

WYROBY NOŻOWNICZE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-88
	Narzędzia rzeźniczo-masarskie	4570-07
	Musaty okrągłe	Zamiast BN-73/4570-07
		Grupa katalogowa 1715

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są musaty okrągłe stosowane w przetwórnictwie mięsnych, w zakładach gastronomicznych i gospodarstwie domowym do ostrzenia noży.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

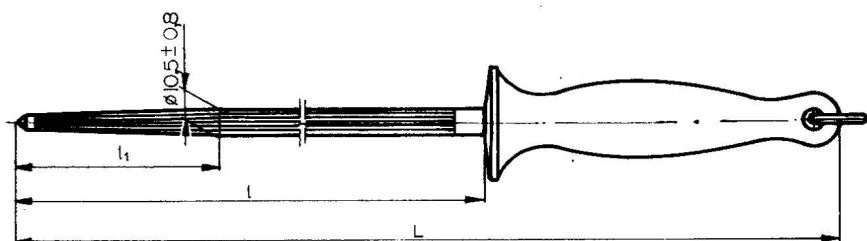
2.1. Wielkości. W zależności od długości grotu różni się 2 wielkości musatów: 200 i 250.

2.2. Przykład oznaczenia musata okrągłego wielkości 250:

MUSAT OKRĄGŁY — 250 BN-88/4570-07

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm — wg rys. i tabl. 1.



BN-88/4570-07

Tablica 1

Wielkości	L	l	li
200	354 ±8	198 ±5	70 ±10
250	404 ±8	248 ±5	80 ±10

3.2. Materiał. Grot — pręt okrągły wg PN-76/M-93007; skuwka i podkładka — stal wg PN-75/H-84019, rękojeść — drewno wg PN-72/D-96002, tworzywo termoplastyczne lub termoutwardzalne wg PN-81/C-89270, kółko — stal odporna na korozję wg PN-71/H-86020.

3.3. Wykonanie. Grot — kuty, szlifowany, nacinany, hartowany i odpuszczany do twardości minimum

58 HRC, namagnesowany. Na powierzchni grotu nie powinno być pęknięć.

Dopuszcza się odchylenia grotu od osi do 3 mm oraz na obwodzie częściowy brak nacięć o szerokości do 2 mm na długości 10 mm.

Rękojeści drewniane — wg BN-68/7195-01 powinny być pokryte lakierem bezbarwnym, politurą lub pokostowane. Dopuszcza się koniec rękojeści nie lakierowany.

Stożek wilgotności względnej rękojeści — max. 15%. Rękojeści z tworzywa formowane za pomocą wtrysku lub prasowania mogą mieć dodatkowy relief zwiększający przyleganie do dłoni.

Powierzchnia rękojeści nie powinna mieć zadziorów, pęknięć i wgnieceń. Ostre krawędzie powinny być załuszczone. Dopuszcza się na czołowej powierzchni rękojeści ślady łączenia połówek rękojeści wynikłe z procesu technologicznego.

Połączenie trzonka z grotem powinno być trwałe, szczelne i symetryczne względem osi musata.

3.4. Cechowanie. Na grocie lub rękojeści musata należy umieścić w sposób wyraźny i trwały znak wytwórni.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Pakowanie zbiorcze. Musaty tej samej wielkości, których groty zabezpieczone są przed korozją cienką warstwą środka konserwującego należy układać w paczki po 10 sztuk, a następnie owijać w papier pakowy lub wkładać w pudełka. Każda paczka i pu-

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL
dnia 17 maja 1988 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1989 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1988, poz. 20)

dełko powinny być oklejone taśmą papierową powleczoną klejem, zgodnie z PN-75/P-50551, w sposób uniemożliwiający otwarcie bez uszkodzenia taśmy. Na opakowaniu powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

- a) nazwa lub znak wytwórni,
- b) oznaczenie wg 2.2,
- c) liczba sztuk,
- d) znak kontroli jakości.

4.1.2. Pakowanie do transportu. Musaty opakowane wg 4.1.1 należy pakować do skrzyni lub pudeł o wymiarach wg PN-78/O-79021 uprzednio wyłożonych papierem pakowym. 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.

Na opakowaniu do transportu powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

- a) nazwa lub znak wytwórni,
- b) numer dowodu wysyłkowego,
- c) adres odbiorcy,
- d) adres nadawcy.

4.2. Przechowywanie. Opakowane musaty należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, wolnych od oparów działających korodująco.

4.3. Transport. Opakowane musaty powinny być przewożone krytymi środkami transportowymi, zabezpieczającymi je przed uszkodzeniami.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań - wg tabl. 2.

Tablica 2

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania wg	Opis badania wg
1	Sprawdzenie pakowania	4.1	5.3.1
2	Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego	3.3 3.4	5.3.2
3	Sprawdzenie wymiarów	3.1	5.3.3
4	Sprawdzenie twardości grotu	3.3	5.3.4

Ponadto należy sprawdzić atesty lub zaświadczenia hutnicze materiału użytego do wyrobu musatów.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. Przed przystąpieniem do badań musaty należy podzielić na partie zawierające musaty jednej wielkości. Licznosc partii — wg PN-79/N-03021.

5.2.2. Sposób pobierania próbek — losowo na ślepo wg PN-83/N-03010.

5.2.3. Poziom kontroli — II ogólny, a dla badania wg tabl. 2 lp. 4 S-3 wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna — maksimum 4%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plan badania dla kontroli normalnej, stosowanie planów badań dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzać przez rozpakowanie i oględziny nie uzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzać przez oględziny nie uzbrojonym okiem.

5.3.3. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi.

5.3.4. Sprawdzenie twardości grotu należy przeprowadzać w dwóch miejscach wg PN-78/H-04355. Twardość nacięć należy sprawdzić pocierając nożem o powierzchnię grotu musata i obserwację nie uzbrojonym okiem, czy nie występują jasne smugi na nacięciach.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena sztuki. Badany musat należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania wg 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.4.2. Ocena partii. Badaną partię wyrobów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli w próbie pobranej do badań wg 5.1 liczba musatów niedobrych jest niższa niż liczba dyskwalifikująca wg PN-79/N-03021.

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

Partie produktu uznaną za niezgodną z wymaganiami normy producent może przesortować i ponownie przedstawić do badań.

Badanie powtórne jest badaniem ostatecznym.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-73/4570-07

- a) usunięto z podziału odmiany i gatunki,
- b) wprowadzono 2 wielkości musatów,
- c) usunięto sposób budowy oznaczenia,
- d) wprowadzono przykład oznaczenia,
- e) wprowadzono rysunek i główne wymiary musatów,

f) wyeliminowano tablicę wad wprowadzając wady dopuszczalne w punkcie dotyczącym wykonania,

- g) wyeliminowano wymagania dotyczące zaświadczenia o jakości,
- h) uwzględniono materiały stosowane w produkcji,
- i) wprowadzono statystyczną Kontrolę Jakości.

3. Normy związane

PN-81/C-89270 Tworzywa sztuczne. Tłoczywa fenolowe
PN-74/D-94000 Wełna drzewna

- PN-72/D-96002 Tarcica liściasta ogólnego przeznaczenia
- PN-78/H-04355 Pomiar twardości metali sposobem Rockwella. Skala A, B, C i F
- PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki
- PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję nierdzewna i kwasoodporna. Gatunki
- PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancerzenia kabli i opakowań
- PN-76/H-93007 Pręty walcowane na gorąco ze stali narzędziowej stopowej do pracy na zimno
- PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki
- PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania
- PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy
- PN-75/P-50551 Taśma papierowa powleczona klejem
- BN-68/7195-01 Drewno w narzędziach i pomocach rzemieślniczych. Wymagania podstawowe i badania
- 4. Autor projektu normy** — mgr inż. Wiesława Onyszko — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL.