

WYROBY NOŻOWNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Narzędzia rzeźniczo masarskie Musaty okrągłe	4570-07
		Zamiast BN 65/4570 07 W
Grupa katalogowa XVII 15 ¹⁾		

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są musaty okrągłe stosowane w przetwórnictwie mięsnych, w zakładach gastronomicznych i gospodarstwie domowym do ostrzenia noży.

1.2. Normy związane

PN-58/D-94000 Wełna drzewna
PN-57/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwella
PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancernienia kabli
PN-57/H-93007 Stal narzędziowa. Pręty. Warunki techniczne
PN-64/O-79021 System wymiarowy opakowań
PN-62/P-50551 Taśmy papierowe powleczone klejem
BN-68/7195-01 Drewno w narzędziach i pomocach rzemieślniczych. Wymagania podstawowe i badania

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Odmiany - wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej.

2.2. Wielkości - wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej.

2.3. Gatunki. W zależności od dokładności wykonania rozróżnia się gatunki musatów:

pierwszy - nie wyróżniany w oznaczeniu,
drugi - II.

2.4. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie powinno zawierać:

- nazwę wyrobu,
- symbol odmiany,
- wielkość,
- numer normy.

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary - wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej.

3.2. Materiał. Grot - pręt okrągły wg PN-57/H-93007; skuwka i podkładka - stal wg PN-66/H-84019; trzonek - drewno bukowe wg BN-68/7195-01.

Dopuszcza się wykonanie trzonka z innego materiału po uzgodnieniu między odbiorcą a producentem.

3.3. Wygląd zewnętrzny. Na powierzchni grotu nie powinno być pęknięć, płam i wyrw od szlifowania. Trzonek z drewna powinien być pokryty lakierem bezbarwnym lub pokostowany.

Dopuszcza się koniec trzonka nie lakierowany.

Powierzchnie trzonka nie powinny mieć płam, zadziarów, pęknięć, rys i wgniecień. Ostre krawędzie powinny być zatępione.

3.4. Wykonanie. Grot - kuty, szlifowany, nacięty, hartowany i odpuszczony do twardości minimum 58 HRC, namagnesowany.

Skuwka - wycinana i tłoczona lub cięta z rurki oraz cynkowana, zamocowana na trzonku u nasady grotu. Skuwka powinna na całym obwodzie szczelnie przylegać do trzonka.

Podkładka - wycinana, wykrawana i cynkowana.

Trzonek - jednolity, o zatępionych krawędziach.

Połączenie trzonka z grotem powinno być trwałe, szczelne i symetryczne względem osi musata. Dopuszczalna niesymetryczność nie powinna przekraczać wartości podanej w tabl. 1.

3.5. Wymagania użytkowe. Powierzchnia grotu musata powinna mieć nacięcia wykonane w postaci ząbków, które podczas ostrzenia noży nie powinny ulegać stępieniu i nie powinny wykruszać się.

¹⁾Symbol wg SWW- 0671-322.

Zakład Badań i Studiów Przemysłu Wyrobów Metalowych „Medom”
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Wyrobów Metalowych dnia 20 września 1973 r
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 kwietnia 1974 r
(Dz Norm i Miar nr 43/1973 poz 125)

3.6. Dopuszczalne wady - wg tabl. 1.

Tablica 1

Lp.	Rodzaj wad	Gatunek	
		I	II
1	Pozostałość czarnych plam z obróbki cieplnej	dopuszczalne 2 plamy wielkości 3 mm ² każda	dopuszczalne 4 plamy wielkości 5 mm ² każda
2	Zniekształcony grot przy nasadzie	niedopuszczalny	dopuszczalny nieznaczny
3	Grot przewężony na całej długości	w granicach tolerancji	dopuszczalne przewężenie do 1 mm poza tolerancję
4	Owalność grotu	dopuszczalna przy różnicy średnic do 1 mm	dopuszczalna przy różnicy średnic do 2 mm
5	Grot wychylony od osi	dopuszczalne odchylenie 2 mm	dopuszczalne odchylenie do 4 mm
6	Ślady pęknięcia wzdłuż osi grotu	dopuszczalne 3 rysy włoskowatych pęknięć do 5 mm długości	dopuszczalne 5 rys włoskowatych pęknięć do 10 mm długości
7	Częściowy brak ząbków na powierzchni nauczynanej lub ząbki stępione	dopuszczalny brak 3 ząbków na długości 10 mm na obwodzie grotu	dopuszczalny brak 5 ząbków na długości 20 mm na obwodzie grotu
8	Cecha częściowo zniekształcona	dopuszczalne zniekształcenie litery cechy, ale całość czytelna	dopuszczalne zniekształcenie litery cechy, ale całość czytelna
9	Trzonek niedopolerowany lub niedogładzony	niedopuszczalne	dopuszczalne

Łączna liczba wad nie powinna przekraczać: dla gatunku I - 3 wad, dla gatunku II - 5 wad.

3.7. Cechowanie. Na musacie, w miejscu oznaczonym w dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej, należy umieścić w sposób wyraźny i trwały co najmniej następujące znaki:

- wytwórni,
- gatunku (tylko dla gatunku II).

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT**4.1. Pakowanie**

4.1.1. Konserwacja. Części metalowe musata powinny być powleczone cienką warstwą środka konserwującego.

4.1.2. Pakowanie zbiorcze. Musaty tej samej odmiany, wielkości i gatunku należy układać w paczki po 10 sztuk, a następnie owijać w papier pakowy lub wkładać w pudełka. Każda paczka i pudełko powinny być oklejone taśmą papierową powleconą klejem zgodnie z PN-62/P-50551 w sposób uniemożliwiający

otwarcie bez uszkodzenia taśmy. Na opakowaniu powinny być umieszczone co najmniej następujące dane

- nazwa lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.4,
- liczba sztuk,
- gatunek,
- znak kontroli jakości.

4.1.3. Pakowanie do transportu. Musaty opakowane wg 4.1.2 należy pakować do skrzyni lub pudeł o wymiarach wg PN-64/O-79021 uprzednio wyłożonych papierem pakowym. Wolną przestrzeń skrzyni należy wypełnić wełną drzewną wg PN-58/D-94000 lub innym materiałem wypełniającym.

Skrzynie z zawartością należy obciągnąć taśmą stalową wg PN-73/H-92326 lub taśmą samoklejącą z tworzywa. Masa skrzyni nie powinna przekraczać 50 kg brutto.

Na opakowaniu do transportu powinny być umieszczone co najmniej napisy:

- nazwa lub znak wytwórni,
- numer dowodu wysyłkowego,
- adres odbiorcy,
- adres nadawcy.

4.2. Przechowywanie. Opakowane musaty należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, wolnych od oparów działających korodująco.

4.3. Transport. Opakowane musaty powinny być przewożone krytymi środkami transportowymi, zabezpieczającymi je przed uszkodzeniami chemicznymi i mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Program badań. Partię musatów należy poddać następującym badaniom:

- sprawdzenie pakowania,
- sprawdzenie wymiarów,
- sprawdzenie materiału,
- sprawdzenie wyglądu zewnętrznego,
- sprawdzenie twardości grotu,
- sprawdzenie wymagań użytkowych.

5.2. Przygotowanie partii produktu do badań. Przed przystąpieniem do badań musaty należy podzielić na partie zawierające musaty jednej odmiany, wielkości i gatunku.

5.3. Pobieranie próbek. Z partii musatów należy pobrać do badań w sposób losowy próbkę o liczności wg tabl. 2, kol. 2.

Tablica 2

Liczność partii	Liczność próbek	Największa dopuszczalna liczba sztuk niedobrych
		sztek
1	2	3
do 400	25	2
401-1000	40	3
1001-2500	60	4

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzić przez rozpakowanie i oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.4.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić szablonami lub przymiarem milimetrycznym.

5.4.3. Sprawdzenie materiału należy przeprowadzić na podstawie dokumentacji wytwórcy.

5.4.4. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.4.5. Sprawdzenie twardości grotu należy przeprowadzić w dwóch miejscach wg PN-57/H-04355.

5.4.6. Sprawdzenie wymagań użytkowych. Twardość ząbków należy sprawdzić nieuzbrojonym okiem, czy podczas pocierania nożem o powierzchnię grotu musata nie występują jasne smugi na ząbkach.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Ocena sztuki. Badane musaty należy uznać za zgodne z wymaganiami normy, jeżeli przez wszystkie badania wg 5.1 przeszły z wynikiem dodatnim.

5.5.2. Ocena partii. Partię musatów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk

niedobrych w próbce pobranej do badań nie przekroczy liczby podanej w tabl. 2, kol. 3.

5.6. Zaświadczenie o jakości. Do każdej partii musatów, zgodnej z wymaganiami normy, powinno być dołączone zaświadczenie zawierające co najmniej:

- a) nazwę i adres wytwórni,
- b) oznaczenie,
- c) liczbę sztuk,
- d) stempel zakładu,
- e) datę wystawienia zaświadczenia,
- f) znak kontroli jakości.

Na żądanie odbiorcy, podane w zamówieniu, producent zobowiązany jest wystawić zaświadczenie jakości zawierające wyniki z przeprowadzonych badań zgodnie z normą.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ TOWARU NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia musatów okrągłych, uznana w wyniku badań wg 5.1 za niezgodną z wymaganiami normy, może być przez dostawcę przesortowana i przedstawiona do powtórnych badań.

Badanie powtórne jest badaniem ostatecznym.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/4570-07

Istotne zmiany w stosunku do BN-65/4570-07

- a) usunięto z normy nieprodukowane musaty z trzonkiem z tworzywa sztucznego,
- b) rozszerzono wymagania i badania dotyczące musatów.