

SPRZĘT DOMOWY Z BLACHY STALOWEJ	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-90 5092-01
	Piekarniki blaszane do trzonów kuchennych ceramicznych	Zamiast BN-75/5092-01
		Grupa katalogowa 1725

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są piekarniki blaszane wbudowywane do trzonów kuchennych ceramicznych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Wielkość. W zależności od wymiarów komory wyróżnia się 3 wielkości piekarników: 1, 2, 3.

2.2. Odmiany — wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej.

2.3. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie piekarnika powinno zawierać kolejno następujące dane:

- a) część słowną PIEKARNIK,
- b) symbol wielkości,
- c) symbol odmiany,
- d) numer normy.

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary. Zewnętrzne wymiary komory piekarników bez ramki — wg tabl. 1:

Tablica 1

Oznaczenie wielkości	Wysokość	Szerokość	Głębokość
	mm		
1	220	310	480
2	220	330	
3	265	320	

3.2. Materiał. Korpus — stal wg PN-88/H-84020; drzwiczki — blacha wg PN-81/H-92121; pozostałe materiały — wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej.

3.3. Wykonanie. Korpus piekarnika — zgrzewany punktowo. Poszczególne elementy — łączone wkrętami lub nitami. Konstrukcja połączeń powinna zapewniać sztywność piekarnika, zapobiegać deformacjom i odkształceniom. Wewnątrz piekarnika powinny być umocowane przewodnice umożliwiające swobodne wsuwanie i wysuwanie wkładów w położeniu poziomym. Drzwiczki powinny mieć uchwyt i swobodnie otwierać się w dół o kąt $90 - 5^\circ$. Sprężyna drzwiczek powinna umożliwiać odchylenie drzwiczek o kąt $0 \div 45^\circ$ z to-

lerancją -15° (od położenia zamkniętego) oraz samoczynny ich powrót do pierwotnego położenia. Odchylenie o kąt powyżej 45° powinno powodować całkowite otwarcie i pozostawienie ich w położeniu otwartym. Otwarte drzwiczki pod obciążeniem 50 N działającym w ciągu 300 s na ich przednią krawędź nie powinny się obniżyć więcej niż 15 mm. Piekarnik może być wyposażony we wkłady do pieczenia. Wykonanie pozostałych elementów — wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej.

3.4. Wygląd zewnętrzny. Powierzchnia powinna być gładka, bez pęcherzy, zadziorów, pęknięć i falistości. W miejscu połączeń zgrzewanych nie powinno być przepaleń i pęknięć blachy. Połączenia zgrzewane i spawane powinny być oczyszczone.

3.5. Wymagania użytkowe. Piekarnik wmontowany w trzon kuchenny wg PN-71/B-40154 powinien zapewniać równomierny wypiek ciast zgodny z PN-77/M-40100.

3.6. Powłoki ochronne i dekoracyjne

3.6.1. Powłoki metalowe galwaniczne — wg PN-83/H-97006.

3.6.2. Powłoki lakierowe powinny być trwale związane z podłożem, gładkie, równomierne, o jednolitej barwie i połysku. Na powierzchni nie powinno być miejsc nie pokrytych, powłoka nie powinna się łuszczyć, tworzyć pęcherzy, pęknięć i odprysków.

3.6.3. Powłoki emalierskie. Powłoka emalii powinna być szczelna, gładka, trwale związana z podłożem i nie powinna mieć rybiej łuski.

3.6.4. Dopuszczalne wady wykonania powłok — wg tabl. 2.

Tablica 2

Powłoka	Nazwa wady	Dopuszczalne wady
lakierowana	ślady przejścia pędzla, rozlanie lakieru	rozlewność pełna
	zanieczyszczenia mechaniczne	dopuszczalne mało widoczne
galwaniczna	odpryski lub inne wady na powierzchniach mniej widocznych	dopuszczalne po uzgodnieniu pomiędzy producentem i odbiorcą

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL w Krakowie
Ustanowiona przez Dyrektora Naczelnego Ośrodka Badawczo-Rozwojowego Przemysłu Wyrobów Metalowych POLMETAL
dnia 6 lipca 1990 r. jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1991 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1990, poz. 23)

cd. tabl. 2

Powłoka	Nazwa wady	Dopuszczalne wady
emalierska	odsłonięcie emalii podstawowej lub przypalenie emalii kryjącej	dopuszczalne mało widoczne
	nacieki rozlania i zgrubienia emalii na powierzchniach zewnętrznych	dopuszczalne nieznaczne
	ospowatość	dopuszczalna nieznaczna

3.7. Cechowanie. Na każdym piekarniku powinna być umieszczona trwale tabliczka zawierająca co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórni,
- wielkość,
- symbol,
- rok produkcji,
- numer niniejszej normy.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Piekarniki z szybą należy pakować po dwie sztuki drzwiczkami do góry, do pudła z tektury falistej. Wewnątrz opakowania piekarniki powinny być podzielone wkładką tekturową. Rogi piekarnika i szybę należy zabezpieczyć nakładkami tekturowymi. Każde pudło powinno być oklejone taśmą papierową powleczoną klejem zgodnie z PN-75/P-50551 w sposób uniemożliwiający otwarcie bez uszkodzenia taśmy.

Na pudle powinny być umieszczone następujące dane:

- nazwa lub znak wytwórni,
- oznaczenie,
- napis „GÓRA”.

Pozostałych odmian piekarników nie należy pakować. Jedyne ich drzwiczki powinny być owinięte w tekturę falistą i dociśnięte do ramy piekarnika, następnie owinięte w papier pakowy i zabezpieczone sznurkiem.

Przy wysyłce każdy piekarnik powinien być zaopatrzony w nalepkę zawierającą:

- numer kolejny przesyłki,
- numer kolejny piekarnika,
- adres wysyłkowy,
- nazwę wytwórni.

4.2. Przechowywanie. Piekarniki powinny być przechowywane z dala od substancji chemicznych szkodliwych dla wyrobu.

Powierzchnie nie pokryte powłoką ochronną lub dekoracyjną należy pokryć cienką równomierną warstwą smaru półstałego.

Piekarniki należy układać nie więcej niż w 7 warstwach.

4.3. Transport. Piekarniki mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. W czasie transportu piekarniki należy zabezpieczyć przed uszkodzeniami mechanicznymi i szkodliwymi wpływami atmosferycznymi.

Transport powinien odbywać się zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi¹⁾.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań — wg tabl. 3.

Tablica 3

Ip.	Rodzaje badań	Wymagania wg	Opis badań wg
1	Sprawdzenie wymiarów	3.1	5.3.1
2	Sprawdzenie materiału	3.2	5.3.2
3	Sprawdzenie wykonania	3.3	5.3.3
4	Sprawdzenie wymagań użytkowych	3.5	5.3.4
5	Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego i powłok	3.4, 3.6, 3.7	5.3.5

5.2. Statystyczna kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. Przed przystąpieniem do badań piekarniki należy podzielić na oddzielne partie składające się z piekarników tej samej wielkości i odmiany. Licznosc partii nie powinna przekraczać 2500 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek. Do badań należy pobrać próbkę wg PN-83/N-03010.

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

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna — max 6,5%.

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

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić uniwersalnymi przyrządami pomiarowymi.

5.3.2. Sprawdzenie materiału należy przeprowadzić przez porównanie atestów lub zaświadczeń hutniczych na zgodność z dokumentacją.

5.3.3. Sprawdzenie wykonania polega na obciążeniu przez 300 s wolnego końca drzwiczek siłą 50 N, a następnie zmierzeniu największego ugięcia przedniej krawędzi drzwiczek pod działaniem siły. Dopuszczalna nieszczelnosc drzwiczek nie powinna przekraczać 1 mm na długości 150 mm.

5.3.4. Sprawdzenie wymagań użytkowych należy przeprowadzić wg PN-77/M-40100.

5.3.5. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego i powłok należy przeprowadzić przez oględziny nie uzbrojonym okiem. Badanie powłok należy przeprowadzić wg PN-80/C-81531, PN-54/C-81526, PN-83/H-97006.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena sztuki. Badany piekarnik należy uznać za dobry, jeśli wszystkie badania wg 5.1 uzyskały wynik dodatni.

5.4.2. Ocena partii. Partię piekarników należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeśli liczba piekarników niedobrych w próbie pobranej do badań jest rów-

¹⁾ Patrz Informacje dodatkowe p. 3.

na lub mniejsza od liczby kwalifikującej m_1 wg PN-79/N-03021.

5.5. Zaświadczenie wytwórcy. Do każdej partii piekarników zgodnych z wymaganiami normy powinno być dołączone zaświadczenie zawierające co najmniej:

- a) nazwę i adres wytwórni,
- b) liczbę sztuk,
- c) oznaczenie,
- d) datę wystawienia zaświadczenia.

Na żądanie zamawiającego podane w zamówieniu producent zobowiązany jest wystawić zaświadczenie jakości zawierające wyniki z przeprowadzonych badań.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ WYROBÓW UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partię uznaną za niezgodną z wymaganiami normy wytwórca może przesortować i przedstawić do powtórnego badania. Wyniki badań powtórnych są ostateczne.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-75/5092-01

- a) rozszerzono program badań i SKJ,
- b) wymagania i badania użytkowe — wg PN-77/M-40100,
- c) uzupełniono cechowanie,
- d) dodano wymagania: wygląd zewnętrzny, zaświadczenie wytwórcy oraz postępowanie z partią wyrobów uznaną za niezgodną z wymaganiami normy,

f) wprowadzono nowe przepisy transportowe.

3. Normy i dokumenty związane

- PN-71/B-40154 Trzony kochenne ceramiczne. Wymagania
 PN-54/C-81526 Wyroby lakierowe. Pomiar odporności powłok lakierowych na uderzenie za pomocą aparatu Du Pont'a
 PN-80/C-81531 Wyroby lakierowe. Określanie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej
 PN-88/H-84020 Stal niestopowa konstrukcyjna ogólnego przeznaczenia. Gatunki
 PN-81/H-92121 Blacha stalowa cienka do tłoczenia
 PN-83/H-97006 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki nikłowe, nikłowo-chromowe i miedziowo-nikłowo-chromowe na stali

PN-77/M-40100 Kuchnie węglowe metalowe przenośne. Ogólne wymagania i badania

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

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

PN-75/P-50551 Taśma papierowa powleczona klejem

Ustawa z dnia 15 listopada 1984 r. Prawo przewozowe (Dz. U. nr 53 poz. 272 z 1984 r.)

Ustawa z dnia 1 lutego 1983 r. prawo o ruchu drogowym (Dz. U. nr 6 poz. 272 z 1989 r. i nr 35 poz. 192 z 1989 r.)

Regulamin Przedsiębiorstwa Polskie Koleje Państwowe o ładowaniu i zabezpieczaniu przesyłek towarowych (Dz. TiZK nr 9 poz. 68 z dnia 1 lipca 1985 r.)

Przepisy o ładowaniu wagonów towarowych. Załącznik II do umowy o wzajemnym użytkowaniu wagonów towarowych w komunikacji międzynarodowej RIV (Dz. TiZK nr 15 poz. 119 z 1981 r.)

4. Symbol wg SWW — 0672-32.

5. Autor projektu normy — mgr inż. Janina Bodzoń.