

WYROBY METALOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-86
	Okucia rymarskie Ramki	8511-24
		Grupa katalogowa 1154



WSTĘP

Przedmiotem normy są ramki prostokątne z drutu okrągłego stalowego przeznaczone do wyrobów rymarskich.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie — wg KTM podbranża 0654, przy czym oznaczenie należy uzupełnić nazwą wyrobu, wymiarem ramki i nr normy branżowej.

2.2. Przykład oznaczenia:

a) okucia metalowego (0654) pozostałego (-9) rymarskiego (3) łączącego (1) ramki (-7) produkowane przez Zakłady WAGMET (5) o wymiarach 22×8×2 zgrzewane, cynkowane (9-49) o liczbie kontrolnej (5):

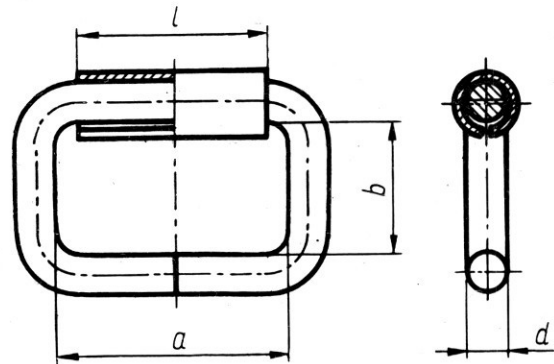
KTM 0654-931-759-495

RAMKA 22×8×2 BN-86/8511-24

b) okucia metalowego (0654) pozostałego (-9) rymarskiego (3) łączącego (1) ramki (-7) produkowane przez Zakłady WAGMET (5) o wymiarach 22×10×2,5 nie zgrzewane, z rolką (7-42) o liczbie kontrolnej (4):

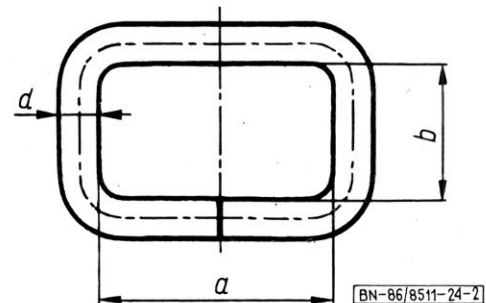
KTM 0654-931-757-424

RAMKA 22×10×2,5 BN-86/8511-24



BN-86/8511-24-1

Rys. 1. Ramka z rolką



BN-86/8511-24-2

Rys. 2. Ramka bez rolki

3. WYMAGANIA

3.1. Wymagania ogólne. Ramki powinny mieć stępione krawędzie, być bez zadziorów, wgniecień oraz zniekształceń. Powierzchnia ramki powinna być gładka, bez pęcherzy, plam i wżerów. Ramka powinna być wykonana w formie prostokąta.

3.2. Wymiary i kształt ramek — wg rys. 1 i 2 i tabl. 1.

3.3. Materiał. Ramka — drut stalowy ga GT5-Ow-St2S wg PN-67/M-80026.

Rolka — taśma stalowa o grubości 0,5 mm S2-bo-PM-T-K 08x wg PN-73/H-92327.

3.4. Wykonanie. Ramki powinny być wykonane z drutu na styk lub zgrzewane.

Końce drutu powinny być zbliżone ku sobie i leżeć w jednej płaszczyźnie ramki.

Tablica 1. Wymiary ramek

$a^{+1,0}_{-0,5}$	$b^{+1,0}_{-0,5}$	d	$l - 0,5$
mm			
14	10	2,0	12
15	5		—
16	10	2,5	14
	12		—
18	6	2,0	—
	8		16
	12		

Zgłoszona przez Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Włókiennictwa dnia 20 marca 1986 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 listopada 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1986 poz. 18)

cd. tabl. 1

$a^{+1,0}_{-0,5}$	$b^{+1,0}_{-0,5}$	d	$l -0,5$
mm			
18	12	2,5	16
	16		
	12	3,0	
	16		
20	5	2,0	—
	8		
	13	3,0	18
	20		—
21	21	2,5	18
22	8	2,0	—
	10	2,5	20
	16	3,0	
25	5	2,0	—
	10	2,5	23
	25	4,0	—
	30		23
26	7	3,0	—
	16		23
	20	4,0	
29	10	2,5	25
31	25	4,0	28
32	8	2,5	
36	24	4,0	33
40	13		—
41	25	2,0	38
		4,0	
46	25	4,0	42

Odległość między końcami ramki nie powinna być większa od $1/2 d$.

Rolka powinna obracać się swobodnie na ramce, przy zachowaniu luzu między ramką i rolką od 1,5 do 2 mm.

Czołowe krawędzie rolki nie powinny nakładać się na siebie, powinien być zachowany kołowy obrys przekroju rolki.

3.5. Wykończenie. Ramki powinny być pokryte powłokami:

a) dekoracyjną — niklową, mosiężną, miedzianą wg BN-62/1073-10 lub

b) ochronną — cynkową wg PN-82/H-97005.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Ramki o jednakowym oznaczeniu wg 2.2 należy pakować w skrzynki z tarcicy wg PN-72/D-79601 lub pudła tekturowe wg PN-73/O-79402.

Skrzynki powinny być wyłożone papierem pakowym wg BN-66/7326-01. Skrzynki powinny być dokładnie

wypełnione ramkami; przy niepełnych skrzynkach należy wypełnić wnętrze skrzynki makulaturą. Skrzynki powinny być zbite gwoździami oraz zabezpieczone taśmą stalową do opakowań wg PN-73/H-92326. Masa skrzynek lub pudeł nie powinna przekraczać 50 kg. Wewnątrz skrzynki lub pudła powinna znajdować się specyfikacja lub karta załadowania zawierająca co najmniej:

- nazwę i adres wytwórcy,
- nazwę wyrobu,
- oznaczenie wg 2.1,
- liczbę sztuk,
- datę pakowania,
- znak KJ.

4.2. Formowanie jednostek ładunkowych. W przypadku stosowania paletyzacji, jednostki ładunkowe należy formować na paletach o wymiarach 800×1200 mm wg PN-81/M-78216. Ładunek na palecie powinien być zabezpieczony przed przesuwaniem się i deformacją.

4.3. Znakowanie opakowań. Na każdym opakowaniu powinna być umieszczona przywieszka lub nalepka zawierająca co najmniej:

- nazwę i adres odbiorcy,
- masę brutto.

4.4. Przechowywanie. Ramki należy przechowywać w suchych i zamkniętych pomieszczeniach w temperaturze od -5 do $+30^{\circ}\text{C}$ i wilgotności względnej powietrza $30 \div 55\%$ w warunkach zabezpieczających wyrob przed szkodliwym wpływem chemikaliów.

4.5. Transport. Ramki należy przewozić w opakowaniach krytymi środkami transportowymi, zabezpieczając przed zawilgoceniem i uszkodzeniami chemicznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Ramki należy poddać następującym badaniom:

- a) oględziny zewnętrzne (3.1, 3.4),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.2),
- c) sprawdzenie wykończenia (3.5).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Przed przystąpieniem do badań ramki należy podzielić na oddzielne partie składające się z wyrobów jednego oznaczenia wg 2.1.

Liczność partii nie powinna przekraczać 150 000 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek — losowo. Z partii ramek składającej się ze sztuk, które przeszły z wynikiem dodatnim badanie wg 5.1a) i b) należy pobrać próbkę losowo wg PN-83/N-03010 do badań wg 5.1c).

5.2.3. Poziom kontroli

a) przy badaniu wg 5.1a) i b) — I ogólny wg PN-79/N-03021 tabl. 1,

b) przy badaniu wg 5.1c) — specjalny S-3 wg PN-79/N-03021 tabl. 1.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna — maksimum 2,5%,

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania oraz warunki przejścia — wg PN-79/N-03021. Plan badania przy poziomie kontroli I ogólnym — wg tabl. 2, przy poziomie kontroli S-3 — wg tabl. 3.

Tablica 2. Badanie wg 5.1a) i b)

Liczność partii <i>N</i>	Kontrola normalna			Kontrola obostrzona			Kontrola ulgowa		
	<i>n</i>	<i>m</i> ₁	<i>m</i> ₂	<i>n</i>	<i>m</i> ₁	<i>m</i> ₂	<i>n</i>	<i>m</i> ₁	<i>m</i> ₂
	sztuk								
do 500	20	1	2	32	1	2	8	0	2
501 ÷ 1200	32	2	3				13	1	3
1201 ÷ 3200	50	3	4	50	2	3	20	1	4
3201 ÷ 10 000	80	5	6	80	3	4	32	2	5
10 001 ÷ 35 000	125	7	8	125	5	6	50	3	6
35 001 ÷ 150 000	200	10	11	200	8	9	80	5	8

n — liczba próbek.
*m*₁ — liczba kwalifikująca.
*m*₂ — liczba dyskwalifikująca.

Tablica 3. Badanie wg 5.1c)

Liczność partii <i>N</i>	Kontrola normalna			Kontrola obostrzona			Kontrola ulgowa		
	<i>n</i>	<i>m</i> ₁	<i>m</i> ₂	<i>n</i>	<i>m</i> ₁	<i>m</i> ₂	<i>n</i>	<i>m</i> ₁	<i>m</i> ₂
	sztuk								
do 500	5	0	1	8	0	1	2	0	1
501 ÷ 35 000	20	1	2	32	1	2	8	0	1
35 001 i powyżej	32	2	3				13	1	3

n — liczba próbek.
*m*₁ — liczba kwalifikująca.
*m*₂ — liczba dyskwalifikująca.

5.3. Opis badań

5.3.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić nie uzbrojonym okiem.

5.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą przyrządów pomiarowych o dokładności dostosowanej do wielkości odchyłki ramki.

5.3.3. Sprawdzenie wykończenia należy przeprowadzić zgodnie z PN-82/H-97005 i BN-62/1073-01.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ramka niedobra. Badaną ramkę należy uznać za niedobłą, jeżeli chociaż jedno badanie wg 5.1 da wynik negatywny.

5.4.2. Ocena partii. Partię ramek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych nie przekracza liczby kwalifikującej *m*₁.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych — Łódź.

2. Normy i dokumenty związane

PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy, zbijane. Wspólne wymagania

PN-73/H-92326 Taśma stalowa walcowana na zimno do pancerzenia kabli i opakowań

PN-73/H-92327 Taśma walcowana na zimno ze stali niskowęglowej
 PN-82/H-97005 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki cynkowe

PN-81/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopłytkowe czterowieściowe bez skrzydeł drewniane 800×1200 — EUR

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niklowęgłowej ogólnego przeznaczenia

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-73/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pułta
 BN-62/1073-01 Powłoki galwaniczne na wyrobach galanteryjnych
 BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

Informacje o kodzie Towarowo-Materiałowym dla podbranży SWW 0654 okucia metalowe cz. II Centralny Ośrodek Badawczo-Rozwojowy PEWS METALPLAST Poznań.

3. Autor projektu normy. Zofia Śpiewak — Zakłady Wyrobów Galanteryjnych im. M. Fornalskiej WAGMET — Łódź.