

<b>SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY</b>	<b>NORMA BRANŻOWA</b>	<b>BN-83</b> <b>4550-06.25</b>
	<b>Wyroby szczotkarskie</b> <b>Szczotki</b> <b>Szczotki do naczyń</b>	
	Zamiast BN-80/4550-29 Grupa katalogowa 1722	

### 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są szczotki przeznaczone do naczyń naciągane ręcznie, wciągane mechanicznie oraz skręcane w drucie, w oprawkach z drewna lub tworzywa sztucznego.

**1.2. Nazwy i określenia** - wg BN-83/4550-33.

### 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

#### 2.1. Podział szczotek do naczyń wg KTM

- 2886-131 Szczotki do mycia garnków
- 2886-132 Szczotki do mycia talerzy
- 2886-133 Szczotki do mycia szklanek
- 2886-134 Szczotki do mycia stoł

#### 2.2. Przykład oznaczenia szczotki do mycia garnków

2886-131 (2886-131), centralny producent 40 (40), identyfikator 0-01 (0-01), o liczbie kontrolnej 0 (0), liczbie otworów 53 (53), wykonanej z włókna tampico RT (RT), w oprawie z tworzywa OTS (OTS):

KTM 2886-131-400-010

SZCZOTKA DO MYCIA GARNKÓW 53 RT/OTS

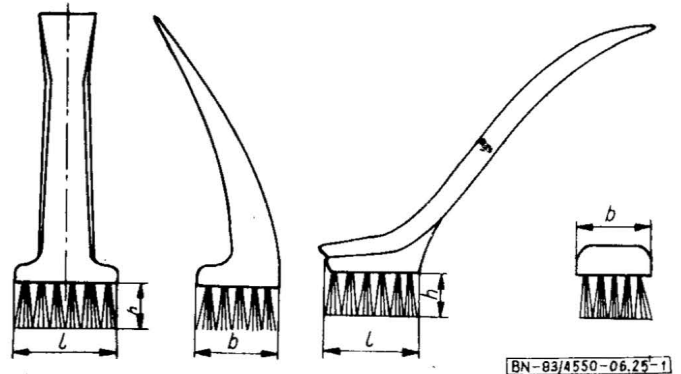
BN-83/4550-06.25

### 3. WYMAGANIA

#### 3.1. Wymiary

**3.1.1. Główne wymiary szczotek do naczyń** podano na przykładowych rys. 1 ÷ 4 oraz w tabl. 1 ÷ 2. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne, kształty opraw i części pracującej - wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

**3.1.2. Główne wymiary szczotek do mycia garnków** (w oprawie z tworzywa) podano na przykładowym rys. 1 i w tabl. 1.

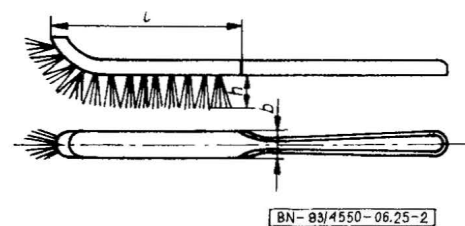


Rys. 1. Szczotki do mycia garnków

Tablica 1

Wymiary oprawy części pracującej		Wysokość części pracującej	Średnica otworów	Liczba otworów	Liczba rzędów
długość	szerokość	h			
l	b	h			
mm			sztuk		
32 ÷ 70	32 ÷ 56	25 ± 2	3,0 ± 0,2 lub 4,8 ± 0,2	25 ÷ 90	7 ÷ 9

**3.1.3. Główne wymiary szczotki do mycia talerzy** (w oprawie drewnianej) podano na przykładowym rys. 2 oraz w tabl. 2.



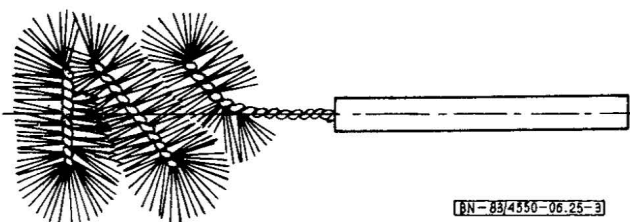
Rys. 2. Szczotka do mycia talerzy

Zgłoszona przez Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne  
 Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 11 maja 1983 r.  
 jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1984 r.  
 (Dz. Norm. i Miar nr 10/1983 poz. 20)

Tablica 2.

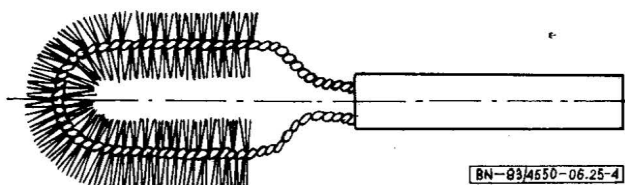
Wymiary oprawy części pracującej		Wysokość części pracującej <i>h</i>	Średnica otworów	Liczba otworów	Liczba rzędów
długość <i>l</i>	szerokość <i>b</i>				
mm			sztuk		
76 ÷ 144	12 ÷ 46	20 ÷ 30	3,0 ÷ 6,0	24 ÷ 78	środek - 2 ÷ 5 broda - 2

3.1.4. Szczotki do mycia szklanek przedstawiono na przykładowym rys. 3. Wymiary - wg dokumentacji technicznej.



Rys. 3. Szczotka do mycia szklanek

3.1.5. Szczotki do mycia stoł przedstawiono na przykładowym rys. 4. Wymiary - wg dokumentacji technicznej.



Rys. 4. Szczotka do mycia stoł

### 3.2. Materiały i surowce

3.2.1. Oprawy - wg BN-82/4550-06.03.

3.2.2. Materiały pomocnicze - wg BN-82/4550-06.04.

3.2.3. Część pracująca - wg BN-82/4550-06.02 i tabl. 3.

3.3. Wykonanie - wg BN-82/4550-06.00.

3.4. Znakowanie - wg BN-79/4550-05.

### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport - wg BN-80/4550-07.

### 5. BADANIA

Badania szczotek - wg BN-82/4550-06.00.

### 6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Dopuszcza się stosowanie innych wymiarów opraw z tworzyw sztucznych do czasu zużycia form wtryskowych, najpóźniej do dnia 31 grudnia 1985 r.

Dopuszcza się stosowanie innych opraw szczotek wytaczanych mechanicznie do czasu zużycia części prowadzących automatów szczotkarskich, najpóźniej do dnia 31 grudnia 1985 r.

Tablica 3

Rodzaj szczotki	Szczecina preparowana	Włosie końskie z ogona	Włosie bydłce z ogona	Włókno roślinne		Szczecina poliamidowa
				tampico	kokos	
do garnków	+	+	+	+	+	+
do talerzy	+	+	+	+	+	+
do szklanek	+	+	+	+	-	+
do stoł	+	+	+	+	-	+

Znak + oznacza, że dany materiał jest stosowany.

Znak - oznacza, że dany materiał nie jest stosowany.

Dopuszcza się stosowanie innych włókien sztucznych po uzgodnieniu z Państwowym Zakładem Higieny.

KOŃIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne, Warszawa,

2. Normy i dokumenty związane

BN-79/4550-05 Wyroby szczotkarskie, Cechowanie i znakowanie

BN-80/4550-07 Wyroby szczotkarskie, Pakowanie, przechowywanie i transport, Wytyczne ogólne

BN-83/4550-33 Wyroby szczotkarskie, Terminologia

Kod Towarowo-Materiałowy podbranza 2886 wyroby szczotkarskie, opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Związku Spółdzielni Niewidomych, zarejestrowany przez GUS dnia 16 marca 1978 r., Warszawa.

3. Symbol wg KTM - 2886-131, 2886-132, 2886-133, 2886-134.

4. Autorzy projektu normy - mgr inż. Jacek Tworkowski, Bohdan Penconek - Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne, Centralnego Związku Spółdzielni Niewidomych, Warszawa.

5. Sposób ujęcia zakresu przedmiotowego normy, Niniejsza norma obejmuje następujące zagadnienia normalizacyjne:

Arkusz 00 Wyroby szczotkarskie, Szczotki, Postanowienia ogólne

Arkusz 02 - - Surowce części pracującej

Arkusz 03 - - Oprawy i uchwyty szczotek

Arkusz 04 - - Materiały pomocnicze

Arkusz 10 - - Szczotki do obuwia

Arkusz 15 - - Szczotki do zamiatania i odkurzania

Arkusz 20 - - Szczotki do szorowania i prania

Arkusz 25 - - Szczotki do naczyń

Arkusz 30 - - Szczotki do butelek i szkieł technicznych

Arkusz 35 - - Szczotki do urządzeń sanitarnych

Arkusz 40 - - Szczotki do konserwacji samochodów

Arkusz 50 - - Szczotki do mycia rąk i ciała

Arkusz 55 - - Szczotki do włosów

Arkusz 60 - - Szczotki do odzieży

Arkusz 70 - - Szczotki do czyszczenia zwierząt

Arkusz 80 - - Szczotki do prac antykorozyjnych

Arkusz 85 - - Szczotki techniczne do urządzeń komunalnych i transportu