UKD 664 8 036 6 683 53

WYROBY Z DRUTU I BLACHY	NORMA BRANŻOWA Przyrządy sprężynowe do zamykania słojów typu Wecka Podział, wymagania i badania	BN-72 5048-08 Zamiast PN-58/M-79040 Grupa katalogowa V 98[1])

1 WSTĘP

1 1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są przyrządy sprężynowe do zamykania słojów typu Wecka

1 2 Zakres stosowania przedmiotu normy Przyrządy sprężynowe do zamykania słojów typu Wecka stosuje się w celu spowodowania nacisku krawędzi pokrywy na kołnierz słoja w okresie pasteryzacji i studzenia

1 3 Określenie nacisku przyrządu sprężynowego Nacisk przyrządu sprężynowego — siła z jaką działa przyrząd sprężynowy przez pokrywę i uszczelkę gumową wg BN-70/6613-01 na kołnierz słoja

1 4 Normy związane

PN-58/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe zbijane Wymagania techniczne podstawowe

PN-61/G-79037 Słoje szklane do artykułów spożywczych Słoje — typ Wecka

PN-66/M-78211 Palety ładunkowe skrzyniowe metalowe Wytyczne konstrukcyjne Parametry głowne

PN-68/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopłytowe drewniane czterowejsciowe bez skrzydeł 800×1200

PN-71/O-79033 Opakowania transportowe prostopadłoscienne Szereg wymiarowy

PN-70/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe Pudła Wspolne wymagania i badania

BN-70/6613-01 Uszczelki gumowe do słojow konserwowych typ Wecka

[1]) Symbol wg SWW 0671-9

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2 1 Rodzaje Ze względu na liczbę występujących częsci przyrządy sprężynowe dzieli się na dwa rodzaje

przyrządy jednoczęsciowe — 1,
przyrządy wieloczęsciowe — 2

2 2 Odmiany Ze względu na rodzaj stosowanej powłoki ochronnej przyrządy sprężynowe dzieli się na pięc odmian

o powłoce cynkowej — Zn,
o powłoce czernionej (oksydowanej) — Cz,
o powłoce cynowej — Sn,
o powłoce lakierowej — L,
bez powłoki — bez wyroznienia w oznaczeniu

2 3 Przykład oznaczenia przyrządu sprężynowego do zamykania słojow typu Wecka, jednoczęsciowego (1) z powłoką ochronną cynku (Zn)

PRZYRZĄD SPRĘŻYNOWY DO ZAMYKANIA SŁOJÓW WECKA 1 Zn BN-72/5048-08

3 WYMAGANIA

3 1 Główne wymiary, materiały i wykonanie przyrządow sprężynowych do zamykania słojow typu Wecka powinny byc zgodne z normami przedmiotowymi, a w przypadku braku norm — z innymi dokumentami uzgodnionymi między dostawcą i odbiorcą

3 2 Wykończenie W przypadku stosowania powłoki ochronnej dopuszcza się brak powłoki ochronnej na powierzchniach przyrządow sprężynowych powstałych w wyniku cięcia blachy i drutu ocynkowanego W przypadku braku powłoki

Centralny Osrodek Badawczo-Rozwojowy Drobnej Wytworczosci
Ustanowiona przez Ministra Handlu Wewnętrznego i Usług dnia 5 maja 1972 r
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 stycznia 1973 r
(Dz Norm i Miar nr 4/1972 poz 6)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE RZG — 2357/72 Obj 0 45 ark wyd Nakład 1800+50 egz Druk sat III kl 70 g Cena zł 2 40

ochronnej na przyrządach sprężynowych wszystkie powierzchnie tych przyrządow nalezy pokryc olejem jadalnym Ostre krawędzie — stępic

3 3 **Wymagania uzytkowe**

3 3 1 **Nacisk przyrządu sprężynowego** założonego na słoj powinien wynosic od 29,4 N (3 kG) do 98 N (10 kG)

3 3 2 **Wytrzymałość elementów i połączeń** Elementy przyrządow sprężynowych i ich połączenia nie powinny wykazywac trwałych odkształcen na skutek uzytkowania

3 3 3 **Wytrzymałość na podwyzszoną temperaturę** Materiały stosowane do przyrządow sprężynowych powinny byc odporne na temperaturę do 373 K (100°C)

3 4 **Cechowanie** Przyrządy sprężynowe do zamykania słojow typu Wecka nalezy zaopatrzyc w trwałą cechę zawierającą nazwę lub znak wytworni Dopuszcza się niecechowanie przyrządow sprężynowych wykonanych całkowicie z drutu

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4 1 **Pakowanie** Przyrządy sprężynowe do zamykania słojow typu Wecka powinny byc pakowane w wiązki po 100 sztuk, ktore następnie nalezy pakowac w skrzynki (pudła) tekturowe wg PN-70/O-79402 lub skrzynki drewniane wg PN-58/D-79601 o wymiarach wg PN-71/O-79033 Masa jednej skrzynki tekturowej z zawartoscią nie powinna przekraczac 25 kg, a jednej skrzynki drewnianej z zawartoscią — 50 kg Kazda skrzynka tekturowa powinna byc zabezpieczona przed przypadkowym otwarciem za pomocą tasmy klejącej, a skrzynka drewniana — za pomocą bednarki

Na kazdym opakowaniu powinien byc umieszczony napis zawierający, co najmniej następujące dane

a) nazwę lub znak wytwórni,

b) oznaczenie wg 2 3,

c) liczbę sztuk,

d) cenę detaliczną,

e) datę produkcji,

f) masę brutto,

g) znak kontroli jakosci

W przypadku stosowania paletyzacji nalezy formowac jednostki ładunkowe przy uzyciu palet płaskich 800×1200 mm wg PN-68/M-78216 lub palet skrzyniowych wg PN-66/M-78211 Dopuszcza się inny sposob pakowania po uzgodnieniu z odbiorcą

4 2 **Przechowywanie** Przyrządy sprężynowe nalezy przechowywac w pomieszczeniach suchych, zamkniętych, z dala od substancji działających korodująco

4 3 **Transport** przyrządow sprężynowych powinien odbywac się pojazdami krytymi w sposob zabezpieczający przed ich uszkodzeniem

5 BADANIA

5 1 **Program badań**

5 1 1 **Badania pełne** nalezy przeprowadzic w przypadku wprowadzenia zmian konstrukcyjnych albo materiałowych w produkcji seryjnej, mogących miec wpływ na jakosc przyrządow sprężynowych, a takze co najmniej raz w ciągu roku dla okresowej kontroli produkcji

Badania pełne obejmują

a) sprawdzenie wymiarow i wykonania (wg norm przedmiotowych),

b) sprawdzenie wykonczenia (3 2),

c) sprawdzenie nacisku przyrządu sprężynowego (3 3 1),

d) sprawdzenie wytrzymałosci elementow i połączen (3 3 2),

e) sprawdzenie wytrzymałosci na podwyzszoną temperaturę (3 3 3)

Ponadto nalezy sprawdzic czy na materiały uzyte do wykonania przyrządow sprężynowych istnieją zaswiadczenia (atesty) o zgodnosci z normami lub innymi dokumentami W przypadku domniemania, ze materiały te nie odpowiadają normom lub dokumentom nalezy przeprowadzic własciwe badania okreslone tymi normami lub dokumentami

5 1 2 **Badania niepełne** nalezy przeprowadzic przy biezącej produkcji oraz przy badaniach poprzedzających odbior wykonując badania wg 5 1 1a), b), c) Na pozostałe badania wymienione w 5 1 1 nalezy przedstawic przy odbiorze wyniki ostatnich badan pełnych

5 2 **Przygotowanie partii przyrządów sprężynowych do badań**

W skład partii przeznaczonej do badan powinny wchodzic przyrządy sprężynowe jednego rodzaju i odmiany pochodzące z jednej serii produkcyjnej, wykonane przez jednego producenta

5 3 **Pobieranie próbek** Z kazdej partii, w zaleznosci od wielkosci, nalezy pobrac losowo probkę o licznosci podanej w tablicy

Wielkosc partii, kg		Liczność próbki sztuk	Największa dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
przyrządy sprężynowe jednoczęściowe	przyrządy sprężynowe wieloczęściowe		
5	10	15	2
10	20	25	3
20	40	40	5

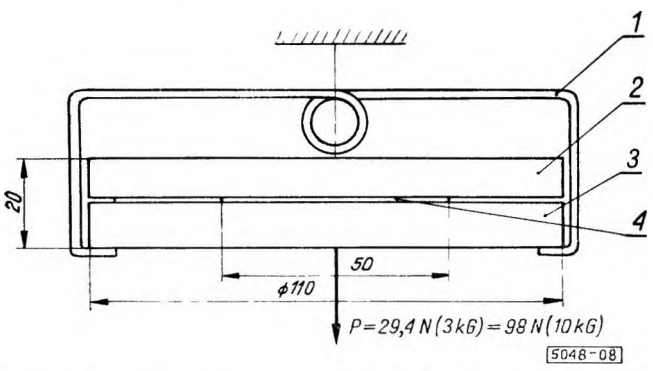
5 4 Opis badań

5 4 1 Sprawdzenie wymiarów nalezy wykonac za pomocą suwmiarki

5 4 2 Sprawdzenie wykonania powinno polegac na stwierdzeniu zgodnosci z wymaganiami norm przedmiotowych

5 4 3 Sprawdzenie wykończenia nalezy wykonac nieuzbrojonym okiem oraz przez dotyk gołą dłonią na zgodnosc z 3 2

5 4 4 Sprawdzenie nacisku przyrządu sprężynowego nalezy wykonac w aparacie wg rysunku zaciskając przyrządem sprężynowym *1* dwie płaskie płytki *2* i *3* o wymiarach gabarytowych i gładkosci powierzchni odpowiadających pokrywie i kołnierzowi słoja Wecka wg PN-61/G-79037 Między płytki umiescic pasek (o szerokosci 50 mm) papieru *4* do pisania klasy V Następnie płytki obciązyc siłą rozciągającą *P* rowną 29,4 N (3 kG) Papier nie powinien wyciągnąc się spomiędzy płytek Z kolei zwiększac siłę rozciągającą stopniowo do 98 N (10 kG) i jezeli w tym czasie papier swobodnie wysunie się spomiędzy płytek wynik proby nalezy uznac za dodatni



Aparat do sprawdzenia nacisku przyrządu sprężynowego

5 4 5 Sprawdzenie wytrzymałości elementów i połączeń — nalezy przeprowadzic przez założenie przyrządu sprężynowego na słoj Wecka z uszczelką gumową wg BN-70/6613-01 powtarzając to 10 razy Wynik proby nalezy uznac za dodatni jezeli przyrząd sprężynowy i jego połączenia zachowują pierwotne kształty Dopuszcza się zmiany kształtu samego elementu sprężynującego, jednak nie w takim stopniu, aby nacisk przyrządu sprężynowego był mniejszy od 29,4 N (3 kG)

5 4 6 Sprawdzenie wytrzymałości na podwyzszoną temperaturę nalezy wykonac przez zanurzenie przyrządu sprężynowego do wody o temperaturze 373 K (100°C) i przetrzymywanie go w czasie 10 min Wynik prob nalezy uznac za dodatni, jezeli częsci przyrządu sprężynowego nie zmieniły kształtow Badanie nalezy wykonac tylko w przypadku, gdy w konstrukcji przyrządu sprężynowego występują częsci z tworzyw sztucznych

5 5 Ocena wyników badań

5 5 1 Przyrząd sprężynowy dobry jest to przyrząd, ktory przeszedł z wynikiem dodatnim przez wszystkie badania wymienione w 5 1

5 5 2 Przyrząd sprężynowy niedobry jest to przyrząd, ktory nie przeszedł z wynikiem dodatnim chociazby przez jedno z badan wymienionych w 5 1

Przyrządow, ktore nie przeszły przez jakiekolwiek badanie z wynikiem dodatnim, nie nalezy poddawac pozostałym badaniom

5 5 3 Ocena partii Partię badanych przyrządow sprężynowych nalezy uznac za zgodną z wymaganiami normy, jezeli liczba sztuk przyrządow sprężynowych niedobrych w partii badanych wg 5 4 jest nie większa od liczby podanej w tablicy kol 4

5 6 Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań Do kazdej partii uznanej w wyniku badan za zgodną z wymaganiami normy nalezy wystawic zaswiadczenie zawierające dane

a) nazwę i adres wytworcy,

b) oznaczenie przyrządow sprężynowych wg 2 3,

c) wielkosc partii,

d) wynik przeprowadzonych badan wg 5 4,

e) datę wydania zaswiadczenia

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/5048-08

Istotne zmiany w stosunku do PN-58/M-79040

a) zmieniono zakres normy,

b) wprowadzono podział przyrządów sprężynowych,

c) wprowadzono wymagania uzytkowe jak nacisk przyrządu sprężynowego, wytrzymałość elementów i połączen, wytrzymałosc na podwyzszoną temperaturę,

d) rozszerzono zakres materiałów do wykonania przyrządów,

e) wprowadzono podział badan na pełne i niepełne