

33.6679

ŁĄCZNOŚĆ	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Sprzęt pocztowy <b>Stoły sortownicze dla doręczycieli</b>	9373-02
		Zamiast BN-64/9373-02
		Grupa katalogowa XVII 81')



1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są stoły sortownicze stanowiące wyposażenie stanowisk pracy doręczycieli w urzędach pocztowych.

1.2. Normy i dokumenty związane

- PN-64/C-81531 Wyroby lakierowe. Próba przyczepności powłok lakierowych
- PN-67/F-06014 Meble mieszkaniowe kuchenne. Ogólne wymagania i badania
- PN-67/H-74244 Rury stalowe ze szwem. Wymagania techniczne
- PN-69/H-92131 Blacha cienka ze stali węglowej konstrukcyjnej zwykłej jakości
- PN-69/H-93401 Stal walcowana. Kątowniki równoramienne
- PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia
- BN-70/7103-03 Stoły. Wymagania i badania w zakresie wytrzymałości, odkształcalności oraz stateczności
- BN-65/7113-07 Płyty wiórowe wytłaczane pełne

<sup>1)</sup>Symbol wg SWW: 1741-429.

BN-69/7113-13 Płyty laminowane pilśniowe. twarde oraz wiórowe pełne

Systematyczny Wykaz Wyrobów tom II. Wydawnictwo Katalogów i Cenników

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Podział asortymentu - wg SWW: 1741-429.

2.1.2. Typy stołów sortowniczych. Rozróżnia się dwa typy stołów sortowniczych:

- 1 - stół sortowniczy z sortownicą o 3 półkach i stołem o długości 800 mm,
- 2 - stół sortowniczy z sortownicą o 4 półkach i stołem o długości 1000 mm.

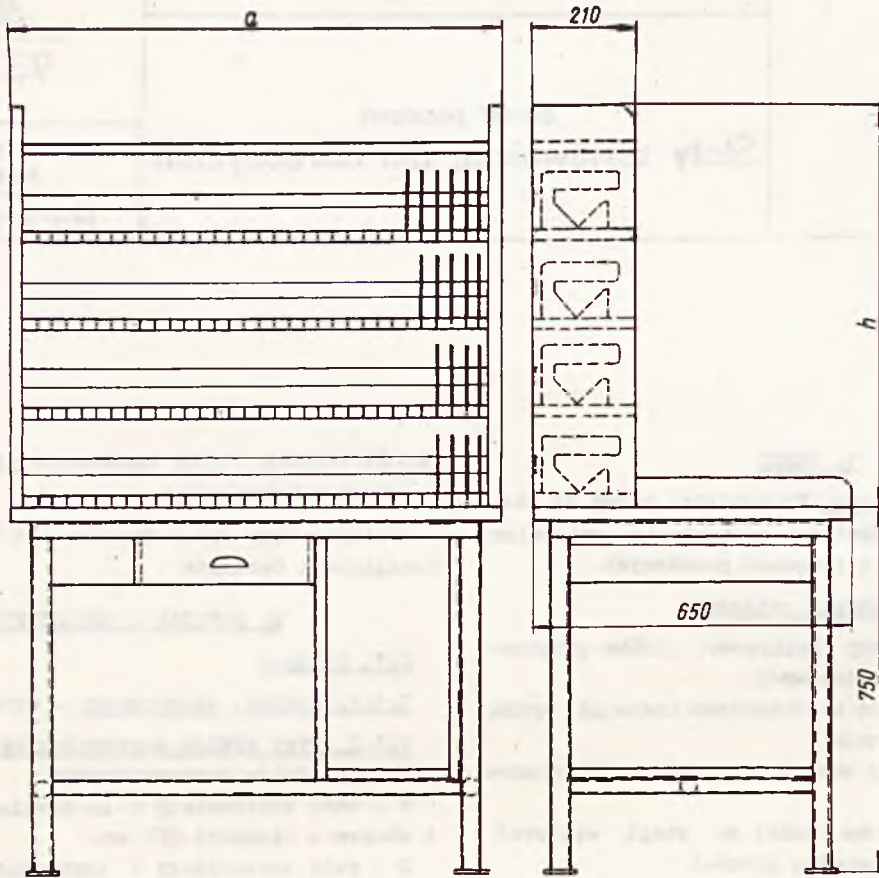
2.2. Przykład oznaczenia stołu sortowniczego typu 1:

STÓŁ SORTOWNICZY DLA DORĘCZYCIELI 1741-429/1  
BN-71/9373-02

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm - wg rys. 1 ÷ 4 i tablicy 1 ÷ 3.

Instytut Łączności  
 Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Łączności dnia 11 marca 1971 r.  
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i eksploatacji od dnia 1 stycznia 1972 r.  
 (Mon. Pol. nr                      poz.                      )

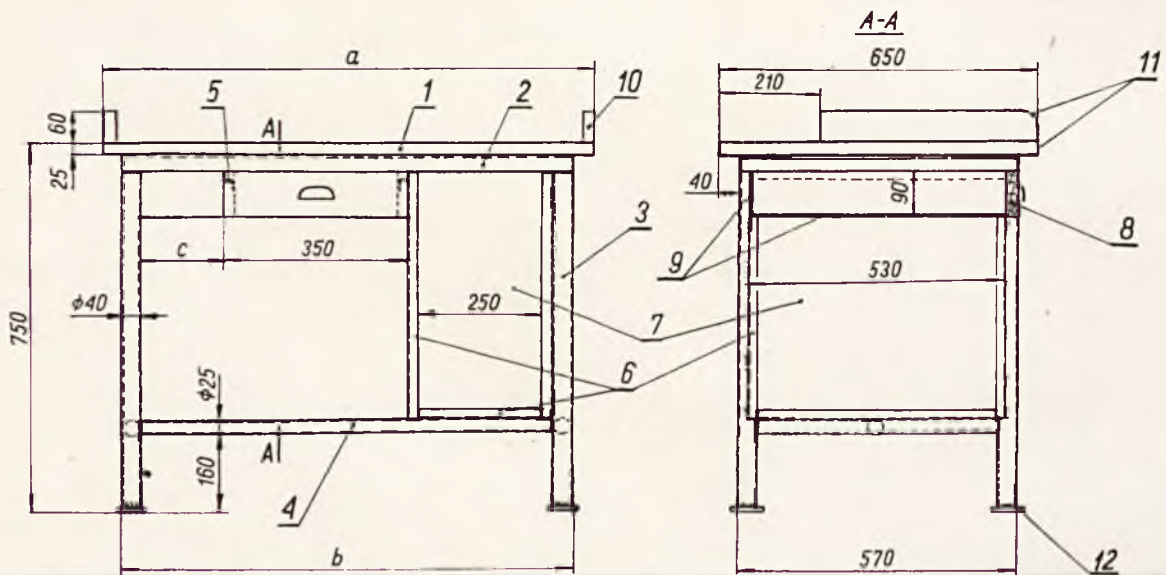


9373-02-1

Rys. 1. Stół sortowniczy

Tablica 1. Wymiary stołu sortowniczego

Typ	a	h
1	800	640
2	1000	820



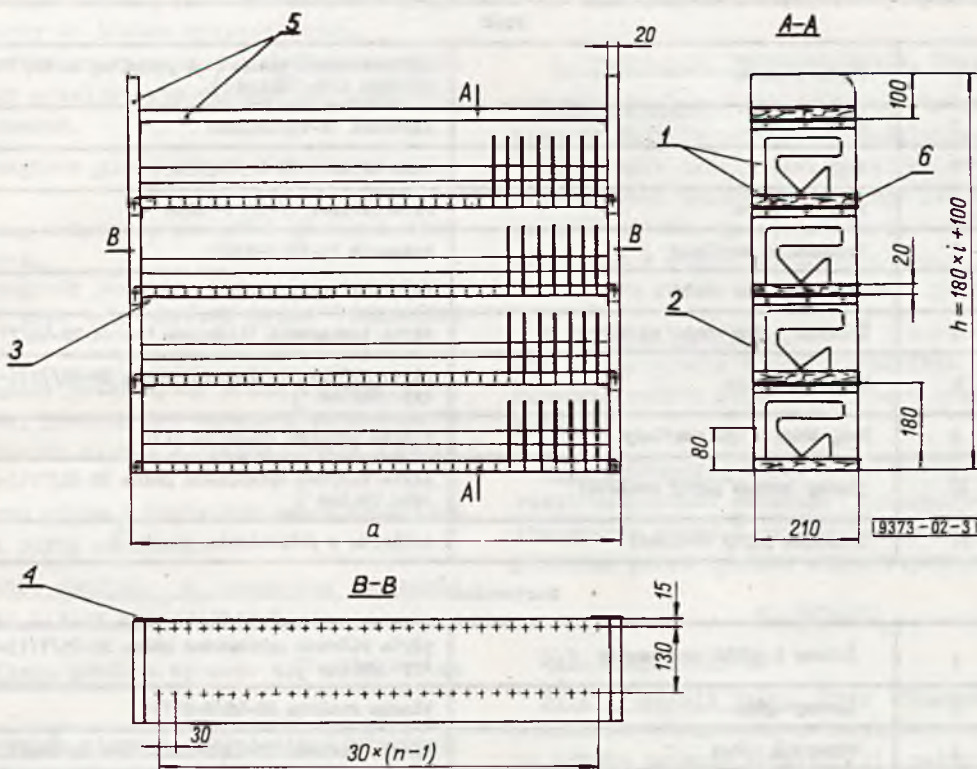
9373-02-2

Rys. 2 Stół



Tablica 2. Wymiary stołu

Typ	a	b	c
1	800	720	0
2	1000	920	200

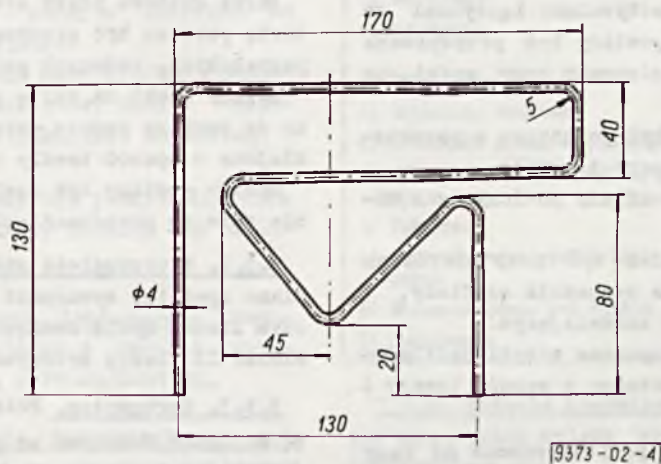


Rys. 3. Sortownica

Tablica 3. Wymiary sortownic

Typ	a	h	i	n
1	800	640	3	24
2	1000	820	4	31

*i* - liczba półek  
*n* - liczba rzędów otworów w półce



Rys. 4. Przegroda

## 3.2. Materiały podstawowe podano w tabl. 4.

Tablica 4. Materiały podstawowe

Numer		Nazwa części	Materiał
rysunku	części		
Stół			
2	1	Płyta stołowa	plyta wiórowa wytłaczana pełna wg BN-68/7113-07 z okleiną typu Unilam <sup>1)</sup>
2	2	Rama	kątownik PN-69/H-93401
2	3	Nogi	rura meblowa PN-67/H-74244
2	4	Łączyny dolne	rura meblowa PN-67/H-74244
2	5	Prowadnice szuflady	kątownik PN-69/H-93401
2	6	Rama wnętrza na torbę	kątownik PN-69/H-93401
2	7	Ścianki i dno wnętrza na torbę	plyta laminowana pilśniowa twarda BN-69/7113-13
2	8	Czoło szuflady	plyta wiórowa wytłaczana pełna BN-65/7113-07 z okleiną typu Unilam <sup>1)</sup>
2	9	Dno, boki i tył szuflady	blacha stalowa PN-69/H-92131
2	10	Listwy boczne płyty stołowej	plyta wiórowa wytłaczana pełna BN-65/7113-07 z okleiną typu Unilam <sup>1)</sup>
2	11	Doklejka płyty stołowej	doklejka z polichloroku winylu <sup>1)</sup>
Sortownica			
3	1	Ściany i półki sortownicy	plyta wiórowa wytłaczana pełna BN-65/7113-07 z okleiną typu Unilam <sup>1)</sup>
3	2	Listwy tylne	blacha stalowa PN-69/H-92131
3	3	Wspornik półek	blacha stalowa PN-69/H-92131 lub kątownik PN-69/H-93401
3	4	Naroża tylne	blacha stalowa PN-69/H-92131
3	5	Doklejka ścian	doklejka z polichloroku winylu <sup>1)</sup>
3	6	Listwa wytyczająca	blacha stalowa PN-69/H-92131
4	-	Przegroda pionowa	drut stalowy PN-67/M-80026

<sup>1)</sup> Patrz rozdz. 7. Postanowienia przejściowe.

## 3.3. Wykonanie

**3.3.1. Stół.** Rama stołu powinna być wykonana jako konstrukcja spawana z kątownika stołowego, do której powinny być przypasowane nogi. W dolnej części nogi powinny być usztywnione łączynami za pomocą spawania. Do ramy powinny być przyspawane prowadnice szuflady oraz elementy ramy wnętrza na torbę.

Czoło szuflady powinno być połączone z pozostałą jej częścią w sposób mocny i trwały.

W górnej części boków szuflady powinny znajdować się prowadnice.

Do czoła szuflady powinien być przytwierdzony wkretami uchwyt służący do wysuwania szuflady, o konstrukcji uzgodnionej z zamawiającym.

Do nóg powinny być przyspawane stopki podklejone płytką z tworzywa sztucznego w sposób trwały i mocny.

Płyta stołu powinna być przytwierdzona do ramy wkrętami do drewna lub śrubami.

Przednie i boczne wąskie płaszczyzny płyty stołowej i listew bocznych powinny być oklejone kształtowni-

klem z polichloroku winylu w sposób trwały i estetyczny.

Listwy boczne płyty stołowej powinny być połączone z płytą na kołki drewniane i klej.

Barwa Unilamu płyty stołowej i ścian wnętrza na torbę powinna być utrzymana w kolorach jasnych, pastelowych, podanych przez zamawiającego.

Ściany wnętrza na torbę powinny być przytwierdzone do ramy za pomocą wkrętów do metali bądź przyklejone w sposób trwały i pewny.

Spoiny powinny być oszlifowane gładko z tym, że nie może to powodować osłabienia połączeń.

**3.3.2. Wytrzymałość stołu.** Konstrukcja stołu powinna spełniać wymagania BN-70/7103-03 p. 2, przy czym liczba cykli obciążeń zmiennych powinna odpowiadać II klasie wytrzymałości.

**3.3.3. Sortownica.** Półki powinny być połączone ze ścianami bocznymi za pomocą kątowników i wkrętów do drewna.

Listwy tylne powinny być połączone ze ścianami bocznymi za pomocą wkrętów do drewna.



Tylne naroża sortownicy powinny być usztywnione kątownikami z blachy, przykręconymi wkrętami do drewna.

Sortownica powinna być połączona ze stołem przy pomocy wkrętów do metalu i nakrętek. Łby wkrętów nie powinny wystawać ponad powierzchnię półki. Dolna półka powinna szczelnie przylegać do płyty stołowej. Do strony czołowej półek powinny być przymocowane uchwyty do listew wytyczających.

Wszystkie półki, z wyjątkiem górnej, powinny mieć dwa rzędy przelotowych otworów do osadzania przegród pionowych.

Kształt przegrody pionowej przedstawia przykładowo rys. 4.

Dopuszcza się wykonanie przegród pionowych z tworzyw sztucznych.

Kształt przegrody powinien zapewniać jej pionowe ustawienie oraz zabezpieczać przed osuwaniem się w otworach.

Widoczne wąskie płaszczyzny ścian bocznych od strony czołowej powinny być oklejone kształtownikami z polichlorku winylu w sposób trwały i estetyczny.

Barwa Unilamu półek i boków sortownicy powinna być taka sama jak płyty stołowej.

### 3.4. Działanie szuflady i osadzenie przegród pionowych oraz listew wytyczających

3.4.1. Szuflada powinna wysuwać się lekko i bez zacięć.

3.4.2. Przegrody pionowe. Wkładanie i wyjmowanie przegród powinno odbywać się bez zacięć i oporów. Przegrody powinny zachować pionowe położenie i być do siebie równoległe.

Dopuszczalne odchylenie od pionu na końcu przegrody nie powinno być większe jak 3 mm.

3.4.3. Uchwyty do listew wytyczających. Zakładanie i zdejmowanie listew wytyczających z uchwytów powinno odbywać się lekko bez zacięć.

### 3.5. Wykończenie

3.5.1. Pokrycia. Wszystkie części metalowe powinny być zagruntowane farbami podkładowymi, zaszpachlowane, oszlifowane i pokryte lakierem na kolor uzgodniony z zamawiającym.

Powłoka lakierowa powinna być gładka o jednolitym zabarwieniu, bez prześwitów, smug i zacieków oraz nie powinna mieć złuszczeń, zmatowień i spęcherzeń.

Listwy wytyczające powinny być pokryte lakierem matowym koloru białego. Wkręty powinny być niklowane, a łby polerowane.

3.5.2. Przyczepność powłok lakierowych. Powłoka lakierowa powinna spełniać 3 stopień przyczepności wg skali podanej w PN-64/C-81531.

3.5.3. Zakres występowania dopuszczalnych wad klein z tworzyw sztucznych na płytkach meblowych stołu i sortownicy - wg PN-67/F-06014 p.3.4.10.2b dla kategorii mebli A.

3.6. Cechowanie. Na zewnętrznej tylnej stronie ramy stołu należy umieścić w sposób trwały i czytelny co najmniej:

- znak wytwórni,
- symbol typu,
- numer normy,
- rok produkcji,
- znak kontroli technicznej wytwórni.

## 4. PAKOWANIE. PRZECHOWYWANIE. TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Pojedyncze stoły należy zabezpieczać falistą tekturą i przewiązywać sznurkiem.

Sortownice należy zawijać w falistą tekturę i przewiązywać sznurkiem, po czym pakować w klatki po dwie sztuki. Sposób ułożenia i zabezpieczenia sortownic w klatce powinien chronić je w czasie transportu przed uszkodzeniami i porysowaniami.

4.2. Przechowywanie. Stoły i sortownice powinny być przechowywane w pomieszczeniach zamkniętych, zabezpieczonych przed wilgocią i opadami atmosferycznymi.

4.3. Transport. Stoły i sortownice można przewozić wszystkimi środkami transportu. W czasie transportu stoły i sortownice powinny być zabezpieczone przed opadami atmosferycznymi.

## 5. BADANIA

### 5.1. Program badań

5.1.1. Badania pełne. Przy okresowej kontroli produkcji wykonywanej co najmniej raz w roku oraz po każdej zmianie konstrukcji, materiałów lub metod technologicznych należy wykonać badania pełne podane w tabl. 5 obejmujące sprawdzenia a) ÷ l). Do badań pełnych należy pobrać sposobem losowym próbkę o liczebności 5 sztuk.

Tablica 5. Rodzaje badań

Sprawdzenia	Wymagania wg	Badania wg
1	2	3
a) Głównych wymiarów	3.1	5.2.1
b) Materiałów	3.2	5.2.2
c) Wykonania	3.3.1, 3.3.3	5.2.3
d) Wytrzymałości stołu	3.3.2	5.2.4
e) Działania szuflady	3.4.1	5.2.5
f) Działania przegród pionowych	3.4.2	5.2.6
g) Działanie listew wytyczających	3.4.3	5.2.7
h) Pokrycia	3.5.1	5.2.8
i) Przyczepności powłok lakierowych	3.5.2	5.2.9
k) Dopuszczalnych wad klein	3.5.3	5.2.9
l) Cechowania	3.6	5.2.10

5.1.2. Badania niepełne. Przy odbiorze technicznym stołów należy wykonać badania niepełne dwustopniowe podane w tabl. 5, obejmujące w pierwszym stopniu sprawdzenia: poz. a) ÷ c), e) ÷ h) oraz k) i l) oraz w drugim stopniu sprawdzenia i).



Badania w pierwszym stopniu należy przeprowadzić na każdym stole wchodzącym w skład partii przedstawionej do odbioru, natomiast badania w drugim stopniu należy przeprowadzić na próbkach olicznosci wg tabl. 6 kol. 2 pobranych sposobem losowym ze stołów, które przeszły badania w pierwszym stopniu z wynikiem dodatnim.

**Tablica 6. Liczność próbki do badań niepełnych w drugim stopniu**

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
1	2	3
do 40	5	1
41-160	15	2
161-400	25	3

Stoły, które nie spełniają wymagań sprawdzonych badaniami w stopniu pierwszym, powinny być zwrócone wytwórcy i nie wchodzi w skład partii podlegającej ocenie na zgodność z wymaganiami normy.

## 5.2. Opis badań

**5.2.1. Sprawdzenie głównych wymiarów** należy wykonać za pomocą suwmiarki i przymiaru liniowego zgodnie z 3.1.

**5.2.2. Sprawdzenie materiałów** należy wykonać przez sprawdzenie zaświadczeń kontroli technicznej wytwórni, stwierdzających zgodność użytych materiałów z wymaganiami 3.2.

**5.2.3. Sprawdzenie wykonania** na zgodność 3.3.1 i 3.3.3 należy wykonać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

**5.2.4. Sprawdzenie wytrzymałości stołu** na zgodność z 3.3.2 należy przeprowadzić wg BN-70/7103-03.

**5.2.5. Sprawdzenie działania szuflady** na zgodność z 3.4.1 należy wykonać przez 5-krotne wysunięcia i wsunięcia jej.

**5.2.6. Sprawdzenie działania przegród pionowych** na zgodność z 3.4.2 należy wykonać przez wyjęcie i włożenie przegrody w różne otwory półki oraz przez wykonanie pomiarów przy pomocy suwmiarki i kątownika.

Próbę należy przeprowadzić 5-krotnie z jedną przegrodą na każdej półce.

**5.2.7. Sprawdzenie działania listew wytyczających** na zgodność z 3.4.3 należy wykonać przez zakładanie i zdejmowanie listew na uchwyty.

Próbę należy powtórzyć 5-krotnie z jedną listwą na każdej półce.

**5.2.8. Sprawdzenia pokrycia** na zgodność z 3.5.1 należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

**5.2.9. Sprawdzenie przyczepności powłok lakirowych** na zgodność z 3.5.2 należy przeprowadzić za pomocą noża typ A wg PN-64/C-81531.

**5.2.10. Sprawdzenie zakresu występowania dopuszczalnych wad oklein** z tworzyw sztucznych na zgodność z 3.5.3 należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem oraz przez wykonanie pomiarów przy pomocy przymiaru liniowego.

**5.2.11. Sprawdzenie cechowania.** Należy sprawdzić, czy na tylnej stronie ramy stołu umieszczone są cechy określone w 3.6.

## 5.3. Ocena wyników badań

**5.3.1. Ocena wyników badań pełnych.** Wynik badań pełnych należy uznać za dodatni, jeżeli każdy stół sortowniczy z pobranej próbki przeszedł wszystkie badania podane w tabl. 5 z wynikiem dodatnim.

**5.3.2. Ocena wyników badań niepełnych.** Wynik badań niepełnych należy uznać za dodatni, jeżeli każdy stół sortowniczy przeszedł badania pierwszego stopnia z wynikiem dodatnim, a w badaniach drugiego stopnia liczba sztuk nie odpowiadająca wymaganiom nie przekracza dopuszczalnej liczby sztuk podanej w tabl. 6 kol. 3.

**5.3.3. Ocena partii.** Partię stołów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wynik badań niepełnych jest dodatni.

**5.4. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań.** Na żądanie odbiorcy wytwórca powinien przedstawić zaświadczenie o wynikach ostatnio przeprowadzonych badań pełnych wg 5.1.1.

Zaświadczenie powinno zawierać:

- nazwę i adres wytwórcy,
- oznaczenie wg 2,
- wyniki badań,
- pieczęć KT, podpis i datę wystawienia zaświadczenia.

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

Partię stołów sortowniczych uznaną za niezgodną z wymaganiami normy wytwórca ma prawo przedstawić do powtórnych badań po przesortowaniu lub poprawieniu.

## 7. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do czasu ustanowienia odpowiednich Polskich lub norm branżowych niżej wymienione materiały powinny odpowiadać wymaganiom ustalonym w następujących normach:

- okleina typu Unilam - ZN-64/MPCh-OE-6701.
- doklejka z polichloroku winylu - ZN-64/MPCh-OE-6304.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-71/9373-02

### Istotne zmiany w stosunku do BN-64/9373-02

a) zmieniono konstrukcję stołu przez wyeliminowanie tarcicy iglastej i zastosowanie rur stalowych, stali walcowanej profilowej oraz płyt włókowych laminowanych,

- wprowadzono badania pełne i niepełne,
- wprowadzono badania wytrzymałościowe dla stołu,
- uzupełniono oznaczenie przez podanie symboli wg SWW.



4000000342106

BG PW  
BN. 003751