

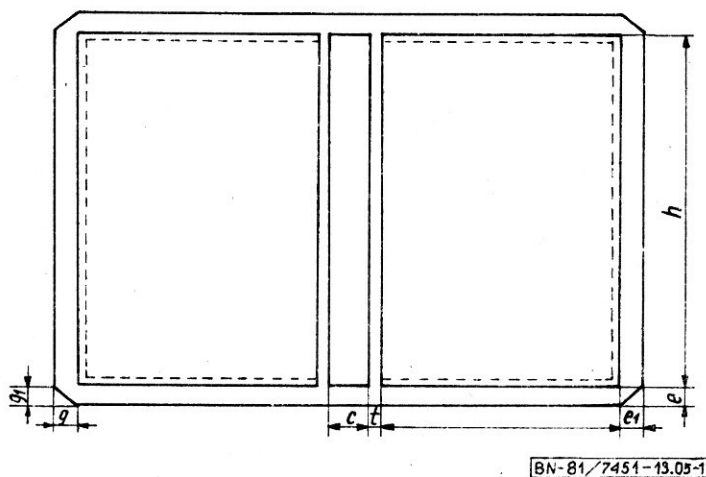
POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA		BN-81
	Półprodukty introligatorskie Okładki łączone jednorodne		7451-13.05
	Wymagania i badania		Zamiast BN-66/7451-12 BN-66/7451-13
Bookbinding half-finished products, Homogeneous Connected covers Requirements and examinations	Semi produits de reliurs Les couvertures pliées homogènes Exigéneset l' essais	Переплетные полуфабрикаты Кришки сложные цельнокрытые Требования и исследования	Buchbinberische Halbfabrikate Einbanddecken homogen verbunden Auforderungen und Untersuchungen
Grupa katalogowa 1695			

1. WSTĘP

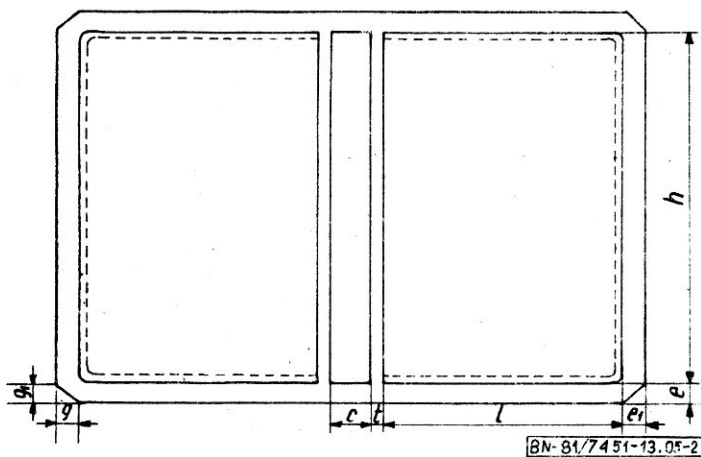
Przedmiotem normy są okładki łączone jednorodne do opraw złożonych.

2. WYMAGANIA

2.1. Wymiary okładek i elementów podano na rys. 1 i 2 oraz w tab. 1.



Rys. 1. Okładka jednorodna z narożnikami prostokątnymi



Rys. 2. Okładka jednorodna z narożnikami zaokrąglonymi

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Poligraficznego
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Poligraficznego dnia 3 czerwca 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 15/81 poz. 64)

Tabela 1. Wymiary w mm

Wyszczególnienie		Wymagania	
Szerokość okładzinówki (<i>l</i>)		powinna odpowiadać szerokości wkładu + szerokość kancika przedniego: — 1 mm dla opraw o grzbiecie zaokrąglonym i oporkowym — 2 mm dla opraw o grzbiecie prostym; szerokość odsadki z tolerancją ± 1 mm	
Wysokość okładzinówki (<i>h</i>)		powinna odpowiadać wysokości wkładu + 2 szerokości kancika dolnego i górnego z tolerancją $\pm 0,5$ mm	
Szerokość grzbietówki (<i>c</i>)		powinna odpowiadać szerokości grzbietu wkładu z tolerancją -1 mm	
Odsadka (<i>t</i>)	dla grzbietów zaokrąglonych i oporkowych	5 +1	
	dla grzbietów prostych	7 +1	
Szerokość zawinięcia górnych i dolnych boków oklejki ¹⁾ (<i>e</i>)	przy wysokości grzbietu, mm	do 170	10 + grubość okładzinówki z tolerancją +1 mm
		powyżej 170 ÷ 250	12 + grubość okładzinówki z tolerancją +1 mm
		powyżej 250	14 + grubość okładzinówki z tolerancją +1 mm
Szerokość zawinięcia przednich boków oklejki ¹⁾ (<i>e_i</i>)	przy szerokości okładziny, mm	do 170	12 + grubość okładzinówki z tolerancją +1 mm
		powyżej 170 ÷ 250	14 + grubość okładzinówki z tolerancją +1 mm
		powyżej 250	16 + grubość okładzinówki z tolerancją +1 mm
Wielkość	dla okładek z narożnikami prostokątnymi	<i>g</i>	14 $\pm 0,5$
		<i>g_i</i>	10 $\pm 0,5$
	dla okładek z narożnikami zaokrąglonymi	<i>g</i>	21 $\pm 0,5$
		<i>g_i</i>	15 $\pm 0,5$
¹⁾ Dopuszcza się w przypadkach ekonomicznie technologicznie uzasadnionych zwiększenie szerokości zawinięcia do 5 mm.			

2.2. Materiał

2.2.1. Materiał na okładzinówkę — papier i karton okładkowe broszurowe wg BN-71/7326-14 oraz kartony i tektury introligatorsko-pudełkowe wg BN-70/7326-12 o gramaturze i grubości wg tab. 2.

2.2.2. Materiał na grzbietówkę — papier i karton okładkowe broszurowe wg BN-71/7326-14 oraz kartony i tektury introligatorsko-pudełkowe wg BN-70/7326-12 o gramaturze wg tab. 3.

Tabela 2. Gramatura materiału na okładzinówkę

Grubość	Wysokość	Szerokość	Grubość materiału	Gramatura okładzinówki
				g/m ²
wkładu			mm	g/m ²
Okładzinówki kartonowe	do 14	do 250		
		powyżej 250 ÷ 290	do 170	
			powyżej 170	
	powyżej 14 ÷ 30	powyżej 290	—	180 ÷ 200
		do 250	powyżej 145	
			powyżej 250 ÷ 290	
	30 ÷ 60	powyżej 290	powyżej 145	200 ÷ 224
		do 250		
		powyżej 250 ÷ 290		
Okładzinówki tekturowe	do 14	do 250	—	—
		powyżej 250 ÷ 290	do 170	
			powyżej 170	
		powyżej 290	—	

cd. tab. 2

Grubość	Wysokość	Szerokość	Grubość materiału	Gramatura okładzinówki
mm				
Okładzinówki tekturowe	14 ÷ 30	do 250	do 170	1,8 ÷ 2,1
			powyżej 170	
		powyżej 250 ÷ 290	—	2,1
	powyżej 290			
	30 ÷ 60	do 250	do 170	2,1 ÷ 2,5
			powyżej 170	
powyżej 250 ÷ 290		—	2,5 ÷ 3,0	
powyżej 290				

Tabela 3. Gramatura materiału na grzbietówkę

Grubość wkładu mm	Gramatura materiału	
	g/m ²	
	grzbiet zaokrąglony i oporkowy	grzbiet prosty
do 14	140 ÷ 180	220 ÷ 320
14 ÷ 30	powyżej 180 ÷ 225	320 ÷ 360
30 ÷ 60	powyżej 225 ÷ 300	powyżej 360

2.2.3. Materiał na oklejkę — wg BN-80/7452-02.**2.3. Wykonanie okładki**

2.3.1. Kierunek włókna elementów okładki — równoległy do linii grzbietowej okładki.

2.3.2. Prostokątność elementów — okrojone prostokątnie z dopuszczalną odchyłką nie większą niż 2 mm.

2.3.3. Łączenie elementów. Grzbietówka powinna być przyklejona równoległe do okładki z zachowaniem odstępów podanych w tab. 1.

Oklejka powinna być naklejona na całej powierzchni do okładzin i grzbietówki. Zawinięcie oklejki — o wymiarach zgodnych z tab. 1, równoległe do krawędzi okładzin bez krzywizn, zabrudzeń itp.

2.3.4. Zdobienie. Zaleca się tłoczenie wgłębne bez materiału lub z materiałem oraz tłoczenie wypukłe bez materiału lub z materiałem barwnym.

Dopuszcza się zdobienie okładek przez drukowanie. Rysunek i napisy oraz ich barwa powinna być zgodna z zatwierdzoną odbitką próbną, a także wydrukowane czysto, czytelnie i o ostrych konturach. Pasowanie rysunku barw — wg BN-77/7402-02.

2.3.5. Wykończenie powierzchni. W przypadku stosowania oklejki papierowej należy uszlachetnić jej powierzchnię lakierem lub folią do laminowania wg BN-80/7452-02. Pokrycie powierzchni powinno być równomierne i pełne, bez nierówności powierzchni, bez oddarć, zacieków, zmarszczeń i zabrudzeń.

2.3.6. Wady — wg PN-71/P-55505.**3. BADANIA****3.1. Wytyczne ogólne.** Badania należy wykonać:

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

3.2. Rodzaje badań

- ogłędziny zewnętrzne (2.3.3 ÷ 2.3.5),
- sprawdzenie wymiarów (tab. 1),
- sprawdzenie kierunku włókna (2.3.1),
- sprawdzenie prostokątności (2.3.2),
- sprawdzenie występowania wad (2.3.6).

3.3. Kontrola jakości — wg BN-80/7451-13.00.**3.4. Opis badań****3.4.1. Ogłędziny zewnętrzne** polegają na sprawdzeniu:

- wyglądu zewnętrznego okładki,
- prawidłowego łączenia elementów okładki,
- wykonanie zdobienia,
- wykończenia powierzchni.

3.4.2. Sprawdzenie kierunku włókna elementów okładek — wg PN-65/P-50128.

3.4.3. Sprawdzenie wymiarów — przy miarem liniowym z podziałką milimetrową.

3.4.4. Sprawdzenie prostokątności — metodą pomiaru przekątnych zgodnie z PN-65/P-50127.

3.4.5. Sprawdzenie występowania wad — wg oceny punktowej zgodnie z tab. 4.

3.5. Ocena wyników badań

3.5.1. Okładka niedobra. Badaną okładkę należy uznać za niedobłą, jeśli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w 3.2 oraz przekroczy sumę 20 punktów wg tab. 4.

3.5.2. Ocena partii. Partię okładek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce jest równa lub mniejsza od liczby kwalifikującej podanej w BN-80/7451-13.00.

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

Tabela 4. Ocena punktowa wad

Lp.	Wyszczególnienie	Zakres wady			Liczba punktów za każdą wadę			
1	2	3			4			
1	Nieprawidłowe wymiary	1 do 2 mm			10			
		powyżej 2 mm			21			
2	Skosy	do 2 mm			10			
		powyżej 2 mm			21			
3	Nieprostokątność	do 2 mm			15			
		powyżej 2 mm			21			
4	Niewłaściwy kierunek włókna	—			21			
5	Brak ostrości rysunku na okładce	mała czytelność			15			
		brak czytelności			21			
6	Zanik rysunku na okładce	mała czytelność			15			
		brak czytelności			21			
7	Niezgodność rysunku na okładce	—			21			
8	Nieodpowiednia głębokość toczenia				15			
9	Niepełne pokrycie lakierem lub folią				21			
10	Niepełne połączenia elementów				15			
11	Przesunięcie elementów				15			
12	Oddarcia elementu				21			
13	Wygięcia				21			
14	Nierówności powierzchni				15			
15	Postrzępienia				15			
16	Odciski				15			
17	Zacieki				15			
18	Zmarszczenia				na powierzchni niezadrukowanej			10
					na powierzchni zadrukowanej			20
19	Zabrudzenia				miejsce	wielkość mm ²	częstotliwość	—
					na powierzchni niezadrukowanej	do 5	1	5
							2 ÷ 5	10
							powyżej 5	15
		powyżej 5	1	10				
			2 ÷ 5	15				
			powyżej 5	20				
		na powierzchni zadrukowanej	do 5	1	10			
				2 ÷ 5	15			
				powyżej 5	21			
			powyżej 5	1	15			
				2 ÷ 5	20			
powyżej 5	21							

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane

-65/P-50127 Produkty przemysłu papierniczego. Metody badań fizycznych. Sprawdzanie wymiarów i prostokątności

-65/P-50128 Produkty przemysłu papierniczego. Metody badań fizycznych. Oznaczanie kierunków oraz strony sitowej wytworów papierniczych

-77/P-55505 Oprawy introligatorskie przemysłowe. Charakterystyka wad

-70/7326-12 Kartony i tektury pudełkowe oraz introligatorskie

BN-71/7326-14 Papier i karton okładkowe broszurowe oraz papier okładkowy zeszytowy

BN-77/7402-02 Odbitki drukarskie i druki. Wytyczne ustalania dokładności pasowania rysunku barw

BN-80/7451-13.00 Półprodukty introligatorskie. Okładki. Postanowienia ogólne

BN-80/7452-02 Oprawy introligatorskie. Wytyczne stosowania materiałów

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