


WYPOSAŻENIE GOSPODARSTWA DOMOWEGO	N O R M A B R A N Ź O W A	BN-80
	Artykuły gospodarstwa domowego <b>Maszynki do rozdrabniania jarzyn z napędem ręcznym</b>	4936-06
	Wspólne wymagania i badania	
		Grupa katalogowa XVII 16

## 1 WSTĘP

Przedmiotem normy są wspólne wymagania i badania dotyczące maszynek do rozdrabniania jarzyn z napędem ręcznym przeznaczonych do użytku domowego

## 2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1 Rodzaje** W zależności od sposobu mocowania maszyny do rozdrabniania jarzyn dzielą się na dwa

rodzaje

- a) mocowane srubą — S,
- b) mocowane za pomocą przyssawki — P

**2.2 Sposób budowy oznaczenia** Oznaczenie maszyny do rozdrabniania jarzyn z napędem ręcznym powinno zawierać kolejne dane

- a) część słowną — MASZYNKA DO ROZDRABNIANIA JARZYN,
- b) symbol rodzaju,
- c) numer normy

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Produkcji Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS dnia 1 marca 1980 r  
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1980 r (Dz Norm i Miar nr 9/1980 poz 46)

### 3 WYMAGANIA

**3.1 Wymiary** — wg dokumentacji technicznej

**3.2 Części i materiał** — wg tabl 1

Tablica 1

Lp	Nazwa części	Liczba sztuk w komplecie	Materiał
1	Podstawa	1	Stop aluminiowy wg PN 76/H-88027
2	Korpus	1	Stop aluminiowy wg PN 76/H 88027
			Polistyren KB wg PN-71/C-89293
3	Dociskacz	1	Stop aluminiowy wg PN 76/H 88027
			Polistyren KB wg PN-71/C-89293
4	Tarki bębnowe	3	Stal nierdzewna wg PN-67/H-92128
5	Przyssawka	1	Guma wg PN 64/C 94152 o twardości 55° Shore a wg PN-71/C 04238
Pozostałe części — wg dokumentacji technicznej			

Materiały, z których wykonane są tarki bębnowe, dociskacz i korpus powinny być dopuszczone do kontaktu ze środkami spożywczymi przez jednostki do tego upoważnione

Dopuszcza się wykonanie maszynek z innych materiałów o własnościach nie gorszych od podanych w niniejszej normie

**3.3 Wygląd zewnętrzny** Części wykonane z tworzyw sztucznych powinny odpowiadać wymaganiom wg BN-77/4980-01

Odlewy ze stopów aluminium powinny odpowiadać grupie 4 wg PN-71/H-87960

**3.4 Wykonanie** Konstrukcja i wykonanie maszyny powinny zapewnić łatwe i wygodne usuwanie jarzyn rozdrobnionych w czasie eksploatacji oraz łatwe mycie i konserwację urządzenia

Konstrukcja elementów wymiennych powinna umożliwiać łatwość wymiany oraz wykluczać możliwość nieprawidłowego ich zmontowania

Montaż i demontaż powinny odbywać się bez pomocy narzędzi. Rączka powinna obracać się lekko na sworzniu korby

**3.5 Wymagania użytkowe** Maszynki do rozdrabniania jarzyn rodzaju S i P nie powinny przemieszczać się podczas pracy. Siła przylegania przyssawki maszyny rodzaju P do podłoża nie powinna być mniejsza niż 200 N (około 20 kG)

Każda z tarek bębnowych zgodnie z jej przeznaczeniem powinna zapewniać właściwe rozdrobnienie surowca np. na plasterki, wiórki i miążgę

**3.6 Powłoki lakierowe** Przyczepność powłok — co najmniej 2 stopień wg PN-73/C-81531, staranność wykonania — klasa 2 wg PN-79/H-97070

**3.7 Wykonczenie** — wg dokumentacji technicznej

**3.8 Cechowanie** Na każdej maszynie do rozdrabniania jarzyn, w miejscu widocznym, należy umieścić w sposób trwały znak wytwórcy

### 4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1 Opakowanie jednostkowe** Każda maszynka do rozdrabniania jarzyn powinna być pakowana w pudełko tekturowe. Do każdego pudełka powinna być przymocowana w sposób trwały etykieta zawierająca co najmniej

- nazwę i adres wytwórcy,
- oznaczenie,
- cenę detaliczną,
- znak KJ

**4.2 Opakowanie zbiorcze** Maszynki do rozdrabniania jarzyn opakowane wg 4.1 powinny być pakowane w kartony. Na każdym kartonie powinna być umieszczona w sposób trwały nalepka zawierająca dane wg 4.1 oraz dane dodatkowe

- liczbę pudełek w kartonie,
- masę w kg

Masa kartonu nie powinna przekraczać 50 kg

Dopuszcza się inny sposób pakowania po uzgodnieniu z odbiorcą

**4.3 Przechowywanie** Opakowane maszynki do rozdrabniania jarzyn należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, wolnych od wpływów atmosferycznych, z dala od substancji powodujących korozję, w odległości nie mniejszej niż 0,5 m od urządzeń grzewczych

**4.4 Transport** Opakowane maszynki do rozdrabniania jarzyn mogą być przewożone dowolnymi środkami transportowymi w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz bezpośrednim wpływem czynników atmosferycznych

### 5 BADANIA

**5.1 Program badań** — wg tabl 2

Tablica 2

Lp	Rodzaje badań	Zakres badań		Wymagania wg	Opis badań wg	Klasyfikacja wymagań
		pełne	niepełne			
1	2	3	4	5	6	7
1	Sprawdzenie opakowania i cechowania	+	+	4.1 3.8	5.5.1	mało istotne
2	Sprawdzenie głównych wymiarów	+	-	3.1	5.5.2	mało istotne

cd tabl 2

Lp	Rodzaje badań	Zakres badań		Wymiary g m i wg	Opis badań wg	Klasyfikacji wymaganej
		pełne	niepełne			
1	2	3	4	5	6	7
3	Sprawdzenie materiałów	+	-	3 2	5 5 3	istotne
4	Sprawdzenie wykonania	+	+	3 4	5 5 4	istotne
5	Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego i wykonania	+	+	3 3 3 7	5 5 1	istotne
6	Sprawdzenie przyczepności powłok lakierowych	+	+	3 6	5 5 5	istotne
7	Sprawdzenie staranności wykonania powłok lakierowych	+	+	3 6	5 5 6	istotne
8	Sprawdzenie wymagań użytkowych	+	-	3 5	5 5 7	istotne
Znak + oznacza że badanie wykonuje się Znak - oznacza że badania nie wykonuje się						

**5 2 Badania pełne** Badania pełne należy przeprowadzić przed dopuszczeniem maszynek do produkcji, w przypadku wprowadzenia zmian konstrukcyjnych, technologicznych i materiałowych po półrocznej przerwie w produkcji oraz okresowo nie rzadziej niż jeden raz na dwa lata

Badaniom pełnym należy poddać co najmniej trzy maszyny do rozdrabniania jarzyn przy czym liczba sztuk niedobrych w wyniku badań pełnych powinna być równa zero

**5 3 Badania niepełne** Badania niepełne należy przeprowadzać przy kontroli produkcji bieżącej oraz przy odbiorze

#### 5 4 Kontrola jakości

**5 4 1 Skład i licznosc partii** W skład partii powinny wchodzić maszyny jednego rodzaju wykonane z jednakowego materiału i przez jednego producenta. Wielkość partii nie powinna przekraczać 500 sztuk

**5 4 2 Sposob pobierania probek** — wg PN/N-03010

**5 4 3 Poziom kontroli** — II ogólny wg PN-73/N-03021

**5 4 4 Wadliwosc dopuszczalna** —  $w_2$  maksimum dla wad istotnych — 2,5%,

dla wad mało istotnych — 6,5%

**5 4 5 Wybor i stosowanie planow badania oraz warunki przejścia** — wg PN-73/N-03021

#### 5 5 Opis badań

**5 5 1 Sprawdzenie opakowania, cechowania, wyglądu zewnętrznego oraz wykonania** należy przeprowadzać okiem nieuzbrojonym w świetle rozproszonym naturalnym lub sztucznym z odległości nie większej niż 0,6 m

**5 5 2 Sprawdzenie głównych wymiarów** należy przeprowadzać uniwersalnymi narzędziami pomiarowymi

**5 5 3 Sprawdzenie materiałów** należy przeprowadzać na podstawie atestów lub zaświadczeń dostawców

**5 5 4 Sprawdzenie wykonania** polega na złożeniu i rozłożeniu maszynek oraz na sprawdzeniu pracy luzem

**5 5 5 Sprawdzenie przyczepności powłok lakierowych** polega na ocenie stopnia przyczepności metodą siatki nacięć wg PN-73/C-81531

**5 5 6 Sprawdzenie staranności wykonania powłok lakierowych** należy przeprowadzać okiem nieuzbrojonym wg 5 5 1

**5 5 7 Sprawdzenie wymagań użytkowych** Maszynkę rodzaju P należy przymocować do płyty laminowanej o wymiarach 200×200 mm i grubości około 20 mm obciążonej odważnikiem o masie 20 kg. Płyta nie powinna odpasc. Po przymocowaniu maszynek rodzajów S i P do płyty laminowanej należy przeprowadzić próbę rozdrobnienia jarzyn (np. marchwi), używając wszystkich rodzajów tarek bębnowych

#### 5 6 Ocena wyników badań

**5 6 1 Ocena sztuki** Maszynkę do rozdrabniania jarzyn należy uznać za dobrą jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim wszystkie badania wg 5 1

**5 6 2 Ocena partii** Partię maszynek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy jeżeli liczba maszynek 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

Partię maszynek do rozdrabniania jarzyn 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 w Katowicach

**2 Normy związane**

PN-71/C-04238 Guma Oznaczenie twardości metodą Shore a  
PN-73/C-81531 Wyroby lakierowe Określanie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej  
PN-71/C-89293 Polistyren K (modyfikowany)  
PN-64/C 94152 Guma na artykuły techniczne Wymagania i badania techniczne  
PN-71/H-87960 Odlewy ze stopów metali nieżelaznych wykonywane pod ciśnieniem Ogólne wymagania i badania  
PN-76/H-88027 Odlewnicze stopy aluminium Gatunki  
PN-67/H-92128 Stal odporna na korozję i zarodoporna Blachy cienkie

PN-79/H-97070 Ochrona przed korozją Pokrycia lakierowe Wytoczne ogólne

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

BN-77/4980-01 Artykuły powszechnego użytku z tworzyw sztucznych otrzymane metodą wtrysku Wygląd zewnętrzny

**3 Symbol wg SWW — 0673-41**

**4 Autorzy projektu normy** — mgr inż. Zbigniew Sztuka mgr inż. Andrzej Ciozda — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS Katowice