


WYPOSAŻENIE GOSPODARSTWA DOMOWEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-79
	Artykuły metalowe gospodarstwa domowego Tortownice Wspólne wymagania i badania	4936-04
		
		Grupa katalogowa XVII 17

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wspólne wymagania i badania dotyczące tortownic stosowanych w gospodarstwie domowym

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. W zależności od stosowanego materiału na dno różni się 2 typy tortownic

- z blachy stalowej ocynowanej (białej) - B,
- z blachy aluminiowej pokrytej teflonem - F

2.2. Rodzaje. W zależności od liczby den w komplecie różni się 4 rodzaje tortownic

- z jednym dnem - bez wyróżnienia w oznaczeniu,
- z dwoma dnami - 2,
- z trzema dnami - 3,
- z czterema dnami - 4

2.3. Odmiany. W zależności od kształtu den różni się odmiany tortownic

- płaskie - bez wyróżnienia w oznaczeniu,
- grozskowane - G,
- profilowane - P,
- profilowane z tuleją - T

2.4. Wielkości - wg norm przedmiotowych

2.5. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie powinno zawierać

- a) część słowną TORTOWNICA,
- b) symbol typu,
- c) symbol rodzaju,
- d) symbol odmiany,
- e) wyróżnik wielkości,
- f) numer normy

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary - wg norm przedmiotowych

3.2. Części składowe i materiały - wg tabl 1

Tablica 1

Lp	Nazwa części	Materiał	Nr normy
1	Płaszcz	blacha stalowa ocynowana (biała)	PN-73/H-92122
2	Dno	blacha aluminiowa	PN-75/H-92741
3	Zamek dźwig-niowy	-	przedmiotowa

Powierzchnia blach aluminiowych powinna odpowiadać wymaganiom PN-75/H-92741 p 3 1 1

3.3. Wykonanie Dna tortownic nie powinny mieć zmarzszczeń, naderwan, ostrych krawędzi. W przypadku dna profilowanego z tuleją, miejsca łączenia tulei z dnem powinny być szczelne na całym obwodzie

Dopuszcza się nieznaczne deformacje na obrzeżu płaszcza i den

Płaszcz i dna nie powinny mieć rys naruszających szczelności powłoki cynowej

Zamek tortownicy powinien być trwale mocowany nitami z płaszczem tortownicy. Dopuszcza się nieznaczne deformacje zakuwki połączeń nitowych

3.4. Powłoka PTFE

3.4.1. Powierzchnia powłoki PTFE na dnach tortownic powinna być równomierna, mieć jednolitą barwę, bez pęcherzy, bryłek odprysków i miejsc nie pokrytych

3.4.2. Grubość - minimum 15 µm

3.4.3. Przyczepność - wg PN-74/M-77100 03

3.4.4. Szczelność - wg PN-74/M-77100 04

3.4.5. Własności adhezyjne - wg PN-74/M-77100 05

3.5. Wymagania użytkowe Między płaszczem a dnem tortownicy nie powinny występować szczeliny mogące spowodować wyciekanie masy przygotowanej do pieczenia. Zamek tortownicy powinien zapewnić trwałe zamknięcie i działać bez zacięć

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Produkcji Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS dnia 10 marca 1979 r
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r
(Dz Norm i Miar nr 11/1979 poz 60)

Tortownica powinna przylegać całym obrzeżem do równego podłoża, dopuszczalna odchyłka nie powinna przekraczać 2 mm

3.6. Cechowanie. Każda tortownica powinna mieć trwale naniesioną co najmniej nazwę albo znak wytwórni

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Każda tortownica powinna być opakowana w pudełko. W opakowaniu poszczególne części tortownicy powinny być oddzielone od siebie bibułą. Na opakowaniu powinny być umieszczone co najmniej następujące dane

- znak albo nazwa wytwórni,
- nazwa wyrobu i oznaczenie,
- znak KJ,
- cena detaliczna

Dopuszcza się inne opakowanie uzgodnione z odbiorcą

Opakowane tortownice należy pakować w skrzynie albo kartony. Wolne miejsca należy wypełnić w sposób zabezpieczający tortownice przed uszkodzeniem w czasie transportu

Na każdej skrzyni albo kartonie powinna być przymocowana etykieta zawierająca co najmniej następujące dane

- znak albo nazwę wytwórni,
- nazwę wyrobu i oznaczenie,
- znak KJ,
- cenę detaliczną,

- liczbę tortownic,
- masę w kg

4.2. Przechowywanie. Tortownice należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych, suchych, wolnych od parów działających korodująco

4.3. Transport. Tortownice w opakowaniach należy przewozić dowolnymi środkami transportu w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem i bezpośrednim wpływem warunków atmosferycznych

W przypadku stosowania paletyzacji, jednostki ładunkowe należy formować na paletach o wymiarach 800x1000 mm. Ładunek na palecie powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem i deformacją

5. BADANIA

5.1. Program badań

5.1.1. Badania pełne należy przeprowadzać w przypadkach oceny nowych konstrukcji, w przypadku zmian konstrukcyjnych lub technologicznych, zmian materiałów, półrocznej przerwy w produkcji, okresowo raz na rok

Do badań pełnych należy pobrać dwie tortownice, przy czym liczba sztuk niedobrych powinna być równa zero

5.1.2. Badania niepełne należy przeprowadzać w bieżącej kontroli produkcji oraz przy odbiorze

5.1.3. Rodzaje badań - wg tabl. 2

Tablica 2

Lp	Rodzaje badań	Wymagania wg	Opis badań wg	Badania		Klasyfikacja wymagań
				pełne	niepełne	
1	2	3	4	5	6	7
1	Sprawdzenie wykonania, powierzchni powłoki PTFE i cechowania	3 3, 3 4 1, 3 6	5 3 1	+	+	istotne
2	Sprawdzenie pakowania	4 1	5 3 2	+	+	mało istotne
3	Sprawdzenie głównych wymiarów	3 1	5 3 3	+	+	istotne
4	Sprawdzenie materiału	3 2	5 3 4	+	-	istotne
5	Sprawdzenie grubości powłoki PTFE	3 4 2	5 3 5	+	-	istotne
6	Sprawdzenie przyczepności powłoki PTFE	3 4 3	5 3 6	+	-	istotne
7	Sprawdzenie szczelności powłoki PTFE	3 4 4	5 3 7	+	-	istotne
8	Sprawdzenie własności adhezyjnych powłoki PTFE	3 4 5	5 3 8	+	-	istotne
9	Sprawdzenie wymagań użytkowych	3 5	5 3 9	+	-	istotne

Znak + oznacza, że badanie wykonuje się
Znak - oznacza, że badania nie wykonuje się

5.2 Kontrola jakości

5.2.1 Skład i liczność partii W skład partii powinny wchodzić tortownice tego samego typu, rodzaju, odmiany i wielkości wykonane przez jednego producenta. Wielkość partii nie powinna przekraczać 1200 sztuk

5.2.2 Sposób pobierania próbek - wg PN/N-03010

5.2.3. Poziom kontroli - II ogólny wg PN-73/N-03021

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna w_2 maksimum

dla wad istotnych - 2,5%,

dla wad mało istotnych - 6,5%

5.2.5 Wybór i stosowanie planów badania - wg PN-73/N-03021

5.3. Opis badań

5.3.1 Sprawdzenie wykonania, powierzchni powłoki PTFE i cechowania należy przeprowadzać przez oględziny gołym okiem

5.3.2 Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzać przez oględziny gołym okiem

5.3.3 Sprawdzenie głównych wymiarów należy przeprowadzać uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi

5.3.4. Sprawdzenie materiałów należy przeprowadzać na podstawie atestów lub zaświadczeń hutniczych

5.3.5. Sprawdzenie grubości powłoki PTFE - wg PN-74/M-77100 02

5.3.6. Sprawdzenie przyczepności powłoki PTFE - wg PN-74/M-77100 03

5.3.7. Sprawdzenie szczelności powłoki PTFE - wg PN-74/M-77100 04

5.3.8. Sprawdzenie własności adhezyjnych powłoki PTFE - wg PN-74/M-77100 05

5.3.9. Sprawdzenie wymagań użytkowych. W celu sprawdzenia szczelności należy napędnąć tortownicę na 15 min masą do pieczenia i obserwować czy nie ma wycieków. Działanie zamka należy sprawdzać przez kilkakrotne zamknięcie i otwarcie tortownicy

Sprawdzenie odchyłek przylegania do podłoża dna tortownicy należy wykonać szablonem

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1 Tortownica dobra. Badaną tortownicę należy uznać za dobrą, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim wstępnie badania wg 5.1

5.4.2. Ocena partii. Partię tortownic należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba tortownic niedobrych w partii jest równa lub mniejsza od liczby kwalifikującej m_1 wg PN-73/N-03021

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia tortownic uznana w wyniku badań za niezgodną z wymaganiami normy powinna być przesortowana albo poprawiona i przedstawiona do powtórnych badań, które są ostateczne

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS, Katowice

2. Normy związane

PN-73/H-92122 Blacha stalowa ocynowana (biała)

PN-75/H-92741 Aluminium i stopy aluminium Blachy walcowane na zimno

PN-74/M-77100 02 Sprzęt gospodarstwa domowego Metody badań powłoki PTFE Pomiar grubości

PN-74/M-77100 03 Sprzęt gospodarstwa domowego Metody badań powłoki PTFE Oznaczenie przyczepności

PN-74/M-77100 04 Sprzęt gospodarstwa domowego Metody badań powłoki PTFE Oznaczenie szczelności

PN-74/M-77100 05 Sprzęt gospodarstwa domowego Metody badań powłoki PTFE Oznaczenie własności adhezyjnych

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości Losowy wybór sztuk do próbek

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej Plany badania

3. Symbol wg SWW - 0671-162

4. Autor projektu normy - mgr inż Zbigniew Sztuka, OBR DOMGOS

77 **BN-79/4936-04 Artykuły metalowe gospodarstwa domowego Tortownice Wspólne**
wymagania i badania
XVII 17

zmiana 1
4 8 8 0 r

Treść punktu 4 1 zmienia się następująco

4 1 Pakowanie Każda tortownica pokryta powłoką PTFE powinna być opakowana w woreczek foliowy Tortownice z blachy stalowej należy pakować w papier pakunkowy po 5 sztuk, oddzielając poszczególne tortownice papierem Paczkę należy związać sznurkiem Dopuszcza się stosowanie tego sposobu pakowania również w stosunku do tortownic pokrytych powłoką PTFE Do opakowania należy dołączyć metrykę handlową zawierającą co najmniej następujące dane

- znak albo nazwę wytwórni,
- nazwę wyrobu i oznaczenie,
- znak KJ,
- cenę detaliczną

Dopuszcza się inne opakowanie uzgodnione z odbiorcą

Opakowane tortownice należy pakować w skrzynie albo kartony Wolne miejsca należy wypełniać w sposób zabezpieczający je przed uszkodzeniem w czasie transportu Na każdej skrzyni albo kartonie powinna być przymocowana metryka zawierająca co najmniej następujące dane

- znak albo nazwę wytwórni,
- nazwę wyrobu i oznaczenie,
- znak KJ,
- cenę detaliczną,
- liczbę tortownic,
- masę w kg

(Biuletyn PKNMiJ nr 11—12/80 poz 88)