UKD 617 3 616 089 2 615 477

ORTOPEDIA	NORMA BRANZOWA Wyroby ortopedyczne **Zbiorniki na kał**	BN-71 5995-33 Grupa katalogowa XIV 26[1])
Orthopedic appliances Faecal collector (anus praeter — appliance)	Produits orthopediques Reservoirs pour excrements	Ортопедические изделия Сосуды для кала

1. WSTĘP

1 1 Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zbiorniki na kał stosowane przy sztucznym odbycie

1 2. Normy związane

PN-70/C-89092 Folie z tworzyw sztucznych Oznaczanie własności mechanicznych przy statycznym rozciąganiu

PN-67/H-04605 Badanie metalowych powłok ochronnych Oznaczanie grubości powłok metodami niszczącymi

PN-64/H-97006 Powłoki ochronne metalowe na wyrobach stalowych Elektrolityczne powłoki niklowe jednowarstwowe i wielowarstwowe

BN-70/6365-01 Folia z polietylenu

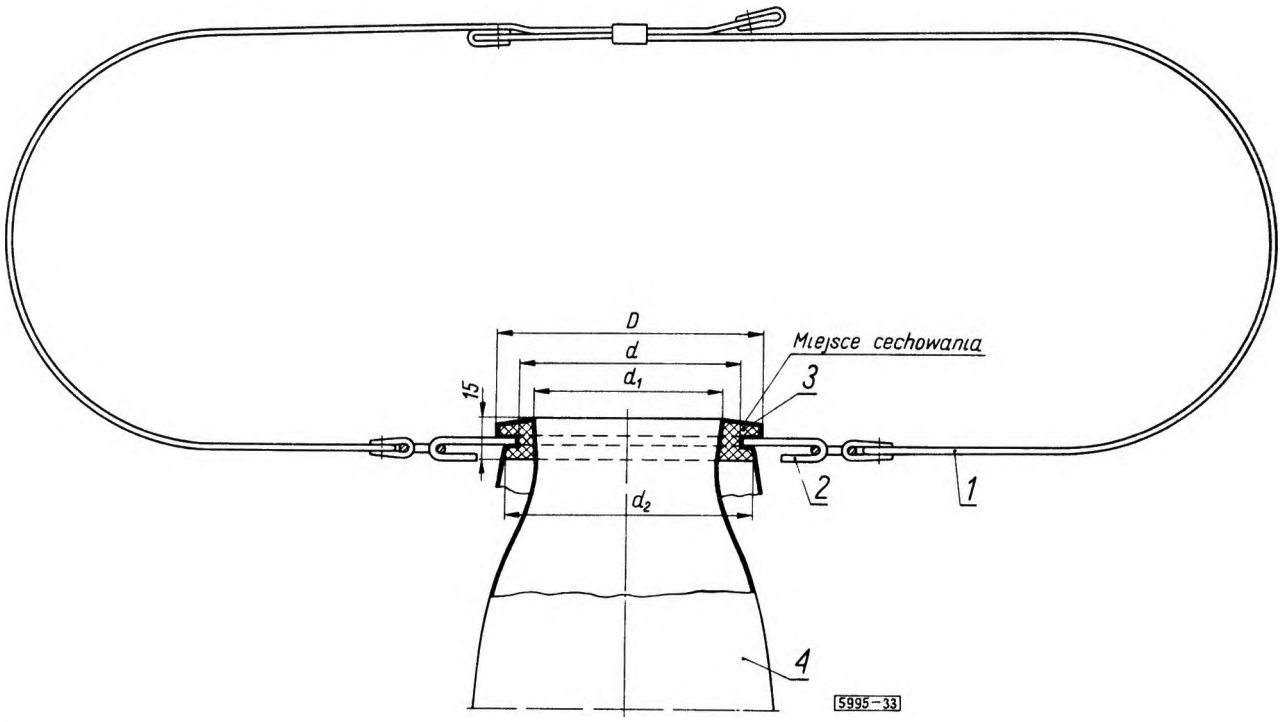
2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia zbiornika na kał o średnicy $D = 84$ mm

ZBIORNIK NA KAŁ 84 BN-71/5995-33

3 WYMAGANIA

3 1 Główne wymiary w mm wg rysunku i tabl 1



[1]) Symbol wg SWA: 2885-810+4

Zjednoczenie Przemysłu Ortopedycznego
Ustanowiona przez Dyrektora ZPO dnia 27 grudnia 1971 r
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1972 r
(Dz Norm i Miar nr 3/1972 poz 4)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE D uk Wyd Norm W wa A k wyd 0,45 Nakł 500+50 Zam 1389/72 Cena zł 2 40

Wymiary nie podane na rysunku powinny być zgodne z wymaganiami podanymi w dokumentacji technicznej wytwórcy

Tablica 1

Wielkość	D	d	d_1	d_2
84	84	64	54	68
94	94	74	64	78
109	109	89	79	93

3.2. Materiał - wg tabl 2

3 3.4 Wady wykonania

a) niedopuszczalne są ścienienia ścianek,

b) powierzchnie nie powinny mieć wypukleń ani dziur,

c) niedopuszczalne jest występowanie ciał obcych o średnicy 0,5 mm w liczbie większej niż 10 na całej powierzchni uchwytu i krążka,

d) niedopuszczalne są wszelkiego rodzaju rysy i zabrudzenia

3 4 Barwa poszczególnych elementów wykonanych z tworzyw powinna być jednolita

Tablica 2

Numer części na rysunku	Nazwa części	Wyróżnik oznaczenia części	Numer normy	Liczba sztuk	Materiał wg
1	Pas	-	-	1	tasma elastyczna nie normalizuje się
2	Uchwyt	-	-	1	polietylen
3	Krążek	-	-	1	wg receptury nie normalizuje się
4	Worek	Folia 0,06	BN-70/6365-01	1	dopuszcza się folię o grubości 0,1

Materiały nie podane w tabl 2 powinny być zgodne z wymaganiami podanymi w dokumentacji wytwórcy

Mieszanka użyta do produkcji krążka powinna odpowiadać wymaganiom ustalonym w dokumentacji technologicznej wytwórcy

3 3 Wykonanie

3 3 1 Uchwyt i krążek powinny mieć kształt kołowy, bez zwichrzen, spaczen i innych deformacji Powierzchnia powinna być gładka z połyskiem, bez pofałdowan, barwnych smug, nalotów tłuszczu, niedolewów, pęcherzy powietrza oraz zapachów Powstałe przy wtrysku nadlewy i błony powinny być ścięte Krawędzie powinny być równe, bez pęknięć i postrzępien

3 3 2 Paski należy wykonać z taśmy elastycznej i zszywać z klamrą maszynowo, 4 ściegi na 1 cm

Konce paska powinny być zabezpieczone przed strzępieniem

3 3 3 Worki z folii powinny być zgrzewane z jednej strony - niedopuszczalne jest niedospawanie

Wytrzymałość zgrzewania powinna wynosić nie mniej niż 60% wytrzymałości normalnej folii wzdłuż kierunku wytłoczenia

3 3 3 1 Szczelnosć worków Worki napełnione wodą nie powinny wykazywać żadnych sladów wody w miejscach zgrzewanych lub na zewnętrznej stronie worka

3 3 3 2 Wytrzymałosć na udarnosć. Worki napełnione wypełniaczem powinny wytrzymać trzy spadki na podłoże drewniane bez pęknięć na spawie, rozdarcia lub przedziurawienia folii

3 5 Wykonczenie Wszystkie części metalowe powinny mieć powłokę galwaniczną miedziowo-niklową w grupie L wg PN-64/H-97006

3.6. Cechowanie. Każdy zbiornik na kał powinień mieć cechę trwałą i wyraźną, zawierającą co najmniej następujące dane

a) znak lub nazwę wytwórcy,

b) oznaczenie wg 2 (bez częsci słownej),

c) kwartał i rok produkcji (ostatnie 2 cyfry)

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4 1 Opakowanie podstawowe kompletu. Zbiorniki na kał należy pakować w pudełka tekturowe po jednym komplecie

Komplet powinien składać się z

- krążka,
- uchwytu,
- paska,
- 100 sztuk worków z folii

Do kompletu należy dołączyć instrukcję obsługi

Pudełka powinny byc oklejone taśmą papierową w sposób uniemożliwiający otwarcie pudełka bez uszkodzenia tasmy

4 2 Opakowanie transportowe. Przygotowane komplety zbiorników wg 4 1 należy formować w paczki po 10 pudełek i owijać w papier pakowy, następnie wiązać sznurkiem Do każdej paczki powinna być dołączona karta kontrolna, zawierająca co najmniej następujące dane

a) znak lub nazwa wytwórcy,

b) oznaczenie wg 2,

c) znak kontroli,

d) znak pakowacza i datę pakowania

4 3 Przechowywanie. Zbiorniki na kał należy przechowywać w opakowaniu wg 4 1 w pomieszczeniach zamkniętych, suchych i zabezpieczających przed oparami chemicznymi w temperaturze 8 ÷ 25°C

4 4 Transport. Zbiorniki opakowane wg 4 2 należy przewozić krytymi środkami transportowymi, zabezpieczone w taki sposób, aby opakowanie transportowe nie ulegało uszkodzeniu mechanicznemu lub zalaniu środkami chemicznymi, które by działały niszcząco na wyrób

5 BADANIA

5 1 Rodzaje badań Do badań powinny być przedstawione wszystkie zbiorniki z partii W celu stwierdzenia zgodności wykonania partii zbiorników z wymaganiami normy należy sprawdzić wg 3 2 zaświadczenie materiałowe wytwórcy, które określa rodzaje użytych materiałów do produkcji badanych zbiorników oraz przeprowadzić następujące badania

a) sprawdzenie opakowania (4 1),
b) oględziny zewnętrzne 3 3, 3 4 i 3 6,
c) sprawdzenie wymiarów (3 1),
d) sprawdzenie zgrzewania (3 3 3),
e) sprawdzenie wytrzymałosci na udarność (3 3 3 2),
f) sprawdzenie obróbki galwanicznej (3 5),
g) sprawdzenie szczelności (3 3 3 1)

Badania wymienione w a) ÷ c) są stuprocentowe
Badania wymienione w d) ÷ g) są wyrywkowe

5.2. Przygotowanie partii do badan Do badań powinny być przedstawione wszystkie zbiorniki na kał wchodzące w skład wyprodukowanej partii Badana partia powinna zawierać zbiorniki jednego wymiaru.

5.3 Pobieranie próbek. Z partii zbiorników uznanych za dobre ze względu na badania wymienione w 5 1 a) ÷ c) należy pobrać próbkę w sposób losowy na ślepo o liczności podanej w tabl 3

Tablica 3

Liczność partii	Liczność próbki	Największa dopuszczalna liczba sztuk niedobrych, przy której należy jeszcze uznać partię za zgodną z wymaganiami normy
sztuk		
1	2	3
do 160	5	0
161÷ 400	10	1
401÷1000	15	2

Próbkę do badan szczelności worków należy pobrać wg tabl 4

Tablica 4

Licznosć partii	Licznosć próbki	Największa liczba sztuk niedobrych w próbce, przy ktorej partię worków nalezy jeszcze uznać za zgodną z wymaganiami normy
sztuk		
1	2	3
do 400	15	1
401÷ 1000	25	1
1001÷ 2500	40	2
2501÷ 6300	60	3
6301÷16000	100	5

5 4. Opis badan

5 4 1 Sprawdzenie opakowania należy przeprowadzić na zgodnosc z wymaganiami

5 4 2. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem na zgodnośc z wymaganiami

5 4 3 Sprawdzenie wymiarów należy wykonać za pomocą uniwersalnych przyrządów pomiarowych na zgodność z wymaganiami normy oraz dokumentacją tecznicznią

Sprawdzenie grubości worków należy wykonać śrubą mikrometryczną na próbkach folii złożonej podwójnie

5 4 4. Sprawdzenie wytrzymałości zgrzewania należy przeprowadzic wg PN-70/C-89092 oraz wg BN-70/6365-01 p 5 4 6, przy czym prędkość posuwu szczęk dynamometru powinna wynosić 100 mm/min, a rozstaw szczęk 25 mm

Próbka powinna zawierać w połowie długości zgrzew równoległy do mniejszej krawędzi próbki

5 4 5 Sprawdzenie wytrzymałości na udarność Worki należy napełnić piaskiem i trocinami (w stosunku 1 1) Napełnione worki powinny być zamknięte przez zgrzewanie pod warunkiem, że zamknięcie to zabezpieczy przed wysypywaniem się zawartości Worki po napełnieniu powinny być sezonowane w temperaturze 20 ±2°C w ciągu 12 godz

Sprawdzenie wytrzymałości na udarność należy przeprowadzić przez swobodny spadek z wysokości 1 m na podłoże drewniane każdego napełnionego worka

5.4 6. Sprawdzenie powłok ochronnych. Powłoki należy badać metodą kroplową wg PN-67/H-04605

5 4 7. Sprawdzenie szczelności Worki pobrane w liczbie podanej w tabl 4 należy napełnić wodą o temperaturze 40°C i górną część worka zawiązać cienkiem sznurkiem lub nićmi szewskimi, następnie ustawić w pozycji stojącej w taki sposób, aby zawartość wody nie przedostawała się przez zawiązany otwór w ciągu 15 min Temperatura otoczenia próbek powinna wynosić 20 ±2°C Poza tym na zewnętrznej stronie każdego worka nie mogą występować ślady zawilgocenia.

5 5. Ocena wyników badań

5 5.1. Zbiorniki dobre Badane zbiorniki należy uznać za dobre, jeżeli wyniki wszystkich badań wymienionych w 5 1 dały wynik dodatni

5 5 2 Zbiorniki niedobre. Badane zbiorniki należy uznać za niedobre, jeżeli choćby jedno z obowiązujących badan dało wynik ujemny Zbiorniki uznane za niedobre chociażby w jednym badaniu wymienionym w 5 1 należy wyłączyć z dalszych badań

5 5 3 Ocena partii Badaną partię zbiorników należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wchodzące w jej skład zbiorniki przeszły z wynikiem dodatnim przez badania wymienione w 5 1a)-c) i jeżeli badania wg 5 1 d) ÷ f) dały wynik dodatni, a liczba zbiorników niedobrych nie przekroczyła liczby wymienionej w tabl 3 kol 3 oraz badania worków wg 5 1 g) dały wynik dodatni, a liczba worków niedobrych nie przekroczyła liczby podanej w tabl. 4 kol 3

5 6. Zaświadczenie o jakości. Do każdej wysyłanej partii zbiorników wytwórca powinien dołączyć świadectwo kontroli jakości, w którym powinny być podane wyniki badan wg 5 1

K O N I E C