

WYROBY NOŻOWNICZE	NORMA BRANŻOWA	BN-77 4522-02
	Przybory do manicure Ogólne wymagania i badania	Zamiast BN-72/4522-02
		Grupa katalogowa XVII 15

1 WSTĘP

1.1 Przedmiot normy Przedmiotem normy są ogólne wymagania i badania dotyczące przyborów do manicure

1.2 Określenia

1.2.1 Przybory do manicure — nożyczki, cążki, obcinaki, nożyki, pincetki, lancety, łopatki, pilniczki oraz inne objęte dokumentacją techniczno-konstrukcyjną

1.2.2 Komplet — zestaw zawierający liczbę i rodzaje przyborów uzgodnionych pomiędzy odbiorcą i producentem

1.2.3 Przybornik — zestaw o ustalonym składzie i stałej liczbie przyborów zamocowanych na jednym uchwycie

2 OZNACZENIE

Oznaczenie powinno zawierać co najmniej następujące dane

- a) w przypadku pojedynczego przyboru
 - część słowną, np CAŹKI,
 - numer normy,
- b) w przypadku kompletu lub przybornika
 - część słowną KOMPLET lub PRZYBORNIK,
 - liczbę sztuk przyborów w komplecie lub przyborniku,
 - numer normy

3 WYMAGANIA

3.1 Wymiary — wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej

3.2 Materiał — wg tabl 1

Tablica 1

Lp	Nazwa przyboru lub części	Materiał
1	Nożyczki	stal nierdzewna wg PN-71/H-86020 lub stal węglowa wg PN-75/H-84019
2	Cążki	
3	Pincetki	
4	Lancetka	
5	Łopatką	
6	Nożyk	
7	Obcinak	
8	Pilniczek	stal narzędziowa wg PN-66/H-85020
9	Uchwyt	tworzywo termoutwardzalne lub termoplastyczne, stal nierdzewna wg PN-71/H-86020

3.3 Wykonanie

3.3.1 Nożyczki i cążki — szlifowane, wyginane lub proste, części pracujące — hartowane i odpuszczane do twardości minimum 45 HRC

Ramiona — łączone za pomocą nitu lub wkręta

Główki nitu i główka wkręta nie powinny wystawać więcej niż 1 mm ponad powierzchnię ramienia. W cążkach nie dopuszcza się wystawiania główki nitu lub wkręta

Cążki powinny mieć sprężynę zamocowaną na jednym z ramion, w celu zabezpieczenia prawidłowego funkcjonowania podczas pracy. Główka nitu lub wkręta sprężyny powinna być gładka, bez zadziorów. Połączone ramiona powinny zapewniać płynność zamykania i otwierania. Krawędzie tnące po zamknięciu nie powinny mieć zadziorów, wgnieceń i wyszczerbień widocznych nieuzbrojonym okiem

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wytwarzania

MEDOM — Kraków

Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Wytwarzania Metalowych dnia 29 czerwca 1977 r

jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1978 r

(Dz. Norm. i Miar nr 18/1977 poz. 60)

Wartość parametru chropowatości R_a wg PN-73/M-04251, na powierzchniach polerowanych, tj. natarcia i przyłożenia, nie powinna przekraczać $1,25 \mu\text{m}$, na powierzchniach przejścia ucha w ramię $2,5 \mu\text{m}$ oraz na pozostałych powierzchniach $0,63 \mu\text{m}$.

W przypadku nozyczek i czązek wykonywanych ze stali węglowej — całość niklowana lub chromowana galwanicznie.

Na powierzchniach zewnętrznych nozyczek i wewnętrznych ucha, zamka i ostrza dopuszcza się ślady po szlifowaniu.

3 3 2 Pincetki — wykrawane, tłoczone, okrawane, zgrzewane. Powierzchnie zewnętrzne polerowane. Wartość parametru R_a na powierzchniach zewnętrznych nie powinna przekraczać $0,63 \mu\text{m}$, a powierzchni wewnętrznych $2,5 \mu\text{m}$.

3 3 3 Lancetka, łopatką i nożyk — wykrawane, tłoczone, okrawane, polerowane. Wartość parametru R_a w przypadku polerowania nie powinna przekraczać $1,25 \mu\text{m}$ i w przypadku wybliszczania $0,63 \mu\text{m}$.

3 3 4 Obcinak — ramiona kute lub wykrawane szlifowane i dopuszczane do twardości co najmniej 45 HRC.

3 3 5 Pilniczek — wykrawany, nacinany, hartowany i odpuszczany do twardości 45–50 HRC. Pozostałe wymagania — wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej.

3 3 6 Uchwyty (rękojeści) — formowane na gorąco z tworzyw termoutwardzalnych lub termoplastycznych.

Dopuszcza się inne materiały po uzgodnieniu pomiędzy producentem i odbiorcą.

3 4 Działanie

3 4 1 Nozyczki Krawędzie tnące powinny być zastrzone na całej długości. Po rozwarcu ramion o kąt 35° krawędzie tnące powinny ciąć całą swą długością. Obrót ramion w zamku powinien odbywać się lekko. Wyczuwalny przy zamykaniu opór powinien być prawie jednostajny. Nozyczki powinny swobodnie ciąć paznokcie, nozyczki przeznaczone do skorek powinny swobodnie ciąć bibułkę (serwetkę) na długości 5–8 mm.

3 4 2 Czązki Krawędzie powinny być tak naostrzone, aby cięły swobodnie całą długością papier gazetowy, a w przypadku czązek do skorek — bibułkę.

Sprężyna powinna umożliwiać swobodne otwieranie ramion czązek.

3 4 3 Pincetka Ramiona pincetki pod naciskiem siły około $1,2 \text{ kG}$ (przyłożonej w środku ramion) powinny zetknąć się czołowymi krawędziami

mi części pracujących w taki sposób, aby ramiona tworzyły jedną powierzchnię. Po chwyceniu częściami pracującymi i naciągnięciu włosa lub bibuły nie powinny się one wysuwać.

3 4 4 Lancetka — wszystkie krawędzie stępione, z wyjątkiem krawędzi tnącej.

3 4 5 Łopatką Krawędź pracująca łopatką powinna być wykonana w kształcie łuku, którego promień powinien być taki, aby dawał kształt zbliżony do kształtu paznokcia. Podczas wykonania zabiegu powinno być możliwe swobodne podnoszenie naskórka z powierzchni paznokcia.

3 4 6 Nożyk Krawędzią ostrza powinno się swobodnie zeszkrobywać naskórek z paznokcia. Krawędź grzbietu — owalna.

3 4 7 Obcinak Krawędzie tnące obcinaka powinny być tak naostrzone, aby po naciśnięciu dźwigni obcinały paznokcie.

3 4 8 Pilniczek Miejsca nacięcia powinny być odpowiednio ostre, umożliwiające dobre piłowanie paznokci.

3 5 Powierzchnie ochronne

3 5 1 Powierzchnie powłok ochronnych Przybory wykonane ze stali węglowej powinny być pokryte powłoką ochronną metalową, z wyjątkiem powierzchni tnących nozyczek i czązek oraz miejsc połączenia zamka i sprężyny. Powłoki powinny być gładkie, bez odwarstwień, jednolite, trwałe, związane z podłożem. Powierzchnie z powłoką niklową powinny odpowiadać wartości $R_a = 1,25 \mu\text{m}$, a z powłoką niklowo-chromową $R_a = 0,160 \mu\text{m}$.

3 5 2 Grubość powłok ochronnych Grubość powłoki niklu nie powinna być mniejsza niż $4 \mu\text{m}$, grubość powłoki niklowo-chromowej nie powinna być mniejsza niż $4 \mu\text{m}$ niklu i $0,3 \mu\text{m}$ chromu.

3 6 Cechowanie W miejscu oznaczonym w dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej należy umieścić w sposób trwały znak wytwórcy.

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4 1 Pakowanie

4 1 1 Przygotowanie do pakowania Przed pakowaniem przybory powinny być dokładnie wysuszone, oczyszczone pilniczki pokryte lekko wyczuwalną warstwą środka konserwującego.

4 1 2 Pakowanie przyborów Poszczególne przybory należy pakować w pakiety po 10 sztuk w papier wg BN-67/7326-02. Dopuszcza się pakowanie pojedynczych przyborów w folię termokurczliwą. Pakiety powinny być pakowane zbiorczo w pu-

delka tekturowe o wymiarach wg PN-64/O-79021 lub w papier pakowy wg PN-58/P-96002

4 1 3 Pakowanie kompletów lub przybornika

Przybory stanowiące komplet powinny być wkładane do futerałów, a przyborniki w opakowanie jednostkowe

Futerały i opakowania jednostkowe — wg dokumentacji producenta

Opakowane przybory do manicure należy pakować zbiorczo w paczki owinięte w papier pakowy wg PN-58/P-96002, po 10 sztuk kompletów lub przyborników

Każda paczka powinna być oklejona taśmą papierową powleczoną klejem wg PN-75/P-50551 w sposób uniemożliwiający otwarcie jej bez uszkodzenia taśmy

4 1 4 Pakowanie do transportu Przybory, komplety lub przyborniki opakowane zbiorczo należy pakować w pojemniki z tworzyw, w skrzynki lub pudła o wymiarach wg PN-64/O-79021

Przybory pakowane w pojemniki wg PN-64/M-78107 należy umieszczać w palety skrzyniowe metalowe typu UJC i plombować

Wolną przestrzeń skrzyni należy wypełnić wełną drzewną wg PN-74/D-94000 lub innym materiałem wypełniającym. Skrzynie z zawartością należy obciągnąć taśmą stalową wg PN-73/H-92326 lub taśmą samoklejącą z tworzywa

Masa skrzyni nie powinna przekraczać 50 kg brutto. W przypadku mniejszych partii przyborów do manicure o masie nie przekraczającej 20 kg dopuszcza się pakowanie w opakowanie zastępcze — paczki z papieru pakowego lub tektury falistej obciążone taśmą stalową

4 1 5 Napisy na opakowaniu Na każdym opakowaniu powinna być umieszczona na zewnątrz metka, która powinna zawierać co najmniej następujące dane

- znak lub nazwę zakładu,
- oznaczenie,
- znak KJ,
- znak pakowacza,
- liczbę przyborów, kompletów lub przyborników

Na każdym opakowaniu transportowym powinien być umieszczony trwały i wyraźny napis, zawierający co najmniej następujące dane

- nazwę lub znak wytworni,
- numer asygnaty wysyłkowej,
- adres odbiorcy,
- masę brutto w kg

4 2 Przechowywanie Opakowane przybory należy przechowywać w pomieszczeniach zamknię-

tych, wolnych od oparów kwasowych i innych czynników działających korodująco w temperaturze 10—25°C i wilgotności 55—70%

4 3 Transport Przybory należy przewozić krytymi środkami transportu w opakowaniach zabezpieczających je przed wilgocią oraz uszkodzeniami mechanicznymi

5 BADANIA

5 1 Rodzaje badań Partię przyborów należy poddać następującym badaniom

- a) sprawdzenie pakowania (4 1),
- b) sprawdzenie wymiarów (3 1),
- c) sprawdzenie wykonania (3 3, 3 6),
- d) sprawdzenie twardości (3 3 1, 3 3 4, 3 3 5),
- e) sprawdzenie działania przyborów do manicure (3 4),
- f) sprawdzenie powłok ochronnych (3 5)

Ponadto należy sprawdzić atesty i zaświadczenia hutnicze materiału użytego do wyrobu przyborów

5 2 Statystyczna kontrola jakości

5 2 1 Skład i liczność partii Przed przystąpieniem do badań przybory należy podzielić na partie złożone z przyborów jednakowego przeznaczenia

Liczność partii — wg PN-73/N-03021

5 2 2 Sposób pobierania próbek — wg PN/N-03010

5 2 3 Poziom kontroli — II ogólny wg PN-73/N-03021 tabl 1

5 2 4 Wadliwość dopuszczalna w_2 — 4% maksimum

5 3 Opis badań

5 3 1 Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzać przez rozpakowanie przyborów i oględziny nieuzbrojonym okiem

5 3 2 Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą wzorników lub przymiarów zapewniającymi wymaganą dokładność

5 3 3 Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzać nieuzbrojonym okiem

5 3 4 Sprawdzenie twardości — wg PN-74/H-04355

5 3 5 Sprawdzenie działania przyborów do manicure Sprawdzenie działania nożyczek, cążek i obcinaka polega na sprawdzeniu przeciętych gazet, bibulek oraz obcinanych paznokci, które powinny być gładkie, bez zadziorów

Sprawdzenie działania pozostałych przyborów polega na oględzinach paznokci i skórek, do których pielęgnacji ich użyto

5 4 6 Sprawdzenie powłok ochronnych należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem, a grubość należy sprawdzić wg PN-67/H-04623

5 5 Ocena wyników badań

5 5 1 Ocena sztuki Badany przybor należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania wg 5 1 z wynikiem dodatnim

5 5 2 Ocena partii Badaną partię wyrobów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli w próbce pobranej do badań liczba przyborów

niedobrych jest mniejsza niż liczba dyskwalifikująca m_2 wg PN-73/N-03021

6 POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partię uznaną za niezgodną z wymaganiami normy producent może przesortować i ponownie przedstawić do badań

Badanie powtarzne jest badaniem ostatecznym

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1 Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badań i Rozwoju Przemysłu Wytwarzania i Wyroby Metalowe PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancernienia kabli i opakowań

2 Istotne zmiany w stosunku do BN-72/4522-02

- a) uzupełniono sposób pakowania wyrobów,
- b) wprowadzono postanowienia PN-73/N-03021

PN-73/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni Chropowatość powierzchni Określenie podstawowe i parametry

3 Normy związane

PN-74/D-94000 Wełna drzewna

PN-74/H-04355 Próba twardości metali sposobem Rockwell Skala B i C

PN-64/M-78107 Transport wewnętrzny Pojemniki magazynowo-transportowe z wzniesieniem Główne parametry

PN-76/H-04623 Ochrona przed korozją Pomiar grubości powłok metalowych konwersyjnymi metodami nieniszczącymi

PN-73/N-03010 Statystyczna kontrola jakości Losowy wybór sztuk do próbek

PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia Gatunki

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

PN-66/H-85020 Stal węglowa narzędziowa Gatunki

PN-64/O-79021 System wymiarowy opakowań

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

PN-75/P-50551 Taśma papierowa powleczona klejem

PN-58/P-96002 Wytwory papiernicze Karton pakowy na trzonowy

BN-67/7326-02 Papiery pakowe pergaminowe