

WYPOSAŻENIE GOSPODARSTWA DOMOWEGO	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-83
	Sprzęt gospodarstwa domowego Zaparzacze do herbaty i ziół Wymagania i badania	4972-03
		Grupa katalogowa 17'6

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące metalowych zaparzaczy do ziół i herbaty.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od użytego materiału różni się 3 rodzaje zaparzaczy:

— z blachy stalowej cienkiej odpornej na korozję — K,

— z blachy aluminiowej — A,

— z blachy stalowej cienkiej do tłoczenia — T.

2.2. Typy. W zależności od sposobu zamykania różni się 2 typy zaparzaczy:

— z zamknięciem sprężynowym — s,

— z zamknięciem zaczepowym — z.

2.3. Gatunki. W zależności od jakości wykonania różni się 2 gatunki zaparzaczy:

— pierwszy — bez wyróżnienia w oznaczeniu,

— drugi — II.

2.4. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie zaparzaczy powinno zawierać następujące dane:

a) część słowną ZAPARZACZ DO HERBATY I ZIÓŁ,

b) wyróżnik rodzaju,

c) wyróżnik typu,

d) wyróżnik gatunku,

e) numer normy.

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary — wg dokumentacji technicznej.

3.2. Materiał — blacha stalowa cienka odporna na korozję wg PN-83/H-92128, blacha stalowa cienka do tłoczenia wg PN-81/H-92121 pokryta elektrolityczną powłoką cynową lub niklową, blacha aluminiowa walcowana na zimno wg PN-75/H-92741. Dopuszcza się inny materiał o podobnych własnościach.

Wszystkie materiały i powłoki stykające się z roztworem wodnym herbaty oraz cały zaparzaczy powinny mieć atest Państwowego Zakładu Higieny.

3.3. Wykonanie. Elementy zaparzaczy powinny mieć powierzchnię gładką, bez pęknięć, zadziorów, nierówności oraz śladów korozji.

Krawędzie elementów powinny być równe i bez zadziorów. Uchwyty i zawiesia powinny być połączone z zaparzaczem w sposób trwały.

Elementy wykonane z blachy odpornej na korozję powinny mieć powierzchnię zewnętrzną poleowaną. Otwory w zaparzaczu nie powinny być zatkane w procesie nakładania powłok.

Dopuszczalne wady wykonania wg tabl. 1.

Tablica 1

Lp.	Nazwa wady	Gatunek I	Gatunek II
1	2	3	4
1	Wgniecenia mechaniczne	dopuszczalne 1 o powierzchni do 1,5 mm ² i głębokości 0,2 mm	dopuszczalne 3 o powierzchni 1,5 mm ² każde i głębokości 0,2 mm
2	Rysy powierzchniowe	dopuszczalne na bocznych ściankach pojemnika, wynikające z procesu tłoczenia oraz lekkie powierzchniowe zarysowania wynikłe z otarcia poszczególnych elementów o siebie, nie narušające szczelności powłoki	
3	Brak połysku	dopuszczalny na wewnętrznych powierzchniach pojemnika	
4	Słabo czytelny znak firmowy	niedopuszczalny	dopuszczalne niedokładne wykonanie z zachowaniem czytelności
5	Zniekształcenia w miejscu zgrzewania pojemnika z uchwytem	dopuszczalne punkty zgrzewania o średnicy do 3 mm i głębokości 0,3 mm	
6	Ciemne punkty w miejscu zgrzewania	dopuszczalne na powierzchniach drugoplanowych	dopuszczalne
7	Szczeliny w miejscu zgrzewania	dopuszczalne do 0,2 mm	dopuszczalne do 0,3 mm
8	Odchylenia współosiowości elementów	dopuszczalne nie pogarszające własności użytkowych wyrobu	

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy DOMGOS
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Podstaw Technologii
i Konstrukcji Maszyn TEKOMA dnia 24 listopada 1983 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1985 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1985 poz. 10)

3.4. Powłoki. Metalowe powłoki ochronne powinny mieć grubość przewidzianą dla umiarkowanych warunków użytkowania (U). Powinny one być nałożone w sposób zabezpieczający przed migracją metali oraz przed korozją. Przyczepność powłok do podłoża powinna być taka, aby w wyniku badania nie wykazywały one odwarstwień, pęcherzy i złuszczeń.

3.5. Wymagania użytkowe. Zamknięcie zaparzacza powinno być takie, aby uniemożliwiło samoczynne otwarcie się zaparzacza.

Między obu częściami pojemnika zaparzacza nie powinny występować szczeliny mogące powodować wysypywanie się frakcji głównej herbaty lub ziół. Sprężynka i zaczep powinny zapewniać swobodne otwieranie i zamykanie zaparzacza. Po otwarciu i zamknięciu zaparzacza typu s obie połowki pojemnika powinny powrócić do położenia początkowego.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Do każdego zaparzacza powinna być załączona metryka handlowa zawierająca co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.4,
- znak KJ,
- cenę detaliczną.

Zaparzacze powinny być pakowane pojedynczo w białą przebitkową wg BN-69/7322-01, papier pakowy wg BN-66/7326-01 lub woreczek foliowy. Następnie zaparzacze należy pakować zbiorczo w papier pakowy lub umieszczać w pudełku tekturowym wg PN-73/O-79401

w ilościach będących wielokrotnością liczby 5. Opakowanie zbiorcze powinno być oklejone taśmą papierową wg PN-75/P-50551. Dopuszcza się tworzenie kompletów o dowolnej liczbie sztuk.

Na opakowaniu zbiorczym powinny być umieszczone co najmniej następujące dane:

- nazwa lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.4,
- znak KJ,
- cena detaliczna,
- liczba sztuk.

Dopuszcza się inny sposób pakowania zabezpieczający zaparzacze przed uszkodzeniem.

4.2. Przechowywanie. Zaparzacze powinny być przechowywane w pomieszczeniach o wilgotności nie większej niż 75% i temperaturze nie niższej niż 4°C, z dala od substancji chemicznych działających korodująco.

4.3. Transport. Zaparzacze należy przewozić dowolnymi krytymi środkami transportu, zabezpieczając je przed uszkodzeniem mechanicznym i bezpośrednim wpływem czynników atmosferycznych.

5. BADANIA

5.1. Program badań — wg tabl. 2.

Tablica 2

Lp.	Rodzaje badań	Zakres badań		Wymagania wg	Opis badań wg
		pełne	niepełne		
1	2	3	4	5	6
1	Oględziny	+	+	3.3, 4.1	5.3.1
2	Sprawdzenie wymiarów	+	-	3.1	5.3.2
3	Sprawdzenie materiału	+	-	3.2	5.3.3
4	Sprawdzenie powłok ochronnych	+	-	3.4	5.3.4
5	Sprawdzenie wymagań użytkowych	+	- ¹⁾	3.5	5.3.5

¹⁾ Badania użytkowe przeprowadzać również przy odbiorach wykonywanych przez jednostki handlowe.
Znak + oznacza, że badanie przeprowadza się.
Znak - oznacza, że badania nie przeprowadza się.

Badania pełne należy przeprowadzać przed dopuszczeniem zaparzaczy do produkcji, w przypadku wprowadzenia zmian konstrukcyjnych, technologicznych, istotnych zmian materiałów, po półrocznej przerwie w produkcji oraz okresowo — nie rzadziej niż raz na 2 lata.

Badaniom pełnym należy poddać co najmniej 2 zaparzacze z każdego typu i rodzaju, przy czym liczba sztuk niedobrych powinna być równa zero.

Badania niepełne należy przeprowadzać w przypadku bieżącej kontroli oraz przy odbiorze.

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. W skład partii powinny wchodzić zaparzacze tego samego rodzaju i typu. Wielkość partii nie powinna przekraczać 1200 sztuk.

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

5.2.3. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna — 2,5%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania — wg PN-79/N-03021.

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny należy przeprowadzać okiem nie uzbrojonym.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzać uniwersalnymi narzędziami pomiarowymi.

5.3.3. Sprawdzenie materiału polega na porównaniu atestów lub zaświadczeń użytych materiałów z materiałami podanymi w dokumentacji technicznej.

5.3.4. Sprawdzenie powłok ochronnych polega na pomiarze ich grubości wg PN-80/H-04605 lub PN-76/H-04623 i próbie przyczepności wg PN-83/H-97006 lub PN-74/H-97011.

5.3.5. Sprawdzenie własności użytkowych. Działanie sprężynki i zaczepu sprawdzić przez kilkakrotne otwarcie i zamknięcie pojemnika.

Szczelność pojemnika sprawdzić przez kilkakrotne potrząśnięcie napełnionego i zamkniętego zaparzacza.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Zaparzacz dobry. Badany zaparzacz należy uznać za dobry, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie badania wg 5.1.

5.4.2. Ocena partii. Partię zaparzaczy należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba zaparzaczy niedobrych w partii jest równa lub mniejsza od liczby kwalifikującej m_1 wg PN-79/N-03021.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia zaparzaczy uznana w wyniku badań za niezgodną z wymaganiami normy powinna być przesortowana albo poprawiona i przedstawiona do powtórnych badań, które są ostateczne.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Normy związane

PN-80/H-04605 Ochrona przed korozją. Określenie grubości powłok metalowych metodami niszczącymi.

PN-76/H-04623 Ochrona przed korozją. Pomiar grubości powłok metalowych i konwersyjnych metodami nieniszczącymi

PN-81/H-92121 Blacha stalowa cienka do tłoczenia

PN-83/H-92128 Blacha cienka ze stali odpornej na korozję i żaroodpornej

PN-75/H-92741 Aluminium i stopy aluminium. Blachy walcowane na zimno

PN-83/H-97006 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki niklowe, niklowo-chromowe i miedziowo-niklowo-chromowe na stali

PN-74/H-97011 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki cynowe na stali, miedzi i stopach miedzi

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbkki

PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania

PN-73/O-79401 Opakowania jednostkowe kartonowe i tekturowe. Pudełka

PN-75/P-50551 Taśma papierowa powleczona klejem

BN-69/7322-01/ Papiery do maszyn biurowych do pisania i powielania

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

3. Symbol wg SWW — 0671-99.

4. Autor projektu normy — mgr inż. Andrzej Ciozda — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Sprzętu Gospodarstwa Domowego DOMGOS, Chorzów.