

ZMECHANIZOWANY SPRZĘT GOSPODARSTWA DOMOWEGO	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-74</b>
	<b>Chłodziarki domowe</b>	<b>4943-03</b>
	<b>Wanienki z tworzyw sztucznych do skroplin</b>	Zamiast BN-63/4943-03
	<b>Wymagania i badania</b>	Grupa katalogowa XVII 25

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są wymagania i badania wanienek z tworzyw sztucznych do skroplin.

**1.2. Zastosowanie.** Wanienka służy do zbierania skroplin z parownika w procesie odszraniania.

**1.3. Określenia.** Wanienka do skroplin — wg BN-71/4943-01 p. 3.4.3.

## 2. WYMAGANIA

**2.1. Materiał.** Do wykonania wanienek należy stosować materiały nie wpływające ujemnie na jakość przechowywanej żywności pod względem smaku i zapachu.

**2.2. Wymiary** wanienek powinny być zgodne z obowiązującą dokumentacją konstrukcyjną.

Wymiary nietolerowane powinny być zgodne z BN-68/3380-01.

**2.3. Stan powierzchni.** Na powierzchniach wanienek dopuszcza się:

- wtrącenia obce poniżej 0,6 mm<sup>2</sup>,
- ślady po wypychaczach i podziale formy,
- wysokość kanału wtryskowego do 0,5 mm,
- nadlewy do 0,5 mm,
- grady do 0,2 mm,
- rysy niewidoczne okiem nieuzbrojonym z odległości 0,75 m, jeżeli dokumentacja konstrukcyjna nie określa ostrzejszych wymagań.

**2.4. Sztywność.** Z wanienki napełnionej wodą zgodnie z 4.3.2 nie powinna wylewać się woda.

**2.5. Wymagania sensoryczne.** Wanienki nie powinny wpływać ujemnie na smak i zapach przechowywanych w chłodziarce produktów.

Ocena liczbowa nie powinna przekraczać 1 wg PN-68/M-41101 tabl. 5.

## 3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**3.1. Pakowanie.** Wanienki należy pakować do pudeł transportowych wg PN-73/O-79402 lub w inne pojemniki o wymiarach zgodnych z PN-64/O-79021.

Poszczególne warstwy powinny być przełożone tekturą wg BN-70/7326-12.

Na każdym pudle należy umieścić w sposób trwały i czytelny:

- a) nazwę lub znak zakładu produkcyjnego,
- b) nazwę wyrobu, nr rysunku i kolor,
- c) liczba sztuk,
- d) datę produkcji,
- e) znaki ostrzegawcze wg PN-67/O-79252 rys. 8, 10, 11 i 13.

W przypadku stosowania paletyzacji jednostki ładunkowe należy formować na paletach lub pojemnikach o wymiarach 800×1200 mm. Ładunek na palecie powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem się i deformacją.

**3.2. Przechowywanie.** Wanienki w opakowaniu 3.1 należy przechowywać:

- w temperaturze otoczenia nie wyższej niż +43°C,
- z dala od źródła promieniowania ciepła oraz zabezpieczyć przed:
  - opadami atmosferycznymi,
  - zanieczyszczeniami pochodzenia chemicznego,
  - możliwością uszkodzenia mechanicznego.

**3.3. Transport** wanienek powinien odbywać się suchymi i krytymi środkami transportu.

Zgłoszona przez Zjednoczenie Przemysłu Precyzyjnego  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Precyzyjnego dnia 6 września 1974 r.  
obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 kwietnia 1975 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 31/1974 poz. 93)

## 4. BADANIA

**4.1. Program badań.** Rozróżnia się dwa rodzaje badań (tabl. 1):

a) badania pełne wykonywane w celu oceny wanienki z tworzyw sztucznych pod względem budowy i zastosowanych materiałów,

b) badania niepełne wykonywane w celu sprawdzenia, czy w produkcji wanienek nie popełniono błędów.

Tablica 1

Lp.	Nazwa badania	Wymagania wg	Opis badań wg	Badania pełne	Badania niepełne
1	Oględziny	2.2, 2.3	4.3.1	+	+
2	Badanie sztywności	2.4	4.3.2	+	—
3	Sprawdzenie oddziaływania wanienek na smak i zapach	2.5	4.3.3	+	+

**4.2. Pobieranie próbek.** Do badań pełnych należy pobrać losowo co najmniej dwie wanienki danego typu w partii. Liczba sztuk wadliwych powinna być równa zero.

Przy badaniach niepełnych liczba sztuk wadliwych powinna być zgodna z tabl. 2.

Tablica 2

Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niezgodnych z normą	
		w zakresie wymagań 2.2 ÷ 2.4	w zakresie wymagań 2.5
500	50	0	0
501 ÷ 1 200	80	0	0
1 201 ÷ 3 200	125	1	0
3 201 ÷ 10 000	200	1	0
10 001 ÷ 35 000	315	2	0
35 001 ÷ 150 000	500	3	0

### 4.3. Opis badań

**4.3.1. Oględziny.** Należy sprawdzić nieuzbrojonym okiem, czy wanienka odpowiada wymaganiom wg 2.2 i 2.3.

Wynik badania uważa się za dodatni, jeżeli zostaną spełnione wymagania wg 2.2 i 2.3.

**4.3.2. Badanie sztywności.** Wanienkę należy umocować za dwa naroża czołowej krawędzi dostępnej w czasie normalnej eksploatacji i następnie napęścić wodą do wysokości 5 mm poniżej krawędzi wanienki.

Wynik badania należy uznać za dodatni, jeżeli zostanie spełnione wymaganie wg 2.4.

**4.3.3. Sprawdzenie oddziaływania wanienki na smak i zapach przechowywanych w chłodziarce produktów.** Badania należy przeprowadzić w następujący sposób: z gotowego wyrobu należy wyciąć krążki  $\phi$  10 mm o łącznej masie  $50 \pm 5$  g. Krążki poddać sezonowaniu przez 24 h w otwartym naczyniu o niskich ściankach. Po sezonowaniu połowę krążków umieścić razem z próbką masła o grubości 5 mm w ilości  $5 \div 10$  g w słoiku o pojemności 0,5 dm<sup>3</sup>. Pozostałą część umieścić z próbką wody (100 cm<sup>3</sup>) w słoiku o pojemności 0,5 dm<sup>3</sup>. Równocześnie należy przygotować próbkę wzorcową masła o grubości 5 mm w ilości  $5 \div 10$  g i wody (100 cm<sup>3</sup>) w dwóch osobnych słoikach każdy o pojemności 0,5 dm<sup>3</sup>. Poszczególne słoiki należy zamknąć hermetycznie i przechowywać przez 48 h w chłodziarce w temperaturze  $3 \pm 2^\circ\text{C}$ , a następnie wykonać ocenę smaku i zapachu zgodnie z PN-68/M-41101 p. 4.4.12.

Wynik badania uważa się za dodatni, jeżeli zostaną spełnione wymagania wg 2.5.

### 4.4. Ocena wyników badań

**4.4.1. Ocena sztuki.** Wanienkę należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli uzyska się dodatnie wyniki badań pełnych wymienionych w tabl. 1.

**4.4.2. Ocena partii.** Partię wanienek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba wanienek w partii nie odpowiadających wymaganiom normy jest nie większa od wielkości podanej w tabl. 2.

### 4.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań.

Wytwórca jest obowiązany na życzenie odbiorcy przedstawić zaświadczenie o wynikach ostatnio przeprowadzonych aktualnych badaniach pełnych.

KONIEC

**INFORMACJE DODATKOWE**

**1. Instytucja opracowująca normę** — Zakłady mechaniczne PREDOM-POLAR, Wrocław.

**2. Istotne zmiany w stosunku do BN-63/4943-03.** Nowo ustanowiona norma jest pełną normą przedmiotową i zastępuje dotychczasową normę niepełną zawierającą tylko wymiary.

**3. Normy związane**

PN-68/M-41101 Elektryczne chłodziarki domowe. Wymagania i badania

PN-64/O-79021 System wymiarowy opakowań

PN-67/O-79252 Produkty w opakowaniach transportowych.

Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

PN-73/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pudełka

BN-68/3380-01 Urządzenia elektroniczne i teletechniczne. Tolerancje warsztatowe wymiarów liniowych i kątowych

BN-71/4943-01 Domowe i turystyczne urządzenia chłodnicze. Podział, nazwy i określenia

BN-70/7326-12 Kartony i tektury pudełkowe oraz introli-gatorskie