

NARZĘDZIA DO POWLEKANIA I CZYSZCZENIA	NORMA BRANŻOWA	BN-79 <hr/> 4550-03
	Wyroby szczotkarskie Mieszanki pędzlarские	
	Zamiast BN 69/4550 03	
Grupa katalogowa XVII 22		

1 WSTĘP

Tablica 1

1 1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są mieszanki pędzlarские jako półfabrykaty przeznaczone do wyrobu pędzli

1 2 Okreslenia

1 2 1 Mieszanki pędzlarские — mieszanki służące do produkcji pędzli, składające się z surowców zwierzęcych i syntetycznych o określonej przeciętnej ich zawartości, pełności i długości

1 2 2 Pełność — procentowa zawartość włókien wymiarowych w stosunku do długości nominalnej, mierzonej w mm w odstępach co 5 mm

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2 1 Podział — wg KTM uzupełniony nazwą mieszanki, wymiarem, symbolem mieszanki wg BN-79/4550-02 oraz składem procentowym wg tabl 1

2 2 Skład procentowy mieszanek — wg tabl 1

2 3 Długość mieszanek Mieszanki pędzlarские dzieli się na długości od 65 do 120 mm w odstępach co 5 mm

2 4 Przykład oznaczenia

a) mieszanki pędzlarskiej (2886-820), centralnego producenta (40), identyfikatora (0-06), o liczbie kontrolnej (3), o wymiarze 80 mm (80), wykonanej z włosa konskiego z ogona 50% (WK) i szczeciny krajowej 50% (S) (przy mieszankach dwuskładnikowych 50% + 50% składu procentowego w symbolu KTM nie oznacza się)

KTM 2886-820-400-063

MIESZANKA PĘDZLARSKA 80 WK-S BN-79/4550-03

b) mieszanki pędzlarskiej (2886-820), centralnego producenta (40), identyfikatora (0-26), o liczbie kontrolnej (7), o wymiarze 80 mm (80), wykonanej z włosa konskiego z ogona 75% (WK) i szczeciny krajowej

Mieszanki pędzlarские			
Lp	Symbol wg BN-79/4550 02	Stosowany skład procentowy	Symbol mieszanki wg KTM
1	WK-S	50% WK + 50% S 75% WK + 25% S	WK - S WK - 25 S
2	WB-S	50% WB + 50% S 75% WB + 25% S	WB - S WB - 25 S
3	WK-SD	50% WK + 50% SD 75% WK + 25% SD	WK - SD WK - 25 SD
4	WB-SD	50% WB + 50% SD 75% WB + 25% SD	WB - SD WB - 25 SD
5	HH-S	50% HH + 50% S 70% HH + 30% S	HH - S HH - 30 S
6	HO-S	50% HO + 50% S 70% HO + 30% S	HO - S HO - 30 S
7	HH-SD	50% HH + 50% SD 70% HH + 30% SD	HH - SD HH - 30 SD
8	HO-SD	50% HO + 50% SD 70% HO + 30% SD	HO - SD HO - 30 SD
9	HH-WK	50% HH + 50% WK 70% HH + 30% WK	HH - WK HH - 30 WK
10	HH-WB	50% HH + 50% WB 70% HH + 30% WB	HH - WB HH - 30 WB
11	WK-WB - S	25% WK + 25% WB + + 50% S 35% WK + 40% WB + + 25% S	WK - 25 WB - 50 S WK - 40 WB - 25 S
12	WK-WB - SD	25% WK + 25% WB + + 50% SD 35% WK + 40% WB + + 25% SD	WK - 25 WB - 50 SD WK - 40 WB - 25 SD

Zgłoszona przez Związek Spółdzielni Inwalidów
 Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 7 września 1979 r
 jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1980 r
 (Dz Norm i Miar nr 5/1980 poz 36)

25% (25 S) (przy mieszankach dwuskładnikowych o różnym składzie procentowym 75% + 25% skład procentowy podaje się tylko przy drugim składniku)

KTM 2886-820-400-267

MIESZANKA PĘDZLARSKA 80 WK — 25S BN-79/4550-03

c) mieszanki pędzlarzkiej (2886-820), centralnego producenta (40), identyfikatora (1-09), o liczbie kontrolnej (3), o wymiarze 95 mm (95), wykonanej z włosia konskiego z ogona 35% (WK), z włosia bydłęcego z ogona 40% (40 WB) i ze szczeciny chińskiej 25% (25 SD) (przy mieszankach trzyskładnikowych 35% + 40% + 25% skład procentowy podaje się tylko przy drugim i trzecim składniku)

KTM 2886-820-401-093

MIESZANKA PĘDZLARSKA 95 WK-40WB-25SD
BN-79/4550-03

3 WYMAGANIA

3.1 Pełność mieszanek — zawartość 70% włókien deklarowanej długości, 30% włókien krótszych w tym 10% o 5 mm, 10% o 10 mm i 10% o 15 mm Tolerancja długości ± 2 mm Dopuszczalna zawartość włókien krótszych niewymiarowych do 5%

3.2 Materiały Do produkcji mieszanek należy stosować

- S szczecinę preparowaną ściąganą wg PN-60/R-22001,
- SD szczecinę preparowaną ściąganą chińską o jakości uzgodnionej między odbiorcą a dostawcą,
- WK włosie konskie preparowane wg BN-75/8183-06,
- WB włosie z ogonów bydłych preparowane wg BN-71/8183-01,
- HH włókno syntetyczne z PCV szlifowane o jakości uzgodnionej między odbiorcą a dostawcą,
- HO włókno syntetyczne z PCV rozszczepiane o jakości uzgodnionej między odbiorcą a dostawcą

3.3 Wykonanie Mieszanki pędzlarzkiej powinny mieć równomiernie rozłożone wszystkie włókna stanowiące składniki mieszanki Włókna te powinny być równoległe ułożone Nie dopuszcza się występowania pęczków i pasm jednej odmiany włókien Barwa mieszanki powinna być jednolita, a włókna różnych kolorów powinny być równo wymieszane

Włókna szczeciny w mieszance powinny być ubite — na cebulki, a włókna szlifowane i rozszczepiane — na grubsze konce

W mieszankach zawierających szczecinę lub włókna szlifowane, cienkie konce włókien syntetycznych i szczeciny powinny być o 1 do 2 mm dłuższe od pozostałych włókien, tworząc miękką jednolicie delikatną w dotyku równą powierzchnię

Mieszanki pędzlarzkiej nie powinny zawierać zanieczyszczeń i domieszek obcych

Dopuszczalna wilgotność do 12%

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1 Opakowanie jednostkowe Mieszanki pędzlarzkiej powinny być pakowane w pęczki o średnicy około 95 mm i spinane opaską kartonową o szerokości, w mm, wg tabl 2

Tablica 2

Mieszanki o długości	Szerokość opaski
mm	
65 — 80	40
85 — 100	50
105 — 120	60

Każdy pęczek mieszanki pędzlarzkiej powinien być opakowany w papier pakowy pergaminowy — wg BN-67/7326-02 o gramaturze 45 g/m² lub papier parafinowany — wg PN-76/P-50452 o gramaturze 45 g/m²

Konce papieru powinny być zaklejone taśmą pod gumowaną

4.2 Opakowania transportowe stanowią skrzynki z drewna iglastego dwustronnie gładzonego o grubości 12 mm zgodnie z PN-72/D-79601 Ściany szczytowe skrzynek powinny być z każdej strony wzmocnione listwami o szerokości 50 mm i grubości 12 mm

Na obwodzie skrzynki powinny być wzmocnione listwami o szerokości 50 mm, grubości 12 mm, listwy powinny być oddalone od brzegów obu stron o 200 mm Skrzynki po zapakowaniu powinny być wzmocnione dodatkowo taśmą stalową wg PN-73/H-92326

Wewnętrzne wymiary skrzynek powinny wynosić 900 × 500 × 300 mm

Dopuszcza się stosowanie opakowań zwrotnych — kontenerów oraz pudeł tekturowych

4.3 Znakowanie opakowań jednostkowych Na każdym pęczku mieszanki pędzlarzkiej zapakowanej w opakowania jednostkowe powinny być umieszczone napisy zawierające

- a) nazwę i znak wytworni,
- b) oznaczenie wg 2.4,
- c) ilość sztuk,
- d) znak kontroli jakości

Znakowanie opakowań jednostkowych — wg PN-76/O-79251

4.4 Znakowanie opakowań transportowych powinno być zgodne z postanowieniami PN-76/O-79252

4.5 Formowanie jednostek ładunkowych W przypadku stosowania paletyzacji, jednostki ładunkowe należy formować na paletach o wymiarach 800 × 1200 mm Ładunek na palecie powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem i deformacją

4.6 Przechowywanie i transport mieszanek pędzlarzskich — wg PN-63/R-22003

5 BADANIA

5.1 Rodzaje badan W celu stwierdzenia zgodności pęczków mieszanek z wymaganiami normy należy przeprowadzić następujące badania

- sprawdzenie długości (2.3),
- sprawdzenie procentowego udziału poszczególnych surowców w mieszance oraz włókien krótszych od deklarowanej długości (3.1),
- ogłędziny zewnętrzne (3.2),
- sprawdzenie wilgotności (3.3),
- sprawdzenie opakowania (4.3)

5.2 Kontrola jakości

5.2.1 Skład i liczność partii Partia towaru przygotowana do kontroli powinna zawierać mieszanki tego samego rodzaju i odmiany

Liczność partii nie powinna przekraczać 10 000 sztuk pęczków

5.2.2 Sposób pobierania próbek Z przygotowanej do badan partii należy pobrać losowo próbki wg PN/N-03010

5.2.3 Poziom kontroli — II ogólny — wg PN-79/N-03021 tabl. 1.1

5.2.4 Wadliwość dopuszczalna — maksimum 2,5%

5.2.5 Wybór i stosowanie planów badania Plany badania dla kontroli normalnej — wg tabl. 3

Tablica 3

Liczność partii	Liczność próbek	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca
sztuk			
do 150	20	1	2
151 — 280	32	2	3
281 — 500	50	3	4
501 — 1200	80	5	6
1201 — 3200	125	7	8
3201 — 10000	200	10	11

5.2.6 Pobieranie próbek jednostkowych Z każdego wybranego pęczka mieszanki wg 5.3.2 należy pobrać ze środka po dwa pasemka surowca o średnicy około 15 mm

5.2.7 Przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej Pobrane próbki jednostkowe zmieszać, następnie pobrać z łącznej ilości średnią próbkę laboratoryjną o masie 100 g

5.3 Opis badan

5.3.1 Sprawdzenie opakowania należy przeprowadzić w stosunku do pełnej liczby jednostek opakowania transportowego wg 4.2

Sprawdzenie opakowania jednostkowego należy przeprowadzić na pęczkach pobranych wg 5.2.2

5.3.2 Ogłędziny zewnętrzne należy przeprowadzić na próbkach pobranych wg 5.2.6, sprawdzając kolejno zgodność składników użytych do wykonania mieszanki i wymieszanie tych składników na zgodność z 3.2

5.3.3 Sprawdzenie długości i ułożenia włókien Sprawdzenie długości należy przeprowadzić na próbce

pobranej wg 5.2.7 Średnią próbkę laboratoryjną należy ubić grubszymi końcówkami włókien na jedną stronę a następnie przymiarem milimetrycznym zmierzyć długość mieszanki

W próbce należy również sprawdzić równoległość ułożenia włókien, które powinny wykazywać sytkość przy rozdzielaniu próbek

Probka mieszanki pędzlerskiej powinna również wykazywać od strony cieńszej włókien miękkość dotyku oraz włókna spiczasto zakończone powinny być o 1 do 2 mm dłuższe od włókien zwykłych

5.3.4 Sprawdzenie wilgotności Z próbki pobranej wg 5.2.7 odważyć do naczynka wagowego 100 g mieszanki z dokładnością do 0,1 g Naczynko należy uprzednio wysuszyć w temperaturze 100°C do stałej masy Następnie naczynko wagowe z odważoną mieszanką należy umieścić w suszarce w temperaturze 90 — 100°C i suszyć 7 h Po tym czasie próbkę wyjąć z suszarki i zważyć z dokładnością do 0,1 g Wilgotność X obliczyć w procentach wg wzoru

$$X = \frac{a - b}{c} \cdot 100$$

w którym

a — masa naczynka wagowego z próbką, przed wysuszeniem, g,

b — masa naczynka wagowego z próbką po wysuszeniu, g,

c — masa próbki po wysuszeniu, g

5.3.5 Sprawdzenie procentowego udziału poszczególnych surowców w mieszance oraz włókien krótszych od deklarowanej długości Z próbki pobranej wg 5.2.7 należy odważyć 50 g mieszanki

Pobraną próbkę mieszanki należy podzielić na poszczególne rodzaje włókien oraz pomierzyć włókna krótsze niż deklarowane

Każdą wysortowaną próbkę wazyć oddzielnie i na podstawie otrzymanych wyników określać stosunek procentowy do całej próbki

5.4 Ocena wyników badan

5.4.1 Mieszanka pędzlerska zgodna z wymaganiami normy Mieszankę, która przeszła przez wszystkie badania wymienione w 5.1 z wynikiem dodatnim, należy uznać za zgodną z wymaganiami normy

5.4.2 Mieszanka pędzlerska niezgodna z wymaganiami normy Mieszankę, która przeszła chociaż przez jedno z badan wymienionych w 5.1 z wynikiem ujemnym, należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy

5.4.3 Ocena partii Partię mieszanki należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekracza liczby kwalifikującej podanej w tabl. 3 kol. 3

INFORMACJE DODATKOWE

1 Instytucja opracowująca normę — Związek Spółdzielni Inwalidów Warszawa

2 Istotne zmiany w stosunku do BN-69/4550-03

- a) zmieniono rodzaje mieszanek pędzlarskich
- b) podział i oznaczenia dostosowano do potrzeb KTM

3 Normy i dokumenty związane

- PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy zbijane Wspólne wymagania
- PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancerzenia kabli i opakowań
- PN-N-03010 Statystyczna kontrola jakości Losowy wybór sztuk do próbek
- PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości Kontrola odbioru według oceny alternatywnej Plany badania
- PN-76/O 79251 Opakowania jednostkowe z zawartością Znak i znakowanie Wymagania podstawowe
- PN-76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe Znak i znakowanie Wymagania podstawowe

PN-76/P-50452 Papiery pakowe parafinowane oraz podłoże do parafinowania

PN-60/R-22001 Szczecina preparowana

PN-63/R-22003 Włosie i szczecina preparowana Przechowywanie i transport

BN-79/4550-02 Wyroby szczotkarskie Symbole Surowce części pracującej

BN-67/7326-02 Papiery pakowe pergaminowe

BN-71/8183-01 Włosie bydłcze z ogonów preparowane

BN-75/8183-06 Włosie końskie preparowane

Systematyczny Wykaz Wyrobów SWW T 3 Wyd II uzupełnione GUS Warszawa Wydawnictwa Katalogów i Cenników 1979

Kod Towarowo-Materiałowy podbranza 2886 Wyroby Szczotkarskie — opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Związku Spółdzielni Niewidomych zatwierdzony przez GUS dnia 16 marca Warszawa 1978

4 Symbol wg KTM — 2886-820

5 Autor projektu normy — inż J Sakowicz — Związek Spółdzielni Inwalidów Warszawa