

PRZYBORY TOALETOWE	N O R M A B R A N Ź O W A	<b>BN-84</b> <b>4523-04</b>
	<b>Żyłki</b> <b>ze stali nierdzewnej</b>	Zamiast BN-76/4523-04
		Grupa katalogowa 1723

## 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są żyłki ze stali nierdzewnej o ostrzach pokrytych tworzywem sztucznym.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Rodzaje.** W zależności od materiału pokrywającego płaszczyzny tworzące krawędź ostrza rozróżnia się trzy rodzaje żyłek:

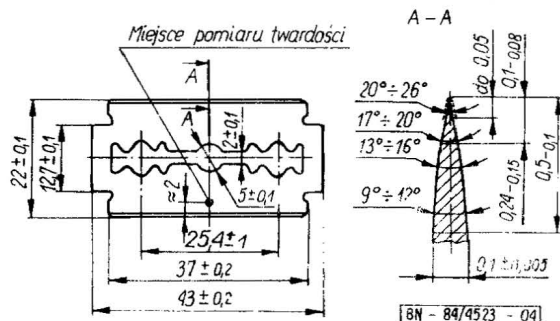
- Iridium Super,
- Iridium Polsilver,
- Polsilver.

**2.2. Przykład oznaczenia** żyłki Polsilver:

ŻYŁKA POLSILVER BN-84/4523-04

## 3. WYMAGANIA

**3.1. Główne wymiary, w mm — wg rysunku.**



**3.2. Materiał.** Taśma ze stali nierdzewnej grubości 0,1 mm o zawartości Cr 12,0 ÷ 14,5% i C 0,5 ÷ 0,7%.

**3.3. Wykonanie**

**3.3.1. Wygląd zewnętrzny.** Powierzchnia żyłki powinna być czysta, bez plam, rys, pęknięć, wyszczerbień i zadziorów.

**3.3.2. Twardość** żyłki po obróbce cieplnej powinna wynosić 570 ÷ 650 HV.

**3.3.3. Ostrze** — szlifowane, polerowane. Krawędź ostrza powinna mieć kształt linii prostej bez pozostałości gratu, wyszczerbień i wgłębień.

Płaszczyzny tworzące krawędź ostrza żyłki Iridium-Super powinny być pokryte warstwą chromu i związków chromu za pomocą napyłania katodowego oraz równomierną powłoką PTFE, żyłki Iridium-Polsilver powinny być pokryte warstwą chromu za pomocą napyłania katodowego oraz równomierną powłoką PTFE, żyłki Polsilver powinny być pokryte równomierną powłoką PTFE.

**3.4. Wymagania użytkowe.** Żyłka Iridium-Super powinna zapewnić co najmniej 12-krotne przyjemne i skuteczne golenie jednodniowego zarostu twarzy. Żyłka Iridium-Polsilver powinna zapewnić co najmniej 10-krotne przyjemne i skuteczne golenie jednodniowego zarostu twarzy, a żyłka Polsilver powinna zapewnić co najmniej 7-krotne przyjemne i skuteczne golenie jednodniowego zarostu twarzy.

**3.5. Cechowanie.** Na żyłce powinien być umieszczony trwały i czytelny napis zawierający następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- nazwę żyłki,
- nazwę stali,
- znak stron żyłki.

Dopuszcza się inną treść napisów po uzgodnieniu z odbiorcą.

## 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie**

**4.1.1. Przygotowanie do pakowania.** Przed pakowaniem powierzchnie żyłki powinny być powleczone cienką warstwą oleju wazelinowego wg PN-60/C-96105.

**4.1.2. Opakowanie jednostkowe.** Każda żyłka powinna być pakowana w koszulkę z papieru jednostronnie parafinowanego przyklejoną punktowo do żyłki, a następnie w zaklejoną kopertę. Po uzgodnieniu z odbiorcą dopuszcza się pakowanie tylko w koszulkę. W tym przypadku na koszulce powinien być umieszczony napis zawierający co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- nazwę żyłki.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL  
Ustanowiona przez Dyrektora Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL  
dnia 14 października 1984 r.

jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1985 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 16/1984 poz. 35)

Na kopercie powinien być umieszczony napis zawierający co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2,
- napis: po opłukaniu nie wycierać.

Dopuszcza się inną treść napisów po uzgodnieniu z odbiorcą.

**4.1.3. Opakowanie zbiorcze.** Żyłki powinny być pakowane po 3, 5 lub 10 sztuk w pudełka wykonane z kartonu, tworzywa sztucznego, metalu lub kombinowane metal-tworzywo sztuczne. Pudełka powinny być owijane celofanem. Na pudełku powinien być umieszczony napis zawierający co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2,
- liczbę sztuk w pudełku,
- nazwę stali.

Pudełka z żyłkami powinny być pakowane w opakowania zbiorcze po 30, 50, 60, 75, 100, 125 lub 250 sztuk.

Wymiary opakowania zbiorczego powinny być zgodne z PN-78/O-79021.

Na opakowaniu zbiorczym powinien być umieszczony napis zawierający co najmniej następujące dane:

- znak lub nazwę wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2,
- liczbę sztuk,
- datę produkcji.

Dopuszcza się inny rodzaj opakowania i inną treść napisów po uzgodnieniu z odbiorcą.

**4.1.4. Opakowanie transportowe.** Do transportu żyłki w opakowaniach zbiorczych powinny być pakowane w pojemniki tekturowe o wymiarach wg PN-78/O-79021. W pojemniku powinno być co najmniej 10 sztuk opakowań zbiorczych. Pojemnik powinien być opakowany papierem pakowym, owinięty sznurkiem lub taśmą stalową i zapoblombowany. Na takim opakowaniu powinna być umieszczona nalepka zawierająca co najmniej następujące dane:

- znak lub nazwę wytwórni,
- adres wytwórcy,
- adres odbiorcy,
- oznaczenie wg 2.2,
- znak KJ,
- znak pakowacza,
- datę produkcji,
- napis: ostrożnie nie rzucać.

Dopuszcza się inny rodzaj pakowania i inną treść napisów na opakowaniu do transportu po uzgodnieniu z odbiorcą.

**4.2. Przechowywanie.** Opakowane żyłki powinny być przechowywane w pomieszczeniach o wilgotności względnej do 70%, wolnych od szkodliwych substancji chemicznych działających korodująco.

**4.3. Transport.** Żyłki w opakowaniu wg 4.1.4 należy przewozić krytymi środkami transportowymi.

## 5. BADANIA

### 5.1. Program badań — wg tablicy.

Lp.	Rodzaje badań	Badania		Wymagania wg	Opis badań wg
		pełne	niepełne		
1	2	3	4	5	6
1	Sprawdzenie opakowania	+	+	4.1	5.3.1
2	Sprawdzenie wymiarów	+	+	3.1	5.3.2
3	Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego	+	+	3.3.1, 3.5	5.3.3
4	Sprawdzenie twardości	+	-	3.3.2	5.3.4
5	Sprawdzenie ostrza	+	-	3.3.3	5.3.5
6	Sprawdzenie wymagań użytkowych	+	-	3.4	5.3.6

Ponadto należy sprawdzić atesty hutnicze użytych materiałów.

Badania pełne należy przeprowadzać w przypadku zmian konstrukcyjnych, technologicznych, materiałowych oraz nie rzadziej niż raz w roku.

Badania niepełne należy przeprowadzać w bieżącej produkcji i przy odbiorze gotowych wyrobów.

### 5.2. Kontrola jakości

**5.2.1. Skład i licznosc partii.** Przed przystąpieniem do badań żyłki należy podzielić na partie zawierające wyroby tego samego rodzaju i z tej samej serii produkcyjnej. Licznosc partii — wg PN-79/N-03021.

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

**5.2.3. Licznosc próbki** — wg PN-79/N-03021.

**5.2.4. Poziom kontroli** — dla badań pełnych S-4, dla badań niepełnych S-3 wg PN-79/N-03021.

**5.2.5. Wadliwosc dopuszczalna** — maximum 2,5%.

**5.2.6. Wybór i stosowanie planów badania.** Plany badania dla kontroli normalnej i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021.

### 5.3. Opis badań

**5.3.1. Sprawdzenie opakowania** należy przeprowadzać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

**5.3.2. Sprawdzenie wymiarów** należy przeprowadzać przyrządami pomiarowymi dostosowanymi do mierzonych wielkości i ich odchyłek. Sprawdzenie kąta ostrza należy przeprowadzać mikroskopem optycznym o dokładności pomiaru nie mniejszej niż 15°, przy powiększeniu co najmniej 275 razy.

**5.3.3. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego** należy przeprowadzać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

**5.3.4. Sprawdzenie twardości** żyłki należy przeprowadzać wg PN-78/H-04360 w miejscu oznaczonym na rysunku.

**5.3.5. Sprawdzenie ostrza** należy przeprowadzać pod mikroskopem przy powiększeniu co najmniej 180 razy.

**5.3.6. Sprawdzenie wymagań użytkowych** należy przeprowadzać przy użyciu aparatu do golenia wg BN-71/4524-01 oraz ciepłej wody i kremu na zaroście jednowłosem po uprzednim umyciu twarzy.

#### **5.4. Ocena badań**

**5.4.1. Ocena sztuki.** Żyletkę należy uznać za dobrą, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania wg 5.1 z wynikiem pozytywnym.

**5.4.2. Ocena partii.** Partię żyletek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce jest mniejsza niż liczba dyskwalifikująca  $m_2$  wg PN-79/N-03021.

K O N I E C

#### **INFORMACJE DODATKOWE**

**1. Instytucja opracowująca normę** — Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL, Kraków ul. Miodowa 26.

**2. Istotne zmiany do BN-76/4523-04**

- a) zmieniono nazwę wyrobu,
- b) zmieniono wymagania dotyczące pokrycia ostrza żyletek Iridium-Super i określono wymagania dla pokrycia ostrza żyletek Polsilver,
- c) wprowadzono uzupełniające wymiary przekroju ostrza,
- d) wprowadzono odbiór wg SKJ.

**3. Normy związane**

PN-60/C-96105 Przetwory naftowe. Olej wazelinowy (olej biały)

PN-78/H-04360 Pomiar twardości metali sposobem Vickersa przy obciążeniu 9,8 do 980 N (1 do 100 kG)

PN-83/N-03010 Statyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbki

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

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

BN-71/4524-01 Wyroby nożownicze. Aparaty do golenia o stałym kącie nastawienia nożyka

**4. Symbol wg SWW** — 0671-37.

**5. Autor projektu normy** — mgr inż. Wiesława Onyszko, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL.