

WYROBY NOŻOWNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Sprzęt gospodarstwa domowego <b>Widelce kucharskie</b>	4528-03
		Zamiasł BN 65,4528 03
		Grupa katalogowa XVII 15 <sup>1)</sup>

**1. WSTĘP**

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są widelce kucharskie ze stali odpornej na korozję, przeznaczone do użytku w gospodarstwie domowym i w zakładach zbiorowego żywienia.

**1.2. Normy związane**

PN-58/D-94000 Wełna drzewna  
 PN-72/D-96002 Tarcica łusciasta ogólnego przeznaczenia  
 PN-57/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwella  
 PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna). Gatunki  
 PN-67/H-87025 Mosiądz do przeróbki plastycznej. Gatunki  
 PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancerzenia kabli i opakowań  
 PN-64/O-79021 System wymiarowy opakowań  
 PN-62/P-50551 Taśmy papierowe powleczone klejem  
 BN-66/7113-08 Lignofol arkuszowy ciężki. Wymagania i badania techniczne

**2. PODZIAŁ I OZNACZENIE**

**2.1. Rodzaje** w zależności od sposobu wykonania: z trzonkami z drewna - D, z trzonkami z tworzywa sztucznego - T, z trzonkami metalowymi - M.

**2.2. Odmiiany** - wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej.

**2.3. Gatunki.** W zależności od dokładności wykonania rozróżnia się dwa gatunki widelców: pierwszy - nie wyróżnia się w oznaczeniu, drugi - II.

**2.4. Sposób budowy oznaczenia.** Oznaczenie powinno zawierać co najmniej:

- nazwę wyrobu,
- symbol rodzaju,
- symbol odmiany,
- symbol gatunku,
- numer normy.

<sup>1)</sup>Symbol wg SWW: 0671-312.

**3. WYMAGANIA**

**3.1. Wymiary** - wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej.

**3.2. Materiał** - wg tabl. 1.

Tablica 1

Nazwa części	Materiał
Brzeszczot (część pracująca)	stal wg PN-71/H-86020
Rękojeść	drewno wg PN-72/D-96002; lignofol wg BN-66/7113-08 tworzywo sztuczne
Nity i podkładki	mosiądz wg PN-67/H-87025

**3.3. Wygląd zewnętrzny.** Powierzchnie zewnętrzne widelców powinny być polerowane na wysoki połysk 9 - 10 klasa chropowatości, normalny połysk 7 - 8 klasa chropowatości. Powierzchnie między kolcami widelców powinny być wykonane w 6 klasie chropowatości, pozostałe powierzchnie wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej. Konce kolców powinny być zastrzone. Powierzchnie rękojeści nie powinny mieć plam, zadziorów, pęknięć, rys, wgnieceń, wypukłości. Dopuszczalne wady wg tabl. 2.

Tablica 2

Lp.	Nazwa wady	Gatunek	
		pierwszy	drugi
1	2	3	4
1	Pozostałość czarnych plam po obrobie	niedopuszczalne	dopuszczalne 3 plamy o wielkości 2 mm każda
2	Przesunięcie kolców w stosunku do osi symetrii widelca	dopuszczalne przesunięcie do 1,5 mm	dopuszczalne przesunięcie do 3 mm
3	Przewężenie kolcy	dopuszczalne o 0,5 mm	dopuszczalne o 1,5 mm
4	Odchylone kolce do przodu lub tyłu względem siebie	dopuszczalne odchylenie do 1,5 mm	dopuszczalne odchylenie do 3 mm

Zakład Badań i Studiów Przemysłu Wyrobów Metalowych MEDOM  
 Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Wyrobów Metalowych dnia 31 grudnia 1973 r  
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1974 r  
 (Dz Norm i Miar nr 17/1974 poz 57)

cd. tabl. 2

Lp	Nazwa wady	Gatunek	
		pierwszy	drugi
1	2	3	4
5	Zniekształcone zaokrąglenie między zębami	niedopuszczalne	dopuszczalne
6	Zniekształcony znak firmowy	niedopuszczalny	dopuszczalne zniekształcenie liter znaku przy zachowaniu czytelności
7	Podkładka nitu nie wypełnia otworu w okładzinach	dopuszczalne niewypełnienie otworu na 1/3 obwodu	dopuszczalne niewypełnienie otworu na 2/3 obwodu
8	Niedopolerowana rękojeść	niedopuszczalna	dopuszczalna

Łączna liczba wad nie powinna przekroczyć: dla gatunku pierwszego - 2 z dopuszczalnych wad, dla gatunku drugiego - 4 z dopuszczalnych wad.

**3.4. Twardość brzeszczotu widelca** hartowanego i odpuszczalnego nie powinna być niższa niż 48 HRC.

**3.5. Odporność rękojeści z tworzyw sztucznych na działanie temperatury i uderzenia.** Rękojeści z tworzyw sztucznych poddane próbie swobodnego spadania na betonową podłogę nie powinny wykazywać uszkodzeń, a po zanurzeniu we wrzącej wodzie nie powinny deformować się, trwale odkształcać i tracić połysku.

**3.6. Cechowanie.** Na widelcu, w miejscu oznaczonym w dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej, powinny być umieszczone w sposób trwały co najmniej znaki

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

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

##### 4.1. Pakowanie

**4.1.1. Opakowanie zbiorcze.** Widelce jednego rodzaju, odmiany i gatunku należy układać po 10 sztuk w paczki, oddzielając je od siebie papierem, a następnie owijać w papier pakowy lub wkładać w pudełko. Każda paczka i pudełko powinny być oklejone taśmą papierową powleczoneą klejem zgodnie z PN-62/P-50551 w sposób uniemożliwiający otwarcie bez uszkodzenia taśmy.

Dopuszcza się pakowanie widelców w oddzielne, pojedyncze opakowanie. Na opakowaniu zbiorczym powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

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

**4.1.2. Pakowanie do transportu.** Widelce w opakowaniach zbiorczych należy pakować do skrzyń lub pudeł o wymiarach wg PN-64/O-79021, uprzednio wyłożonych papierem pakowym. Wolną przestrzeń skrzyń 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 następujące napisy:

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

**4.2. Przechowywanie.** Widelce należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych, suchych, wolnych od oparów kwasowych i innych czynników działających korodująco

**4.3. Transport.** Opakowane widelce należy przewozić krytymi środkami transportu.

#### 5. BADANIA

**5.1. Rodzaje badań.** Partię widelców należy poddać następującym badaniom:

- sprawdzenie pakowania (4.1),
- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie materiału (3.2),
- sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (3.3, 3.6),
- sprawdzenie twardości brzeszczotu (3.4),
- sprawdzenie odporności rękojeści z tworzyw sztucznych na działanie temperatury i uderzenia, (3.5).

**5.2. Przygotowanie partii do badań.** Przed przystąpieniem do badań widelce należy podzielić na partie. Partię stanowią widelce jednego rodzaju, odmiany i gatunku.

**5.3. Pobieranie próbek.** Z partii widelców przedstawionej do badań należy pobrać metodą losową próbki o licznosci wg tabl. 3.

Tablica 3

Liczność partii sztuk	Liczność próbek sztuk	Największa dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbie
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 uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi.

5.4.3. Sprawdzenie materiału należy przeprowadzić na zgodność z atestem hutniczym i dokumentacją techniczno-konstrukcyjną.

5.4.4. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem i porównanie z wzorcami.

5.4.5. Sprawdzenie twardości brzeszczotu należy przeprowadzić w trzech miejscach wg PN-57/H-04355.

5.4.6. Sprawdzenie rękojści z tworzyw sztucznych na działanie temperatury i uderzenia. Rękojść z tworzywa sztucznego należy zanurzyć w wodzie o temperaturze 100°C w ciągu 15 min. Opłukać w wodzie o temperaturze 15 - 20°C. Widelec z rękojścią z tworzywa sztucznego należy upuścić z wysokości 1,5 m na betonową posadzkę. Rękojść powinna być skierowana pionowo w stosunku do podłoża.

#### 5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Ocena sztuki. Badany widelec należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania wg 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.5.2. Ocena partii. Badaną partię wyrobów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli w próbce pobranej do badań wg 5.1 liczba widelców niedobrych nie przekroczyła dopuszczalnej liczby podanej w tabl. 3.

#### 6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ PRODUKTU UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partię produktu uznaną za niezgodną z wymaganiami normy producent może przesortować i ponownie przedstawić do badań. Badanie powtórne jest badaniem ostatecznym.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/4528-03

#### Istotne zmiany w stosunku do BN-65/4528-03

- a) uaktualniono tablicę wad,
- b) wyeliminowano sprawdzenie sprężystości zębów.