

GALANTERIA SKÓRZANA I Z SUROWCÓW ZASTĘPUJĄCYCH SKÓRĘ	N O R M A B R A Ń Z O W A	BN-81
	Wyroby kaletnicze Obudowy walizkowe domowych maszyn do szycia	8515-01
		Grupa katalogowa 1150

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są obudowy walizkowe domowych maszyn do szycia, zwane dalej futerałami, pochodzące z produkcji krajowej, służące do ochrony maszyny podczas przechowywania i do przenoszenia na bliskie odległości.

Dolna część futerału stanowi podstawę maszyny spełniającą funkcję stołu dla główki maszyny do szycia. Natomiast wierzch (kołpak) połączony jest z podstawą zamkami dźwigniowymi.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie asortymentu zgodnie z KTM, podbranza 2272, uzupełniony typem, rodzajem i odmianą.

2.2. Typy. W zależności od typu maszyn rozróżnia się:

P — futerały na płaskie maszyny do szycia,

W — futerały na wysięgowe maszyny do szycia.

2.3. Rodzaje. Ze względu na rodzaj elementów mocujących główkę w podstawie futerału, rozróżnia się:

Ł — futerały na główce płaskich maszyn do szycia Łucznik,

S — futerały na główce płaskich maszyn do szycia Singer.

2.4. Odmiany

1 — futerały tradycyjne z dermy (podstawa drewniana),

2 — futerały z tworzywa,

3 — futerały z materiałów łączonych.

2.5. Przykład oznaczenia obudowy walizkowej (2272-990), o liczbie identyfikującej (77035) i liczbie kontrolnej (0) dla płaskich maszyn do szycia (P) Łucznik (Ł), tradycyjnej z dermy 1(1):

KTM 2272-990-77-035-0

OBUDOWA WALIZKOWA DOMOWYCH MASZYN
DO SZYCIA PŁ I BN-81/8515-01

3. WYMAGANIA

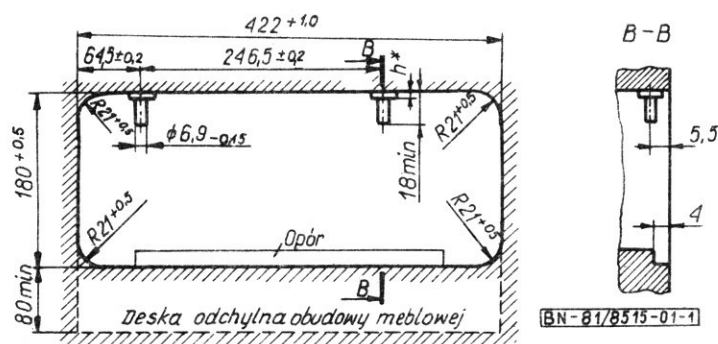
3.1. Wymiary futerałów — wg dokumentacji konstrukcyjnej oraz wzoru uzgodnionego między producentem i zamawiającym.

3.2. Wymiary przyłączeniowe

3.2.1. Wymiary przyłączeniowe podstaw futerałów domowych maszyn do szycia — wg rys. 1 i 2.

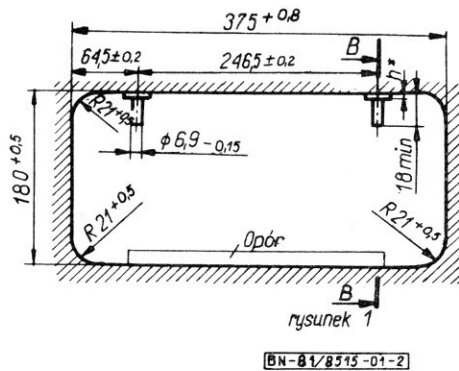
Dopuszcza się haki bez kołnierza (dla głowic płaskich maszyn do szycia Singer).

Wymiary podstawowe futerałów wysięgowych — wg uzgodnień między producentem i zamawiającym.



Rys. 1. Wymiary przyłączeniowe futerałów dla głowic płaskich domowych maszyn do szycia z przedłużką płyty lub płytą pełną

Zgłoszona przez Zakład Konstrukcyjno-Technologiczny Krajowego Związku Spółdzielni Przemysłu Skórzanego ASKO
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Krajowego Związku Spółdzielni Przemysłu Skórzanego ASKO dnia 27 stycznia 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 5/1981 poz. 26)



Rys. 2. Wymiary przyłączeniowe futerałów dla głowic płaskich domowych maszyn do szycia bez przedłużki płyty

3.2.2. Zamiennosc podstawy z płytą głowicy maszyny. Obwodowa szczelina między zarysem płyty maszyny i wycięciem w podstawie nie powinna przekraczać 3 mm, przy czym minimalna jej wielkość musi zapewnić swobodne odchylenie i osadzanie głowicy maszyny w gnieździe obudowy. Różnica wielkości szczeliny wzdłuż jednego boku nie powinna przekraczać 0,5 mm.

Płytkę oporową powinna być tak skonstruowana, aby płyta maszyny zapewniała stabilne ustawienie główki (bez drgań w czasie pracy). Płytkę oporową lub występ w odlewie z tworzywa powinien znajdować się na takiej wysokości, aby po przyklejeniu podkładek filcowych płyta maszyny wystawała nad powierzchnią podstawy futerału od 2,5 do 3,5 mm, umożliwiając swobodne wysuwanie zasuwki.

3.3. Materiały przeznaczone do produkcji futerałów powinny być zgodne z podanymi w obowiązującej dokumentacji technicznej.

Dopuszcza się stosowanie innych materiałów, po uzgodnieniu między producentem i zamawiającym.

3.4. Wygląd zewnętrzny. Futerały powinny mieć estetyczny wygląd zewnętrzny. Powierzchnia futerału powinna być bez przecięć, przebiegów, rozdarć, załamań, plam, niedoklejeń i innych uszkodzeń mechanicznych. Deseń powinien być równomiernie wytłoczony na całej powierzchni materiału.

3.5. Kolorystyka. Podstawa i wierzch (kołpak) futerału powinny być wykonane w harmonizującym kolorze, bez śladów zmatowień i smug. Biza oraz rączka powinny harmonizować kolorystycznie z materiałem wierzchu.

Kolorystyka materiału — wg uzgodnień między producentem i zamawiającym.

3.6. Okucia powinny być zgodne z zatwierdzonym wzorem sprawne i funkcjonalne, pokryte powłoką ochronną Fe/Ni6bCrFe/Ni10bCr wg PN-72/H-97006. Okucia nie mogą mieć ostrych krawędzi, skałceń, zadrapań, odprysków i śladów rdzy.

3.7. Wymagania użytkowe. Kołpak powinien swobodnie zachodzić na spód futerału. Po zamontowaniu korków gumowych podstawa musi mieć równowagę trwałą. Zamki powinny z zaciskiem wstępnym pewnie łączyć podstawę futerału z kołpakiem i nie powinny się otwierać podczas przemieszczania głowicy z futerałem.

Docisk płyty powinien pewnie łączyć głowicę z podstawą i nie uszkadzać lakieru przy wywieraniu docisku.

Metalowy wysięg powinien swobodnie wysuwać się z podstawy, a rączka futerału swobodnie obracać się w uchwycie.

3.8. Wytrzymałość. Rączki i zamki futerałów powinny mieć co najmniej trzykrotny współczynnik bezpieczeństwa w stosunku do masy głowicy maszyny.

3.9. Stabilność. Przy odchyleniu głowicy z podstawy futerału do czynności konserwacyjnych lub regulacyjnych, układ podstawy z głowicą maszyny powinien być stabilny.

3.10. Wykonanie

3.11. Kształt i konstrukcja — wg obowiązującej dokumentacji technologicznej.

3.12. Wykończenie zewnętrzne i wewnętrzne. Ścieg powinien być równy, bez przerywanych nici i rozpruć. Linia szycia powinna być równoległa do krawędzi części zszywanych.

Zakończenia szycia należy wzmocnić rygielkami lub przeszyciem wstecznym.

Grubość i kolor nici oraz sposób szycia — wg dokumentacji technicznej i zatwierdzonego wzoru.

Wszystkie klejone miejsca powinny być połączone w sposób trwały, bez niedoklejeń. Winiderm należy starannie przykleić zarówno do tektury, jak i do drewna, bez pęcherzy, pofalowań, przebiegów kleju i plam. Okucia powinny być rozmieszczone symetrycznie, w równych odległościach między sobą, w miejscach określonych we wzorze lub rysunkach konstrukcyjnych.

Wkład drewniany lub z tworzywa powinien mieć sztywne połączenia konstrukcyjne, złagodzone ostre krawędzie, płaszczyzny zewnętrzne i wewnętrzne dokładnie oczyszczone.

3.13. Podział na gatunki — wg BN-76/8509-01.

3.14. Znakowanie — wg BN-79/8500-04.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Futerały należy pakować w kartony tekturowe. Przy dostawach kooperacyjnych opakowanie należy traktować jako zwrotne.

Pozostałe wymagania dotyczące pakowania — wg BN-79/8509-02.

4.2. Przechowywanie i transport — wg BN-79/8509-02.

5. BADANIA

5.1. Program badań

5.1.1. Badania pełne należy przeprowadzać w celu oceny nowych wyrobów, w przypadku zmian materiałowych i technologicznych oraz przy okresowej kontroli produkcji, co najmniej raz w roku.

Badania pełne obejmują:

- sprawdzenie wymiarów i materiałów (3.1 i 3.3),
- sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (3.4 i 3.5),
- sprawdzenie grubości powłok okuć (3.6),
- sprawdzenie wymagań użytkowych (3.7),
- sprawdzenie zamienności podstawy futerału z płytą głowicy maszyny (3.2.2),

f) sprawdzenie zamienności podstawy z kołpakiem (3.7),

g) sprawdzenie wytrzymałości futerału (3.8),

h) sprawdzenie stabilności (3.9),

i) sprawdzenie pakowania (4.1),

j) sprawdzenie znakowania (3.14).

5.1.2. Badania niepełne — wg 5.1.1a), b), e), j) należy przeprowadzać podczas bieżącej kontroli produkcji oraz przy badaniach jakościowych poprzedzających odbiór partii wyrobów.

5.2. Klasyfikacja i wyszczególnienie wad

a) wady krytyczne,

b) wady istotne,

c) wady mało istotne.

Do wad krytycznych zalicza się:

— brak zamienności podstawy z płytą głowicy maszyny,

— brak zamienności podstawy z kołpakiem,

— bark wstępnego zacisku zamków futerału,

— niedostateczna wytrzymałość futerałów pod obciążeniem.

Do wad istotnych zalicza się:

— niezgodność materiałów z dokumentacją konstrukcyjną lub ustalonymi wzorcami,

— niespełnienie wymagań dotyczących jakości wykonania, mających wpływ na estetykę i trwałość wyrobu,

— niezgodność kolorystyki z ustalonymi wzorcami,

— niezgodność wyrobu z obowiązującymi normami i warunkami technicznymi,

— wadliwe działanie docisku.

Do wad mało istotnych zalicza się:

— niespełnienie wymagań dotyczących jakości wykonania, nie mających wpływu na estetykę i trwałość wyrobu.

5.3. Kontrola jakości

5.3.1. Przygotowanie partii do badań. Partia futerałów przedstawiona do kontroli powinna zawierać futerały jednego rodzaju.

5.3.2. Pobieranie próbek do badań pełnych. Niezależnie od liczności partii futerałów, do badań należy pobrać próbkę sposobem losowym zgodnie z PN/N-03010, o liczności 2 sztuk futerałów.

5.3.3. Pobieranie próbek do badań niepełnych. Z partii przedstawionej do badań należy pobrać w sposób losowy wg PN/N-03010 taką najmniejszą liczbę futerałów, z której można skompletować próbkę o liczności wg tablicy.

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

5.3.5. Plan badań — jednostopniowy — kontrola normalna wg tablicy, kontrola ulgowa obostrzona oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021.

5.3.6. Wadliwość

— w_2 — 1,5% dla wad istotnych,

— w_2 — 2,5% dla wad mało istotnych.

Liczność partii N	Liczność próbek n	Wadliwość dopuszczalna			
		w_2 — 1,5%		w_2 — 2,5%	
		liczba kwalifikująca m_1	liczba dyskwalifikująca m_2	liczba kwalifikująca m_1	liczba dyskwalifikująca m_2
sztuk					
1	2	3	4	5	6
26 ÷ 50	8	0	1	0	1
51 ÷ 90	13	0	1	1	2
91 ÷ 150	20	1	2	1	2
151 ÷ 280	32	1	2	2	3
281 ÷ 500	50	2	3	3	4
501 ÷ 1200	80	3	4	5	6
1201 ÷ 3200	125	5	6	7	8
3201 ÷ 10000	200	7	8	10	11
10001 ÷ 35000	315	10	11	14	15

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie wymiarów i materiałów. Sprawdzenie wymiarów (szczególnie wymiarów przyłączeniowych podstawy futerału z głowicą) wykonuje się za pomocą uniwersalnych narzędzi mierniczych.

Sprawdzenie materiałów polega na stwierdzeniu zgodności atestów użytych materiałów z wymaganiami wg 3.3.

5.4.2. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego przeprowadza się organoleptycznie. Badanie polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami wg 3.4 i 3.5.

5.4.3. Sprawdzenie okuć polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami wg 3.6. Grubość powłok ochronnych sprawdza się wg PN-76/H-04623.

5.4.4. Sprawdzenie wymagań użytkowych przeprowadza się po zmontowaniu głowicy z podstawą futerału i zamknięciu kołpaka na zgodność z wymaganiami wg 3.7.

5.4.5. Sprawdzenie zamienności podstawy futerału z płytą głowicy maszyny wykonuje się za pomocą sprawdzianu lub wzorcowej płyty głowicy maszyny na zgodność z wymaganiami wg 3.2.2.

5.4.6. Sprawdzenie zamienności podstawy z kołpakiem. Kołpak powinien swobodnie zachodzić na spód futerału wg 3.7.

5.4.7. Sprawdzenie wytrzymałości futerału. Wewnątrz futerału umieszcza się obciążniki o masie równej co najmniej 3-krotnej masie głowicy i podnosi minimum 10 razy na wysokość 1 m. Wynik próby należy uznać za dodatni, jeżeli rączka, zamki lub inne elementy futerału nie ulegną uszkodzeniu lub trwałemu odkształceniu, zachowując pierwotne właściwości użytkowe.

5.4.8. Sprawdzenie stabilności. Głowicę maszyny montuje się z podstawą i przykręca na hakach, wysięg wysuwa się, następnie głowicę odchyła w tył do oporu. Wynik próby należy uznać za dodatni, jeżeli głowica maszyny z podstawą nie przewrócą się.

5.4.9. Sprawdzenie pakowania polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami wg 4.1.

5.4.10. Sprawdzenie znakowania polega na stwierdzeniu zgodności z wymaganiami wg 3.14.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Wyniki badań pełnych należy uznać za dodatnie, jeżeli futerały przejdą z oceną pozytywną przez wszystkie badania wg 5.1.1.

5.5.2. Wyniki badań niepełnych należy uznać za dodatnie, a partię futerałów za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce, wykrytych w czasie badań, nie przekroczy liczby podanej w tablicy kol. 3 lub 5.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakład Konstrukcyjno-Technologiczny Krajowego Związku Spółdzielni Przemysłu Skórzanego ASKO — Branżowy Ośrodek Normalizacji Kraków.

2. Normy i dokumenty związane

PN-76/H-04623 Ochrona przed korozją. Pomiar grubości powłok metalowych i konwersyjnych metodami nieniszczącymi

PN-72/H-97006 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki Ni, Ni-Cr, Cu-Ni-Cr. Wymagania i badania

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

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

BN-79/8500-04 Wyroby kaletnicze i rymarskie. Znakowanie

BN-76/8509-01 Wyroby kaletnicze i rymarskie powszechnego użytku. Błędy. Gatunki

BN-79/8509-02 Wyroby kaletnicze i rymarskie. Pakowanie, przechowywanie i transport

Systematyczny Wykaz Wyrobów. T. 3. GUS. Warszawa: Wydawnictwa Katalogów i Cenników 1976

Branżowe zasady budowy i aktualizacji Kodu Towarowo-Materiałowego. Zjednoczenie Przemysłu Skórzanego, Łódź 1977

3. Symbol wg KTM — 2272-990-77-035-0.

4. Autor projektu normy — mgr Krystyna Stanko, mgr inż. Ewa Borek — Zakład Konstrukcyjno-Technologiczny Krajowego Związku Spółdzielni Przemysłu Skórzanego ASKO, Kraków.