

NARZĘDZIA DO POWLEKANIA I CZYSZCZENIA	NORMA BRANŻOWA	BN-77 4550-28
	Wyroby szczotkarskie Szczotki higieny osobistej Szczotki do mycia ciała	
		Grupa katalogowa XVII 22

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są szczotki służące do utrzymania higieny osobistej, używane do mycia ciała.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

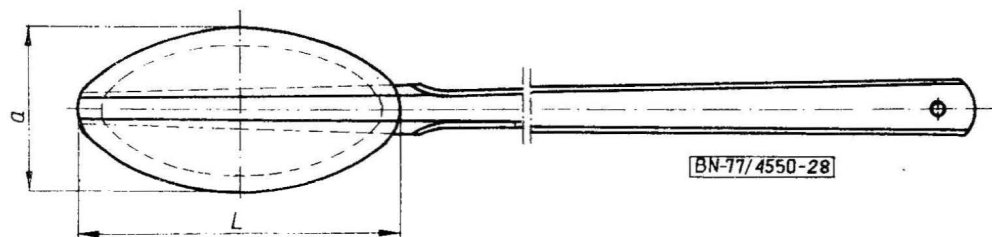
2.1. Podział - wg KTM uzupełniony nazwą wyrobu, wielkością wg tabl. 1, symbolem rodzaju surowca części pracującej i symbolem surowca oprawy z tworzyw sztucznych (surowca opraw drewnianych nie oznacza się).

2.2. Przykład oznaczenia

a) szczotki do mycia ciała (2886-218), producenta nr 12 (12), identyfikatora (0 - 03), liczby kontrolnej (8), bez rączki ("AGA"), wielkości 100 x 70 mm (100 x 70), wykonanej ze szczeciny krajowej nieściąganej (ST), w oprawie drewnianej (nie oznacza się):

KTM 2886-218-120-038

SZCZOTKA DO MYCIA CIAŁA "AGA" 100 x 70 ST
BN-77/4550-28



b) szczotki do mycia ciała (2886-218), producenta nr 23 (23), identyfikatora (0-12), liczby kontrolnej (2), z rączką rozłączną wygiętą ("ELA"), wielkości oprawy 110 x x70 mm (110 x 70), wykonanej ze szczeciny polimidowej galanteryjnej branzowej (HE), oprawy i rączki z polistyrenu (OPT):

KTM 2886-218-230-122

SZCZOTKA DO MYCIA CIAŁA "ELA" 110 x 70 HE/OPT
BN-77/4550-28

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary szczotek do mycia ciała w mm podano na przykładowym rysunku i w tabl. 1. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

Zgłoszona przez Związek Spółdzielni Inwalidów
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 21 października 1977 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1978 poz. 27)

Tablica 1

Wielkość szczotek wg długości oprawy $L \pm 5$	Szerokość oprawy $a \pm 4$	Średnica otworów na pęczki surowca $d \pm 0,2$		Wysokość części pracującej $h \pm 2$
		szczeciny, włosia i włókna syntetycznego	włókna roślinnego (tampico)	
80	50	3,0	3,5	20 25 30
80	60			
100	70			
100	80			
110	70			
110	80			
120	70			
120	80			
130	80			
140	95			

3.2. Części składowe i materiały

Tablica 2

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał
1	2	3
1	Część pracująca	włosie bydlęce z ogonów preparowane wg BN-71/8183-01 szczecina preparowana wg PN-60/R-22001 włókna syntetyczne wg BN-75/7552-03 włókno roślinne tampico gąbka
2	Oprawa	drewno wg BN-68/7195-01 zbiór X (oprócz sosny) polistyren S (zwykły) wg PN-71/C-89292 polistyren K (modyfikowany) wg PN-71/C-89293 ternamid T wg BN-71/6336-01 inne tworzywa sztuczne równorzędne
-	Drut lub żyłka	druty wg PN-67/M-80026 - stalowy ocynkowany, miękki, normalnej dokładności, grubości 0,4 - 0,5 mm do naciągu ręcznego, - półtwardy, grubości 0,6 - 0,8 mm do wtłaczania mechanicznego żyłka poliamidowa techniczna BN-75/7552-02
-	Wkręty i zszywki	wkręty wg PN-72/M-82503 zszywki tapicerskie
-	Lakier lub emalia	lakiery i emalie syntetyczne wodoodporne wg PN-68/C-81604, PN-65/C-81553
-	Klej	kleje syntetyczne, wodoodporne wg BN-67/6033-04

3.3. Wykonanie

3.3.1. Oprawa szczotki z drewna jednoczęściowa lub dwuczęściowa gładka obrobiona i oszlifowana, bez widocznych śladów i rys po obróbce. Nie dopuszcza się sęków na krawędziach i bokach oprawy. Dopuszcza się na czole oprawy nie więcej niż dwa pęknięcia o szerokości do 0,6 mm nie sięgające nawiercenia otworów.

Pęknięcia powinny być zaspachlowane i oszlifowane. W przypadku opraw dwuczęściowych obsada (dolna część oprawy) powinna mieć wyfrezowane od strony górnej gniazdo na umieszczenie drutu.

3.3.2. Oprawa szczotki z tworzywa sztucznego formowana wtryskowo powinna być gładka, bez ostrych krawędzi, rys i uszkodzeń mechanicznych. Kolor oprawy jednolity lub wielobarwny, kryty lub transparentowy.

3.3.3. Część pracująca. Pęczki surowca powinny być mechanicznie wtłoczone w otwory i zamocowane drutem lub taśmą albo mocowane w otworach przez naciągnięcie ręczne drutem lub żyłką poliamidową techniczną wg BN-75/7552-02. Przy naciąganiu ręcznym drut lub żyłka powinien ściśle przylegać do powierzchni oprawy, a jego końce wciśnięte w otwory. Pęczki powinny ściśle wypełniać otwory.

Zamocowanie pęczków powinno być mocne i trwałe, tak aby przy ciągnięciu palcami ze średnim wysiłkiem, prostopadle do oprawy, pęczek nie mógł być wyciągnięty. Orientacyjna siła ciągnięcia wynosi około 5 N.

3.4. Wykończenie. Część pracująca szczotki powinna być oczyszczona z luźno zamocowanych włókien i obcięta, tak aby tworzyła jednolitą powierzchnię. W przypadku opraw dwuczęściowych nakładka z obsadą powinna być trwale połączona za pomocą kleju wodoodpornego wg BN-67/6033-04 lub wkrętów i zszywek wg PN-72/M-82503 zabezpieczonych przed korozją. Oprawy z drewna powinny być pokryte lakierami albo emaliami wodoodpornymi. Dopuszcza się oprawy nielakierowane.

3.5. Pozostałe wymagania dotyczące wykonania - wg BN-74/4550-06.

3.6. Cechowanie - wg BN-69/4550-05.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Szczotki do mycia ciała jednego rodzaju i wielkości należy pakować w opakowania zbiorczo-transportowe w ten sposób, aby opakowanie zapewniało jakość towaru i było całkowicie wypełnione. Ciężar brutto jednostki opakowania transportowego nie może przekroczyć 50 kg (nie dotyczy pojemników PKP).

4.2. Pozostałe wymagania dotyczące pakowania, przechowywania i transportu - wg BN-75/4550-07.

5. BADANIA

Badania należy przeprowadzić wg BN-74/4550-05.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Związek Spółdzielni Inwalidów, Warszawa.

2. Normy i dokumenty związane

PN-71/C-89292 Polistyren S (zwykły)
 PN-71/C-89293 Polistyren K (modyfikowany)
 PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia
 PN-72/M-82503 Wkręty do drewna z łbem stożkowym
 PN-60/R-22001 Szczecina preparowana
 BN-69/4550-05 Wyroby szczotkarskie. Cechowanie i znakowanie
 BN-74/4550-06 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Ogólne wymagania i badania
 BN-75/4550-07 Wyroby szczotkarskie. Wytyczne ogólne pakowania, przechowywania i transportu
 BN-68/7195-01 Drewno w narzędziach i pomocach rzemieślniczych. Wymagania podstawowe i badania

BN-75/7552-03 Szczecina poliamidowa
 BN-71/8183-01 Włosie bydlęce z ogonów preparowane
 BN-75/7552-02 Żyłka poliamidowa techniczna
 Pozostałe normy związane podano w tabl. 2.

Systematyczny Wykaz Wyrobów (SWW), T. III Wyd. II uzupełnione GUS, Warszawa: Wydawnictwa Katalogów i Cenników 1979

Kod Towarowo-Materiałowy podbranza 2886 - Wyroby Szczotkarskie - opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Związku Spółdzielni Niewidomych zatwierdzony przez GUS, dnia 16 marca 78 r.

3. Symbol wg KTM 2886-218.

4. Symbol wg SWW - 2886-213.

5. Autor opracowania projektu normy - inż. Jan Sakowicz i inż. Jan Wiszniewski - Związek Spółdzielni Inwalidów, Warszawa.

6. Uwagi do wydania II. Wydanie II bez zmian.