

AUTOMATYCZNE PRZETWARZANIE INFORMACJI	NORMA BRANŻOWA	BN-76
	Karty obrzeźnie dziurkowane Podstawowe wymagania i wymiary	3104-08
		Grupa katalogowa XIX 46

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są podstawowe wymagania i wymiary kart obrzeźnie dziurkowanych służących jako maszynowe nośniki informacji.

1.2. Określenia

1.2.1. Karta obrzeźnie dziurkowana — maszynowy nośnik informacji, na którym informacje są zapisywane w postaci kombinacji dziurek, w sposób analogiczny jak w taśmach dziurkowanych, na określonym polu karty wzdłuż krawędzi odniesienia (tj. są dziurkowane wzdłuż brzegu karty) na miejscach do tego przeznaczonych. Na pozostałym polu karty mogą być zapisywane odręcznie lub maszynowo, informacje czytelne dla użytkownika. Karty stanowią elementy taśmy kartonowej składanej w harmonijkę wzdłuż nacięć poprzecznych.

1.2.2. Karta do obrzeźnego dziurkowania — maszynowy nośnik informacji dostarczony przez producenta, na którym nie jest jeszcze zapisana informacja w postaci kombinacji dziurek.

1.2.3. Krawędź odniesienia — krawędź karty znajdująca się po stronie ścieżki prowadzącej na karcie i stanowiąca bazę wymiarową.

Może być ona również stosowana do prowadzenia karty.

1.2.4. Poprzeczne nacięcia — nacięcia kart dziurkowanych w miejscu ich zamierzonego oddzielenia lub składania w harmonijkę, wykonane na prostej prostopadłej do krawędzi odniesienia.

1.2.5. Długość karty obrzeźnie dziurkowanej — odległość pomiędzy dwoma sąsiednimi poprzecznymi nacięciami.

1.2.6. Szerokość karty obrzeźnie dziurkowanej — odległość pomiędzy krawędzią odniesienia a przeciwległą krawędzią karty.

1.2.7. Dziurka pozycyjna — dziurka wycięta w karcie na polu przeznaczonym do zapisu informacji czytelnych dla użytkownika, służąca do określenia pozycji karty w urządzeniach dziurkujących i odczytujących, przy której można rozpocząć odczyt lub zapis informacji.

1.2.8. Lewa krawędź karty — krawędź prostopadła do krawędzi odniesienia i położona bliżej dziurki pozycyjnej, utworzona po zagięciu lub odcięciu karty wzdłuż nacięć poprzecznych.

1.2.9. Prawa krawędź karty — krawędź prostopadła do krawędzi odniesienia i położona dalej od dziurki pozycyjnej, utworzona na zagięciu lub odcięciu karty wzdłuż nacięć poprzecznych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział. Ze względu na warunki eksploatacji karty obrzeźnie dziurkowane dzieli się na 2 klasy wg 3.7.

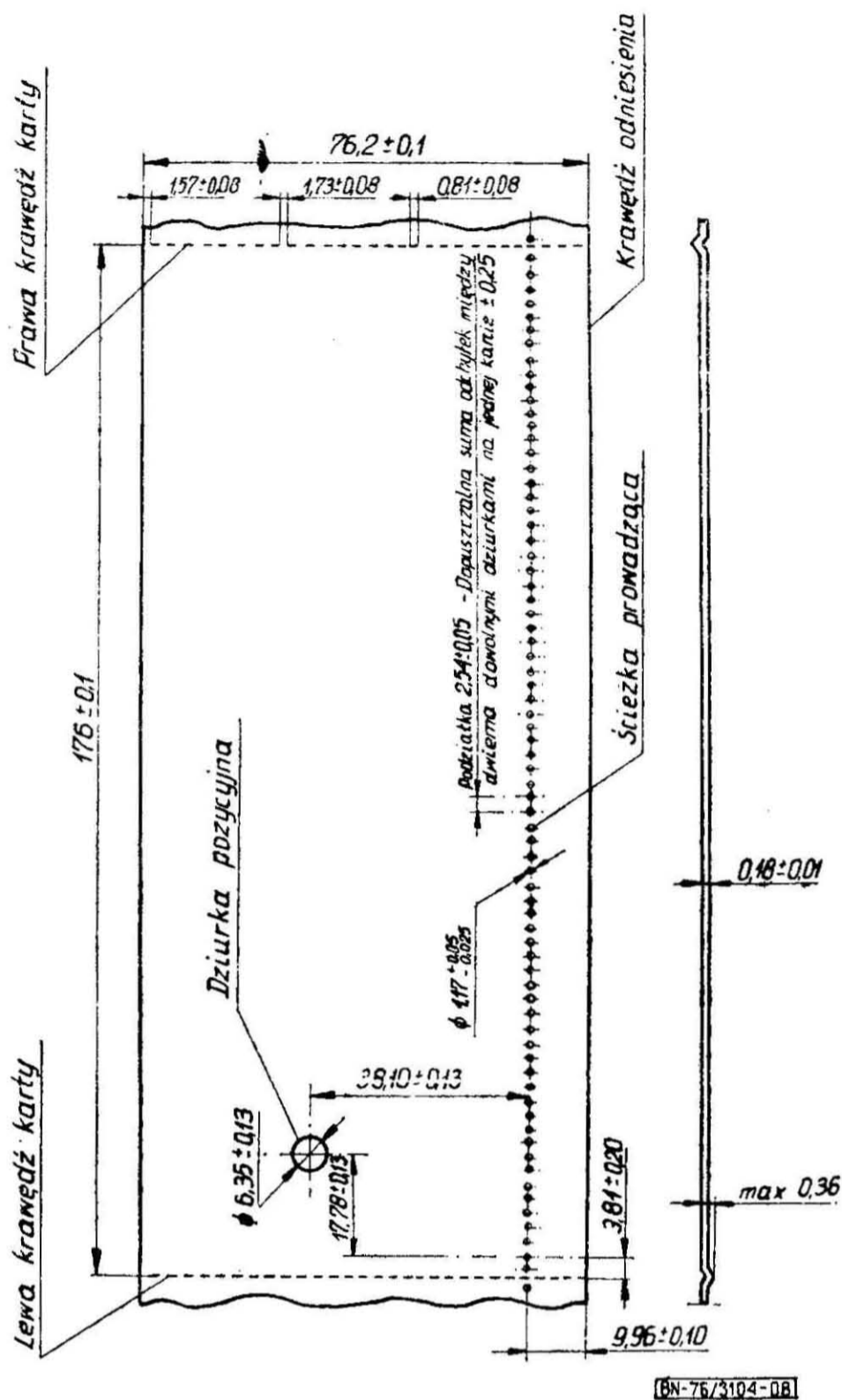
2.2. Przykład oznaczenia karty obrzeźnie dziurkowanej klasy II:

KARTA OBRZEŹNIE DZIURKOWANA II BN-76/3104-08

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary. Karty do obrzeźnego dziurkowania dostarczane przez producenta powinny mieć wymiary oraz wstępnie wykonane dziurki prowadzące zgodnie z rysunkiem.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Automatyki i Aparatury Pomiarowej MERA
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Automatyki i Aparatury Pomiarowej MERA
dnia 5 marca 1976 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1977 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1976 poz. 43)



Karta do obrzeżnego dziurkowania

3.2. Składanie kart do obrzeżnego dziurkowania.

Karty jako elementy taśmy kartonowej powinny być składane w harmonijkę po 500 sztuk w pakiecie.

3.3. Oznakowanie brzegu kart. Krawędź przeciwna do krawędzi odniesienia może być oznakowywana przez:

- zabarwienie na szerokości 5 mm,
- brak zabarwienia,
- w inny sposób uzgodniony z odbiorcą.

Zalecane kolory obrzeża — żółty, niebieski, czerwony, zielony.

3.4. Położenie dziurek informacyjnych na karcie obrzeżnie dziurkowanej, na miejscach określonych względem ścieżki prowadzącej wg PN-73/T-42103.

3.5. Jakość powierzchni kart. Na powierzchni niedopuszczalne są: dziury, pyły, włókna wystające, ciała ściernie, chemiczne osady, miejsca przeświecające, brudne plamy i inne zanieczyszczenia.

3.6. Jakość krawędzi kart. Krawędzie nie powinny być ponadrywane, poszarpane i pofalowane.

3.7. Warunki eksploatacji. Ze względu na warunki eksploatacji rozróżnia się dwie klasy kart:

I — karty, których użytkowanie powinno być prowadzone w temperaturze otoczenia $5 \div 40^{\circ}\text{C}$ przy wilgotności względnej od $40 \div 80\%$,

II — karty, których użytkowanie powinno być prowadzone w temperaturze otoczenia $15 \div 35^{\circ}\text{C}$ i przy wilgotności względnej od $40 \div 60\%$.

W przypadku zmiany warunków klimatycznych środowiska należy koniecznie przeprowadzić aklimatyzację kart zgodnie z danymi zawartymi w tablicy.

Zmiana wilgotności względnej, %	Minimalny czas konieczny dla aklimatyzacji kart
± 10	1 doba
± 20	10 dób
± 30	15 dób

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Karty powinny być pakowane pakietami w pudełka tekturowe — po 4 pakiety w każdym. Każdy pakiet kart powinien być owinięty w papier parafinowany, pergamin lub folię polietylenową.

Opakowanie powinno zabezpieczać karty przed deformacją podczas transportu.

Karty mogą być dostarczone pojedynczymi pakietami lub w partiach.

4.2. Oznakowanie powinno być wykonane bezpośrednio na każdym opakowaniu i powinno zawierać co najmniej:

- a) nazwę produktu,
- b) znak firmowy,
- c) charakterystykę techniczną kart,
- d) liczbę kart,
- e) numer niniejszej normy,
- f) datę produkcji,
- g) symbol kontroli technicznej,
- h) znak manipulacyjny „Chronić przed wilgocią”,
- i) napis ostrzegawczy „Nie rzucać”.

4.3. Przechowywanie kart. Karty powinny być przechowywane w zamkniętych pomieszczeniach magazynowych przy wilgotności względnej powietrza $40 \div 60\%$ i temperaturze otaczającego powietrza $5 \div 40^{\circ}\text{C}$. Karty powinny być zabezpieczone przed wpływem opadów atmosferycznych i wilgotnością gruntu.

4.4. Transport kart. Pudełka i pakiety z kartami powinny być transportowane wyłącznie zamkniętymi, czystymi środkami transportowymi.

5. BADANIA

5.1. Sprawdzanie wymiarów (3.1) kart obrzeżenie dziurkowanych powinno być wykonane w tem-

peraturze $23 \pm 2^{\circ}\text{C}$ i przy wilgotności względnej powietrza $48 \div 52\%$, po 24 godz przechowywania kart w tych warunkach.

5.2. Sprawdzanie składania kart (3.2), oznakowania brzegu kart (3.3), jakości powierzchni kart (3.5) oraz jakości krawędzi kart (3.6) należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Maszyn Matematycznych ZMP MERA, Błonie.

2. Normy związane
PN-73/T-42103 Taśmy dziurkowane 5- i 8-ścieżkowe. Wymiary

3. Zalecenia międzynarodowe
ISO TC 97/SC4/WG3/U.K. — 13/165 First draft ISO proposal for edge punched cards for information interchange