



BN-75/8771-10

Na żądanie użytkownika dopuszcza się produkowanie szkicowników o innych wymiarach.

3.2. Materiały. Do wytwarzania szkicowników zaleca się stosowanie następujących materiałów:

- stopy aluminium do przeróbki plastycznej - wg PN-68/H-88026,
- tworzywa sztuczne odporne na wpływy termiczne w granicach temperatur od -20°C do $+50^{\circ}\text{C}$,
- tarcica liściasta - listwy klasy I lub II - wg PN-72/D-96002, o wilgotności maksimum 10%.

Przy stosowaniu innych materiałów powinny być zachowane wymagania normy.

3.3. Wymagania użytkowe

3.3.1. Pojemność szkicownika. Szkicownik powinien być przystosowany do formatu arkusza A4. Łączna grubość materiałów, które można umieścić w szkicowniku jednostronnym, nie powinna być mniejsza niż 1,5 mm, w szkicowniku dwustronnym nie mniejsza niż 3 mm.

3.3.2. Wkładki. Szkicownik powinien być zaopatrzone w wkładki:

a/ szkicownik typu j powinien mieć jedną wkładkę przezroczystą, wkładkę nieprzezroczystą stanowi sztywna ścianka szkicownika,

b/ szkicownik typu d powinien mieć dwie wkładki, w tym jedną przezroczystą.

Sztywność wkładek powinna zapewniać swobodne szkicowanie lub zapisywanie.

Konstrukcja szkicownika powinna zapewniać stały docisk wkładek do ramki, np. za pomocą sprężyny dociskowej.

3.3.3. Zamknięcie szkicownika powinno zapewniać swobodne jego otwieranie i uniemożliwiać samoczynne otwarcie się.

3.3.4. Szkicownik powinien być wyposażony w pasek nośny o długości regulowanej od 1 do 1,5 m zamocowany w miejscach, jak na rysunku.

Szkicownik typu j na tylnej powierzchni powinien mieć pojemnik, np. w formie przezroczystej kieszeni, na mapy i inne materiały.

Zaleca się wyposażenie szkicownika w pojemniki lub uchwyty na ołówki, papier ścierny itp.

Na życzenie użytkownika na szkicowniku może być naniesiona lub zamocowana podziałka liniowa.

3.3.5. Masa szkicownika nie powinna przekraczać 900g.

3.4. Wykończenie

3.4.1. Stan powierzchni i krawędzi. Wszystkie powierzchnie szkicownika powinny być gładkie, bez widocznych wad i uszkodzeń. Wszystkie krawędzie szkicownika powinny być przytępione.

3.4.2. Zabezpieczenie przed korozją i wilgocią. Wszystkie części szkicownika wykonane z materiałów podatnych na korozję powinny być przed nią zabezpieczone w sposób trwały.

Szkicowniki drewniane powinny być zabezpieczone przed nasiąkliwością przez pokrycie powłoką ochronną lub w inny trwały sposób.

3.5. Trwałość złączeń i odporność na temperaturę

a/ Szkicowniki nie powinny pod obciążeniem rozrywającym wykazywać w miejscach złączeń widocznych rozluźnień i rozsunięć.

b/ Szkicowniki z tworzyw sztucznych powinny w granicach temperatur od -20°C do $+50^{\circ}\text{C}$ zachować trwałość formy.

3.6. Cechowanie. Na każdym szkicowniku polowym powinny być naniesione w trwały sposób następujące dane:

- znak lub nazwa wytwórcy,
- oznaczenie wg 2.2 bez wyróżnika słownego,
- rok produkcji szkicownika.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT¹⁾

4.1. Pakowanie i transport. Szkicowniki polowe powinny być dostarczane w opakowaniach transportowych. Opakowanie transportowe powinno zabezpieczać szkicowniki przed uszkodzeniem w czasie transportu. Masa opakowania transportowego wraz ze szkicownikami nie powinna przekraczać 50 kg. Na każdym opakowaniu transportowym powinny być umieszczone następujące dane:

- znak lub nazwa wytwórcy,
- oznaczenie wg 2.2,
- liczba sztuk w opakowaniu.

4.2. Przechowywanie. Szkicowniki powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, zabezpieczonych przed szkodliwym działaniem warunków atmosferycznych.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a/ oględziny zewnętrzne i sprawdzenie materiałów /3.4.1 3.3.1, 3.2, 3.3.2, 3.3.3, 3.3.4, i 3.6/.
- b/ sprawdzenie wymiarów i masy /3.1, 3.3.5/,
- c/ sprawdzenie odporności na korozję i wilgotność /3.4.2/,
- d/ sprawdzenie odporności na temperaturę i trwałość złączeń /3.5/.

5.2. Skład partii i pobieranie próbek. Szkicowniki przeznaczone do badań powinny być podzielone na partie, zawierające szkicowniki tego samego typu i odmiany.

Badaniom poddaje się szkicowniki pobrane losowo z każdej partii w liczbie wg tablicy na str. 4.

¹⁾W obrocie towarowym.

| Liczność partii | Liczność próbki | Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych |
|-----------------|-----------------|--------------------------------------|
| sztuk | | |
| do 63 | 10 | 0 |
| 64 ÷ 400 | 25 | 1 |
| 401 ÷ 1000 | 40 | 2 |
| 1001 ÷ 2500 | 60 | 3 |

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne i sprawdzenie materiałów.

Oględziny zewnętrzne przeprowadza się bez użycia przyrządów pomiarowych i optycznych.

Sprawdzenie materiałów na zgodność z 3.2 wykonuje się na podstawie przedłożonych atestów.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów i masy przeprowadza się za pomocą narzędzi pomiarowych zapewniających wymaganą dokładność.

5.3.3. Sprawdzenie zabezpieczenia przed korozją i wilgocią przeprowadza się następująco:

Badany szkicownik zanurza się na dwie godziny do kąpielii wodnej w temperaturze $15 \pm 25^{\circ}\text{C}$, a następnie pozostawia do wyschnięcia w temperaturze otoczenia. Po 24 godz na częściach metalowych nie powinno być śladów korozji. Zwiększenie masy szkicownika drewnianego nie powinno przekraczać 5%.

5.3.4. Sprawdzenie trwałości złączeń i odporności na temperaturę. Sprawdzenie trwałości złączeń wykonuje się przez obciążenie szkicownika po przekątnej siłą rozrywającą 5 kG w ciągu 1 godz. Po upływie tego czasu w miejscach złączeń nie powinno być widocznych rozsunieć. Dla szkicowników wykonanych z drewna sprawdzenie trwałości złączeń należy przeprowadzić po wykonaniu sprawdzenia wg 5.3.3.

Sprawdzenie odporności na temperaturę dotyczy odmiany SzT i przeprowadza się je w komorze klimatyzacyjnej. W granicach temperatur wg 3.5 szkicowniki nie powinny wykazywać zmian formy oraz zachowywać pełną wartość użytkową.

5.4. Ocena wyników badań. Szkicownik polowy należy uznać za dobry, jeżeli przeszedł z wynikiem pozytywnym przez wszystkie badania określone w 5.1.

Partię szkicowników polowych określa się jako zgodną z wymaganiami normy, jeżeli przeszła ona przez wszystkie badania określone w 5.1 z wynikiem pozytywnym, przy czym liczba sztuk niedobrych nie przekroczyła liczby podanej w tablicy.

5.5. Zaświadczenie o wynikach badań. Na każdą partię szkicowników określoną w 5.4 jako zgodną z wymaganiami normy, wytwórca na żądanie odbiorcy powinien wystawić zaświadczenie zawierające:

- rodzaj dokonanych badań wg 5.1,
- oznaczenie wg 2.2,
- nazwę zakładu oraz datę i podpis wystawiającego zaświadczenie.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ SZKICOWNIKÓW POŁOWYCH UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia szkicowników polowych uznana za niezgodną z wymaganiami normy może być przez wytwórcę przesortowana i przedstawiona do powtórnych badań. Powtórne badania przeprowadza się na warunkach podanych w rozdz 5.

7. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

W ciągu roku od daty nadania mocy obowiązującej normie dopuszcza się produkowanie szkicowników polowych wg BN-65/8771-10.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Instytut Geodezji i Kartografii.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-65/8771-10

a/ wprowadzono dwa typy i trzy odmiany szkicowników polowych,

b/ podano zasadnicze wymagania użytkowe oraz niektóre wymagania techniczne przystosowując układ normy do układu normy przedmiotowej pełnej.

3. Normy związane

PN-72/D-96002 Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia
PN-68/H-88026 Stopy aluminium do przeróbki plastycznej. Gatunki

4. Autor projektu normy - mgr inż. Krystyna Zaleska, Instytut Geodezji i Kartografii, Warszawa.

| | | |
|-----------------------------------|--|--------------------------------------|
| GEODEZJA I KARTOGRAFIA | NORMA BRANŻOWA | BN-75 <hr/> 8771-10 |
| | Sprzęt geodezyjny Szkiecowniki polowe | |
| | Zamiast BN-65/8771-10 | |
| Grupa katalogowa XIII 42 | | |

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są geodezyjne szkiecowniki polowe jako sprzęt pomocniczy ułatwiający prowadzenie zapisów lub wykonywanie szkiców podczas geodezyjnych prac terenowych.

1.2. Zakres stosowania normy. Postanowienia normy dotyczą szkiecowników polowych produkcji krajowej i należy je stosować w produkcji oraz obrocie towarowym.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Typy. W zależności od konstrukcji rozróżnia się dwa typy szkiecowników:

- j - szkiecowniki jednostronne,
- d - szkiecowniki dwustronne.

2.1.2. Odmiany. W zależności od zastosowanego materiału rozróżnia się trzy odmiany szkiecowników:

- SzM - szkiecowniki metalowe,

SzT - szkiecowniki z tworzyw,

SzD - szkiecowniki drewniane.

2.2. Oznaczenie

2.2.1. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie powinno składać się kolejno: z wyróżnika słownego oraz symbolu literowego, odmiany i typu.

2.2.2. Przykład oznaczenia szkiecownika drewnianego

/SzD/ dwustronnego /d/ :

SZKICOWNIK POLOWY SzD-d BN-75/8171-10

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary szkiecownika podano na rysunku.

Zgłoszona przez Instytut Geodezji i Kartografii
 Ustanowiona przez Prezesa Głównego Urzędu Geodezji i Kartografii dnia 17 kwietnia 1975 r.
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1975 r.
 (Dz. Norm. i Miar nr 15/1975 poz. 52)