

OPAKOWANIA METALOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Opakowania jednostkowe metalowe Puszki stożkowe do konserw	5041-05
		Grupa katalogowa V 81

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są puszki stożkowe składane (S) do konserw.

1.2. Normy związane

PN-73/H-92122 Blacha ocynowana (biała)

PN-68/H-92920 Spoiwa cynowo-ołowiowe dla przemysłu spożywczego. Prety, druty i folia
PN-67/O-79551 Opakowania jednostkowe metalowe. Puszki i zamknięcia do konserw. Wymagania i badania

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział — wg PN-67/O-79551.

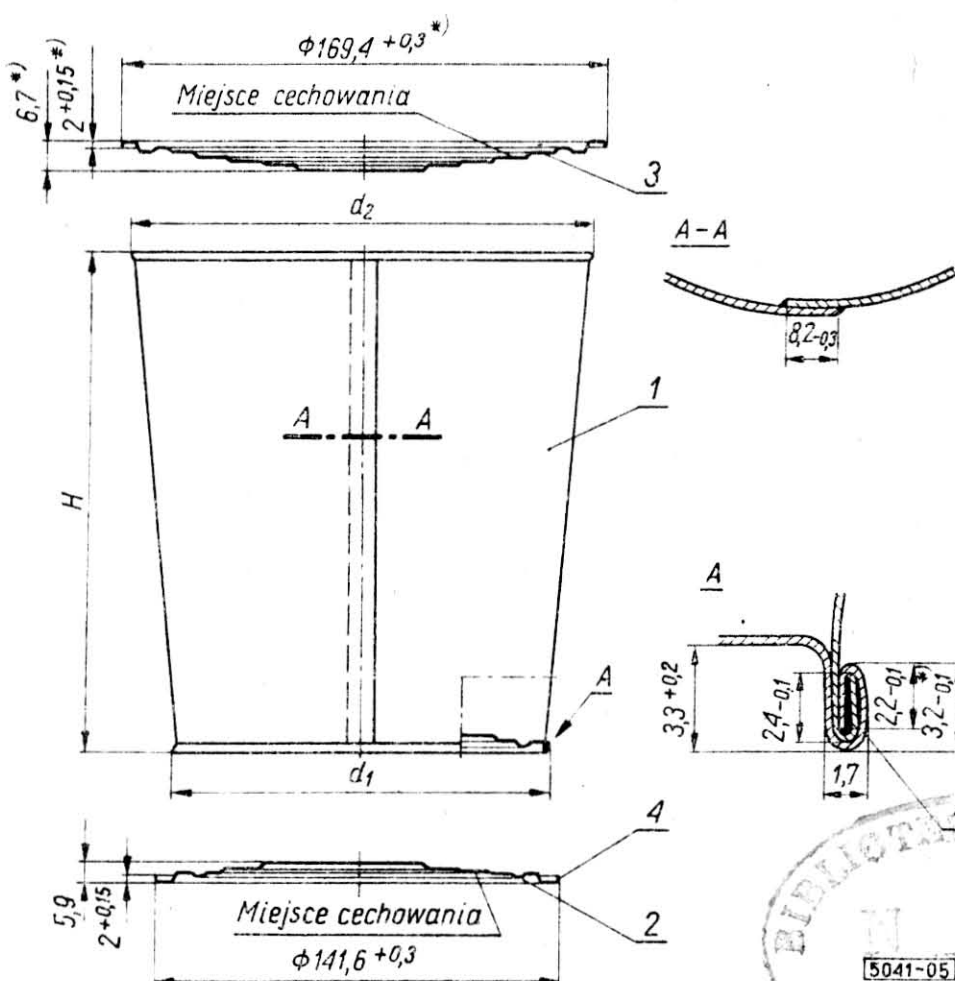
2.2. Przykład oznaczenia puszki stożkowej do konserw składanej (S), ocynowanej ogniowo (o), lakierowanej jednokrotnie wewnątrz, nie lakierowanej zewnątrz (2), o wysokości $H = 117$ mm:

PUSZKA STOŻKOWA DO KONSERW S-o-2-117

BN-71/5041-05

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm — wg rysunku i tabl. 1.



Tablica 1

Wielkość	Średnica mniejsza $d_1+0,1$	Średnica większa $d_2+0,1$	Wysokość puszki $H-1,0$	Pojemność nominalna, ml
1	130	158	175,3	2700
2	130	158	117,3	1750

Przy badaniach odbiorczych partii puszek sprawdzane są tylko wymiary oznaczone na rysunku gwiazdką.

3.2. Części składowe i materiał — wg tabl. 2.

Tablica 2

Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk	Grubość blachy	Materiał
1	Pobocznica	1	0,28	blacha ocynowana ogniowo gatunku 1K i 2K wg PN-73/H-92122 albo ocynowana elektrolitycznie gatunku 1E wg PN-73/H-92122
2	Dno	1	0,30	
3	Wieko	1	0,30	
4	Uszczelka			wg PN-67/O-79551
—	Spoivo			wg PN-68/H-92920
—	Lakier			wg PN-67/O-79551

3.3. Wykonanie — wg PN-67/O-79551. Rodzaj powłoki lakierowej powinien być uzgodniony między dostawcą a odbiorcą.

3.4. Szczelność. Połączenie pobocznicy i dna z pobocznicy powinno wytrzymać próbę szczelności przy 107,8 kPa (około 110 kN/m² lub 1,1 at).

3.5. Cechowanie — wg PN-67/O-79551. Dopuszcza się cechowanie przez litografowanie lub niezmywalny nadruk na pobocznicy lub wieku puszki w miejscu oznaczonym na rysunku.

3.6. Pozostałe wymagania — wg PN-67/O-79551.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport wg PN-67/O-79551 rozdz. 4.

Centralne Laboratorium Opakowań Blaszanych

Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Wyrobów Metalowych dnia 3 czerwca 1971 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 kwietnia 1972 r.

(Mon. Pol. nr 44/1971 poz. 285)

5. BADANIA

5.1. Przygotowanie partii do badań — wg PN-67/O-79551.

5.2. Rodzaje badań — wg PN-67/O-79551.

5.3. Pobieranie próbek. Z partii puszek przedstawionych do badań należy pobrać wyrywkowo ale równomiernie próbkę o liczności podanej w tabl. 3.

5.4. Sposób przeprowadzenia badań — wg PN-67/O-79551.

5.5. Ocena wyników badań — wg PN-67/O-79551.

5.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań — wg PN-67/O-79551.

Tablica 3

Liczność partii	Liczność próbki	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce	Liczność próbki	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
	do badań wg PN-67/O-79551 p. 5.1.1 a), b), c), e)		do badań wg PN-67/O-79551 p. 5.1.1 d) oraz f) ÷ r)	
1 000 ÷ 4 000	60	1	40	0
4 001 ÷ 16 000	150	2		
16 001 ÷ 40 000	250	3	60	0
40 001 ÷ 100 000	400	4		

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Istotne zmiany w stosunku do PN-61/M-79006

- a) podział i oznaczenie dostosowano do ustaleń PN-67/O-79551,
- b) zaktualizowano wymiary puszek,
- c) zastrzono badania odbiorcze.

Dotychczas obowiązująca PN-61/M-79006 zostaje unieważniona z dniem 1 kwietnia 1972 r.

2. Uwagi do wydania II

- a) uaktualniono normy związane,
- b) wprowadzono jednostki miar Międzynarodowego Układu Jednostek (SI).