

POLIGRAFIA	N O R M A B R A N Ż O W A		BN-83
	Półprodukty introligatorskie		7451-03
	Pakowanie, przechowywanie i transport		Zamiast BN-65/7451-03
		Grupa katalogowa 1699	
Bookbinding half-finished products Packing, storing and transport	Semiproduits de relieurs Emballage, magasinage et transport	Переплетные полуфабрикаты Упаковка, хранение и транспорт	Buchbinderische Halbfabrikate Verpackung Aufbewahrung und Transport

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest pakowanie, przechowywanie i transport wewnętrzny elementów opraw introligatorskich.

2. PAKOWANIE

2.1. Wytyczne ogólne. Półprodukty schodzące z produkcji należy formować w stosy. Stosy składek przeznaczone do prasowania powinny mieć jednakową liczbę sztuk.

Sprasowane składki należy formować w pakiety spinane. Uformowanie pakietu powinno nastąpić w ciągu 3 min po sprasowaniu, zaś przetrzymywanie w pakiecie co najmniej przez 3 h.

Elementy opraw o wąskim lub małym formacie, jak: grzbietówka, pasek grzbietowy itp. należy opaskować.

Półprodukty do dłuższego przechowywania należy opaskować lub pakować w paczki.

Stosy półproduktów introligatorskich, pakiety lub paczki należy układać (pakować) na podstawkach lub paletach do wysokości 150 cm.

2.2. Przygotowanie półproduktów do pakowania

2.2.1. Materiały i pomocnicze środki transportu

- Sklejka wg PN-71/D-97003.
- Taśma styłonowa z klamrą wg załącznika 1.
- Karton i tektura makulaturowa wg BN-70/7326-12.
- Papier pakowy wg BN-66/7326-01.
- Podstawki ładunkowe wg PN-73/M-78104.
- Podstawki ładunkowe z osłonami wg załącznika 2.
- Palety ładunkowe płaskie wg PN-81/M-78216.
- Wózek jezdniowy wg PN-80/M-78052.

2.2.2. Tworzenie stosów. Półprodukty jednego rodzaju (składki, wkłady, okładki itp.) tytułu wydawniczego,

jednego formatu itp. należy układać oddzielnie warstwami w stosy.

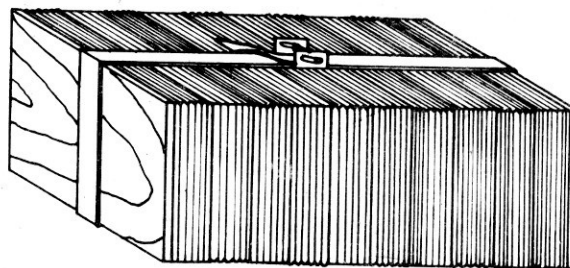
Wysokość stosu powinna zapewnić jego stabilność.

2.3. Sposób pakowania

2.3.1. Pakiet spinany. Spód i wierzch powinien być zabezpieczony materiałem usztywniającym nie odkształcającym się wg 2.2.1a). Pakiety powinny być spięte nierozciągliwą taśmą z klamrą wg załącznika 1 o wytrzymałości na zerwanie co najmniej dwukrotnie wyższej od siły sprasowania.

Masa pakietu spiętego nie powinna być większa niż 8 kg.

Formę konstrukcyjną pakietu spinanego pokazano na rys. 1.



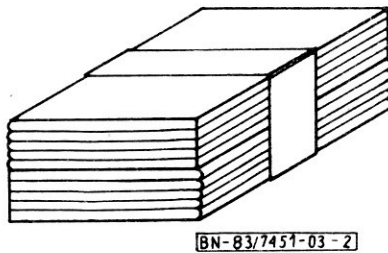
BN-83/7451-03-1

Rys. 1.

2.3.2. Pakiet opaskowany. Elementy opraw, jak: grzbietówka, pasek grzbietowy, lamówka itp., przeznaczone do dłuższego przechowywania powinny być ułożone w stosy, z których należy formować pakiety opaskowane.

Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Przemysłu Poligraficznego dnia 17 listopada 1983 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1984 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 1/1984 poz. 2)

Formę konstrukcyjną pakietu opakowanego pokazano na rys. 2.

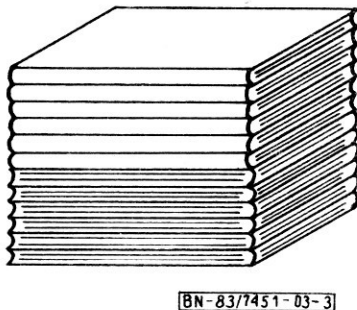


Rys. 2

2.3.3. Paczka zwykła. Półprodukty introligatorskie, np. mapy, reprodukcje dzieł sztuki itp., przeznaczone do dłuższego przechowywania należy pakować w paczki zwykle wg PN-82/P-55045 p. 3.5.2.8.

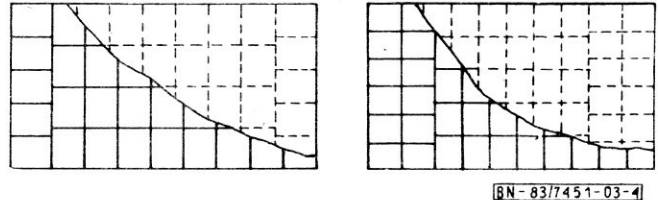
2.3.4. Pakowanie na podstawkach lub paletach. Poszczególne rodzaje półproduktów ułożone w stosach oraz uformowane z nich pakiety lub paczki należy pakować na podstawkach ładunkowych wg 2.2.1 e) lub na podstawkach ładunkowych z osłoną wg 2.2.1 f) albo na paletach płaskich wg 2.2.1 g).

Stosy w równej liczbie sztuk układać grzbietami raz w jedną raz w przeciwną stronę w sposób pokazany na rys. 3.



Rys. 3.

Poszczególne warstwy półproduktów należy przekładać w sposób widoczny arkuszami papieru wg 2.2.1 d) i układać tak, aby warstwy łączyły się ze sobą tworząc ładunki stabilne. Układanie (łączenie) stosów w poszczególnych warstwach pokazano na rys. 4.



Rys. 4

Pakiety i paczki należy układać wg PN-82/P-55045 p. 3.3 z tym warunkiem, że pakiety spinane należy układać tak, aby zapięcia klamer tworzyły boczną powierzchnię.

W przypadku stosowania podstawek bez osłon należy ładunek owinąć arkuszami papieru wg 2.2.1d).

Paczki należy układać warstwami w stosy do wysokości 150 cm.

2.4. Napisy na opakowaniach. Półprodukty ułożone na podstawkach lub paletach powinny być zaopatrzone w wywieszkę podającą co najmniej:

- a) nazwę producenta,
- b) tytuł wydawnictwa,
- c) numer zamówienia drukarni,
- d) nazwę półproduktu,
- e) licznosc partii,
- f) nazwisko liczącego oraz w przypadku składek wklejek itp. dodatkowo numer elementu oprawy.

3. PRZECHOWYWANIE

Półprodukty należy przechowywać w sposób zabezpieczający półprodukty przed poplamieniem, pogięciem, zabrudzeniem, uszkodzeniem, w miejscu osłoniętym od bezpośredniego promieniowania słonecznego i innych źródeł ciepła.

4. TRANSPORT

Do przemieszczania półproduktów należy stosować wózki jezdniowe podnośnikowe lub podnośnikowe widłowe z napędem mechanicznym wg 2.2.1 i).

K O N I E C

ZAŁĄCZNIK 1

TAŚMA STYLONOWA Z KLAMRĄ

1. Taśma tkana specjalna nośna styłonowa. Wymagania techniczne podano w tabeli.

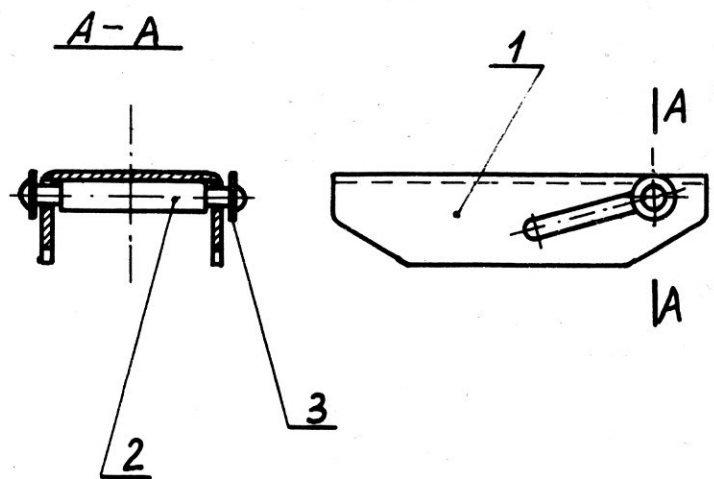
Nazwa taśmy		Wymagania
Oznaczenie wg KTM		1961-582-759-562
Marka fabryczna		JRT 5222/30
Długość, m		100 ±2
Szerokość, mm		30 ±1
Grubość przy nacisku mierniczym 4,9 kPa, mm		1,6 ±0,2
Masa liniowa, g/m, w stanie aklimatyzowanym		34,04 ±2,0
Surowiec	osnowa zasadnicza	PA 1880 dtex
	osnowa łącząca	PA 1880 dtex
	wątek	PA 940 dtex
Liczba nitok	osnowy zasadniczej	91
	osnowy łączącej	21
	wątku/dm	95 × 2 ±6
Siła zrywająca w stanie aklimatyzowanym, daN, nie mniej niż		588
Wydłużenie przy zerwaniu, %, w stanie aklimatyzowanym		50
Splot		$\frac{2}{2}$ ryps
Wykończona		barwiona

2. Klamra. Przykładowe rozwiązanie konstrukcyjne podano na rysunku, w którym:

1 — korpus z blachy głęboko tłoczonej gatunek II T,
2 — sworzeń wykonany ze stali gatunek 45 wg PN-72/H-84020,

3 — podkładka o średnicy 4,3 mm wg PN-67/M-82006.

Powierzchnia klamry — chromowana.



ZAŁĄCZNIK 2

PODSTAWA ŁADUNKOWA Z OSŁONĄ

Przykładowe rozwiązanie konstrukcyjne podano na rys. Z2-1 i Z2-2, w których:

1 — podstawka ładunkowa z nóżkami wg PN-73/M-78104,

2 — rama górna wykonana z kątownika stalowego 30×30×3 wg PN-69/H-93401,

3, 4 — osłona (bok ruchomy) duża i mała, której obrzeże stanowi kątownik stalowy wypełniony siatką

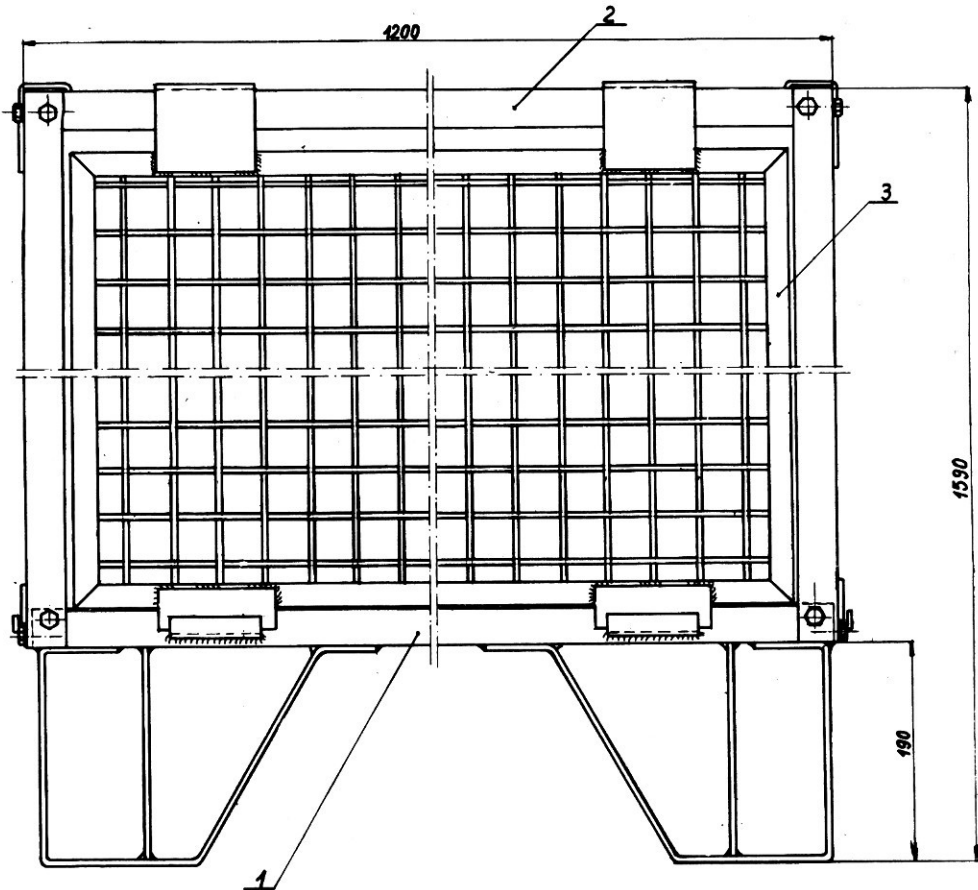
typ lekki WL St 1A, osłona mała o wymiarach 710×1290 mm i osłona duża o wymiarach 1110×1290 mm wg PN-54/M-94022,

5 — zaczep górny stały wykonany ze stali spawalnej,

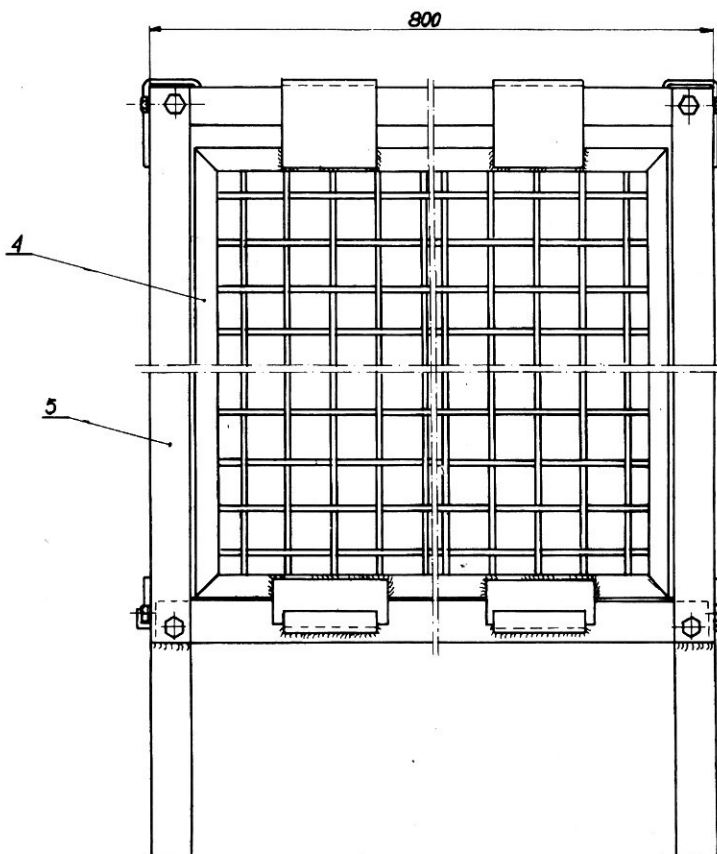
6 — zaczep dolny stały wykonany ze stali spawalnej,

7 — łącznik narożny.

Masa jednej osłony — około 8 kg.



Rys. Z2-1 Ostona duża



Rys. Z2-2 Ostona mała

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/7451-03

- a) usunięto tabelę dotyczącą tworzenia stosów,
- b) wprowadzono pakiet spinany po sprasowaniu i pakiet opaskowany do dłuższego przechowywania półproduktów,
- c) wprowadzono podstawki ładunkowe z osłonami.

3. Normy związane

PN-71/D-97003 Sklejka ogólnego przeznaczenia

PN-72/H-84080 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-69/H-93401 Stal walcowana. Kątowniki równoramienne

PN-80/M-78052 Wózki jezdniowe ręczne i doczepne. Wózki podnośnikowe ręczne i widłowe. Parametry podstawowe

PN-73/M-78104 Podstawki ładunkowe do wózków unoszących. Parametry główne

PN-81/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopłytowe czterowieściowe bez skrzydeł drewniane 800×1200 — EUR

PN-78/M-82006 Podkładki okrągłe dokładne

PN-54/M-94022 Sita siatkowe. Sita składane z drutów karbowanych

PN-82/P-55045 Druki. Wytyczne pakowania, przechowywania i transportu

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

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

4. Autor projektu normy — Elżbieta Kulesza — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego, Warszawa.

5. Opracowanie konstrukcyjne — Jerzy Harmak — Zakłady Remontu Maszyn Poligraficznych GRAFMASZ, Warszawa.

6. Wymagania dotyczące taśmy stylonowej stanowi wyciąg z danych technicznych Bydgoskich Zakładów Taśm Technicznych. PASAMON w Bydgoszczy, ul. Jagiellońska nr 117.