4.60)
g. oporkowy (4.38)
g. prosty (4.36)
g. wkładu (4.34)
- g. zaokrąglony (4.37)
g. zeszytowy (4.35)
grzbietowa oklejka (4.66)
grzbietowy pasek (4.39)
grzbietówka (4.64)
grzbietowy znak (4.19)
grzbietu egzemplarza szerokość (2.13)
g. egzemplarza wysokość (2.14)
g. oporkowanie (3.46)
g. zaokrąglanie (3.45)
- H**
harmonijkowe złamywanie (3.15)
- I**
Introligatorstwo (2.1)
introligatorska czcionka (6.16)
introligatorski drut (6.6)
introligatorska folia (6.15)
introligatorska gaza (6.2)
introligatorskie nici (6.5)
introligatorska oprawa (2.2)
introligatorskie tłoczenie (3.54)
- J**
jednolita okładka (4.46)
jednorodna okładka (4.53)
j. oprawa (5.11)
jednoskładowy wkład (4.31)
- K**
kalandrowanie (3.52)
kalibrowanie (3.17)
kanciki (4.69)
kapitałka (6.3)
kapitałkowanie (3.48)
kartka (2.17)
kartkowy wkład (4.33)
kieszonka (4.77)
kieszeniowa obwoluta (4.76)
klej (6.8)
k. emulsyjny (6.9)
k. rozpuszczalnikowy (6.10)
k. schnący (6.12)
k. topliwy (6.11)
k. wodny (6.13)
klejenie (3.37)
k. gorące (3.38)
k. zimne (3.39)
klejem powlekanie (3.40)
kombinowana okładka (4.56)
k. oprawa (5.13)
kompletu łączenie składek lub kartek (3.22)
komplet składek lub kartek (4.21)
kompletowanie składek lub kartek (3.18)
krajanie (3.4)
- L**
lakierowanie (3.51)
lamówka (4.13)
linia złamu (4.18)
luźowanie (3.62)
- Ł**
łańcuszkowy ścieg (4.27)
łączenie bezszyciowe (3.30)
ł. kompletu składek lub kartek (3.22)
łączona okładka (4.50)
ł. paskiem okładka (4.52)
łączenie specjalne (3.36)
ł. termoniami (3.35)
ł. wachlarzowe (3.31)
ł. z frezowaniem (3.32)
ł. z nacinaniem (3.34)
ł. z perforowaniem (3.33)
- M**
marginesy (2.18)
marginesu szerokość (2.19)
materiał pokryciowy (6.1)
m. zszywający (6.4)
miękką oprawa (5.3)
mieszane złamywanie (kombinowane) (3.13)
montowanie okładki (3.49)
- N**
nadkrawanie (rycowanie) (3.8)
(z) nacinaniem łącznie (3.34)
naklejanie (3.43)
naklejka (4.8)
nakładka (4.5)
nakładkowanie (3.20)
narożniki (4.70)
nici introligatorskie (6.5)
nićmi szycie (3.24)
- O**
obwoluta (4.74)
o. kieszeniowa (4.76)
o. skrzydełkowa (4.75)
obwolutowanie (3.63)
odsadka (4.68)
oklejanie (3.42)
oklejka (4.65)
o. grzbietowa (4.66)
o. okładzinowa (4.67)
okładka (4.45)
o. całopapierowa (4.55)
o. całopłócienna (4.54)
o. jednolita (4.46)
o. jednorodna (4.53)
o. kombinowana (4.56)
o. łączona (4.50)
o. łączona paskiem (4.52)
o. plastikowa (4.58)
o. półpłócienna (4.57)
o. przylegająca (4.48)
o. wzmocniona paskiem (lamówka) (4.51)
o. zakrywająca (4.49)
o. zeszytowa (4.47)
okładki grzbiet (4.60)
o. montowanie (3.49)
okładzina (4.59)
okładziny strona wewnętrzna (4.61)
o. strona zewnętrzna (4.62)
okładzinowa oklejka (4.67)
okładzinówka (4.63)

- okrawanie (3.6)
 opaska (4.78)
 opaskowanie (3.64)
 oporkowanie grzbietu (3.47)
 oporkowy grzbiet (4.38)
 oprawa (5.1)
 o. całopapierowa (5.12)
 o. całopłócienna (5.14)
 o. introligatorska (2.2)
 o. jednorodna (5.11)
 o. kombinowana (5.13)
 o. miękka (5.3)
 o. półpłócienna (5.15)
 o. prosta (5.4)
 o. przylegająca (5.6)
 o. specjalna (5.16)
 o. twarda (5.9)
 o. wzmocniona paskiem (lamówką) (5.8)
 o. zakrywająca (5.7)
 o. zeszytowa (5.5)
 o. złożona (5.10)
 opracowanie (3.9)
 oprawy egzemplarz próbny (2.4)
 o. egzemplarz sygnałny (2.5)
 o. typ (5.2)
- P**
- pasek grzbietowy (4.39)
 p. wzmacniający (4.14)
 paska wzmacniającego skrzydełka (4.41)
 paskiem łączona okładka (4.52)
 p. (lamówką) wzmocniona okładka (4.51)
 p. (lamówką) wzmocniona oprawa (5.8)
 perforowanie (3.61)
 (z) perforowaniem łączenie (3.33)
 plastikowa okładka (4.58)
 podstawowa składka (4.3)
 pokryciowy materiał (6.1)
 pośrednie zszywanie (3.29)
 powlekanie klejem (3.40)
 półpłócienna okładka (4.57)
 p. oprawa (5.15)
 prasowanie (3.16)
 prosta oprawa (5.4)
 prostopadłe złamywanie (3.12)
 prosty grzbiet (4.36)
 p. ścieg (4.25)
 próbny egzemplarz oprawy (2.4)
 przedni bok egzemplarza (2.7)
 przegniatanie (bigowanie) (3.59)
 przegniecenie (big) (4.73)
 przekładka (4.9)
 przekrawanie (3.5)
 przeplatany ścieg (4.28)
 przesuwany ścieg (4.26)
 przyklejanie (3.41)
 przyklejka (4.7)
 przylegająca okładka (4.48)
 p. oprawa (5.6)
- R**
- rowek (4.71)
 rowkowanie (3.60)
- równanie stosu (3.1)
 równoległe złamywanie (3.11)
 rozdzielanie (3.45)
 rozkładowe stronice (4.16)
 rozpuszczalnikowy klej (6.10)
- S**
- schnący klej (6.12)
 składka (4.2)
 s. podstawowa (4.3)
 składek lub kartek komplet (4.21)
 s. lub kartek kompletowanie (3.18)
 s. lub kartek łączenie kompletu (3.22)
 s. lub kartek zszywanie (3.23)
 s. lub kartek zbieranie (3.19)
 składka złożona (4.4)
 skrzydełka paska wzmacniającego (4.41)
 skrzydełkowa obwoluta (4.75)
 skrzyżowany ścieg (4.29)
 specjalna oprawa (5.16)
 specjalne łączenie (3.36)
 stosu równanie (3.1)
 s. układanie (3.2)
 strona wewnętrzna okładzin (4.61)
 s. zewnętrzna okładzin (4.62)
 stronica (2.16)
 stronice rozkładowe (4.16)
 s. na rozwarciu (4.15)
 stos (4.1)
 sygnałny egzemplarz oprawy (2.5)
 sygnatura arkusza (4.20)
 szerokość egzemplarza (2.11)
 sz. grzbietu egzemplarza (2.13)
 sz. marginesu (2.19)
 szew (4.23)
 szycie drutem (3.25)
 sz. niemi (3.24)
- S**
- ścieg (4.24)
 ś. łańcuszkowy (4.27)
 ś. prosty (4.25)
 ś. przeplatany (4.28)
 ś. przesuwany (4.26)
 ś. skrzyżowany (4.29)
- T**
- termonici (6.7)
 termoniciami łączenie (3.35)
 tłoczenie barwne (3.58)
 t. bezbarwne (suche) (3.57)
 t. introligatorskie (3.54)
 topliwy klej (6.11)
 tłoczenie wgłębne (3.55)
 t. wypukłe (3.56)
 twarda oprawa (5.9)
 typ oprawy (5.2)
- U**
- układanie stosu (3.2)
- W**
- wachlarzowe łączenie (3.31)
 wewnętrzna strona okładziny (4.61)
- wgłębne tłoczenie (3.55)
 wieloskładkowy wkład (4.32)
 wklejka (4.6)
 wkładka (4.10)
 wkład (4.30)
 w. jednoskładkowy (4.31)
 w. kartkowy (4.33)
 w. wieloskładkowy (4.32)
 wkładu grzbiet (4.34)
 wkładkowanie (3.21)
 wkładu barwienie boków (3.48)
 własna wyklejka (4.12)
 wodny klej (6.13)
 wsad (4.81)
 wsadka (4.80)
 wyklejka (4.11)
 w. własna (4.12)
 wykrawanie (sztancowanie) (3.7)
 wypukłe tłoczenie (3.56)
 wysokość grzbietu egzemplarza (2.14)
 w. egzemplarza (2.10)
 wzmocniona paskiem (lamówką) okładka (4.51)
 w. paskiem (lamówką) oprawa (5.8)
 wzmacniający pasek (4.14)
 wzorcowy egzemplarz (atrapa) (2.3)
- Z**
- zaklejanie (3.44)
 zakładka (4.42)
 z. chorągiewkowa (4.44)
 z. zwykła (4.43)
 zakrywająca okładka (4.49)
 z. oprawa (5.7)
 zaokrąglanie grzbietu (3.46)
 zaokrąglony grzbiet (4.37)
 zawinięcie (4.72)
 zbieranie składek lub kartek (3.19)
 zeszytowa okładka (4.47)
 z. oprawa (5.5)
 zeszytowe zszywanie (3.26)
 zeszytowy grzbiet (4.35)
 zewnętrzna strona okładziny (4.62)
 zimne klejenie (3.39)
 złam (4.17)
 złamu linia (4.18)
 złamywanie arkusza (falcowanie) (3.10)
 z. harmonijkowe (3.15)
 z. mieszane (kombineowane) (3.13)
 z. prostopadłe (3.12)
 z. równoległe (3.11)
 z. z naddatkiem (3.14)
 złożona oprawa (5.10)
 z. składka (4.4)
 znak grzbietowy (4.19)
 zszywający materiał (6.4)
 zszywanie bezpośrednie (3.28)
 z. boczne (3.27)
 z. pośrednie (3.29)
 z. składek lub kartek (3.23)
 z. zeszytowe (3.26)
 zszywka (4.22)
 zwijka (woreczek) (4.40)
 zwykła zakładka (4.43)

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/7451-01

Rozszerzono normę o zagadnienia ogólne, półprodukty, materiały i surowce.

3. Wydanie 3 — stan aktualny: czerwiec 1980 — wprowadzono erratę do wydania 2 normy.