


WYPOSAŻENIE GOSPODARSTWA DOMOWEGO	NORMA BRANZOWA	BN-79
	Artykuły metalowe gospodarstwa domowego <b>Maszynki do krojenia chleba</b> Wspólne wymagania i badania	4936-05
		
		Grupa katalogowa XVII 16

1 WSTĘP

Przedmiotem normy są wspólne wymagania i badania dotyczące maszynek do krojenia chleba stosowanych w gospodarstwie domowym

2 PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1 Typy W zależności od sposobu mocowania do podłoża rozróżnia się dwa typy maszynek do krojenia chleba

mocowane przysawką - P,  
przykręcane śrubą - S

2.2. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie maszynyki powinno zawierać

- część słowną,
- symbol,
- numer normy

3 WYMAGANIA

3.1 Główne wymiary - wg norm przedmiotowych

3.2 Materiał - wg norm przedmiotowych

3.3 Wykonanie Odlewy ze stopów aluminium - wg PN-76/H-88027, odlewy ze stopów cynku - wg PN-73/H-87102, odlewy ciśnieniowe ze stopów metali nieżelaznych powinny odpowiadać grupie IV wg PN-71/H-87960

Nóż wykonany ze stali nierdzewnej wg PN-71/H-86020 nie powinien mieć pęknięć i skrzywień

Wykonanie pozostałych części - wg norm przedmiotowych

3.4. Twardość noża po obróbce cieplnej nie powinna być niższa niż HRC 38 wg PN-78/H-04355

3.5 Powłoki ochronne

- galwaniczna powłoka niklowa - wg PN-72/H-97006 o grubości co najmniej 10 μm,
- galwaniczna powłoka cynkowa - wg PN-71/H-97005 o grubości co najmniej 12 μm

3.6 Wymagania użytkowe. Części obrotowe maszynyki powinny obracać się lekko, płynnie, bez zacięć. Nie dopuszcza się zacięć i oporów podczas regulacji grubości krojenia

Noż maszynyki podczas obrotu w miejscu wpuszczenia w płytę podstawy nie powinien kałeczyc i ocierać się o płytę

3.7 Mocowanie do podłoża Przysawka mocowana do równego i gładkiego podłoża powinna przylegać z siłą 200N (20 kg)

Śruba dociskowa powinna zapewnić trwałe umocowanie do podłoża oraz nie powinna zacinać się w czasie przykręcania

3.8 Cechowanie Maszyna do krojenia chleba powinna mieć umieszczony w widocznym miejscu co najmniej znak wytworcy

4 PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1 Pakowanie

a) Maszynki do krojenia chleba powinny być pakowane w pudełka tekturowe

Do każdej maszynyki powinna być dołączona instrukcja obsługi, krata gwarancyjna oraz przywieszka zawierająca co najmniej następujące znaki

- nazwę i adres wytworcy,
- oznaczenie wg rozdz 2,
- cenę detaliczną,
- znak KJ

b) Maszynki do krojenia chleba pakowane wg 4.1a) należy pakować w opakowania transportowe, w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniem. Masa brutto opakowania transportowego nie powinna przekraczać 50 kg

Do każdego opakowania należy zamocować etykietę zawierającą co najmniej następujące dane

- nazwę i adres wytworcy,
- oznaczenie wyrobu wg rozdz 2,
- liczbę sztuk,
- znak wytworcy,
- znak KJ

4.2. Przechowywanie Maszynki do krojenia chleba należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, wolnych od opadów atmosferycznych i z dala od czynników korodujących

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Produkcji Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS dnia 3 maja 1979 r  
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r  
(Dz Norm i Miar nr 13/1979 poz 69)

4.3. Transport Maszynki do krojenia chleba opakowane wg 4.1b) należy przewozić dowolnymi środkami transportu, zabezpieczającymi je przed uszkodzeniem i ujemnymi warunkami atmosferycznymi

## 5. BADANIA

### 5.1. Program badań

5.1.1. Badania pełne należy przeprowadzać przed dopuszczeniem maszyny do produkcji, w przypadku wprowadzenia zmian konstrukcyjnych, technologicznych, zmian materiałów, po półrocznej przerwie w produkcji, okresowo raz na rok

Badaniom pełnym należy poddać co najmniej dwie maszyny, przy czym liczba sztuk niedobrych powinna być równa zero

5.1.2. Badania niepełne należy przeprowadzać przy kontroli bieżącej oraz przy odbiorze

5.1.3. Rodzaje badań – wg tablicy

### 5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i wielkość partii W skład partii wchodzi maszyny tego samego typu i wielkości, wykonane z takiego samego materiału przez jednego producenta. Wielkość partii nie powinna przekraczać 1200 sztuk

5.2.2. Sposób pobierania próbek – wg PN/N-03010

5.2.3. Poziom kontroli – II ogólny wg PN-73/N-03021, plan jednostopniowy

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna  $u_2$  maksimum

dla wad istotnych – 2,5%,

dla wad mało istotnych – 6,5%

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badań – wg PN-73/N-03021

### 5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne polegają na oględzinach maszyny gołym okiem

5.3.2. Sprawdzenie głównych wymiarów należy wykonywać uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi

5.3.3. Sprawdzenie materiału Należy sprawdzić zaświadczenia lub atesty materiałów użytych do wyrobu maszyny

5.3.4. Sprawdzenie twardości noża – wg PN-78/H-04355

5.3.5. Sprawdzenie powłok ochronnych – wg PN-74/H-04605

5.3.6. Sprawdzenie wymagań użytkowych należy wykonać ręcznie po zamocowaniu maszyny do podłoża

5.3.7. Sprawdzenie mocowania należy wykonać dynamometrem oraz przez oględziny gołym okiem

### 5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena sztuki Badaną maszynę należy uznać za dobrą, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim wszystkie badania wg 5.1

5.4.2. Ocena partii Partię maszynek do krojenia chleba należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba maszynek niedobrych w partii jest równa lub mniejsza od liczby kwalifikującej  $m_1$  wg PN-73/N-03021

## 6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia maszynek do krojenia chleba uznana w wyniku badań za niezgodną z wymaganiami normy powinna być przesortowana albo poprawiona i przedstawiona do powtórnych badań, które będą ostateczne

Lp	Rodzaje badań	Wymagania wg	Opis badan wg	Badania		Klasyfikacja wymagan
				pełne	niepełne	
1	2	3	4	5	6	7
1	Oględziny zewnętrzne	3.3, 3.8, 4.1	5.3.1	+	+	mało istotne
2	Sprawdzenie głównych wymiarów	3.1	5.3.2	+	-	mało istotne
3	Sprawdzenie materiału	3.2	5.3.3	+	-	istotne
4	Sprawdzenie twardości noża	3.4	5.3.4	+	-	istotne
5	Sprawdzenie powłok ochronnych	3.5	5.3.5	+	-	mało istotne
6	Sprawdzenie wymagań użytkowych	3.6	5.3.6	+	+	istotne
7	Sprawdzenie mocowania do podłoża	3.7	5.3.7	+	+	istotne

Znak + oznacza, że badanie wykonuje się

Znak - oznacza, że badania nie wykonuje się

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-  
-Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS,  
Katowice

2. Normy związane

PN-78/H-04355 Pomiar twardości metali sposobem Rock-  
wella, Skala A, B, C i F  
PN-74/H-04605 Ochrona przed korozją Pomiar grubości  
powłok metalowych metodami niszczącymi  
PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwa-  
soodporna) Gatunki  
PN-73/H-87102 Odlewnicze stopy cynku Gatunki  
PN-71/H-87960 Odlewy ze stopów metali nieżelaznych wy-  
konywane pod ciśnieniem Ogólne wymagania i badania

PN-76/H-88027 Odlewnicze stopy aluminium Gatunki  
PN-71/H-97005 Ochrona przed korozją Elektrolityczne  
powłoki cynkowe  
PN-72/H-97006 Ochrona przed korozją Elektrolityczne  
powłoki Ni, Ni-Cr, Cu-Ni-Cr Wymagania i badania  
PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości Losowy wy-  
bór sztuk do próbek  
PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości Kontrola  
odbiorcza według oceny alternatywnej Plany badania

3. Symbol wg SWW - 0673-411

4. Autor projektu normy - mgr inż Zbigniew Sztuka -  
OBR DOMGOS