

WYROBY JUBILERSKIE	N O R M A   B R A N Ż O W A	BN-81
	Wyroby jubilerskie Łańcuszki złote i srebrne	8522-02
	Wymagania i badania	Zamiast BN-70/8522-02 0378
		Grupa katalogowa 1154

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące łańcuszków złotych i srebrnych wykonywanych na automatach i składających się z kółka spinającego, ogniwek łączeniowych i zameczka.

**1.2. Zakres stosowania normy.** Normę należy stosować w produkcji i obrocie towarowym.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

### 2.1. Podział

**2.1.1. Rodzaje.** W zależności od sposobu wykończenia powierzchni rozróżnia się sześć rodzajów łańcuszków:

- 1 — polerowane,
- 2 — niepolerowane,
- 3 — złoczone,
- 4 — srebrzone,
- 5 — rodowane,
- 6 — frezowane.

**2.1.2. Odmiany.** Odmiany łańcuszków rozróżnia się na podstawie wzorów technologicznych i oznacza kolejnymi numerami katalogowymi<sup>1)</sup>.

### 2.2. Oznaczenie

**2.2.1. Sposób budowy oznaczenia.** Oznaczenie łańcuszków powinno zawierać kolejno:

- a) symbol SWW,
- b) literę Ł — przy łańcuszkach złotych,
- c) litery ŁS — przy łańcuszkach srebrnych,
- d) numer rodzaju,
- e) numer odmiany,
- f) długość łańcuszka w cm,
- g) numer normy.

**2.2.2. Przykład oznaczenia łańcuszka srebrnego (ŁS),** polerowanego (1), odmiany — 8, długości 60 cm.

SWW 0676-529.A/Lpl ŁS-1-8-60 BN-81/8522-02

## 3. WYMAGANIA

### 3.1. Długość — w mm wg tabl. 1.

Tablica 1

Długość łańcuszka mm							
380	400	450	500	550	600	650	700

Dopuszczalna odchyłka długości  $\pm 10$  mm.

Dopuszcza się długości łańcuszków większe niż podano w tabl. 1, pod warunkiem, że stanowią one wielokrotność 100 mm.

Długość łańcuszka należy mierzyć łącznie z zamkiem.

### 3.2. Materiał

— stopy złota ze srebrem i miedzią — wg BN-65/8520-03,

— stopy srebra z miedzią — wg PN-75/H-87206.

Zawartość metali szlachetnych w stopach należy badać zgodnie z BN-64/8520-02.

**3.3. Spoiwa.** W przypadku stosowania lutu do łączenia ogniwek w łańcuszkach złotych próba ich powinna być taka sama, jak próba wyrobu. Ze względów technicznych przy łączeniu ogniwek złotych mogą być zastosowane luty o innej próbie, lecz nie niższej niż 0,333, zgodnie z Rozporządzeniem Prezesa Rady Ministrów z dnia 13 marca 1980 r.

Dopuszcza się lutowanie łańcuszków w proszkach. Skład chemiczny lutu złotego powinien odpowiadać wymaganiom wg BN-67/0898-01, a lutu srebrnego — wg PN-63/M-69411.

**3.4. Wytrzymałość na zerwanie.** W zależności od powierzchni przekroju drutu łańcuszki powinny wytrzymać obciążenie siłą statyczną zgodnie z wartościami podanymi w tabl. 2.

Patrz: Informacje dodatkowe p. 3.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Metali i Kamieni Szlachetnych  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Kombinat Wyrobów z Metali Szlachetnych i Płaterów POLSREBRO  
dnia 14 sierpnia 1981 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1982 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr21/1981 poz. 84)

Tablica 2

Przekrój drutu mm	Minimalne obciążenie zrywające kG
0,20	0,5
0,25	0,8
0,30	1,0
0,35	1,2
0,40	1,5
0,45	2,3
0,50	3,0
0,60	3,5
0,70	3,8
0,80	4,0

### 3.5. Wykończenie

3.5.1. Powierzchnia łańcuszków powinna być bez naciętów, rys i zadziórów.

3.5.2. Miejsca spajane nie powinny mieć rys, wżerów i pęknięć.

3.5.3. Grubość pokrycia powierzchni łańcuszków złotych powinna wynosić minimum

— 1  $\mu\text{m}$  — dla łańcuszków złotych,

— 5  $\mu\text{m}$  — dla łańcuszków srebrnych.

Pokryta powierzchnia powinna być bez pęcherzy i złuszczeń.

3.6. Cechowanie. Łańcuszki należy cechować na kółku spinającym łańcuszek z zamczkiem lub spiralką albo na specjalnej przewidzianej do tego celu plakietce. Na kółku lub plakietce powinny być umieszczone w sposób trwały i wyraźny następujące dane:

— znak wytwórcy,

— cecha urzędu probierczego.

Sposób cechowania nie powinien uszkodzić kółka spinającego lub plakietki. Oprócz znaków umieszczonych na kółku spinającym lub plakietce każdy łańcuszek powinien mieć metkę zawierającą następujące dane:

a) nazwę zakładu,

b) długość wg 3.1,

c) próbę złota lub srebra,

d) masę wyrobu (nie wymagana dla łańcuszków srebrnych),

e) cenę detaliczną,

f) znak kontroli jakości.

Metka powinna być przymocowana do kółka spinającego w sposób trwały, uniemożliwiający usunięcie jej bez wyraźnego uszkodzenia.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

### 4.1. Pakowanie

4.1.1. Opakowanie jednostkowe. Pojedyncze łańcuszki należy pakować w momencie sprzedaży w estetyczne torebki (papierowe lub celofanowe) lub w inne opakowania uzgodnione między dostawcą a odbiorcą.

4.1.2. Opakowanie zbiorcze zawiera 10 sztuk łańcuszków nawleczonych na tekturce i umieszczonych w woreczku foliowym. Na opakowaniu zbiorczym powinien

być umieszczony napis zawierający:

a) liczbę,

b) długość wg 3.1,

c) oznaczenie wg 2.2.

4.1.3. Opakowanie transportowe. Partie łańcuszków w opakowaniach zbiorczych należy pakować w kartony zabezpieczone papierem pakowym i sznurkiem z odciskami pieczęci lakowych lub w pojemniki z tworzywa sztucznego zamykane i plombowane.

4.2. Przechowywanie. Łańcuszki opakowane wg 4.1 należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, pozbawionych atmosfery korodującej, zabezpieczających przed zmianą barwy, utratą połysku oraz uszkodzeniami i zanieczyszczeniami.

4.3. Transport. Łańcuszki należy przewozić w opakowaniu wg 4.1.3 środkami transportowymi krytymi, czystymi i wolnymi od czynników powodujących korozję oraz zabezpieczonymi przed kradzieżą, zgodnie z zasadami ochrony przewozów materiałów wartościowych.

## 5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Partie łańcuszków należy poddawać kolejno następującym badaniom:

a) sprawdzeniu długości (3.1),

b) sprawdzeniu materiału (3.2),

c) sprawdzeniu wytrzymałości na zerwanie (3.4),

d) oględzinom zewnętrznym (3.5.1; 3.5.2; 3.6),

e) sprawdzeniu masy wg danych na metce, z tolerancją  $\pm 10\%$  w stosunku do wagi podanej w zakładowej normie zużycia.

5.2. Przygotowanie do badań. Przed przystąpieniem do badań łańcuszki należy podzielić na partie. Partia powinna zawierać łańcuszki jednego rodzaju i odmiany o tej samej długości i wykonane z tego samego materiału.

5.3. Pobieranie próbek. Z partii przeznaczonej do badań wg 5.1 należy pobrać w sposób losowy próbkę o liczności podanej w tabl. 3.

Tablica 3

Liczność partii sztuk	Liczność próbek sztuk	Największa dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
do 250	15	1
251 ÷ 1000	40	2

### 5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie długości należy wykonać przymiarem liniowym.

5.4.2. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu cechy urzędu probierczego wg 3.6. Badaniom należy poddawać wszystkie łańcuszki zawarte w próbce do badania wg 5.3.

5.4.3. Sprawdzenie wytrzymałości na zerwanie należy wykonać dynamometrem. Łańcuszki powinny wytrzymać obciążenie podane w 3.4.

5.4.4. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić okiem nieuzbrojonym sprawdzając z wymaganiami wg 3.5.1; 3.5.2 i 3.6. Badania te należy przeprowadzić

na wszystkich sztukach partii przedstawionej do odbioru.

**5.4.5. Sprawdzenie masy** należy wykonać na wadze analitycznej z dokładnością do 0,05 g.

#### **5.5. Ocena wyników badań**

**5.5.1. Łańcuszek, niedobry.** Badany łańcuszek należy uznać za niedobry, jeżeli nie przejdzie chociażby przez jedno z badań wg 5.4 z wynikiem dodatnim.

Łańcuszków nie spełniających chociażby jednego wymagania nie sprawdza się pod względem pozostałych wymagań.

**5.5.2. Ocena partii.** Badaną partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba łańcuszków

nie spełniających wymagań w próbce jest mniejsza lub równa liczbie sztuk podanych w tabl. 3.

## **6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY**

Partię łańcuszków uznaną w wyniku badań za niezgodną z wymaganiami normy, należy skierować do przesortowania albo do poprawienia i ponownie przedstawić do badań, które są ostateczne.

Jeżeli partia łańcuszków nadal nie spełnia wymagań normy, przeznaczyć ją do przetopu.

K O N I E C

### **INFORMACJE DODATKOWE**

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Metali i Kamieni Szlachetnych.

#### **2. Normy i dokumenty związane**

PN-75/H-87206 Stopy srebra. Gatunki

PN-63/M-69411 Spoiwa srebrne do lutowania

BN-67/0898-01 Spoiwa złote do lutowania

BN-64/8520-02 Sprawdziany i metody badań zawartości metali szlachetnych. Oznaczenie zawartości srebra

BN-65/8520-03 Złoto i jego stopy ze srebrem i miedzią. Klasyfikacja Rozporządzenie Prezesa Rady Ministrów z dnia 13 marca 1980 r.

w sprawie ustalenia prób i warunków, którym odpowiadać powinny wyroby z metali szlachetnych przeznaczone do obrotu handlowego w kraju (Dz. U. nr 10/80 poz 29).

3. Katalog wzorów technologicznych prowadzi każdy zakład produkujący wyroby jubilerskie. W katalogu tym ujmuje się wszystkie wyroby (w tym łańcuszki) zatwierdzone przez komisję oceny wzorów i oznaczają się kolejnymi numerami w poszczególnych grupach asortymentowych.

4. Symbol wg SWW — 0676-529. A/Lpl.

5. Autor projektu normy — Marian Romanowski, WARMET — Warszawa.