

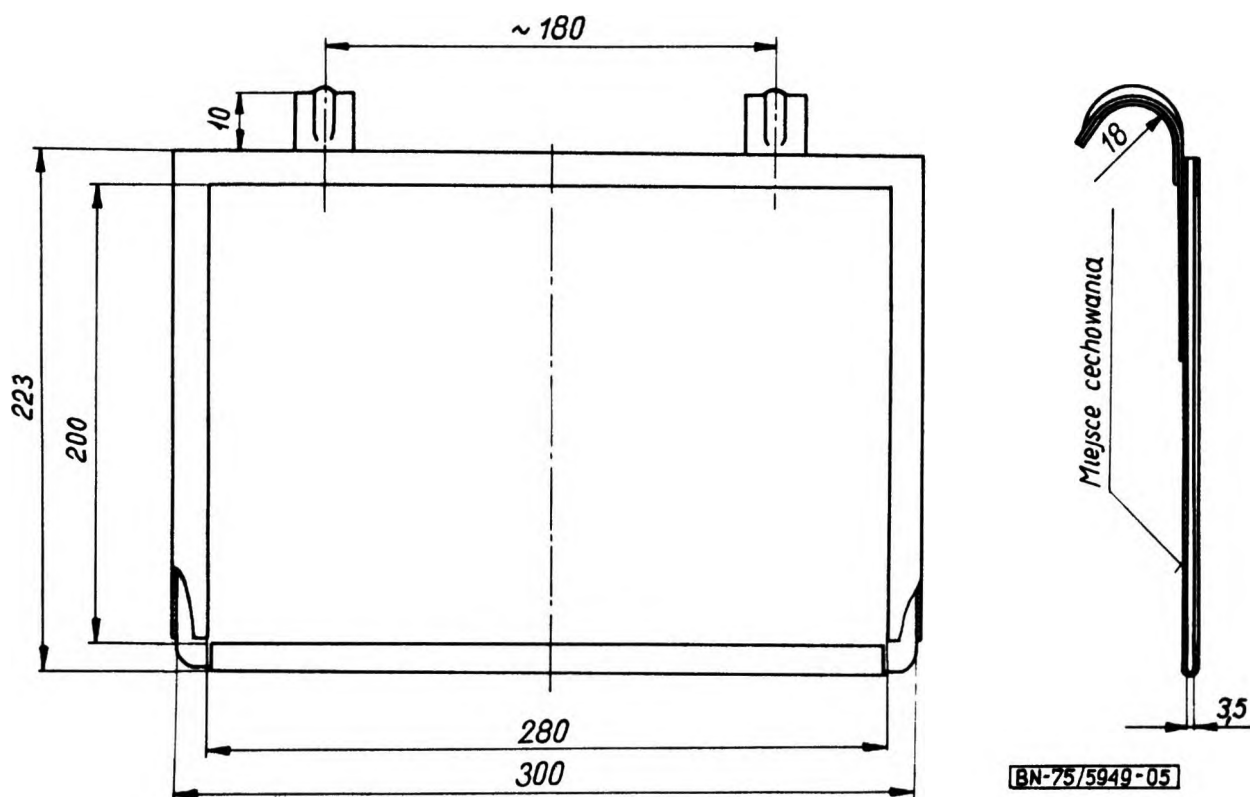
URZĄDZENIA SPRZĘT I NARZĘDZIA MEDYCZNE ORAZ ORTOPEDYCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Sprzęt szpitalny Ramka do kart gorączkowych	5949-05
		Zamiast BN 69/5949 05
		Grupa katalogowa XIV 22

1. WSTĘP

Przedmiotem normy jest ramka do kart gorączkowych formatu A4, stosowana w zakładach służby zdrowia.

2. OZNACZENIE

RAMKA DO KART GORĄCZKOWYCH BN-75/5949-05

3. WYMAGANIA**3.1. Główne wymiary w mm**

3.2. Odchyłki głównych wymiarów powinny być zgodne z odchyłkami podanymi w dokumentacji technicznej wytwórcy.

3.3. Materiał - stal węglowa wg PN-72/H-84020 lub tworzywo sztuczne.

3.5. Wykończenie. Wszystkie ostre krawędzie ramki powinny być zatępione.

Części metalowe powinny być pokryte lakierem piecowym, dopuszcza się lakier nitro zgodnie z wymaganiami wg PN-70/Z-06050.

Barwa lakieru lub tworzywa sztucznego powinna być zgodna z zamówieniem.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Medycznej ORMED
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Sprzętu Optycznego i Medycznego dnia 15 marca 1975 r
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1975 r
(Dz Norm i Miar nr 12/1975 poz 42)

3.6. Trwałość połączenia Ramka w warunkach użytkowania nie powinna ulegać trwałym odkształceniom.

3.7. Cechowanie - wg PN-70/Z-06050.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Opakowanie jednostkowe. Ramki należy pakować w papier pakowy zwykły wg BN-66/7326-01.

4.1.2. Opakowanie do transportu. Ramki opakowane wg 4.1.1 należy pakować do pudeł wykonanych zgodnie z PN-73/0-79402 w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem. Wolną przestrzeń należy wypełnić miękkim materiałem.

4.1.3. Pozostałe wymagania dotyczące pakowania - wg PN-70/Z-06050.

4.2. Przechowywanie i transport - wg PN-70/Z-06050.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. W celu stwierdzenia zgodności wykonania badanej partii ramek z wymaganiami normy należy sprawdzić zaświadczenie materiałowe wytwórcy, określające rodzaje materiałów użytych do produkcji badanej partii ramek oraz przeprowadzić następujące badania

- sprawdzenie opakowania (4.1),
- ogłędziny zewnętrzne (3.4, 3.5 i 3.7),
- sprawdzenie wymiarów (3.1 i 3.2),
- sprawdzenie trwałości (3.6),
- sprawdzenie przyklejania podkładki filcowej (3.4),
- sprawdzenie własności powłok lakierowych (3.5).

5.2. Pobieranie próbek

5.2.1. Pobieranie opakowań. Do badań wg 5.1 a) należy pobrać wszystkie opakowania do transportu oraz każde opakowanie jednostkowe wytypowane do pobrania próbki do badań.

5.2.2. Pobieranie ramek. Do badań wg 5.1b) - f) należy pobrać próbkę z jednego opakowania transportowego o liczności zależnej od liczności przedstawionej do badań partii ramek zgodnie z tablicą.

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Największa dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
do 100	10	1
101 - 400	25	2
401 - 1000	40	3
1001 - 2500	60	4

5.2.3. Sposób pobierania próbek. Probki należy pobierać w sposób losowy na ślepo zgodnie z PN/N-03010.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie opakowania należy przeprowadzić wg PN-70/Z-06050.

5.3.2. Ogłędziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.3.3. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą przyrządów pomiarowych i szablonów zapewniających wymaganą dokładność.

5.3.4. Sprawdzenie trwałości przeprowadza się przez upuszczenie ramki z wysokości 1,5 m na płytę drewnianą, a następnie obciążenie zawieszonyj ramki masą 5 kG (50 N) przez 5 min. Ramka nie powinna ulec trwałym odkształceniom.

Ślady odprysku lakieru nie dyskwalifikują ramki.

5.3.5. Sprawdzenie przyklejania podkładki filcowej polega na sprawdzeniu jakości połączenia filcu z blachą zaczepu. Jeżeli przy sprawdzeniu organoleptycznym zostaną stwierdzone miejscowe niedoklejenia filcu lub słabe połączenia z zaczepem, wynik należy uznać za niezgodny z wymaganiami normy.

5.3.6. Sprawdzenie własności powłok lakierowych należy przeprowadzić wg PN-70/Z-06050.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ramka dobra. Badaną ramkę należy uznać za dobrą, jeżeli przejdzie przez badania wg 5.1. b) - f) z wynikiem dobrym oraz zaświadczenie wytwórcy stwierdza zgodność zastosowanego materiału z wymaganiami podanymi w 3.3.

5.4.2. Ramka niedobra. Badaną ramkę należy uznać za niedobłą, jeżeli nie przejdzie choćby przez jedno z badań wymienionych w 5.1 b - f z wynikiem dodatnim lub zaświadczenie wytwórcy stwierdza niezgodność zastosowanego materiału z wymaganiami podanymi w 3.3.

Ramka niedobra ze względu na jedną z cech nie powinna być badana na pozostałe cechy.

5.4.3. Partia zgodna z wymaganiami normy. Badaną partię ramek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli:

- opakowanie badane wg 5.3.1 jest zgodne z wymaganiami normy,

- liczba sztuk ramek niedobrych nie przekroczy dopuszczalnej liczby sztuk niedobrych podanej w tablicy.

5.5. Zaświadczenie o wynikach badań. Wytwórca jest obowiązany przedstawić na żądanie zamawiającego zaświadczenie stwierdzające zgodność wykonania badanej partii ramek z wymaganiami normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-
-Rozwojowy Techniki Medycznej ORMED

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-69/5949-05

- zmieniono wymiary,
- zmieniono materiał,
- dodano wymagania i badania dotyczące trwałości,
- zmniejszono wadliwość partii.

3. Normy związane

- PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia Gatunki
- PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek
- PN-73/O-79402 Opakowanie transportowe tekturowe. Pudła
- PN-70/P-86005 Filc techniczny zgrzeblarski
- PN-70/Z-06050 Sprzęt medyczny. Meble oraz urządzenia zabiegowe i pomocnicze. Ogólne wymagania i badania
- BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe