

GALANTERIA METALOWA	NORMA BRANŻOWA	BN-62
	Ochroniacze do waliz Wymagania techniczne	8511-02
		Grupa katalogowa XI 54

### 1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są ochroniacze metalowe do waliz.

#### 1.2. Normy związane

- PN-58/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe zbijane. Wymagania techniczne podstawowe  
 PN-67/H-04605 Badanie metalowych powłok ochronnych. Oznaczanie grubości powłok metodami niszczącymi  
 PN/H-04611 Badanie metalicznych powłok ochronnych. Powłoki miedziane, niklowe, chromowe i wielowarstwowe. Oznaczanie szczelności  
 PN-53/H-92326 Taśmy stalowe do opakowań  
 PN-54/H-92327 Taśmy ze stali niskowęglowej  
 PN-60/P-96020 Papiery i kartony pakowe asfaltowane  
 PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek  
 BN-62/1073-01 Powłoki galwaniczne na wyrobach galanteryjnych

### 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od kształtu i przeznaczenia rozróżnia się dwa rodzaje ochroniaczy:

- ochroniacze narożnikowe - Nar,
- ochroniacze krawężnikowe - Kr.

2.2. Sposób budowy oznaczenia. Wyróżnik oznaczenia ochroniacza do waliz tworzą cztery następujące elementy zgodnie z normą przedmiotową<sup>1)</sup>

- I. Asortyment i rodzaj surowca - symbol literowy.
- II. Kolejny numer wzoru w danym asortymencie - symbol cyfrowy lub cyfrowo - literowy.
- III. Wymiar wyrobu - symbol cyfrowy.
- IV. Rodzaj powłoki wyrobu - symbol literowy.

2.3. Przykład oznaczenia ochroniacza krawężnikowego (Kr), stalowego (St), o wymiarze 29 mm, niklowanego (Ni):

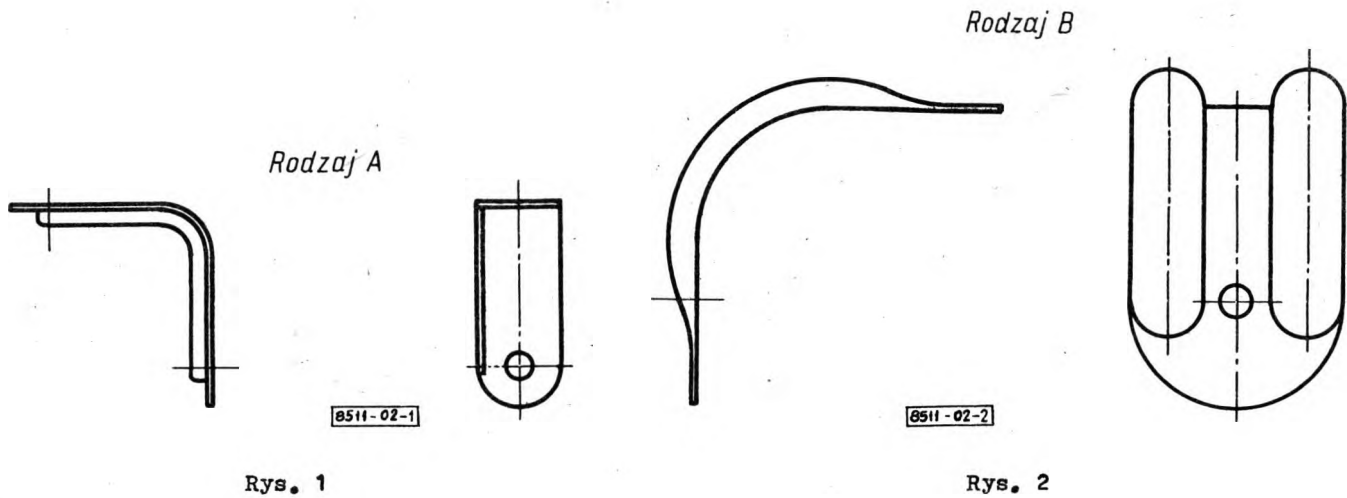
Kr-St-29-Ni BN-62/8511-02

<sup>1)</sup> Patrz Postanowienia przejściowe.

Zjednoczenie Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych  
 Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Lekkiego dnia 27 września 1962 r.  
 jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 15 grudnia 1962 r.  
 (Mon. Pol. nr 80/1962 poz. 375)

### 3. WYMAGANIA

**3.1. Wymagania ogólne.** Ochraniacze do waliz powinny być zgodne z załączonym rysunkiem lub wzorem, każdorazowo uzgodnionym między producentem a odbiorcą. Kształty ochraniaczy podano na rys. 1 i 2.



Rys. 1

Rys. 2

**3.2. Wymagania szczegółowe.** Ochraniacze nie powinny mieć ostrych krawędzi, zadziórów, odcisnięć i innych zniekształceń.

Powierzchnie ochraniaczy nie powinny mieć rys, wżer i plam.

Powłoka galwaniczna powinna mieć jednolitą barwę.

**3.3. Materiał.** Do produkcji ochraniaczy należy stosować taśmę stalową niskowęglową St3 wg PN-54/H-92327.

**3.4. Wykonanie.** Ochraniacze są tłoczone i wycinane na prasach.

**3.5. Wykończenie.** Ochraniacze do waliz powinny być niklowane. Grubość powłoki niklowej powinna wynosić co najmniej  $3\mu$ . Powłoki powinny charakteryzować się dostateczną szczelnością i przyczepnością wg BN-62/1073-01. Kolor powłok powinien być jednolity.

### 4. PAKOWANIE. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Rozróżnia się dwa rodzaje opakowań: pudełka i skrzynie.

Pudełka powinny być wykonane z tektury drewnianej, brązowej o gramaturze  $225 \text{ g/m}^2$ . Ochraniacze powinny szczelnie wypełniać pojemność pudełka. Liczba ochraniaczy w pudełkach powinna być wielokrotnością liczby pięćdziesiąt. Wymiary pudełka wynoszą:  $150 \times 150 \text{ mm}$ . Każde pudełko powinno być oklejone taśmą papierową podgumowaną.

Skrzynie powinny być wykonane z drewna sosnowego wg PN-58/D-79601. Wnętrze skrzyni powinno być wyłożone papierem pakowym asfaltowanym wg PN-60/P-96020. Skrzynie powinny być wypełnione dokładnie pudełkami. Wieka skrzyń powinny być przybite gwoździami oraz zabezpieczone taśmą stalową do opakowań P-38 wg PN-53/H-92326.

Waga skrzyni z ochraniaczami nie powinna przekraczać  $50 \text{ kg}$ .

Na pudełkach powinny być naklejone etykiety zawierające:

- a) nazwę wytwórni,
- b) znak fabryczny,
- c) oznaczenie zgodne z 2.3,
- d) liczbę ochraniaczy,
- e) znak kontroli technicznej.

Na skrzyniach powinny być naklejone etykiety zawierające:

- a) nazwę wytwórni,
- b) nazwę odbiorcy,
- c) oznaczenie zgodne z 2.3,
- d) wagę brutto,
- e) datę zapakowania,
- f) liczbę ochraniaczy.

**4.2. Przechowywanie.** Ochraniacze należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych oraz wolnych od chemikaliów. Dopuszcza się wilgotność pomieszczenia od 40 do 50% oraz temperaturę od 5 do 25°C.

**4.3. Transport.** Ochraniacze należy przewozić krytymi środkami transportu.

## 5. BADANIA

**5.1. Rodzaje badań.** W celu sprawdzenia ochraniaczy z wymaganiami niniejszej normy należy przeprowadzić następujące badania:

- a) oględziny zewnętrzne,
- b) sprawdzenie wymiarów,
- c) badanie powłok ochronnych.

**5.2. Przygotowanie partii do badań.** Partia powinna zawierać ochraniacze jednego rodzaju i wymiaru.

**5.3. Pobieranie próbek.** Do przeprowadzenia badań wg 5.1 należy pobrać próbki ochraniaczy w sposób losowy wg PN/N-03010 o liczności podanej w tabl. 1.

Tablica 1

Liczność partii sztuk	Badanie a) i b)	Badanie c)
	Liczność próbki, sztuk	
do 6300	15	10
6301 ÷ 16000	25	15
16001 ÷ 40000	40	25
40001 ÷ 100000	60	40
powyżej 100000	100	60

### 5.4. Opis badań

**5.4.1. Oględziny zewnętrzne** przeprowadzić nieuzbrojonym okiem na zgodność z wymaganiami podanymi w 3.1.

**5.4.2. Sprawdzenie wymiarów** należy przeprowadzić suwmiarką gwarantującą dokładność pomiaru do 0,1 mm. Sprawdzeniu podlegają wymiary podane każdorazowo przez odbiorcę na rysunku lub wzorze.

**5.4.3. Badanie powłok ochronnych.** W celu określenia wymaganej jakości powłoki niklowej należy przeprowadzić następujące badania:

- a) sprawdzenie grubości powłoki,
- b) badanie szczelności powłoki,
- c) badanie przyczepności powłoki.

**5.4.4. Grubość powłoki** należy badać metodą kroplową wg PN-67/H-04605.

**5.4.5. Szczelność powłoki.** Powłokę niklową należy badać metodą oznaczenia przez zwilżenie roztworem wg PN/H-04611. Po 6 godz w porach powłoki tworzy się rdza. Za dostateczną szczelność powłoki należy przyjąć 25 por na ochraniaczu.

**5.4.6. Przyczepność powłoki.** Badanie polega na dokonaniu na powłoce 2 rys na krzyż o wgłębieniu do 1 mm. Po dokonaniu nacięć nie powinny wystąpić odpryski.

### 5.5. Ocena wyników badań

**5.5.1. Ocena sztuki.** Ochraniacz należy uznać za dobry i zgodny z wymaganiami normy, jeżeli wszystkie badania określone w 5.1 przeprowadzone zostaną z wynikiem dodatnim.

**5.5.2. Ocena partii.** Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba niedobrych ochraniaczy w zbadanych próbkach nie przekroczy dopuszczalnych liczb podanych w tabl. 2.

Tablica 2

Badanie podane w 5.1a) i b)		Badanie podane w 5.1c)	
Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
15	1	10	1
25	1	15	1
40	2	25	1
60	3	40	2
100	5	60	3

**5.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań.** W przypadku gdy odbiorca rezygnuje z przeprowadzenia badań, producent stwierdza zaświadczeniem zgodność partii z wymaganiami normy.

Zaświadczenie powinno zawierać:

- datę wystawienia,
- nazwę i adres wytwórni,
- oznaczenie zgodnie z 2.3,
- liczbę sztuk i numer partii,
- wyniki badań.

**6. Postępowanie z partią niezgodną z wymaganiami normy.** W przypadku stwierdzenia niezgodności partii z wymaganiami normy, należy całą partię ochraniaczy postawić do dyspozycji dostawcy. Dostawca całą partię ochraniaczy powinien przesortować i przedstawić do badań powtórnych. Badanie powtórne należy przeprowadzić komisyjnie z udziałem producenta i odbiorcy. Badanie powtórne klasyfikuje partię ostatecznie.

**7. Postanowienia przejściowe.** Do czasu ustanowienia odpowiedniej BN na zasady budowy oznaczeń stosuje się ZN-67/MPL-12-459 Wyroby galanteryjne. Zasady budowy oznaczeń.

K O N I E C