

POLIGRAFIA	NORMA BRANŻOWA		BN-65
	Skład zecerski ręczny		7441-02
			Grupa katalogowa XVII 91
Hand composition	Composition manuelle	Ручной набор	Handsatz

### 1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest skład zecerski ręczny w postaci szpalt lub kolumn wykonany z materiału zecerskiego.

#### 1.2. Określenia

1.2.1. Skład zecerski ręczny - materiał zecerski złożony według maszynopisu wydawniczego zgodnie z zasadami składania.

1.2.2. Szpalta - nie złamany skład zecerski dowolnej długości, zależnej najczęściej od długości szufelki.

1.2.3. Kolumna - złamany skład zecerski z ewentualnymi kliszami lub tabelami, jedno- albo wielołamowy, odpowiadający stronicy książki lub innego druku, z paginą lub bez paginy.

1.2.4. Łam - określona liczba wierszy tekstu wraz z ewentualnymi kliszami lub tabelami dostosowana do długości kolumny.

1.2.5. Łamanie - formowanie kolumny z części składu zecerskiego na określony format, z paginą, tytułami i odpowiednimi odstępami składającymi się na całość kolumny.

1.2.6. Justowanie - wyrównanie szerokości i długości składu do określonego formatu przez użycie odpowiedniego materiału wypełniającego (justunku).

1.2.7. Pofragmentowane pismo - wada w postaci przypadkowego zróżnicowania pisma pod względem kroju, stopnia, grubości i pochyłości.

1.2.8. Wypieranie materiału - niedokładność składu spowodowana uszkodzeniem lub sprężynowaniem materiału zecerskiego.

#### 1.3. Normy związane

- PN/N-06001 Znaki korektorskie i wytyczne przeprowadzania korekty drukarskiej  
 PN/P-55025-projekt. Maszynopis wydawniczy  
 PN-65/P-55029 Materiały wydawnicze. Odbitki korektorskie typograficzne  
 BN-64/7440-02 Zasady składania tekstów w języku polskim  
 BN-65/7440-03 Zasady łamania składu zecerskiego wydawnictw książkowych  
 BN-65/7440-04 Zasady składania wzorów chemicznych  
 BN-65/7440-05 Zasady składania wzorów matematycznych  
 BN/7440-06 Zasady składania i formowania tabel (w opracowaniu)  
 BN-65/7442-02 Materiał zecerski. Pakowanie, przechowywanie i transport

Centralne Laboratorium Poligraficzne

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Graficznego dnia 29 listopada 1965 r.  
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1966 r.

(Moń. Pol. nr                      poz.                      )



BN-65/7442-06	Materiał zecerski. Sprawdzanie wymiarów
BN-65/7442-07	Materiał zecerski. Czcionki metalowe do składania ręcznego
BN-65/7442-08	Materiał zecerski. Linie mosiężne do składania ręcznego
BN-65/7442-09	Materiał zecerski. Justunek metalowy do składania ręcznego

## 2. WYMAGANIA TECHNICZNE

### 2.1. Wytyczne ogólne

2.1.1. Materiał zecerski. Do składania należy stosować następujący materiał zecerski:

- czcionki metalowe wg BN-65/7442-07,
- czcionki z innych materiałów,
- linie mosiężne wg BN-65/7442-08,
- linie z innych materiałów,
- justunek metalowy wg BN-65/7442-09,
- justunek z innych materiałów.

2.1.2. Postać składu. Składać należy w szpalty lub bezpośrednio w kolumny, w zależności od dyspozycji zamawiającego.

2.1.3. Podstawa do składania. Podstawą do składania powinien być maszynopis wydawniczy przygotowany zgodnie z PN/P-55025-projekt (do stosowania).

2.1.4. Zasady składania. Skład powinien być wykonany zgodnie z normami na zasady składania: BN-64/7440-02, BN-65/7440-04, BN-65/7440-05 i BN/7440-06 (w opracowaniu) oraz w przypadku składania bezpośrednio w kolumny - zgodnie z zasadami łamania zawartymi w BN-65/7440-03.

### 2.2. Format składu

2.2.1. Szerokość - wg dyspozycji zamawiającego; powinna stanowić wielokrotność 6 p. Dopuszczalne odchyłki nie mogą przekraczać +1 p.

#### 2.2.2. Długość

- a) szpalty - nie określa się,
- b) kolumny - wg dyspozycji zamawiającego, jednakowa w danym wydawnictwie (publikacji). Długość kolumny bez paginy powinna stanowić wielokrotność wiersza podstawowego. Długość kolumny wraz z paginą i odstępem pomiędzy tekstem a paginą oraz materiałem założonym za paginę powinna stanowić wielokrotność 12 p. Przy kolumnach spadowych i wpuszczonych długość kolumny może stanowić wielokrotność 6 p.

Dopuszczalna odchyłka w długości kolumny nie może przekraczać +1 p.

### 2.3. Wypełnienie składu materiałem zecerskim

2.3.1. Wielkość materiału. Justunek powinien być użyty w możliwie największych wymiarach, linie w najdłuższych odcinkach.

2.3.2. Wypełnienie materiałem justunkowym. Miejsca niedrukujące w składzie powinny być wypełnione całkowicie materiałem justunkowym. Należy przestrzegać mijania się łączeń justunku i linii.

2.4. Zbieżność składu. Poszczególne części składu (np. rubryki tabel) powinny się łączyć ze sobą ściśle w wyznaczonych miejscach, bez przesunięć spowodowanych wypieraniem materiału.

2.5. Prostokątność składu. Kolumny oraz ich elementy składowe powinny być prostokątne.

## 2.6. Sposób znakowania składu

2.6.1. Znakowanie szpalt. Jeden lub dwa pierwsze wiersze szpalty powinny zawierać co najmniej następujące dane:

- a) numer zamówienia drukarni,
- b) tytuł lub skrót wydawnictwa (publikacji),
- c) datę złożenia,
- d) nazwisko składającego,
- e) krój pisma,
- f) stopień pisma,
- g) szerokość składu,
- h) kolejny numer szpalty.

2.6.2. Znakowanie kolumn. Kolejność kolumn należy oznaczać przez umieszczenie paginy zgodnie z dyspozycjami zamawiającego.

## 3. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Przechowywanie. Szpalty i kolumny składu ręcznego należy wiązać wg BN-65/7442-02 p. 2.1 i przechowywać w regałach zecerskich na szufelkach. Po każdorazowym odbijaniu skład należy oczyścić z farby.

3.2. Transport. Szufelki ze składem ręcznym należy przewozić w wózku zecerskim. W czasie transportu nie należy stawiać szufelek ze składem jedna na drugiej.

## 4. BADANIA TECHNICZNE

4.1. Wytyczne przeprowadzania badań. Badaniu podlega cały skład danego wydawnictwa (publikacji) lub jego części (np. wykonanie dzienne, zmianowe). Skład należy pobierać do badań partiami.

4.2. Partia. Ustala się następujące partie składu ręcznego:

- a) dla tekstów - 5000 znaków,
- b) dla tabel i wzorów - powierzchnię formatu A4.

4.3. Rodzaje i sposób wykonania badań

Rodzaj badania	Wykonanie badania
Sprawdzenie wymiarów	bezpośrednio na składzie, wg BN-65/7442-06
Sprawdzenie prostokątności składu	bezpośrednio na składzie, za pomocą kątownika przez obserwację przystawiania składu do ramion kątownika
Sprawdzenie odstępów między wyrazami	bezpośrednio na składzie, za pomocą wzorców materiału zecerskiego przez przyłożenie do badanych miejsc
Sprawdzenie wcięć przy wyróżnieniach i akapitach	
Sprawdzenie ilości tekstu w wierszu końcowym	
Oględziny zewnętrzne	wg załącznika; przeprowadza się je nieuzbrojonym okiem bezpośrednio na składzie i odbitce składu

4.4. Sprawdzenie treści składu ręcznego

4.4.1. Wykonanie próbnej odbitki - wg PN-65/P-55029.

4.4.2. Korekta składu ręcznego - wg PN/N-06001 w zakresie zgodności składu:

- z treścią maszynopisu,
- z adiustacją techniczną maszynopisu,
- z zasadami składania i łamania,

oraz prawidłowości wykonania składu. Korekta składu ręcznego obejmuje cechy sprawdzalne wzrokowo w odbitce korektorskiej.



4.4.3. Poprawianie treści składu. Skład powinien być poprawiony zgodnie z oznaczeniami korekty.

### 5. OCENA JAKOŚCI SKŁADU RĘCZNEGO

#### 5.1. Ocena punktowa wad

Lp.	Wyszczególnienie wad		Zakres	Ocena punktowa
1	Szerokość niezgodna z kartą zamówieniowo-dyspozycyjną	+1 ÷ +1½ p.	każdy przypadek	10
		powyżej +1½ i poniżej 0,1 p.		21
2	Długość niezgodna z kartą zamówieniowo-dyspozycyjną	+1 ÷ +1½ p.		15
		powyżej +1½ i poniżej 0,1 p.		21
3	Brak prostokątności			21
4	Niewypełnienie formatu			21
5	Wady stosowania materiału	Niewłaściwa jakość		2
6		Brak mijania się łączów		2
7		Stosowanie drobnego materiału		2
8		Niebezpieczność składu		10
9	Niezgodność z dyspozycjami maszyny	Niewłaściwy stopień pisma		21
10		Niewłaściwy krój pisma		21
11		Niewłaściwy rodzaj pisma		21
12		Niewłaściwa wyróżnienia		21
13		Inne wady wymienione w załączniku		2
14	Niezgodność z zasadami składania i łamania	Niewłaściwe odstępy między wyrazami		3
15		Niewłaściwe wcięcia akapitowe		3
16		Niewłaściwa ilość tekstu w wierszu końcowym	5	
17		Inne wady wymienione w załączniku	2	

5.2. Ocena partii składu ręcznego. Partię składu ręcznego należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli ocena punktowa wad nie przekroczy 20 punktów.

Partię składu ręcznego należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, jeżeli ocena punktowa wad osiągnie 21 lub więcej punktów.

W przypadku stwierdzenia jednej wady dyskwalifikującej (21 punktów) partii składu ręcznego nie należy badać dalej, lecz uznać ją za niezgodną z normą.

5.3. Ocena całości składu ręcznego. Skład ręczny należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli poszczególne partie składu są zgodne z wymaganiami wg 5.2.

Skład ręczny należy uznać za niezgodny z wymaganiami normy, jeżeli chociażby jedna partia jest niezgodna z wymaganiami wg 5.2.

K O N I E C

OGŁĘDZINY ZEWNĘTRZNE SKŁADU RECZNEGO

1. Wytyczne przeprowadzania badań. Skład pobrany do badań należy poddać oględzinom w celu sprawdzenia zgodności z zasadami dotyczącymi badanego materiału, wymienionymi w p. 2 ÷ 6.

2. Stosowanie materiału zecerskiego i znakowania

- a) właściwy stopień pisma,
- b) wypełnienie formatu oraz mijanie łączeń justunku i linii,
- c) właściwa wielkość materiału,
- d) zbieżność składu,
- e) właściwa wysokość materiału drukującego,
- f) nieuszkodzone oczko materiału drukującego,
- g) niesfragmentowany materiał drukujący,
- h) prawidłowość znakowania szpalty.

3. Zasady składania tekstów w języku polskim

- a) spacjowanie przy znakach pisarskich,
- b) rozdzielanie i przenoszenie do następnego wiersza, w zależności od szerokości składu:
  - wyrazów dwusylabowych,
  - pauzy,
  - tytułów: prof., mgr, inż., tow.,
  - skrótów: itd., itp.,
  - jednoliterowych skrótów nazw i określeń od liczb arabskich lub rzymskich,
  - liczb,
  - sylaby: li,
  - skrótów nazw instytucji składanych wersalikami,
  - skrótów nazw miar i wag bez poprzedzających je wartości liczbowych,
- c) pozostawienie na końcu wiersza:
  - pojedynczych liter lub cyfr z kropką lub nawiasem stosowanych przy wyliczeniach,
  - inicjałów imion przed nazwiskami,
  - spójnika: i, oraz wyrazów jednoliterowych składanych dużymi literami,
  - wyrazów jednoliterowych składanych małymi literami: a, o, e, u, w, z,
- d) dzielenie liczb na klasy,
- e) umieszczanie znaków pisarskich:
  - kropki,
  - przecinka,
  - pauzy,
  - dywizu,
  - wielokropka,
  - cudzysłowu,
  - odnośnika,
  - nawiasów i klamer,
  - znaków powtórzenia,
  - znaku paragrafu,
  - innych znaków,
- f) składanie wyliczeń,
- g) składanie tytułów:
  - rozdzielanie i przenoszenie wyrazów,
  - numeracja dziesiętna,
  - wyrównywanie świateł,
- h) składanie notek:
  - sposób złożenia,
  - oznaczenie,
- i) składanie spisu treści,
- j) składanie poezji:
  - odstępy między wyrazami,
  - rozmieszczenie wierszy,
  - dzielenie i przenoszenie wyrazów,
  - przenoszenie całych wyrazów.

4. Zasady składania wzorów matematycznych

- a) wielkość justunku przy znakach podstawowych działań,
- b) środkowanie znaków podstawowych działań w stosunku do linii ułamkowych,
- c) obejmowanie wielkości podpierwiastkowych przez znak pierwiastka,
- d) rodzaj i długość linii pierwiastka w stosunku do ułamka podpierwiastkowego,
- e) użycie właściwego stopnia czcionki wykładnika pierwiastka,
- f) wielkość justunku przy znakach stosunków matematycznych,
- g) środkowanie znaków stosunków matematycznych w stosunku do linii ułamkowych.
- h) wielkość justunku przy znakach geometrycznych,
- i) sposób składania oznaczeń: temperatury, stopni kątowych, godzin, sekund,
- j) wielkość nawiasów wewnętrznych i zewnętrznych,
- k) wielkość justunku przy operatorach całkowania, sumowania, iloczynu,
- l) wielkość znaków sigmy, całki, pi,
- ł) justowanie innych znaków matematycznych,





- m) justowanie wskaźników, wykładników i odnośników,
- n) rodzaj pisma wskaźników cyfrowych, literowych i skrótów matematycznych,
- o) składanie wskaźników podwójnych,
- p) umieszczenie wskaźników nad i pod operatorami,
- r) wielkość justunku przy symbolach, skrótach i cyfrach,
- s) nieużywanie kropki i nieprzenoszenie skrótów,
- t) stosowanie cyfr.

5. Zasady składania wzorów chemicznych

- a) ustawienie,
- b) odstęp między wierszami,
- c) przenoszenie,
- d) odstępy przy znakach działań chemicznych,
- e) odstępy przy znakach wiązań,
- f) justowanie znaków wiązań na środku symboli,
- g) odstępy przy symbolach:
  - współczynnikach,
  - przystawkach,
  - wartościowości,
  - znakach ładunku,
  - nawiasach,
- h) składanie indeksów podwójnych,
- i) składanie znaków ładunku,
- j) składanie nawiasów i klamer.

6. Zasady składania tabel

- a) krój pisma,
- b) stopień pisma,
- c) szerokość tabeli,
- d) szerokość rubryk,
- e) stosowanie justunku,
- f) stosowanie linii,
- g) krzyżowanie linii,
- h) kierunek tekstu,
- i) rozmieszczenie tekstu,
- j) justowanie w rubrykach,
- k) podsumowanie,
- l) notki,
- z) przenoszenie.