UKD 617 3 615 478 3 SWA 2885 890+5

ORTOPEDIA I REHABILITACJA	NORMA BRANŻOWA Wózki inwalidzkie **Pulpity nastawne do wozkow**	BN 75 5992-01 Zamiast BN 65/5992 01 Grupa katalogowa XIV 22
Adjustable desks for invalid s chairs	Pupitres adjustables pour les fauteuils voiture d invalides	Установочный пульт для инвалидской коляски

1 WSTĘP

1 1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są pulpity nastawne do wózków inwalidzkich typu fotelowego, składanych, nieskładanych dla dzieci i dorosłych

1 2 Zakres stosowania normy Norma dotyczy ogólnych wymagań oraz sposobu prowadzenia badan

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2 1 Rodzaje Ze względu na zastosowanie rozroznia się dwa rodzaje pulpitow:

pulpit do wozkow dla dzieci - M,

pulpit do wozkow dla dorosłych - D

2 2 Wielkości W zaleznosci od rozmiaru rozstawienia trzpieni ustalających rozróznia się pięc wielkosci pulpitów

pulpit o rozstawie trzpieni - 398 mm,

pulpit o rozstawie trzpieni - 408 mm,

pulpit o rozstawie trzpieni - 418 mm,

pulpit o rozstawie trzpieni - 468 mm,

pulpit o rozstawie trzpieni - 478 mm

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Ortopedycznego
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Ortopedycznego
dnia 11 grudnia 1975 r jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu
od dnia 1 pazdziernika 1976 r
(Dz Norm i Miar nr 7/1976 poz 23)

WYDAWNICTWA NORMALIZACYJNE 1976 Wpływ do WN 21 2 76 Oddano do składu 17 3 76 Cena zł 3 00
D uk ukończono w maju 76 Obj 0 80 ark wyd Nakład 800+54 egz Zam 841/76

2 3 Przykład oznaczenia

a/ pulpitu nastawnego do wózka inwalidzkiego dla dzieci /M/, o rozstawie trzpieni 398 mm

PULPIT NASTAWNY M 398 BN-75/5992-01

b/ pulpitu nastawnego do wózka inwalidzkiego dla dzieci /M/ o rozstawie trzpieni 408 mm

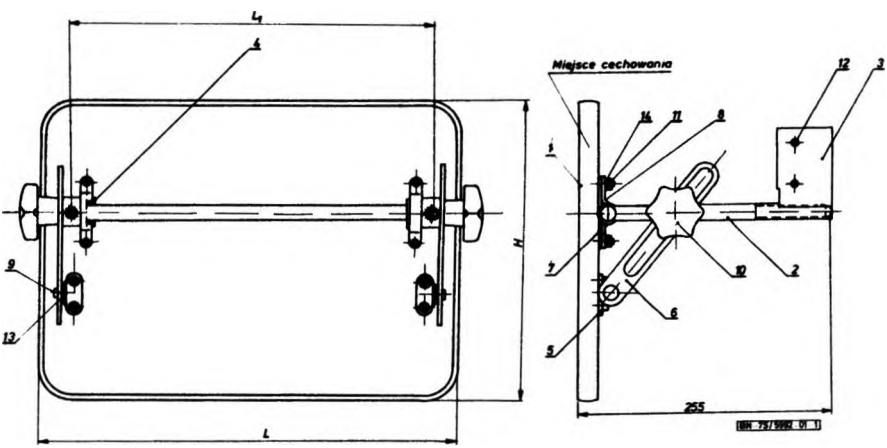
PULPIT NASTAWNY M 408 BN-75/5992-01

c/ pulpitu nastawnego do wózka inwalidzkiego dla dorosłych /D/ o rozstawie trzpieni 468 mm

PULPIT NASTAWNY D 468 BN-75/5992-01

3 WYMAGANIA

3 1 Główne wymiary podano w mm na rys 1 i w tabl 1



Rys 1

Tablica 1

Rodzaj	L	L_1	H
1	2	3	4
M	436	398	306
	456	408	
D	456	418	406
	506	468	
	516	478	

Wymiary nie podane na rysunku i w tabl 1 powinny być zgodne z wymaganiami dokumentacji technicznej producenta

3 2 Odchyłki Dopuszczalne odchyłki wymiarów gabarytowych. szerokość, długość i wysokość nie powinny przekroczyć ±5 mm Suma odchyłek wymiarów poszczególnych elementów konstrukcyjnych nie powinna przekroczyć dopuszczalnych odchyłek dla wymiarów gabarytowych

Nie dotyczy odchyłek wymiaru rozstawu ustalającego, dla którego ustala się tolerancję ±0,5 mm

3 3 Wyszczególnienie części i materiału - wg tabl 2

Tablica 2

Nr części na rys 1	Nazwa części	Wyróżnik oznaczenia	Numer normy	Liczba sztuk	Materiał
1	Rama	-	-	1	rura R 35 wg PN-73/H-74240
2	Płyta	-	-	1	nie normalizuje się
3	Płyta ustalająca	-	-	1	blacha St 3 x S wg PN-72/H-84020
4	Tulejka	-	-	2	pręt wg PN-63/E-29056
5	Uchwyt	-	-	2	blacha 45 St 3xS wg PN-72/H-84020
6	Wspornik	-	-	2	blacha 45 wg PN-66/H-84019

cd tabl 2

Nr części na rys 1	Nazwa części	Wyroznik oznaczenia	Numer normy	Liczba sztuk	Materiał
7	Podkładka	-	-	2	blacha St 3 x S wg PN-72/H-84020
8	Obejma	-	-	2	
9	Wkręt specjalny	-	-	2	pręt A 11 wg PN-73/H-84026
10	Rękojesc gwiazdowa	M	PN-37/ M-56158	2	-
11	Nakrętka	M5	PN-75/ M-82144	8	-
12	Wkręt	M4x6	PN-74/ M-82205	4	-
13	Podkładki	6,6	PN-67/ M-82006	2	-
14	Podkładka sprężysta	5,1	PN-62/ M-82007	8	-

Materiały i częsci nie podane w tabl 2 powinny byc zgodne z wymaganiami dokumentacji technicznej producenta

3 4 Wykonanie

3 4 1 Wykonanie części metalowych i drewnianych

częsci metalowe - obrobione i zabezpieczone przed korozją,

częsci drewniane - szlifowane zabezpieczone lakierem bezbrawnym

3 4 2 Połączenia stałe Wszystkie elementy połączone na stałe powinny zapewnic dostateczną sztywnosc i wytrzymałosc

3 4 3 Połączenia ruchome Wszystkie elementy, których konstrukcja przewiduje składanie i rozskładanie, powinny łatwo się ustalac

3 4 4 Łączenie elementów

3 4 4 1 Połączenia lutowane Elementy podlegające lutowaniu powinny byc lutowane na mosiądzu /Ms/ Spoina połączeń powinna obejmowac łączenie elementow na całej szerokosci, niedopuszczalne jest nierównomierne lutowanie

3 4 4 2 Połączenia spawane Trzpień obrotowy i rurę pionową należy spawać punktowo Rozstaw połączeń punktowych powinien być zgodny z dokumentacją techniczną

Całość połączeń lutowanych i spawanych powinna być sprawdzona i poświadczona przez kontrolę jakości

3 4 4 3 Płyta pulpitu Płyta pulpitu powinna być wykonana ze sklejki sosnowej /so/ wg PN-71/D-97003, wyłożona płytą pilśniową laminowaną wg BN-69/7113-13 i obłożona okleiną meblową, poszczególne elementy łączyć za pomocą kleju syntetycznego, spodnią część płyty zabezpieczyć lakierem bezbarwnym

3 5 Montaż Pulpity powinny być dostarczone w stanie zmontowanym zgodnie z wymaganiami dokumentacji technicznej producenta Elementy suwliwe powinny być tak dopasowane, aby składanie i rozkładanie odbywało się swobodnie bez wyczuwalnych luzów i zacięć Pulpit po zmontowaniu nie powinien wykazywać rozluźnień połączeń oraz zachować sztywność konstrukcji

3 6 Wykończenie

3 6 1 Wykończenie krawędzi Wszystkie ostre krawędzie powinny być zatępione

3 6 2 Powierzchnie zespołów i części Wszystkie powierzchnie poszczególnych zespołów i części pulpitu powinny być gładkie, bez wgłębień, pęknięć, rys, śladów uderzeń, zadziorów, rozwarstwień materiału i wykrzywień

3 6 3 Powłoki ochronne

3 6 3 1 Przygotowanie powierzchni do malowania Elementy pulpitu podlegające malowaniu powinny być przygotowane do malowania zgodnie z wymaganiami wg PN-70/H-97051

3 6 3 2 Wykonanie powłok lakierowanych Elementy metalowe podlegające obróbce lakierowanej powinny być pokryte lakierem piecowym w grupie L wg PN-71/H-97053

Powierzchnie poszczególnych elementów powinny być wykonane w jednolitym kolorze i odcieniu bez smug, zacieków, chropowatości, pomarszczeń, kroplowatości oraz nie powinny lepić się ani łuszczyć

3 6 3 3 Wykonanie powłok galwanicznych Elementy podlegające obróbce galwanicznej powinny mieć powłokę miedziowo-niklową w grupie L odmiany b wg PN-72/H-97006

Elementy po obróbce galwanicznej nie powinny wykazywać złuszczeń, narostów, plam, przypaleń, pęcherzy, czarnych punktów, zadrapań oraz innych wad obniżających własności użytkowych powłok

3 7 Działanie Płyta pulpitu ustawiona pod kątem 45° powinna dać się ustalić lekko i bez zacięć Po zacięciu rękojeści gwiazdowej płyta pulpitu nie powinna zmienić ustalonego położenia pod działaniem siły przyłożonej w płaszczyźnie pionowej 10 kG

Po odjęciu siły pulpit nie powinien wykazywać luzów lub kołysania części

3 8 Cechowanie Na pulpicie w miejscu wskazanym na rysunku, powinna być umieszczona w sposób trwały i wyraźny cecha zawierająca, co najmniej następujące dane

a/ znak lub nazwa producenta,

b/ oznaczenia wg 2 3 /bez części słownej/,

c/ miesiąc i rok produkcji /ostatnie cyfry roku/

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4 1 Pakowanie

4 1 1 Przygotowanie do pakowania Przed przystąpieniem do pakowania wyrób należy dokładnie oczyścić Powierzchnie części metalowych nie pokryte powłoką galwaniczną lub lakierową pokryć cienką warstwą wazeliny technicznej wg PN-69/C-96120

4 1 2 Pakowanie podstawowe Pulpity przygotowane wg 4 1 1 należy pakować po jednej sztuce w papier pakowy i zabezpieczyć przed rozpakowaniem

4 1 3 Pakowanie transportowe Pulpity opakowane wg 4 1 2 należy formować w paczki po 5 sztuk i zabezpieczyć przed rozpakowaniem Dopuszcza się inny rodzaj pakowania uprzednio uzgodniony pomiędzy zamawiającym i producentem

4 2 Przechowywanie Pulpity należy przechowywać w opakowaniu wg 4.1.2 w pomieszczeniach zamkniętych, suchych, wolnych od oparów kwasowych i zabezpieczone przed działaniem promieni słonecznych Temperatura w pomieszczeniach powinna wynosić 5 ÷ 20°C, a wilgotność względna powietrza 65% Pulpity powinny być składane co najmniej 1 m od czynnych urządzeń grzejnych

4 3 Transport Pulpity należy przewozić w opakowaniu wg 4 1 3 krytymi

środkami transportu i zabezpieczyć w taki sposób, aby uchronić paczki przed mechanicznym uszkodzeniem oraz przesuwaniem się podczas transportu

5 BADANIA

5.1 Partia Partię stanowią pulpity wykonane wg jednolitej technologii, jednolitego materiału i przedstawione jednorazowo do odbioru Partia pulpitów jest ograniczona

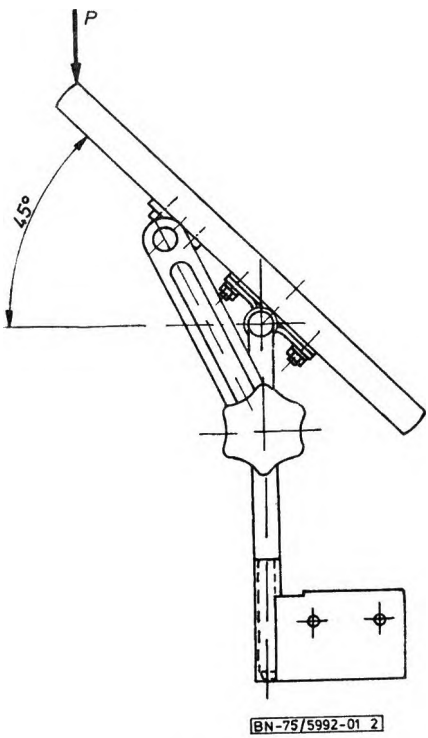
5.2 Rodzaje, opis i metody badań - wg tabl 3

Tablica 3

Lp.	Rodzaje badań	Opis badań	Metoda badań
1	2	3	4
1	Oględziny zewnętrzne	sprawdzić zgodność wykonania z wymaganiami wg 3 4 i 3 8, badania przeprowadzić 100%	przeprowadzić nieuzbrojonym okiem
2	Sprawdzenie wymiarów	sprawdzić zgodność wykonania z wymaganiami wg 3 1 i 3 2 oraz z dokumentacją techniczną, badania przeprowadzić 100%	przeprowadzić uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi
3	Sprawdzenie materiału	sprawdzić zgodność wykonania z wymaganiami wg 3 3, badania przeprowadzić 100%	sprawdzić na podstawie świadectwa określającego rodzaj materiałów użytych do produkcji badanej partii
4	Sprawdzenie montażu	sprawdzić zgodność wykonania z wymaganiami wg 3 5, badania przeprowadzić 100%	przeprowadzić nieuzbrojonym okiem na zgodność z dokumentacją techniczną
5	Sprawdzenie powłok ochronnych a/ powłoka malowana	sprawdzić zgodność wykonania z wymaganiami wg 3 6 3 2, badania przeprowadzić na próbce	przeprowadzić wg PN-71/H-97053 nieuzbrojonym okiem
	b/ powłoki galwaniczne	sprawdzić zgodność wykonania z wymaganiami wg 3 6 3 3	przeprowadzić wg PN-74/H-04605

cd tabl 3

Lp	Rodzaje badań	Opis badan	Metoda badan
1	2	3	4
6	Sprawdzenie działania	sprawdzic zgodnosc wykonania z wymaganiami wg 3 7, badania przeprowadzac na probce	siłę przyłożyc na srodku pulpitu pionowo, sposob przeprowadzenia badan podano na rys 2



Rys 2

5 3 Pobieranie probek do badań Z partii przedstawionej do odbioru wg tabl 3 lp 1, 2, 3 i 4 nalezy pobrac probkę w sposób losowy na slepo w zaleznosci od licznosci partii, wielkość próbki powinna byc zgodna z tabl 4 kol 2

Tablica 4

Liczność partii w dostawie sztuk	Liczność próbki sztuk	Liczność klasyfikacyjna	Liczba sztuk dyskwalifikacyjna
do 15	3	0	1
16÷25	5	0	1
26÷50	10	1	2
51÷90	15	2	3

5 4 Ocena wyników badań Partia pulpitów odpowiada wymaganiom normy, jeżeli liczba pulpitów niedobrych spośród pobranych do badań wg tabl 3 lp 1,2,3 i 4 nie przekroczyła odpowiedniej liczby podanej w tabl 4 kol 3 Partia nie odpowiada wymaganiom normy, jeżeli liczba pulpitów niedobrych spośród pobranych do badań wg tabl 3 lp 5, 6 jest równa lub wyższa od liczby podanej w tabl 4 kol 4

5 5 Zaświadczenie o zgodności wyrobu z wymaganiami normy Producent jest obowiązany do każdej partii pulpitów dołączyć zaświadczenie stwierdzające zgodność wyrobu z wymaganiami normy

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1 Instytucja opracowująca normę - Zjednoczenie Przemysłu Ortopedycznego

2 Istotne zmiany w stosunku do BN-65/5992-01

a/ wprowadzono zmiany konstrukcyjne,

b/ wprowadzono badania wyrobu,

c/ wprowadzono pakowanie, przechowywanie i transport

3 Normy związane

PN-69/C-96120 Przetwory naftowe Wazelina techniczna

PN-71/D-97003 Sklejka ogólnego przeznaczenia

PN-63/E-29056 Materiały elektroizolacyjne Pręty tkaninowe i papierowe utwardzone żywicą fenolową

PN-74/H-04605 Ochrona przed korozją Pomiar grubości powłok metalowych metodami niszczącymi

PN-73/H-74240 Rury stalowe bez szwu precyzyjne

PN-66/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia Gatunki

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia Gatunki

PN-73/H-84026 Stal automatowa Pręty, walcówka i drut Wymagania i badania

PN-72/H-97006 Ochrona przed korozją Elektrolityczne powłoki Ni, Ni-Cr, Cu-Ni-Cr Wymagania i badania

PN-70/H-97051 Ochrona przed korozją Przygotowanie powierzchni stali, staliwa i żeliwa do malowania Ogólne wytyczne

PN-71/H-97053 Ochrona przed korozją Malowanie konstrukcji stalowych Ogólne wytyczne

PN-57/M-56158 Przyrządy i uchwyty Rękojeści gwiazdowe

PN-75/M-82144 Nakrętki sześciokątne

PN-74/M-82205 Wkręty ze łbem kulistym z gwintem na całej długości

PN-67/M-82006 Podkładki okrągłe dokładne

PN-62/M-82007 Podkładki do wkrętów o łbach walcowych i kulistych

BN-69/7113-13 Płyty laminowane pilśniowe twarde oraz wiórowe pełne

4 Autorzy projektu normy - mgr inż J Alchimowicz i M Wernicwicz, Warszawskie Zakłady Sprzętu Ortopedycznego