

NIEZMECHANIZOWANY SPRZĘT GOSPODARSTWA DOMOWEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Otwieracze do butelek Wymagania i badania	4967-02
		Grupa katalogowa XVII 17 ¹⁾

1 WSTĘP

1.1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są wymagania i badania przenosnych i stacjonarnych otwieraczy do butelek, stanowiących urządzenie samodzielne lub będące elementami innych

1.2 Zakres stosowania przedmiotu normy Otwieracze stosuje się w punktach zbiorowego żywienia, turystyce i gospodarstwie domowym do otwierania butelek z zamknięciem metalowym w postaci zakrywki koronowej wg PN-71/5048-04, zawierających płynne artykuły spożywcze

1.3 Normy związane
 PN-64/C-81531 Wyroby lakierowe Proba przy-
 czepności powłok lakierowych
 PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzew-
 na i kwasoodporna) Gatunki
 PN-71/H-97005 Ochrona przed korozją Elektro-
 lityczne powłoki cynkowe
 PN-64/H-97006 Powłoki ochronne metalowe na
 wyrobach stalowych Elektrolityczne powłoki
 niklowe jednowarstwowe i wielowarstwowe
 PN-64/M-06000 Pokrycia lakierowe na podłożu
 zeliwa i stali Wytyczne ogólne projektowania
 i oceny wykonania
 PN-62/P-50551 Tasmę papierowe powleczone kle-
 jem
 BN-71/5048-04 Zamknięcia metalowe do butelek
 Zakrywka koronowa

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1 Typy Rozróżnia się dwa typy otwieraczy
 — przenosne P,
 — stacjonarne S

2.2 Odmiany Ze względu na wygląd powierzch-
 ni rozróżnia się następujące odmiany otwieraczy
 do butelek
 — ze stali nierdzewnej nie pokryte N,

— stalowe pokryte elektrolityczną powłoką
 ochronną G,
 — stalowe lakierowane L,
 — inne bez oznaczenia

2.3 Sposób budowy oznaczenia Oznaczenie wy-
 robu powinno zawierać

- część słowną,
- symbol typu,
- symbol odmiany,
- numer normy

3 WYMAGANIA

3.1 Wymiary, materiał i wykonanie — wg do-
 kumentacji technicznej, konstrukcyjnej i techno-
 logicznej producenta

3.2 Wykonczenie Powierzchnie otwieraczy po-
 winny być gładkie, bez pęknięć, rys, pęcherzy,
 wżerów, a krawędzie stępione Powłoki ochronne
 grupy L — wg PN-64/H-97006, ponadto dopuszcza
 się stosowanie powłoki Fe/Zn 12 wg PN-71/
 H-97005, powłoki cynkowej o grubości co najmniej
 12 μm lub powłoki lakierowej o przy-
 czepności odpowiadającej co najmniej 3 stopniowi wg PN-64/
 C-81531, wykonanej w co najmniej 2 klasie sta-
 rannosci wykonania wg PN-64/M-06000

3.3 Wymagania użytkowe Otwieracz powinien
 umożliwiać łatwe, pewne i bezpieczne otwieranie
 butelek z zamknięciem metalowym w postaci za-
 krywki koronowej wg BN-71/5048-04 Siła po-
 trzebna do otwarcia butelki nie powinna być więk-
 sza niż 40 N

3.4 Cechowanie Na otwieraczu powinna być
 umieszczona trwała cecha zawierająca co naj-
 mniej nazwę lub znak producenta

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1 Pakowanie Zależy się pakowanie każdego
 otwieracza w torebkę z folii Otwieracze jednego

¹⁾ Symbol wg SWW 0671-441

Certyfikat w Crodzie Badawczo-Rozwojowy Drobnej Wytwarzalności
 Ustanowiona przez Ministra Handlu Wewnatrzniego i Usług dnia 4 sierpnia 1972 r
 jako norma obowiazujaca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1973 r
 (Dz Norm i Miar nr 17/1972 poz 35)

typu i odmiany należy pakować w opakowanie zbiorcze (pudełko lub paczka) po 10, 20 lub 50 sztuk. Każde pudełko lub paczka powinna być oklejona taśmą papierową powleczoną klejem wg PN-62/P-50551 w sposób uniemożliwiający otwarcie bez uszkodzenia taśmy.

Na opakowaniu należy umieścić napis zawierający co najmniej

- nazwę i adres producenta,
- oznaczenie,
- cenę detaliczną,
- liczbę sztuk w opakowaniu,
- znak KJ

Otwieracze w opakowaniu zbiorczym do transportu należy pakować w kartony, skrzynie lub pojemniki. Wolne miejsca powinny być wypełnione wełną drzewną, makulaturą lub t.p. materiałem tak, aby zawartość nie przemieszczała się przy transporcie.

Masa kartonu lub skrzyni wraz z zawartością nie powinna przekraczać 50 kg.

Na opakowaniu transportowym należy umieścić trwałą napis zawierający co najmniej

- nazwę i adres producenta,
- nazwę i adres odbiorcy,
- oznaczenie,
- liczbę opakowań zbiorczych

Na żądanie odbiorcy dopuszcza się inny sposób pakowania.

4 2 Przechowywanie Opakowane otwieracze do butelek należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych i wolnych od par działających korozyjnie lub uszkodzających powłoki lakierowe.

4 3 Transport Otwieracze w opakowaniu można przewozić dowolnymi krytymi środkami transportu w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami i bezpośrednim wpływem warunków atmosferycznych.

5 BADANIA

5 1 Program badań

5 1 1 Badania pełne przeprowadza się w celu oceny nowych konstrukcji prototypowych lub w przypadku wprowadzania zmian materiałowych albo technologicznych mogących mieć wpływ na jakość otwieraczy, nie rzadziej jednak niż raz na rok.

Badania pełne obejmują

- sprawdzenie materiału (3 1),
- sprawdzenie wymiarów (3 1),
- sprawdzenie wykonania (3 1),
- sprawdzenie wykonczenia (3 2),
- sprawdzenie powłok ochronnych tylko w przypadku ich stosowania (3 2),
- sprawdzenie wymagań użytkowych (3 3),
- sprawdzenie cechowania (3 4)

5 1 2 Badania niepełne przeprowadza się przy kontroli produkcji bieżącej oraz badaniach odbiorczych.

Badania niepełne obejmują

- sprawdzenie materiału (3 1),
- sprawdzenie wymiarów (3 1),
- sprawdzenie wykonania (3 1),
- sprawdzenie wykonczenia (3 2)

5 2 Przygotowanie partii do badań Przed przystąpieniem do badań otwieracze powinny być podzielone na partie składające się z jednego typu i odmiany, pochodzące od jednego producenta.

5 3 Pobieranie próbek

5 3 1 Pobieranie próbek do badań pełnych Do badań pełnych należy pobrać metodą losową na ślepo 3 otwieracze.

5 3 2 Pobieranie próbek do badań niepełnych Z partii otwieraczy przedstawionej do badań niepełnych należy pobrać metodą losową na ślepo próbki o liczności podanej w tabelicy.

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Największa dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
do 250	10	1
251 — 1000	25	2
1001 — 2500	40	3
2501 — 6300	60	4
6301 — 16000	100	7

5 4 Opis badań

5 4 1 Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu zgodności atestów z dokumentacją.

5 4 2 Sprawdzenie wymiarów należy wykonać suwmiarką na zgodność z 3 1.

5 4 3 Sprawdzenie wykonania i wykonczenia należy dokonać przez oględziny zewnętrzne nieuzbrojonym okiem na zgodność z odpowiednimi wymaganiami podanymi w 3 1 i 3 2.

5 4 4 Sprawdzenie powłok ochronnych przeprowadza się tylko w przypadku ich stosowania. Przewłokach metalowych należy sprawdzić wszystkie wymagania dotyczące danego rodzaju powłoki wg odpowiedniej normy przedmiotowej podanej w 3 2. Przy powłokach lakierowych należy sprawdzić przyczepność wg PN-64/C-81531 oraz staranność wykonania wg PN-64/M-06000 na zgodność z odpowiednimi wymaganiami podanymi w 3 2.

5 4 5 Sprawdzenie wymagań użytkowych polega na otworzeniu za pomocą otwieracza 5 butelek z zamknięciem metalowym w postaci zakrywki koronowej wg BN-71/5048-04

Wynik uważa się za dodatni, jeżeli co najmniej 4 butelki zostały otworzone, każda jednym ruchem i żadna z butelek nie została uszkodzona, a otwieracz nie uległ trwałemu odkształceniu. Sprawdzenie wielkości siły potrzebnej do otwarcia butelki należy wykonać dynamometrem lub w inny równoważny sposób.

5 4 6 Sprawdzenie cechowania polega na oględzinach zewnętrznych

5 5 Ocena wyników badań

5 5 1 Ocena sztuki Otwieracz należy uznać za dobry, jeżeli przeszedł przez wszystkie badania wg 5 1 2 z wynikiem dodatnim

5 5 2 Ocena partii Partię otwieraczy należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekracza liczby podanej w tablicy a wyniki badań pełnych są pozytywne

5 6 Zasadzenie o wynikach badań Na życzenie odbiorcy podane w zamówieniu, producent obowiązany jest do wydania zaświadczenia o wynikach ostatnio przeprowadzonych badań pełnych

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE do BN-72/4967-02

Odpowiedniki w normach zagranicznych

Anglia BS 3414 1961 — norma częściowo zgodna w zakresie wymagań użytkowych