


WYPOSAŻENIE GOSPODARSTWA DOMOWEGO	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-80 4936-07
	Artykuły metalowe gospodarstwa domowego Blachy i formy do ciast Wspólne wymagania i badania	
		Grupa katalogowa XVII 16

1 WSTĘP

Przedmiotem normy są wspólne wymagania i badania dotyczące blach i form do ciast przeznaczonych do stosowania w gospodarstwie domowym

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1 Typy

2.1.1 Typy blach do ciast W zależności od konstrukcji rozróżnia się typy blach do ciast

- trojścienne otwarte — bez wyróżnienia w oznaczeniu,
- trojścienne zamknięte — 3,
- czteroboczne — 4

2.1.2 Typy form do ciast W zależności od konstrukcji rozróżnia się typy form do ciast

- okrągłe gładkie — O,
- okrągłe gładkie z tuleją — OT,
- okrągłe karbowane — K,
- okrągłe karbowane z tuleją — KT,
- prostokątne gładkie — P,
- prostokątne profilowane — PP

2.2 Rodzaje W zależności od materiału użytego do wykonania korpusu rozróżnia się rodzaje blach i form do ciast

- z blachy aluminiowej — A,
- z blachy stalowej ocynowanej — BO,
- z blachy stalowej zimnowalcowanej niepokrytej — BS (nie dotyczy form)

2.3 Odmiany W zależności od sposobu wykonania powierzchni rozróżnia się odmiany blach i form do ciast

- trawione — T,
- pokryte powłoką PTFE — F,
- lakierowane — L,
- bez pokrycia — bez wyróżnienia w oznaczeniu

2.4 Sposób budowy oznaczenia Oznaczenie blach i form do ciast powinno zawierać następujące dane

- a) część słowną BLACHA DO CIAST lub FORMA DO CIAST,
- b) wyróżnik typu,

- c) wyróżnik rodzaju,
- d) wyróżnik odmiany,
- e) wymiary gabarytowe,
- f) numer normy

3 WYMAGANIA

3.1 Wymiary Wymiary gabarytowe blach i form nie powinny przekraczać wymiarów piekarnika wg BN-75/5092-01 Wymiary szczegółowe — wg dokumentacji technicznej

3.2 Materiał — blacha stalowa ocynowana elektrolitycznie rodzaju II-VI¹ wg PN-73/H-92122, blacha stalowa cienka niepokryta wg PN-73/H-92131 i PN-69/H-92121 lub blacha aluminiowa w gatunku A1 i A2 wg PN-75/H-92741 Stosowane lakiery powinny być odporne na temperaturę co najmniej 250°C

3.3 Wykonanie Blachy i formy do ciast powinny być równe i płaskie, a ostre krawędzie zagięte lub zatępione Blachy i formy powinny być sztywne i nie powinny odkształcać się

3.4 Wygląd zewnętrzny Powierzchnie blach i form do ciast nie powinny mieć wżerów, śladów korozji i brudu Dopuszcza się ślady i rysy wynikające z procesu technologicznego Powłoki na blachach i formach do ciast powinny być równomiernie rozłożone, nie powinny mieć pęcherzy, zgrubień, odprysków, miejsc niepokrytych i zacieków Powierzchnie blach i form w rodzaju BO nie powinny mieć rys naruszających szczelność powłoki cynowej Dopuszczalne są mało widoczne plamy potrawienne na powierzchniach zewnętrznej i wewnętrznej

3.5 Powłoki PTFE i lakierowe

3.5.1 Dekoracyjne powłoki lakierowe powinny spełniać następujące wymagania

- przyczepność — co najmniej w stopniu 2 wg PN-73/C-81531,
- staranność wykonania — klasa 2 wg PN-79/H-97070

3.5.2 Powłoki PTFE

- 3.5.2.1 Grubość powłoki** — co najmniej 15 μm
- 3.5.2.2 Przyczepność powłoki do podłoża** — 1 stopień przyczepności

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Produkcji Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS
dnia 5 marca 1980 r jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1980 r
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1980 poz. 46)

3 5 2 3 Szczelność powłoki — 120 s w warunkach wg PN-74/M-77100 04

3 5 2 4 Adhezyjność powłoki — dodatnia w warunkach wg PN-74/M-77100 05

3 6 Wymagania użytkowe Blachy i formy do ciast powinny być szczelne. Maksymalna odległość krawędzi dna od płaskiego podłoża powinna wynosić

— dla blach i form o średnicy lub przekątnej do 350 mm — 2 mm,

— dla blach i form o średnicy lub przekątnej powyżej 350 mm — 4 mm

3 7 Cechowanie Na każdej blasze i formie do ciast powinien być naniesiony w sposób trwały znak wytworcy

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4 1 Pakowanie Blachy do ciast natłuszczone olejem maszynowym należy układać jedna na drugiej lub wkładać jedna w drugą, tworząc pakiety. Pakiety zawierające 10 sztuk blach należy wiązać w dwóch miejscach drutem miękkim, a następnie zawijać w papier pergaminowy wg BN-67/7326-02 lub parafinowany wg PN-76/P-50452. Do każdego pakietu powinna być przyczepiona przywieszka zawierająca co najmniej

- a) nazwę lub znak wytworni,
- b) oznaczenie,
- c) liczbę blach,
- d) znak kontroli jakości

Formy do ciast powinny być opakowane papierem pakowym wg BN-66/7326-01. Dopuszcza się inny sposób pakowania uzgodniony z odbiorcą.

Blachy w pakietach i formy do ciast należy pakować w skrzynie drewniane lub kartony.

Na każdym opakowaniu powinna być umieszczona etykieta zawierająca co najmniej

- nazwę i znak wytworni,
- oznaczenie,
- liczbę sztuk w opakowaniu,
- masę brutto w kg,
- znak kontroli jakości

4 2 Przechowywanie Wyroby będące przedmiotem normy należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, wolnych od substancji działających korodująco.

4 3 Transport Blachy i formy do ciast w opakowaniach należy przewozić dowolnymi środkami transportu, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem i wpływami atmosferycznymi.

W przypadku stosowania paletyzacji jednostki ładunkowe należy formować na paletach o wymiarach 800×1000 mm. Ładunek na palecie powinien być zabezpieczony przed przesunięciem i deformacją.

5 BADANIA

5 1 Program badań — wg tablicy

Badania pełne należy przeprowadzać przed dopuszczeniem blach i form do produkcji, w przypadku wpro-

wadzenia zmian konstrukcyjnych, technologicznych, zmian materiałów, po półrocznej przerwie w produkcji, okresowo raz na rok.

Badaniom pełnym należy podać co najmniej po 2 formy i blachy z każdego typu, rodzaju i odmiany, przy czym liczba sztuk niedobrych powinna być równa zero.

Badania niepełne należy przeprowadzać w przypadku bieżącej kontroli oraz przy odbiorze.

Lp	Rodzaj badań	Badania		Wymagania wg	Opis badań wg	Klasyfikacja wymagań
		pełne	nie pełne			
1	2	3	4	5	6	7
1	Sprawdzenie wykonania	+	+	3 3	5 3 1	istotne
2	Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego i cechowania	+	+	3 4 3 7	5 3 1	istotne
3	Sprawdzenie wymiarów	+	+	3 1	5 3 2	mało istotne
4	Sprawdzenie materiałów	+	-	3 2	5 3 3	
5	Sprawdzenie pakowania	+	+	4 1	5 3 4	
6	Sprawdzenie przyczepności powłok lakierowych	+	-	3 5 1	5 3 5	istotne
7	Sprawdzenie staranności wykonania powłok lakierowych	+	-	3 5 1	5 3 6	
8	Sprawdzenie grubości powłok PTFE	+	-	3 5 2 1	5 3 7	
9	Sprawdzenie przyczepności powłok PTFE	+	-	3 5 2 2	5 3 8	
10	Sprawdzenie szczelności powłok PTFE	+	-	3 5 2 3	5 3 9	
11	Sprawdzenie adhezyjności powłok PTFE	+	-	3 5 2 4	5 3 10	
12	Sprawdzenie wymagań użytkowych	+	-	3 6	5 3 11	
Znak + oznacza badania które przeprowadza się Znak „-“ oznacza badania których nie przeprowadza się						

5 2 Kontrola jakości

5 2 1 Skład i liczność partii W skład partii wchodzi blachy i formy do ciast tego samego typu, rodzaju, odmiany, o takich samych wymiarach, wykonane z takiego samego materiału przez jednego producenta. Wielkość partii nie powinna przekraczać 1200 sztuk.

- 5 2 2 Sposob pobierania próbek** — wg PN/N-03010
5 2 3 Poziom kontroli — II ogolny wg PN-73/N-03021
5 2 4 Wadliwosc dopuszczalna — w_2 maksimum dla wad istotnych — 2,5%, dla wad mało istotnych — 6,5%
5 2 5 Wybor i stosowanie planow badania oraz warunki przejścia — wg PN-73/N-03021
5 3 Opis badan
5 3 1 Sprawdzenie wykonania, wyglądu zewnętrznego i cechowania należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem
5 3 2 Sprawdzenie wymiarow należy przeprowadzacz uniwersalnymi narzędziami pomiarowymi
5 3 3 Sprawdzenie materialow polega na sprawdzeniu zaswiadczen lub atestow materialow uzywanych do wyrobu form i blach do ciast
5 3 4 Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzacz przez oględziny nieuzbrojonym okiem
5 3 5 Sprawdzenie przyczepności powłok lakierowych polega na ocenie stopnia przyczepności metodą siatki nacięc wg PN-73/C-81531
5 3 6 Sprawdzenie starannosci wykonania powłok lakierowych należy przeprowadzacz nieuzbrojonym okiem
5 3 7 Sprawdzenie grubosci powłoki PTFE — wg PN-74/M-77100 02
5 3 8 Sprawdzenie przyczepności powłoki PTFE — wg PN-74/M-77100 03
5 3 9 Sprawdzenie szczelnosci powłoki PTFE — wg PN-74/M-77100 04

5 3 10 Sprawdzenie adhezyności powłoki PTFE — wg PN-74/M-77100 05

5 3 11 Sprawdzenie własności użytkowych należy przeprowadzacz napełniając blachę lub formę do ciasta wodą równo z obrzeżem W ciągu 15 min nie powinny wystąpić przecieki Po zakonczeniu badania wyroby należy osuszyc i zabezpieczyc przed korozją Badanie nie dotyczy blach trojboecznych otwartych Sprawdzenie odległosci krawędzi dna od podłoża należy przeprowadzacz uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi

5 4 Ocena wyników badan

5 4 1 Blacha i forma dobre Badaną blachę lub formę do ciasta należy uznac za dobrą, jesli przejdzie z wynikiem dodatnim wszystkie badania wg 5 1

5 4 2 Ocena partii Partię blach lub form do ciast należy uznac za zgodną z wymaganiami normy, jesli liczba blach lub form 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

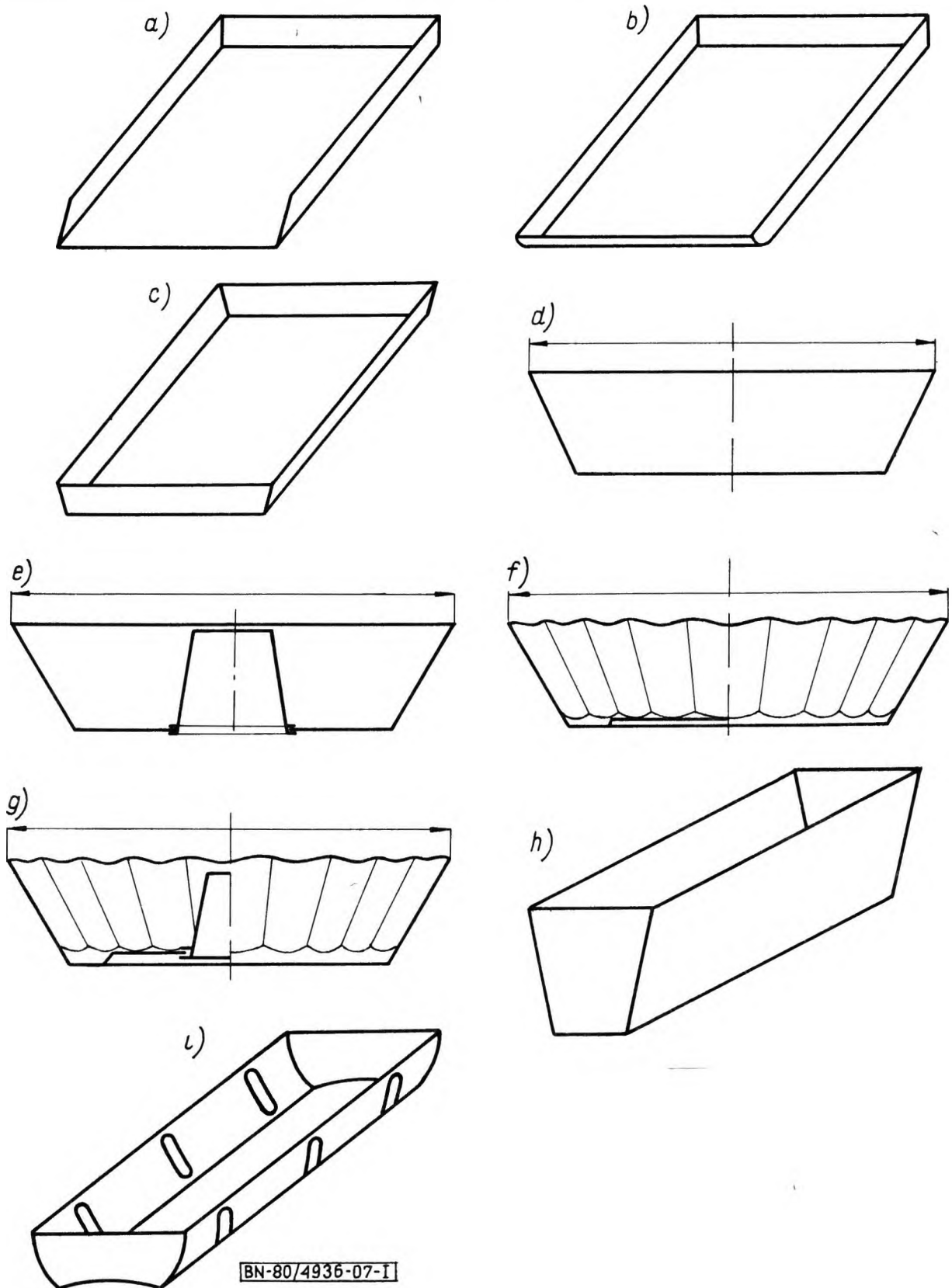
Partia blach lub form do ciast uznana w wyniku badan za niezgodną z wymaganiami normy powinna byc przesortowana albo poprawiona i przedstawiona do powtórnych badan, ktore są ostateczne

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

- 1 Instytucja opracowująca normę** — Osrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS Katowice
2 Normy związane
 PN-73/C-81531 Wyroby lakierowe Okreslanie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej
 PN-69/H-92121 Blacha stalowa cienka do tłoczenia
 PN 73/H 92122 Blacha stalowa ocynowana (biała)
 PN-73/H-92131 Blacha cienka ze stali węglowej konstrukcyjnej zwykłej jakości
 PN-75/H-92741 Aluminium i stopy aluminium Blachy walcowane na zimno
 PN 79/H-97070 Ochrona przed korozją Pokrycia lakierowe Wytyczne ogolne
 PN-74/M 77100 02 Sprzęt gospodarstwa domowego Metody badan powłoki PTFE Pomiar grubosci
 PN-74/M 77100 03 Sprzęt gospodarstwa domowego Metody badan powłoki PTFE Oznaczanie przyczepności
 PN-74/M-77100 04 Sprzęt gospodarstwa domowego Metody badan

- powłoki PTFE Oznaczanie szczelnosci
 PN 74/M-77100 05 Sprzęt gospodarstwa domowego Metody badan powłoki PTFE Oznaczanie własności adhezynych
 PN/N 03010 Statystyczna kontrola jakości Losowy wybór sztuk do probek
 PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej Plany badania
 PN 76/P-50452 Papiery pakowe parafinowane oraz podłoża do parafinowania
 BN 75/5092-01 Piekarniki blaszane do trzonkow węglowych ceramicznych
 BN 66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe
 BN-67/7326-02 Papiery pakowe pergaminowe
3 Symbol wg SWW — 0671-162
4 Autorzy projektu normy — mgr inż Zbigniew Sztuka mgr inż Andrzej Ciozda Osrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS
5 Przykłady rozwiązań konstrukcyjnych blach i form do ciast



BN-80/4936-07-I

a) blacha trójboczna otwarta b) blacha trójboczna zamknięta c) blacha czteroboczna d) forma okrągła gładka e) forma okrągła gładka z tuleją f) forma okrągła karbowana g) forma okrągła karbowana z tuleją h) forma prostokątna gładka i) forma prostokątna profilowana