

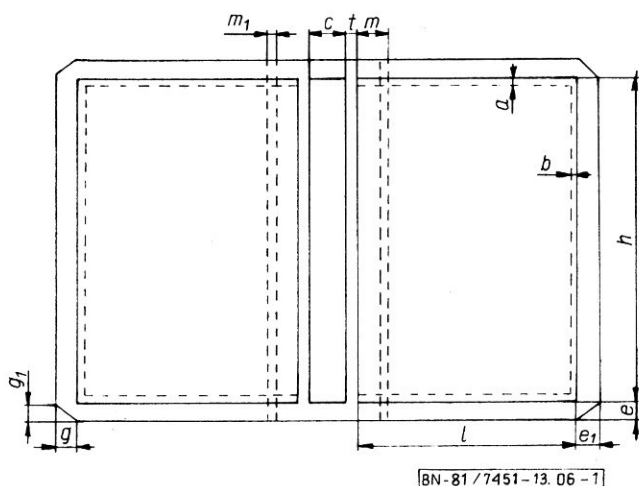
POLIGRAFIA	N O R M A   B R A N Ź O W A		BN-81
	Półprodukty introligatorskie Okładki łączone kombinowane		7451-13.06
	Wymagania i badania		Zamiast BN-66/7451-12 BN-66/7451-13
Bookbinding half-finished products Combination connected covers Requirements and examinations	Semi produits de reliurs Les couvertures plies combines Exigences et l'essais	Переплетные полуфабрикаты Крышки сложные составные Требования и исследования	Buchbinderische Halbfabrikate Einbanddecken Kombiniert verbunden Auforderungen und Untersuchungen
			Grupa katalogowa 1695

## 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są okładki łączone kombinowane do oprav złożonych.

## 2. WYMAGANIA

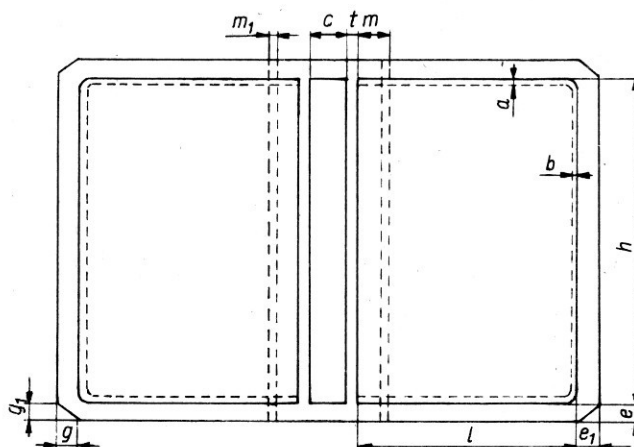
2.1. Wymiary okładek i elementów podano na rys. 1 i 2 oraz tab. 1.



BN-81/7451-13.06-1

Rys. 1. Okładka kombinowana z narożnikami prostokątnymi.

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 15/1981 poz. 64)



BN-81/7451-13.06-2

Rys. 2. Okładka kombinowana z narożnikami zaokrąglonymi

Tabela 1. Wymiary w mm

Wyszczególnienie			Wymagania
Szerokość okładzinówki ( $l$ )			powinna odpowiadać szerokości wkładu + szerokość kancika przedniego -1 mm dla opraw o grzbiecie zaokrąglonym i oporkowym, a -2 mm dla opraw o grzbiecie prostym; szerokość odsadki z tolerancją $\pm 1$ mm
Wysokość okładzinówki ( $h$ )			powinna odpowiadać wysokości wkładu +2 szerokości kancika dolnego i górnego z tolerancją $\pm 0,5$ mm
Szerokość grzbietówki ( $c$ )			powinna odpowiadać szerokości grzbietu wkładu z tolerancją -1 mm
Odsadka ( $t$ )	dla grzbietu zaokrąglonego i oporkowego		5 +1
	dla grzbietu prostego		7 +1
Szerokość zawinięcia górnych i dolnych boków oklejki <sup>1)</sup> ( $e$ )	przy wysokości grzbietu, mm	do 170	10 + grubość okładzinówki z tolerancją +1
		powyżej 170 ÷ 250	12 + grubość okładzinówki z tolerancją +1
		powyżej 250	14 + grubość okładzinówki z tolerancją +1
Szerokość zawinięcia przednich boków <sup>1)</sup> ( $e_1$ )	przy szerokości okładziny, mm	do 170	12 + grubość okładzinówki z tolerancją +1
		powyżej 170 ÷ 250	14 + grubość okładzinówki z tolerancją +1
		powyżej 250	16 + grubość okładzinówki z tolerancją +1
Wielkość ścięcia narożników	dla okładek z narożnikami prostokątnymi	$g$	14 $\pm 0,5$
		$g_1$	10 $\pm 0,5$
	dla okładek z narożnikami zaokrąglonymi	$g$	21 $\pm 0,5$
		$g_1$	15 $\pm 0,5$
Szerokość naklejania oklejki grzbietowej na okładzinówkę ( $m$ )	przy szerokości okładzinówki, mm	do 170	10 $\pm 2$
		powyżej 170 ÷ 250	18 $\pm 2$
		powyżej 250	25 $\pm 2$
Szerokość naklejenia oklejki okładzinowej na oklejkę grzbietową ( $m_1$ )			5 $\pm 1$
Szerokość kancików		$a$	3 +1
		$b$	4 +1

<sup>1)</sup> Dopuszcza się w przypadkach ekonomicznie i 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.

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

## 2.3. Wykonanie okładki

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

Tabela 2. Gramatura materiałów na okładzinówkę

Grubość		Wysokość	Szerokość	Grubość materiału	Gramatura okładzinówki				
wkładu									
mm					g/m <sup>2</sup>				
Okładzinówki kartonowe	do 14	do 250	—	—	160 ÷ 180				
		250 ÷ 290	do 170						
		powyżej 290	powyżej 170						
	14 ÷ 30	do 250	do 145		—	180 ÷ 200			
			powyżej 145						
		250 ÷ 290	—						
		powyżej 290	—						
		30 ÷ 60	do 250				do 145	—	200 ÷ 224
			250 ÷ 290				powyżej 145		
	powyżej 290		—						
	Okładzinówki tekturowe	do 14	do 250		—	1,5	—		
			250 ÷ 290		do 170	1,5 ÷ 1,8			
powyżej 170				—					
14 ÷ 30		do 250	do 170	1,8	1,8				
			powyżej 170	—	1,8 ÷ 2,1				
		250 ÷ 290	—	2,1					
		powyżej 290	—	—					
		30 ÷ 60	do 250	do 170	2,1 ÷ 2,5	—			
			250 ÷ 290	powyżej 170	—	2,1 ÷ 2,5			
powyżej 290				—	2,5 ÷ 3,0				

**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.

**2.3.2. Prostokątność elementów** — okrojone prostokątne 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 zaklejona na całej powierzchni do okładziny i grzbietówki. Zawinięcie oklejki o wymiarach zgodnych z tab. 1 równoległe do krawędzi okładzin bez krzywizn, zabrudzeń itp.

Należy stosować klej wg BN-76/7453-01.

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

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

Tabela 3. Gramatura materiału na grzbietówkę

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

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

**2.3.6. Wady** — wg PN-77/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),

d) sprawdzenie prostokątności (2.3.2),

e) 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,
- wykonania zdobienia,
- wykończenia powierzchni.

**3.4.2. Sprawdzenie wymiarów** — przy miarem liniowym z podziałką milimetrową.

**3.4.3. Sprawdzenie kierunku włókna elementów okładki** — wg PN-65/P-50128.

**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.

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	Nie zgodność rysunku na okładce	—	21
8	Nieodpowiednia głębokość tłoczenia		15
9	Niepełne pokrycie lakierem lub folią		21
10	Niepełne połączenie elementów		15
11	Przesunięcia elementów		15
12	Przestawienia		21
13	Odwrócenia		21
14	Pominięcia		21
15	Oddarcia elementu		21
16	Wygięcia		21
17	Nierówności powierzchni		15
18	Postrzępienia		15
19	Odcisnięcia		15
20	Zacieki	15	
21	Zmarszczenia	na powierzchni niezadrukowanej	10
		na powierzchni zadrukowanej	20

cd. tab. 4

Lp.	Wyszczególnienie	Zakres wady			Liczba punktów za każdą wadę
1	2	3			4
22	Zabrudzenia	miejsce	wielkość mm <sup>2</sup>	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				

### 3.5. Ocena wyników badań

**3.5.1. Okładka niedobra.** Badaną okładkę należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w 3.2 oraz przekroczy sumę 20 punktów wg tab. 3.

**3.5.2. Ocena partii.** Partię okładek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk nie-

dobrych 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.

K O N I E C

### INFORMACJE DODATKOWE

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

#### 2. Normy związane

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

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

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

BN-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

BN-76/7453-01 Zastosowanie klejów do opraw introligatorskich

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