

URZĄDZENIA SPRZĘT I NARZĘDZIA MEDYCZNE ORAZ ORTOPEDYCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-79 5933-12
	Narzędzia weterynaryjne Kółka nosowe dla trzody chlewnej	
	Grupa katalogowa XIV 32	

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są kółka nosowe o średnicy zewnętrznej 40 mm zakładane w przegrody nosowe trzodzie chlewnej dla umożliwienia wiązania i poskramiania zwierząt

2. OZNACZENIE

KÓŁKO NOSOWE DLA TRZODY CHLEWNEJ 40
BN-79/5933-12

3. WYMAGANIA3.1. Główne wymiary w mm - wg rysunku

Odchyłki wymiarów swobodnych powinny być zgodne z odchyłkami tolerancji IT14 wg PN-66/M-02139

3.2. Materiał. Łuki kółka - stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości wg PN-72/H-84020, kółek - stal 1 H13 wg PN-71/H-86020. Dopuszcza się stosowanie innych gatunków stali, jeżeli mają one właściwości równe lub lepsze od właściwości wyżej podanych stali

3.3. Wykonanie. Łuki, kółka - kształtowane plastycznie. Złącza i zaczep - obrabione mechanicznie

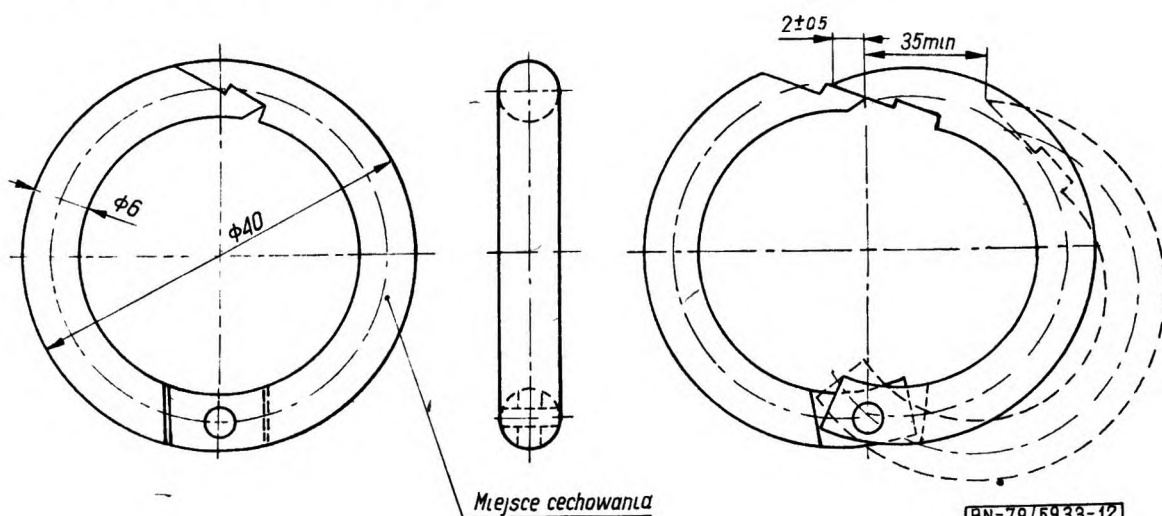
3.4. Wykonczenie

3.4.1. Załepienie krawędzi. Wszystkie ostre krawędzie kółka powinny być załepione, z wyjątkiem ściętych końców łuków

3.4.2. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnia zewnętrzna kółka na całym obwodzie powinna być gładka. Dopuszcza się nierówności powstałe w procesie ciągnięcia pręta użytego do wyrobu kółek. Rysy i inne ostre skałeczenia są niedopuszczalne

3.4.3. Powłoka ochronna. Kółka powinny być pokryte elektrolityczną powłoką ochronną Fe/Ni6b wg PN-72/H-97006

3.5. Działanie. Miejsce połączenia łuków kółka kółkiem powinno zapewnić rozchylanie i zwieranie łuków, aż do zaskoczenia zaczepów. Kółek powinien być dwustronnie roznitowany w celu zabezpieczenia przed samoczynnym wypadaniem. Konce łuków z zaczepem powinny stykać się z sobą na długości podanej na rysunku, a ich boczne przesunięcie się względem siebie powinno mieścić się w granicach maksimum 0,5 mm. Na powierzchni kółka po zamknięciu nie powinny występować ostre krawędzie



Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo Rozwojowy Techniki Medycznej
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Sprzętu Optycznego i Medycznego dnia 20 września 1979 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1980 r.
(Dz Norm i Miar nr 26/1979 poz 119)

3.6. Cechowanie. Na kołku, w miejscu pokazanym na rysunku, powinien być umieszczony w sposób trwały, wyraźny i estetyczny co najmniej znak wytworcy

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport powinny być zgodne z BN-74/5909-02. Opakowanie podstawowe powinny stanowić torebki z tworzyw sztucznych i zawierać po 10 sztuk jednakowych kołek

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Kółka należy poddać następującym badaniom

- sprawdzenie materiału (3.2),
- sprawdzenie opakowania (rozdz. 4),
- ogłędziny zewnętrzne (3.3, 3.4, 3.6),
- sprawdzenie wymiarów (3.1, 3.5),
- sprawdzenie powłoki ochronnej (3.4.3),
- sprawdzenie działania (3.5)

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Liczność partii – wg uzgodnionych pomiędzy dostawcą i odbiorcą

5.2.2. Sposób pobierania próbek – na ślepo wg PN/N-03010, z jak najmniejszej liczby opakowań zbiorczych i podstawowych, o liczności zależnej od liczności przedstawionej do badań partii kołek zgodnie z tabl. 2

Do badań wg 5.1b) należy pobrać wszystkie opakowania transportowe oraz każde opakowanie zbiorcze i podstawowe wytypowane do pobrania próbki do badań

5.2.3. Poziom kontrola – II ogólny wg PN-73/N-03021

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna – wg tabl. 1

Tablica 1

Grupa wymagań	Rodzaj wymagania	Wadliwość dopuszczalna
		%
1 – właściwości mało istotne	- ogłędziny zewnętrzne - wymiary - powłoka ochronna	4
2 – właściwości istotne	- działanie	2,5

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plan badania do kontroli normalnej – wg tabl. 2. Wybór stosowania planów badania do kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia – wg PN-73/N-03021

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie materiału polega na sprawdzeniu zaświadczenia materiałowego wytworcy lub atestów użytych materiałów z wymagania wg 3.2

5.3.2. Sprawdzenie opakowania należy przeprowadzać zgodnie z BN-74/5909-02

5.3.3. Ogłędziny zewnętrzne należy przeprowadzać gołym okiem

5.3.4. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzać za pomocą przyrządów pomiarowych i szablonów zapewniających wymaganą dokładność

Tablica 2

Liczność partii	Grupa wymagań					
	1			2		
	Liczność próbek	Liczba kwalifikująca m_1	Liczba dyskwalifikująca m_2	Liczność próbek	Liczba kwalifikująca m_1	Liczba dyskwalifikująca m_2
	sztuk					
26-50	13	1	2	5	0	1
51-90	13	1	2	20	1	2
91-150	20	2	3	20	1	2
151-280	32	3	4	32	2	3
281-500	50	5	6	50	3	4
501-1200	80	7	8	80	5	6
1201-3200	125	10	11	125	7	8

5.3.5. Sprawdzenie powłoki ochronnej należy przeprowadzić zgodnie z PN-72/H-97006

5.3.6. Sprawdzenie działania należy przeprowadzać gołym okiem przez ręczną manipulację oraz za pomocą kleszczy

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Kołko niedobre. Badane kołko należy uznać za niedobre, jeśli nie przejdzie z wynikiem pozytywnym chociażby przez jedno z badań wymieniowych w 5.1

5.4.2. Ocena partii. Partię kółek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekracza liczby kwalifikującej wg 5.2.5

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

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Techniki Medycznej, Warszawa

2. Normy związane

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

PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna) Gatunki

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

PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości Losowy wybór sztuk do próbek

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej Plany badania

BN-74/5909-02 Narzędzia medyczne i weterynaryjne Pakowanie, przechowywanie i transport Wspólne wymagania i badania