

POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA		BN-78
	Półprodukty introligatorskie Wkłady z uformowanym i wzmocnionym grzbietem Wymagania i badania		7451-10
			Zamiast BN-65/7451-10
			Grupa katalogowa XVII 95
Bockbinding halffinished products Inner books with moulded and strengthened backs Requirements and examinations	Semi-produits de relieurs Insert formes et avec le dos renforcé Exigences et l'essais	Переpletные полуфабрикаты Книжные блоки с уформированными и упрочнёнными корешками Требования и исследования	Buchbinderische Halbfabrikate Buchblöcke mit geformten und verstärkten Rücken Anforderungen und Untersuchungen

1. WSTĘP

2. WYMAGANIA

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące wkładów z uformowanym i wzmocnionym grzbietem.

1.2. Podział - wg PN-73/P-55501 tabl. 3.

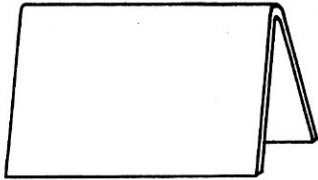
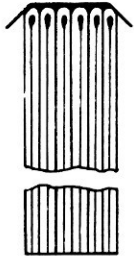
1.3. Nazwy i określenia - wg BN-73/7401-13.

Wymagania dotyczące wkładów

a) z formowanym grzbietem - podano w tablicy,

b) z wzmocnionym grzbietem - podano w tab. 1.

Wkład z uformowanym grzbietem

Wyszczególnienie		Wymagania	Badania
Półprodukty ¹⁾	wkład zaklejony, okrojony	wg BN-78/7451-09	wg BN-78/7451-09
	wkład zaklejony, okrojony oraz z bokami barwionymi		
Wykonanie	grzbiet zeszytowy	prawidłowo załamany i sprasowany (rysunek) 	przez oględziny
	grzbiet prosty	grzbiety składek lub kartek powinny znajdować się w jednej płaszczyźnie (rysunek) 	

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego dnia 20 września 1978 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 21/1978 poz. 94)

cd. tablicy

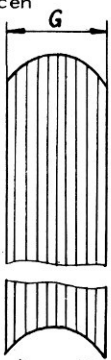
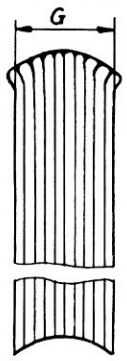
Wyszczególnienie		Wymagania	Badania
Wykonanie	grzbiet zaokrąglony	<p>przekrój grzbietu zaokrąglonego o kształcie łuku (rysunek), bez załamań i zniekształceń</p>  <p>długość łuku grzbietu (L_g) w milimetrach zgodna z wielkością wyliczoną według wzoru</p> $L_g = k \cdot G$ <p>w którym: k – współczynnik według załącznika G – grubość wkładu, mm</p>	taśmą z podziałką milimetrową
	grzbiet zaokrąglony z oporkiem	<p>zaokrąglony i dodatkowo zewnętrzne grzbiety składek odgięte (rysunek), bez załamań i zniekształceń</p>  <p>odgięcie składek w grzbiecie przy grubości okładzinówki: do 2,5 mm – odgięcie składek 2 do 3 mm powyżej 2,5 mm – odgięcie składek 3 do 4 mm</p>	
Wady	wady dopuszczalne i niedopuszczalne	według oceny punktowej zgodnie z tab. 2	przez oględziny
1) Badanie półproduktów należy wykonać przed przystąpieniem do procesu produkcji wkładów.			

Tabela 1. Wkład z wzmocnionym grzbietem

Wyszczególnienie		Wymagania	Badania
Materiały i półprodukty ¹⁾	klej	wg BN-72/7453-01	wg BN-72/7453-01
	zakładka	tasiemka z włókien lnianych, bawełnianych, jedwabnych oraz sztucznych o szerokości od 1 do 5 mm	przez oględziny oraz przymiarem liniowym z podziałką milimetrową
	kapitałka	jedwabna, półjedwabna lub bawełniana powlekana apreturą o szerokości od 13 do 15 mm, a występująca lamówka o szerokości średnio 1,5 do 2,0 mm	
	pasek grzbietowy	papier drukowy zwykły wg BN-65/7321-04 o gramaturze 80 g/m ² w zależności od grubości wkładu, papier natronowy marszczony o gramaturze 110 g/m ²	wg BN-65/7321-04
	zwijka	papier pakowy natronowy wg BN-66/7326-01 o gramaturze powyżej 80 g/m ²	wg BN-66/7326-01
	wkład z grzbietem uformowanym	wg tablicy	przez oględziny

cd. tablicy 1

Wyszczególnienie		Wymagania	Badania
Wykonanie	sposób wzmocnienia grzbietu	zależny od grubości wkładu oraz typu oprawy wg PN-73/P-55501 p. 2.3.	przez oględziny
	umocowanie zakładki	do górnej części grzbietu przed przyklejeniem kapitałki i paska grzbietowego; długość zakładki większa od przekątnej wkładu o 15 mm z tolerancją +5 mm	przymiarem liniowym lub taśmą z podziałką milimetrową
	umocowanie kapitałki	do grzbietu wkładu o grubości powyżej 5 mm równolegle do górnej i dolnej krawędzi grzbietu z wystającym zgrubieniem poza krawędź grzbietu z tolerancją ± 1 mm	
		długość powinna być równa długości łuku grzbietu lub szerokości grzbietu prostego z tolerancją +2 mm i powinna przylegać ściśle do grzbietu wkładu bez pofałdowań i postrzępień	
	umocowanie paska grzbietowego	do grzbietu wkładu o grubości powyżej 5 mm, wysokość paska mniejsza od wysokości wkładu o 4 mm z tolerancją ± 2 mm, a szerokość równa długości łuku grzbietu zaokrąglonego lub prostego z tolerancją -2 mm; pasek powinien zachodzić na krawędzie kapitałki oraz na zewnętrzne krawędzie składki po 1 mm z każdej strony; kierunek biegu włókien papieru równoległy do długości grzbietu	
	umocowanie zwijki	do grzbietu wkładu o grubości powyżej 30 mm na grzbiet wkładu i kapitałkę, bez przesunięć i skosów z tolerancją +2 mm; wysokość i szerokość jak przy pasku grzbietowym; kształt zwijki w postaci spłaszczonej sklejonej rurki	
Wady	wady dopuszczalne i niedopuszczalne	według oceny punktowej zgodnie z tab. 2	przez oględziny
1) Badanie materiałów i półproduktów należy wykonać przed przystąpieniem do procesu produkcji wkładów.			

3. BADANIA

3.1. Wytyczne ogólne. Badanie należy wykonać:

- dla partii półproduktów (cały nakład lub część nakładu),
- w bieżącej produkcji.

3.2. Sposób pobierania próbek. Próbki do badań należy pobrać:

- z partii - wg BN-77/7451-02,
- z bieżącej produkcji - 15 egzemplarzy w czasie kontrolowania.

3.3. Sposób wykonania badań oraz dopuszczalny zakres wad - wg tablicy oraz tab. 1 i 2.

3.4. Ocena wyników badań

3.4.1. Wkład niedobry. Badany wkład należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w tablicy i tab. 1 oraz przekroczy sumę 20 punktów wg tab. 2.

3.4.2. Ocena partii. Partię wkładów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy liczby kwalifikującej wg BN-77/7451-02.

3.4.3. Ocena zgodności procesu technologicznego. Proces technologiczny należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli w pobranej próbce nie ma egzemplarzy wadliwych.

Tabela 2. Ocena punktowa wad

Lp.	Wyszczególnienie	Zakres wady	Liczba punktów za każdą wadę
1	Nieprawidłowy kształt grzbietu	-	21
2	Niewłaściwe wymiary zakładki, kapitałki, paska grzbietowego, zwijki	powyżej 2 mm	21
3	Pominięcie zakładki, kapitałki, paska grzbietowego, zwijki	-	21
4	Skosy kapitałki, paska grzbietowego i zwijki	powyżej ± 2 mm	21
5	Przesunięcie kapitałki, paska grzbietowego i zwijki	powyżej 2 mm	21
6	Niepełne połączenie kapitałki, paska grzbietowego i zwijki	-	15

KONIEC

Załącznik

Informacje dodatkowe

ZALĄCZNIKWARTOŚCI WSPÓŁCZYNNIKA DLA GRZBIETU ZAOKRĄGLONEGO I DLA GRZBIETU OPORKOWEGO

Grubość wkładu G , mm	Współczynnik		Dopuszczalna tolerancja mm
	dla grzbietu zaokrąglonego	dla grzbietu oporkowego	
do 20	1,20	1,31	±1
21 do 25	1,17	1,28	
25 do 30	1,15	1,26	
31 do 35	1,12	1,24	±2
36 do 40	1,10	1,21	
41 do 45	1,09	1,20	
46 do 50	1,08	1,19	
51 do 60	1,07	1,18	

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/7451-10

a) wprowadzono wartości współczynnika K w zależności od grubości wkładu przy grzbiecie zaokrąglonym i oporkowym,

b) wprowadzono sposób pobierania próbek wg BN-77/7451-02,

c) rozszerzono ocenę jakości wykonania zgodnie z PN-77/P-55505.

3. Normy związane

PN-73/P-55501 Oprawy introligatorskie przemysłowe. Poziomy i charakterystyka techniczna

BN-73/7401-13 Introligatorstwo przemysłowe. Nazwy i określenia

BN-77/7451-02 Półprodukty poligraficzne. Pobieranie próbek, poziom kontroli i plan badań

Pozostałe normy związane podano w tablicy i tab. 1.

4. Dokumenty międzynarodowe

RWPG PC 1833-74 Переплеты промышленные. Классификация и технические требования

5. Autor projektu normy - Elżbieta Kulesza, Ośrodek Ba-

dawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego, Ośrodek Normalizacji, Warszawa.