

MASZYNY I URZĄDZENIA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-84
	Linie produkcji szynek, łopatek i wędzonek	2621-04
	Wózki do uplastyczniania Wymagania i badania	
		Grupa katalogowa 0471

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące wózków do uplastyczniania mięsa w linii produkcji szynek, łopatek i wędzonek.

2. WYMAGANIA

2.1. Wymiary kół jezdnych powinny być zgodne z BN-79/2414-03. Pozostałe wymiary — wg dokumentacji technicznej.

2.2. Materiały — wg dokumentacji technicznej.

2.3. Wykonanie

2.3.1. Wartości liczbowe odchyłek nietolerowanych wymiarów liniowych części obrabianych mechanicznie powinny odpowiadać szeregowi tolerancji zaokrąglonych, średniokładnych, a części spawanych i obrabianych ręcznie — szeregowi tolerancji zgrubnych wg PN-78/M-02139. Wartości liczbowe nietolerowanych wymiarów kątowych części obrabianych mechanicznie powinny odpowiadać szeregowi tolerancji zgrubnej wg PN-77/M-02136.

2.3.2. Dokładność kształtu i położenia. Wartości liczbowe odchyłek kształtu i położenia dla części wykonanych w 10 ÷ 16 klasie dokładności powinny odpowiadać 12 szeregowi odchyłek, a dla części wykonanych w klasie dokładności 6 ÷ 9 powinny odpowiadać 11 szeregowi odchyłek kształtu i położenia wg PN-80/M-02138.

2.3.3. Gwinty powinny być wykonane wg PN-74/M-02112 i PN-70/M-02113. Wymiary wyjść i podcięć oraz nadmiary długości gwintów wykonać wg PN-74/M-82063. Nie dopuszcza się gwintów o niepełnych zwojach, lokalnych uszkodzeniach na długości większej niż $\frac{1}{3}$ zwoju oraz pęknięciach i wyszczerbieniach, jeżeli ich głębokość wchodzi poniżej średnicy podziałowej.

2.3.4. Połączenia spawane. Wykonanie i wymagania dotyczące połączeń spawanych powinny być zgodne z BN-74/1904-05. Po zakończeniu spawania należy zbiornik oczyścić z odprysków, zgorzeli i innych zanieczyszczeń tak, aby jego powierzchnia była w takim stanie jak materiał wyjściowy.

2.3.5. Części gięte nie powinny wykazywać pęknięć, rys i rozwarstwień widocznych nieuzbrojonym okiem.

2.4. Szczelność. Zbiornik wózka powinien być szczelny, na złączach spawanych nie powinny występować przecieki i zroszenia.

2.5. Wymagania ruchowe. Siła uciągu na poziomym i gładkim podłożu cementowym (jezdni) przy obciążeniu nominalnym nie powinna przekraczać 350 N. W chwili ruszania wartość ta może być przekroczona najwyżej o 40%. Koła jezdne powinny zapewniać równomierny bieg wózka bez wężykowania.

2.6. Wykończenie. Części ogólnego zastosowania jak śruby, nakrętki, podkładki powinny mieć powłokę cynkową zgodnie z PN-82/H-97005. Pierścień zabezpieczający, widełki i piasta powinny mieć powłokę 100 c, zgodnie z BN-80/3702-03 oraz powłokę farby epoksydowej. Powierzchnie zbiornika powinny mieć wykończenie jednorodne o jednakowym odcieniu wg zatwierdzonego wzorca.

2.7. Cechowanie. Wózek powinien mieć tabliczki znamionowe A i B wg BN-74/2406-01, zawierające następujące dane:

- nazwę i znak wytwórcy,
- nazwę wózka,
- typ wózka,
- numer fabryczny,
- rok budowy,
- pojemność roboczą,
- masę w kilogramach,
- znak kontroli jakości.

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Pakowanie. Każdy wózek do uplastyczniania powinien być pakowany w stanie zmontowanym w pozycji pionowej. Opakowanie powinno być wykonane w uzgodnieniu z odbiorcą i zabezpieczać wózek przed uszkodzeniem. Dopuszcza się transport bez opakowania, wówczas jednak wózki powinny być zabezpieczone przed przesuwaniem się klockami drewnianymi. Znakovanie opakowania powinno być zgodne z PN-76/O-79252.

Zgłoszona przez Instytut Maszyn Spożywczych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Maszyn Spożywczych dnia 24 lutego 1984 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1984 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 4/1984 poz. 7)

3.2. Przechowywanie. Wózki powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych i zadaszonych. Dopuszcza się przechowywanie wózków w pomieszczeniach otwartych, wówczas jednak złącza spawane powinny być pokryte wazeliną techniczną.

3.3. Transport. Wózki mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu.

4. BADANIA

4.1. Rodzaje badań — wg tablicy.

Lp.	Rodzaj badań	Wymagania wg	Opis badań wg
1	Sprawdzenie wymiarów	2.1	4.3.1
2	Sprawdzenie materiału	2.2	4.3.2
3	Sprawdzenie wykonania	2.3	4.3.3
4	Sprawdzenie szczelności	2.4	4.3.4
5	Sprawdzenie wymagań ruchowych	2.5	4.3.5
6	Sprawdzenie wykończenia	2.6	4.3.6
7	Sprawdzenie cechowania	2.7	4.3.7

4.2. Kontrola jakości. Badaniom należy poddać każdy wózek do uplastyczniania.

4.3. Opis badań

4.3.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzać przyrządami pomiarowymi, zapewniającymi wymaganą dokładność pomiarów.

4.3.2. Sprawdzenie materiału polega na porównaniu zaświadczeń i atestów materiałowych z dokumentacją techniczną.

4.3.3. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzać wzrokowo przez pomiary przyrządami zapewniającymi uzyskanie wymaganej dokładności.

4.3.4. Sprawdzenie szczelności należy przeprowadzać poddając wózek próbie wodnej na szczelność spoin zgodnie z BN-74/1904-05. Czas trwania próby — 30 min.

4.3.5. Sprawdzenie wymagań ruchowych powinno być przeprowadzane przy obciążeniu nominalnym na drodze poziomej o powierzchni równej, zwilżonej wodą, z prędkością najwyżej 4 km/h. Długość drogi przejechanej powinna wynosić $50 \div 100$ m. W czasie próby należy sprawdzić bieg wózka. Pomiar siły uciążu należy przeprowadzać za pomocą dynamometru sprężynowego umieszczonego na zaczepie wózka.

4.3.6. Sprawdzenie wykończenia należy przeprowadzać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

4.3.7. Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzać przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

4.4. Ocena wyników badań. Badany wózek należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli przeszedł przez wszystkie badania wg 4.1 z wynikiem dodatnim.

4.5. Zaświadczenie jakości. Dla każdego wózka uznano za zgodny z wymaganiami normy, na żądanie zamawiającego powinno być wystawione zaświadczenie jakości zawierające co najmniej:

- datę wystawienia zaświadczenia,
- nazwę wytwórni,
- typ wózka,
- wyniki badań,
- stwierdzenie zgodności z wymaganiami służby sanitarно-weterynaryjnej,
- postanowienie zakładowej kontroli jakości i podpisy.

5. POSTĘPOWANIE Z WÓZKIEM DO UPLASTYCZNIANIA NIEZGODNYM Z WYMAGANIAMI NORMY

Wózek uznany za niezgodny z wymaganiami normy, należy wstrzymać lub zwrócić do producenta w celu dokonania poprawek w zakresie stwierdzonych ujemnych wyników i przedstawić do ponownego badania.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Maszyn Spożywczych, Warszawa.

2. Normy związane

PN-82/H-97005 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki cynkowe

PN-74/M-02112 Gwinty metryczne o średnicach 0,25 do 0,9 mm. Tolerancje

PN-70/M-02113 Gwinty metryczne o średnicach 1 do 600 mm. Tolerancje

PN-77/M-02136 Układ tolerancji kątów

PN-80/M-02138 Tolerancje kształtu i położenia. Wartości

PN-78/M-02139 Odchyłki wymiarów nietolerowanych

PN-74/M-82063 Gwinty metryczne. Wymiary wyjść i podcięć oraz nadmiary długości gwintów i głębokości otworów

PN-76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

BN-74/1904-05 Połączenia spawane. Wymagania i badania

BN-74/2406-01 Tabliczki znamionowe

BN-79/2414-03 Wózki transportowe do mięsa. Koła jezdne. Główne wymiary i nośność

BN-80/3702-03 Powłoki cynkowe zanurzeniowe na wyrobach dla okrętownictwa

3. Autor projektu normy — mgr inż. Wiesława Kalinowska — OBR SPOMASZ, Wrocław.