

NARZĘDZIA DO POWLEKANIA I CZYSZCZENIA	NORMA BRANŻOWA	BN-80
	Wyroby szczotkarskie Miotły	4553-34
	Miotły do dywanów	Zamiast BN-71/4553-34 Grupa katalogowa 1722

## 1 WSTĘP

**1.1 Przedmiot normy** Przedmiotem normy są miotły przeznaczone do zmiatania lub czyszczenia dywanów, o części pracującej wiązanej drutem lub prasowanej z nałożonym kapturem

### 1.2 Określenia

**1.2.1 miotła wiązana** — mocowanie części pracującej do drążka za pomocą owinięcia (odrutowania) końców surowca drutem

**1.2.2 miotła prasowana** — mocowanie części pracującej do drążka za pomocą obejmy stalowej przesytej gwoździami

**1.2.3 Pozostałe określenia** — wg BN-80/4550-02, BN-79/4550-06, BN-75/4550-07 i BN-77/4980-01

## 2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1 Podział i oznaczenie asortymentu** — wg KTM, podbranza 2886, uzupełniony nazwą wyrobu, długością części pracującej, symbolem surowca części pracującej oraz symbolem materiału kija wg tabl 1

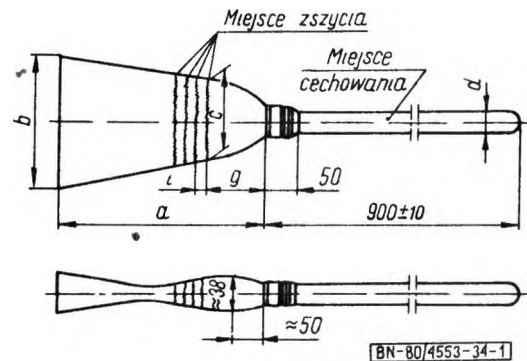
**2.2 Przykład oznaczenia miotły 2886-710 (2886-710)**, producent 33 (33), identyfikator 5-04 (5-04), o liczbie kontrolnej 0 (0), wiązanej (WIĄZANA), o długości części pracującej 400 mm (400), o symbolu surowca części pracującej — zewnętrznej — słoma sorgo RS (RS), wewnętrznej — słoma alfa + RA (+RA), z kijem drewnianym lakierowanym ODR (ODR)

KTM 2886-710-335-040

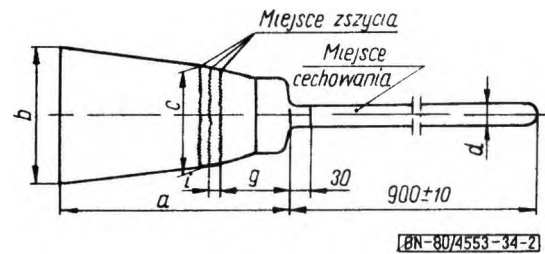
MIOTŁA WIĄZANA 400 RS+RA/ODR BN-80/4553-34

## 3 WYMAGANIA

**3.1 Główne wymiary** w mm podano na rys 1 i 2 i w tabl 1. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej



Rys 1 Miotła wiązana



Rys 2 Miotła prasowana

Zgłoszona przez Związek Spółdzielni Niewidomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne  
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 4 lipca 1980 r  
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1981 r  
(Dz Norm i Miar nr 16/1980 poz 62)

Tablica 1

Nazwa miotły	długość części pracującej mm	symbol surowca części pracującej	symbol materiału kija	masa miotły g	szerokość końca części pracującej mm	szerokość w miejscu szycia mm	długość od szycia do początku wiązania mm	odstęp między szwami mm	liczba szwów sztuk	średnica kija drewnianego mm	średnica kija z tworzyw sztucznych mm
	a				b	c	g	t		d	
wiązana	250	RS	ODR <sup>2)</sup>	280	260	150	100	20	4	22	25
	300			300							
	350			320							
	400	RA	PCV	350	280	170	110				
	450			380							
500	H <sup>1)</sup>	450									
550	500										
prasowana	300	RS	ODR <sup>2)</sup>	300	200	150	100	30	2		
	400	RA	PCV	360	240	170	110	25	3		
	450			380							
	500	H <sup>1)</sup>		400							
dopuszczalne odchyłki	±10	—	—	±3%	±10	±5	±5	±2	—	±1	±1

<sup>1)</sup> Rodzaj włókien chemicznych — do uzgodnienia między producentem i odbiorcą zgodnie z BN-80/4550-02 tabl 3

<sup>2)</sup> ODR — kije drewniane lakierowane — nielakierowane po uzgodnieniu między producentem i odbiorcą

### 3.2 Części składowe i materiał — wg tabl 2

Tablica 2

Wyszczególnienie	Materiał
Część pracująca	słoma sorgo — RS słoma alfa — RA włókna syntetyczne — H
Kij	drewno — wg BN 68/7195-01 zbior III PCV — wg uzgodnienia między producentem i odbiorcą
Kaptur	tworzywo sztuczne — wg uzgodnienia między dostawcą i odbiorcą
Obejma	blacha stalowa 305 x 25 x 0,2–0,3 mm wg PN 73/H 92131
Koszulka	wąż cienkościenny — wg BN 64/6353 01
Lakier	lakier nitrocelulozowy — wg BN-74/6114-64 emalia celulozowa — wg BN 74/6115-66
Nici	nici lmane nabłyszczane kolorowe 18/7 18/8 lub 18/9 wg PN-74/P-81609
Drut	drut ocynkowany stalowy miękki normalnej dokładności o średnicy 1,2–1,4 mm wg PN 78/M 80026
Gwozdzie	gwozdzie pipowc 25/25 — wg BN-70/5028-13 lub gwozdzie druciaki 14/20 — wg BN 70/5028 24 lub gwozdzie budowlane 35x2 2 — wg BN 70/5028-12
Nakładka	nakładka do zawieszania — tworzywo sztuczne wg uzgodnienia między dostawcą i odbiorcą

### 3.3 Wykonanie

**3.3.1 Kij drewniany** powinien być gładko obrobiony i oszlifowany, widoczny koniec kija — zakończony kopulasto. Dopuszcza się w kiju krzywiznę jednostronną o strzałce wygięcia krzywizny do 10 mm trzy sęki jednostronne zdrowe, o średnicy do 3 mm oraz siniznę nie przekraczającą 50% powierzchni kija

Niedopuszczalne są sęki czarne, zepsute wypadające zakorki, zawoje falisty układ włókien, fałszywa twarżdziel, pęknięcia. Kij powinien być pokryty lakierem nitrocelulozowym bezbarwnym wg BN-74/6114-64 lub emalią nitrocelulozową wg BN-74/6115-66

Dopuszcza się kije powlekane koszulką (wąż cienkościenny) lub nielakierowane po uzgodnieniu z odbiorcą

Pozostałe wymagania dotyczące jakości drewna jakości obrobki i wilgotności drewna — wg BN-68/7195-01

**3.3.2 Kij z tworzywa** powinien być gładki, bez rys i uszkodzeń mechanicznych. Wymiary rury użytej na kij — wg dokumentacji technicznej

Niedopuszczalne są smugi płynięcia, pęknięcia lub rozwarstwienia

**3.3.3 Kaptur z tworzywa miotły prasowanej** Wygląd zewnętrzny — wg BN-77/4980-01

**3.3.4 Część pracująca** powinna być przesyta niciami kolorowymi z zastosowaniem 2–5 szwów po 11–16 ściągów, w zależności od wielkości miotły. Szwyy powinny być równoległe do siebie. Słoma w miotle powinna mieć kolor naturalny lub być farbowana. Wilgotność słomy w miotle nie powinna przekraczać 15%. Grubość nici — wg tabl 2 rozstawienie szwów — wg tabl 1

**Miotła wiązana** Część pracująca po nadaniu właściwych kształtów powinna być umocowana centrycznie na kiju i mocno odrutowana. Bezpośrednio nad głowicą surowiec powinien być odrutowany na długości 50–55 mm, z tym że po 5 zwojach powinna nastąpić przerwa w odrutowaniu na szerokości 18–20 mm

**Miotła prasowana** Część pracująca powinna być ujęta w obejme stalowej sprasowana i przesyta gwoździami. Po sprasowaniu nakłada się kaptur z tworzywa i mocuje się go jednym gwoździem do kija

**3 4 Wykonczenie** Miotła po wykonaniu powinna być oczyszczona, luźne zdzbiła słomy usunięte, słoma od dołu równo obcięta, równoległa do szczyta

**3 5 Cechowanie** — wg BN-78/4550-05

#### 4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4 1 Pakowanie** Miotły powinny być wiązane w wiązki po 10 sztuk, drążkami w jedną stronę

Wiązka miotel powinna być przszyta szpagatem wg PN-72/P-85019 Konce drążków powinny być wiązane szpagatem przeciągniętym przez głowicę miotel

Miotły transportuje się w wiązkach, bez dodatkowego owijania papierem lub pakowania w inny sposób

**4 2 Znakowanie** — wg PN-76/O-79252

**4 3 Przechowywanie** Miotły powinny być przechowywane w suchych i przewiewnych pomieszczeniach z dala od urządzeń grzewczych ustawione pionowo w stosy kijami i na przemian do wysokości nie większej niż 250 cm

Pozostałe wymagania — wg BN-75/4550-07

**4 4 Transport** Miotły powinny być przewożone kijowymi środkami transportowymi Pozostałe wymagania — wg BN-75/4550-07

#### 5 BADANIA

Badania należy przeprowadzać wg BN-79/4550-06 Badania wilgotności drewna przeprowadza się tylko na ządanie odbiorcy Badania wyglądu zewnętrznego oprawy miotły prasowanej i kija z PCV — wg BN-77/4980-01

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

**1 Instytucja opracowująca normę** — Związek Spółdzielni Nieświadomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Warszawa

**2 Istotne zmiany w stosunku do BN-71/4553-34**

- podział i oznaczenia dostosowano do potrzeb KTM
- wprowadzono określenia
- wprowadzono nowe asortymenty
- uporządkowano wymiary
- wprowadzono kije z tworzywa
- określono sposób pakowania

**3 Normy i dokumenty związane**

PN 73/H 92131 Błacha cienka ze stali węglowej konstrukcyjnej z wykładką jakości

PN-78/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia

PN 76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe Znaki i znakowanie Wymagania podstawowe

PN-74/P 81609 Nici z włókien lęgowatych obuwowe Imiane

PN 72/P 85019 Wyroby powroźnicze kręcone Szpagaty

BN-80/4550-02 Wyroby szczotkarskie Symbole Surowce części pracujące

BN 78/4550-05 Wyroby szczotkarskie Cechowanie i znakowanie

BN 79/4550-06 Wyroby szczotkarskie Szczotki Ogólne wymagania i badania

BN 75/4550-07 Wyroby szczotkarskie Wytyczne ogólne pakowania przechowywania i transportu

BN 77/4980-01 Artykuły powszechnego użytku z tworzyw sztucznych otrzymane metodą wtrysku Wygląd zewnętrzny

BN 70/5028-12 Gwoździe budowlane Gwoździe z trzpieniem okrągłym i kwadratowym

BN 70/5028 13 Gwoździe papowe

BN-70/5028 24 Gwoździe stolarskie i ogólnego przeznaczenia Gwoździe druciaki

BN 74/6114 64 Lakier nitrocelulozowy do mebli

BN 74/6115 66 Emalie celulozowe ogólnego stosowania

BN 64/6353 01 Folia rozdmuchiwana z uplastycznionego polichloru winyli

BN-68/7195 01 Drewno w narzędziach i pomocach rzemieślniczych Wymagania podstawowe i badania

Systematyczny Wykaz Wyrobów Uzupełnienie 2 SWW Wyd II Warszawa 1979 Kod Towarowo-Materiałowy podbranza 2886 Wyroby szczotkarskie — opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Związku Spółdzielni Nieświadomych zatwierdzony przez GUS dnia 16 marca 1978

**4 Przepisy dotyczące transportu kolejowego i samochodowego** Przepisy o ładowaniu i wyładowaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej Załącznik nr 10 DKP (Dz. T. i ZK nr 4 z 1968 r.) wraz z późniejszymi zmianami

Instrukcja o ładowaniu samochodów ciężarowych i przyczep Załącznik do Zarządzenia Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. (Mon. Pol. nr 24 poz. 123 z 1963 r.)

**5 Symbol wg KTM** — 2886-434

**6 Autor projektu normy** — Antoni Murawski — Związek Spółdzielni Nieświadomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Warszawa