

MASZyny I URZĄDZENIA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA	NORMA BRANŻOWA		BN-84
	Tarka do ziemniaków		2422-04
	Piłki		Zamiast BN-71/2422-04
			Grupa katalogowa 0474

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są piłki stosowane jako wkłady do tarek ziemniaczanych przecierających ziemniaki w produkcji przemysłowej.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. W zależności od przeznaczenia rozróżnia się dwa rodzaje piłek:

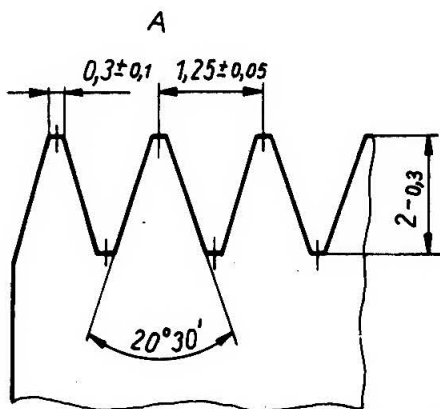
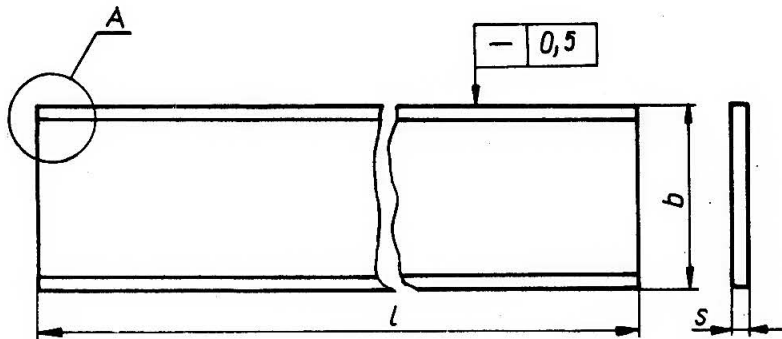
- piłki stosowane do bębnow trących — B,
- piłki stosowane do kłoców ciernych — K.

2.2. Przykład oznaczenia piłki do bębna trącego (B) długości 350 mm (350) i szerokości 26 mm (26):

PIŁKA B 350×26 BN-84/2422-04

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary — wg rysunku i tabl. 1.



BN-84/2422-04

Tablica 1

Rodzaj	l		b		s
	mm				
B	350	±1,0	26	-0,3	0,8
	293				
K	350		15		

3.2. Materiał. Taśma walcowana na zimno ze stali NCVI — wg PN-77/H-85023, z brzegami obciętymi — bo, o powierzchni jasnej czyszczonej — S2, o podwyższonej dokładności wykonania grubości — pg i podwyższonej dokładności wykonania szerokości — ps wg PN-77/H-92330/00.

3.3. Wykonanie

3.3.1. Obróbka mechaniczna. Nacięte ząbki i obcięte końce piłek nie powinny mieć zadziorów wyczuwalnych ręką.

3.3.2. Obróbka cieplna. Piłki powinny być hartowane i odpuszczone do twardości 42 ÷ 50 HRC.

Dopuszcza się hartowanie części roboczej piłki na szerokości nie mniejszej niż 5 mm.

3.4. Konserwacja. Gotowe piłki powinny być czyste i zabezpieczone przed korozją.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Piłki powinny być pakowane w stanie zakonserwowanym w skrzynki drewniane wyłożone papierem parafinowym. Do skrzynki należy pakować po 1000 sztuk piłek w wiązkach, po 50 sztuk. Skrzynka powinna być oznakowana zgodnie z PN-76/O-79252. Ponadto skrzynka powinna mieć nalepkę lub przywieszkę zawierającą co najmniej:

- znak lub nazwę wytwórni i adres,
- oznaczenie wg 2.2,
- liczbę sztuk,
- znak KJ,
- masę brutto.

Zgłoszona przez Instytut Maszyn Spożywczych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Maszyn Spożywczych dnia 8 czerwca 1984 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1985 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1984 poz. 13)

4.2. Przechowywanie. Piłki należy przechowywać w opakowaniu w pomieszczeniu zabezpieczonym przed wilgocią.

4.3. Transport. Skrzynki z piłkami powinny być transportowane środkami krytymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Partię piłek do tarek ziemniaczanych należy poddać następującym badaniom:

- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie materiału (3.2),
- sprawdzenie obróbki mechanicznej (3.3.1),
- sprawdzenie twardości (3.3.2).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. Partię stanowią piłki jednej wielkości i odmiany. Licznosc partii — wg tabl. 2.

Przed przystąpieniem do badań piłki powinny być dokładnie odkonserwowane.

5.2.2. Sposób pobierania próbek — wg PN/N-03010.

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

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna — maksimum 6,5%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planu badania — wg tabl. 2.

Warunki przejścia z jednego rodzaju kontroli na drugi — wg PN-79/N-03021.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą przyrządów pomiarowych zapewniających wymaganą dokładność pomiaru.

5.3.2. Sprawdzenie materiałów polega na porównaniu zaświadczeń i atestów materiałowych z postanowieniami normy.

5.3.3. Sprawdzenie obróbki mechanicznej należy przeprowadzać wzrokowo oraz przez dotyk ręką obrabianych powierzchni piłki.

5.3.4. Sprawdzenie twardości należy przeprowadzić metodą Rockwella wg PN-78/H-04355. Próbę przeprowadza się w dowolnie obranym hartowanym miejscu powierzchni piłki.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena sztuki. Badaną piłkę należy uznać za dobrą, jeżeli badania wg 5.1 przeszły z wynikiem dodatnim.

5.4.2. Ocena partii. Partię piłek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba próbek niedobrych jest równa lub mniejsza od liczby kwalifikującej m_1 wg tabl. 2.

5.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań

Na żądanie zamawiającego wytwórca powinien wystawić zaświadczenie stwierdzające zgodność wykonania piłek z wymaganiami normy, które powinno zawierać:

- datę wystawienia zaświadczenia,
- nazwę i adres wytwórni,
- oznaczenie wg 2.2,
- numer partii,
- liczbę sztuk,
- wyniki badań.

Tablica 2

Liczność partii	Liczność próbki	Kontrola normalna		Kontrola obostrzona		Liczność próbki	Kontrola ulgowa	
		liczba		liczba			liczba	
		kwalifikująca m_1	dyskwalifikująca m_2	kwalifikująca m_1	dyskwalifikująca m_2		kwalifikująca m_1	dyskwalifikująca m_2
sztuk								
1	2	3	4	5	6	7	8	9
91 ÷ 150	8	1	2	1	2	3	0	2
151 ÷ 280	13	2	3	1	2	5	1	3
281 ÷ 500	20	3	4	2	3	8	1	4
501 ÷ 1200	32	5	6	3	4	13	2	5
1201 ÷ 3200	50	7	8	5	6	20	3	6
3201 ÷ 10 000	80	10	11	8	9	32	5	8

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

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

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-71/2422-04

- a) zmieniono długość piłki do bębnow trących z 300 mm na 293 mm,
- b) wprowadzono postanowienia dopuszczające hartowanie części roboczej piłki na szerokości 5 mm,
- c) wprowadzono odbiór wg SKJ.

3. Normy związane

PN-78/H-04355 Pomiar twardości metali sposobem Rockwella. Skala A, B, C i F

PN-77/H-85023 Stal narzędziowa stopowa do pracy na zimno. Ga-tunki

PN-77/H-92330/00 Taśma walcowana na zimno ze stali narzędziowej

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

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

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

4. Symbol wg SWW — 0789-12.

5. Autor projektu normy — Ryszard Kołodziejczyk — Instytut Maszyn Spożywczych, Warszawa.