wycof 1 01 79
13/79 p 69
ob 79/4936-02

UKD 643 343 32

NACZYNIA I SPRZĘT GOSPODARSTWA DOMOWEGO	NORMA BRANŻOWA Artykuły gospodarstwa domowego **Tarki metalowe ręczne** Wymagania i badania	BN-72 4936-02 W Grupa katalogowa XVII 13 [1])

1 WSTĘP

1 1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są tarki metalowe ręczne

1 2 Zakres stosowania przedmiotu normy Przedmiot normy znajduje zastosowanie w gospodarstwie domowym do rozdrabniania artykułow spozywczych na jednorodne częsci

1 3 Określenia

1 3 1 Tarka o jednym rodzaju powierzchni roboczej — tarka mająca jeden rodzaj elementow rozdrabniających, ktory umozliwia otrzymanie produktu rozdrobnionego w jednej postaci np miazgi, wiorek lub plastrow

1 3 2 Tarka o wielu rodzajach powierzchni roboczej — tarka mająca co najmniej dwa rorodzaje elementow rozdrabniających, ktore umozliwiają otrzymanie produktu rozdrobnionego w kilku postaciach, np wiorek i plastrow

1 4 Normy związane

PN-57/H-0461,7 Badanie metalowych powłok ochronnych Oznaczanie szczelnosci przez zanurzanie w wodzie destylowanej o temperaturze 95°C

PN-67/H-04633 Badanie powłok galwanicznych Ocena wynikow badan korozyjnych

PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna) Gatunki

PN-64/H-92122 Stal walcowana Blacha ocynowana (biała)

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakosci Losowy wybor sztuk do probek

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2 1 Podział

2 1 1 Typy Ze względu na kształt elementow rozdrabniających, tarki ręczne dzieli się na typy

— z jednym rodzajem powierzchni roboczej — I,

— z wieloma rodzajami powierzchni roboczej — II

2 1 2 Rodzaje Ze względu na wyposazenie w pojemnik na rozdrobniony produkt, tarki ręczne dzieli się na rodzaje

— z pojemnikiem — P,

— bez pojemnika — bez wyroznienia w oznaczeniu

2 2 Przykład oznaczenia tarki metalowej ręcznej z wieloma rodzajami powierzchni roboczej (II), z pojemnikiem (P)

TARKA METALOWA RĘCZNA II P BN-72/4936-02

3 WYMAGANIA

3 1 Główne wymiary — wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej wytworcy

3 2 Materiały — wg tabl 1

Tablica 1

Lp	Nazwa części	Materiał
1	Częsc robocza	blacha 3H13 wg PN-71/H-86020 blacha ocynowana 1E-T wg PN-64/H-92122
2	Uchwyt	zgodnie z dokumentacją konstrukcyjną wytwórcy
3	Pojemnik	

[1]) Symbol SWW wg 0671-319

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 PZG w Pab zam 1942-72 Obj 0 40 a w Nakład 1500+50 egz Cena zł 2 40

3 3 Wykonanie Korpus tarki powinien byc trwale połączony z uchwytem Połączenie nie powinno wykazywac luzow Obrzeza tarki powinny byc zagięte, a elementy rozdrabniające powinny byc jednorodne i rownomiernie rozłozone na całej powierzchni roboczej

3 4 Wykończenie Powierzchnia tarki poza częścią roboczą powinna byc gładka, bez zadziorow, ostrych krawędzi, naderwan i wzerow

3 5 Odpornośc na odkształcenie trwałe W czasie przeprowadzania proby, tarki nie powinny odkształcac się

3 6 Odporność na korozję Stopien odpornosci na korozję częsci metalowych oznaczamy wg PN-57/H-04617 powinien byc nie mniejszy niz 8 wg PN-66/H-04633

3 7 Cechowanie Na powierzchni tarki w miejscu widocznym nalezy umiescic trwały znak producenta lub nazwę producenta

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4 1 Pakowanie

4 1 1 Opakowanie jednostkowe Kazda tarka powinna byc pakowana w papier pakowy zwykły BN-66/7326-01 Do kazdego wyrobu nalezy dołączyc etykietę zawierającą co najmniej następujące dane

a) nazwę i adres producenta,
b) oznaczenie wg 2 2,
c) cenę detaliczną,
d) znak KT

Dopuszcza się pakowanie tarek płaskich i połokrągłych po 100 sztuk w papier pakowy lub tekturę falistą trwale zabezpieczając paczki

4 1 2 Opakowanie zbiorcze Tarki opakowane zgodnie z 4 1 1 powinny byc pakowane zbiorczo w kartony tekturowe, skrzynie drewniane lub palety ładunkowe i zabezpieczone przed przypadkowym otwarciem opakowania

Na opakowaniu nalezy umiescic co najmniej następujące dane

a) nazwę i adres producenta,
b) oznaczenie wg 2 2,
c) cięzar brutto,
d) znak KT

Dopuszcza się stosowanie innego sposobu pakowania na ządanie odbiorcy

4 2 Przechowywanie Tarki nalezy przechowywac w opakowaniach w pomieszczeniach suchych, zamkniętych, z dala od czynników działających korodująco

4 3 Transport Tarki mozna przewozic dowolnymi srodkami transportu w sposob zabezpieczający przed uszkodzeniem mechanicznym oraz bezposrednim wpływem czynnikow atmosferycznych

5 BADANIA

5 1 Program badań

5 1 1 Badania pełne przeprowadza się przy kazdej zmianie surowca, przy zmianie konstrukcji lub technologii mającej wpływ na jakosc produkcji W przypadku okresowej kontroli badania pełne przeprowadza się raz na rok

Badania pełne obejmują

a) sprawdzenie wymiarow (3 1),
b) sprawdzenie materiałow (3 2),
c) sprawdzenie wykonania (3 3),
d) sprawdzenie wykonczenia (3 4),
e) sprawdzenie odpornosci na odkształcenia trwałe (3 5),
f) sprawdzenie odpornosci na korozję (3 6),
g) sprawdzenie cechowania (3 7)

5 1 2 Badania niepełne — przeprowadza się przy biezącej produkcji oraz przy badaniach poprzedzających odbior

Badania niepełne obejmują

a) sprawdzenie wykonania (3 3),
b) sprawdzenie wykonczenia (3 4)

5 2 Przygotowanie partii produktu do badań W skład partii powinny wchodzic tarki ręczne jednego typu i rodzaju

5 3 Pobieranie próbek do badań

5 3 1 Pobieranie próbek do badań pełnych Do badan pełnych nalezy pobrac sposobem losowym wg PN/N-03010 trzy tarki

5 3 2 Pobieranie próbek do badań niepełnych W zaleznosci od wielkosci partii nalezy pobrac sposobem losowym wg PN/N-03010 probki zgodnie z tabl 2

Tablica 2

Licznosć partii (sztuki)	Licznosć probki (sztuki)	Najwyzsza dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
do 100	10	1
101 — 400	25	2
401 — 1000	40	3
1001 — 2500	60	4
powyzej 2500	100	7

5 4 Opis badań

5 4 1 Sprawdzenie wymiarów nalezy wykonac suwmiarką i przymiarem z podziałką milimetrową

5 4 2 Sprawdzenie materiałów nalezy przeprowadzic przez porownanie udokumentowanych danych, np materiałow zastosowanych do produkcji tarki, z wymaganiami normy i dokumentacji technicznej

5 4 3 Sprawdzenie wykonania nalezy przeprowadzic przez oględziny nieuzbrojonym okiem Luzy pomiędzy korpusem, a uchwytem nalezy sprawdzic ręcznie

5 4 4 Sprawdzenie wykończenia nalezy przeprowadzic przez oględziny

5 4 5 Sprawdzenie odporności na odkształcenie trwałe — nalezy wykonac przez spowodowanie swobodnego spadku badanej tarki z wysokosci 1,5 m na gładką powierzchnię drewnianą

5 4 6 Sprawdzenie odporności na korozję nalezy wykonac metodą oznaczania szczelnosci powłok przez zanurzanie w wodzie destylowanej o temperaturze 95°C w czasie 6 godz wg PN-57/H-04617

5 4 7 Sprawdzenie cechowania nalezy przeprowadzic przez oględziny nieuzbrojonym okiem

5 5 Ocena wyników badań

5 5 1 Ocena sztuki Tarkę nalezy uznac za zgodną z wymaganiami normy, jezeli przeszła z wynikiem dodatnim wszystkie badania wg 5 1 2

5 5 2 Ocena partii Partię badanych tarek nalezy uznac za zgodną z wymaganiami normy, jezeli liczba sztuk niedobrych w probce jest mniejsza lub rowna liczbie podanej w tabl 2, kol 3 oraz wyniki badan pełnych są pozytywne

5 6 Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań Na ządanie odbiorcy podane w zamowieniu producent zobowiązany jest przedstawic zaswiadczenie zawierające wyniki ostatnio przeprowadzonych badan pełnych

KONIEC