

SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-85
	Wyroby szczotkarskie Pędzle Oprawy i trzonki	4551-23/03
		Zamiast BN-77/4550-31
		Grupa katalogowa 1722

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot arkusza normy. Przedmiotem niniejszego arkusza normy są oprawy i trzonki do pędzli wykonane z drewna lub tworzyw sztucznych.

1.2. Zakres stosowania normy. Norma obowiązuje producenta w toku produkcji, kontroli jakości opraw i trzonek do pędzli.

1.3. Określenia — wg BN-83/4550-33.

1.4. Pozostałe nazwy i określenia — wg PN-74/C-89103/01, PN-79/D-01012, PN-60/D-01003, PN-84/D-01005 i PN-66/D-01007.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział — wg KTM, podbranża 2886, uzupełniony nazwą wyrobu, wymiarem, symbolem surowca trzonka lub oprawy z tworzyw sztucznych oraz numerem niniejszej normy (trzonek drewniany nie oznacza się).

2.2. Przykład oznaczenia trzonka pędzla płaskiego zwykłego 2886-920 (2886-920), centralnego producenta 40 (40), o identyfikatorze 1-04 (1-04), o liczbie kontrolnej 3 (3), o wymiarze 63 mm (63):

KTM 2886-920-401-043

TRZONEK PĘDZLA PŁASKIEGO ZWYKŁEGO 63
BN-85/4551-23/03

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary i tolerancje wymiarowe trzonek i opraw do pędzli, w mm — wg arkuszy szczegółowych na poszczególne rodzaje pędzli. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — zgodnie z obowiązującą dokumentacją techniczną.

3.2. Materiały na oprawy i trzonki

3.2.1. Drewno — wg BN-68/7195-01 i sklejka wg PN-79/D-97005/00. Elementy i rodzaje drewna — wg tabl. 1.

Tablica 1

Nazwa elementu	Rodzaj drewna
Trzonek	akacja, brzoza, buk, dąb, grab, jawor, jesion, klon, olcha, sosna, wiąz
Oprawa	brzoza, buk, dąb, grab, olcha, sosna, wiąz

3.2.2. Wilgotność drewna — maksimum 12%.

3.2.3. Tworzywa sztuczne — wg tabl. 2.

Tablica 2

Lp.	Nazwa surowca	Symbol wg KTM	Wymagania wg
Surowce termoplastyczne			
1	Polistyren S (zwykły)	OPT	PN-71/C-89292
2	Polistyren K (modyfikowany)	OPT	PN-71/C-89293
3	Tarnamid T-25	OTM	BN-80/6336-01/10
4	Tarnamid T-25 X	OTM	BN-80/6336-01/11
5	Tarnamid T-26	OTM	BN-80/6336-01/12
6	Tarnamid T-26 Y	OTM	BN-80/6336-01/13
7	Tarnamid T-26 K	OTM	BN-80/6336-01/14
8	Tarnamid T-26 S	OTM	BN-80/6336-01/16
9	Tarnamid T-27	OTM	BN-80/6336-01/17
10	Tarnamid T-30	OTM	BN-80/6336-01/18
11	Tarnamid B	OTM	BN-81/6336-02/07
12	Polietylen	OPE	BN-75/6364-02
13	Polipropylen	OPP	BN-79/6364-03
14	Stilamid S	OPL	—
15	Polimetakrylan metylu (Metapleks, szkło organiczne)	OPX	BN-75/6368-01
Surowce termoutwardzalne			
16	Fenoplasty — tłoczywa fenolowe	OBK	PN-81/C-89270
17	Aminoplasty — tłoczywa aminowe	OMO	PN-77/C-89271

Zgłoszona przez Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 30 maja 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 10/1985 poz. 20)

3.3. Wykonanie

3.3.1. Oprawy i trzonki do pędzli z drewna nie lakierowane powinny być gładko obrobione i oszlifowane. Średnica i głębokość otworów na część pracującą pędzli, a także ich zagęszczenie oraz pochylenie rzędów powinny być zgodne z dokumentacją techniczną wyrobu.

3.3.2. Niedopuszczalne wady opraw i trzonków drewnianych — wg tabl. 3.

Tablica 3

Lp.	Nazwa wady	Zakres występowania
1	Chropowatość powierzchni	niezgodna z wzorcem
2	Rysy i ślady po obróbce	widoczne gołym okiem
3	Wgnioty	w wyrobach lakierowanych, w pozostałych obniżające estetykę wyrobu
4	Sęki	zrośnięte, powyżej 6 mm oraz występujące na krawędziach i bokach wyrobu
5	Pęknięcia wzdłużne lub międzyotworowe	—
6	Kierunek przebiegu słoi drewna nierównoległy do osi podłużnej wyrobu, gdy odchylenie przekracza 5°	—
7	Zadziory	—
8	Ostre krawędzie	—
Pozostałe nie wymienione wady opraw i trzonków drewnianych są dopuszczalne. Decydującym kryterium oceny jest wzorec.		

3.3.3. Oprawy i trzonki do pędzli lakierowane powinny być wykonane wg 3.3.1, 3.3.2 i 3.2.2 oraz mieć powłokę lakierniczą równo położoną, gładką i jednolitą, bez zgrubień, zacieków, pęknięć i pęcherzyków.

3.3.4. Oprawy i trzonki do pędzli z tworzyw sztucznych formowane metodą wtrysku, tłoczenia lub obróbki mechanicznej powinny być gładkie na całej powierzchni, bez ostrych krawędzi, rys, pęknięć, płam, uszkodzeń mechanicznych i pęcherzy.

Dopuszcza się na każde 100 mm długości trzonka jeden pęcherz powierzchniowy nie przekraczający długości 2 mm oraz jeden zapad skurczowy o maksymalnej głębokości 0,5 mm. Pozostałe wady dopuszczalne i niedopuszczalne — wg BN-77/4980-01.

3.4. Cechowanie. Trzonki i oprawy są cechowane tylko w przypadkach, gdy wymaga się tego w normach przedmiotowych lub obowiązujących dokumentacjach technicznych.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport — wg BN-84/4550-07.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. W celu stwierdzenia zgodności

opraw i trzonków do pędzli z wymaganiami normy, należy przeprowadzić następujące badania:

- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie rodzaju i jakości materiałów (3.2),
- sprawdzenie wykonania (3.3).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i licznosc partii. Partia trzonków i opraw przeznaczona do badań powinna zawierać trzonki lub oprawy jednego typu, rodzaju, odmiany i wielkości. Licznosc partii nie powinna przekraczać 10 000 sztuk.

5.2.2. Sposób pobierania próbek. Z przygotowanej do badań partii należy pobrać losowo próbki wg PN-83/N-03010.

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

5.2.4. Wadliwosc — maksimum 2,5%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania dla kontroli normalnej — wg tabl. 4. Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia wg PN-79/N-03021 p. 2.3.

Tablica 4

Licznosc partii	Licznosc próbki <i>n</i>	Liczba kwalifikująca <i>m</i> ₁	Liczba dyskwalifikująca <i>m</i> ₂
sztuk			
do 150	20	1	2
151 ÷ 280	32	2	3
281 ÷ 500	50	3	4
501 ÷ 1 200	80	5	6
1 201 ÷ 3 200	125	7	8
3 201 ÷ 10 000	200	10	11

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić przy użyciu przymiaru liniowego o działce elementarnej 1 mm oraz suwmiarki o działce elementarnej 0,1 mm zgodnie z 3.1.

5.3.2. Sprawdzenie rodzaju i jakości materiałów należy przeprowadzić organoleptycznie zgodnie z 3.2.

5.3.3. Sprawdzenie wilgotności drewna należy przeprowadzić metodą suszarkowo-wagową lub metodą elektrometryczną — wg PN-77/D-04100, zgodnie z 3.2.2.

5.3.4. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem zgodnie z 3.3 i przez porównanie z wzorcami.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Ocena sztuki. Badaną sztukę należy uznać za dobrą, jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim przez wszystkie rodzaje badań wg 5.1.

5.4.2. Ocena partii. Partię opraw lub trzonków do pędzli należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy liczby kwalifikującej podanej w tabl. 5.

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Związek Spółdzielni Niewidomych — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-77/4550-31. Rozszerzono zakres normy, wprowadzając oprawy i trzonki do pędzli wykonane z tworzyw sztucznych.

3. Normy i dokumenty związane

PN-74/C-89103/01 Terminologia tworzyw sztucznych. Nazwy chemiczne materiałów

PN-60/D-01003 Maszynowa i ręczna obróbka drewna. Podział, nazwy i określenia

PN-84/D-01005 Chropowatość powierzchni drewna i materiałów drewnopochodnych. Terminologia i parametry

PN-66/D-01007 Wykańczanie powierzchni drewna i tworzyw drzewnych. Nazwy i określenia

PN-79/D-01012 Tarcica. Wady

PN-77/D-04100 Drewno. Oznaczanie wilgotności

PN-79/D-97005/00 Sklejka. Postanowienia ogólne

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

BN-84/4550-07 Wyroby szczotkarskie. Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-83/4550-33 — Terminologia

BN-77/4980-01 Artykuły powszechnego użytku z tworzyw sztucznych otrzymywane metodą wtrysku. Wygląd zewnętrzny

BN-68/7195-01 Drewno w narzędziach i pomocach rzemieślniczych. Wymagania podstawowe i badania

Pozostałe normy związane podano w tabl. 2.

Kod Towarowo-Materiałowy, podbranża 2886 Wyroby szczotkarskie, opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Związku Spółdzielni Niewidomych, zarejestrowany przez GUS 16 marca 1978 r., Warszawa

4. Symbol wg KTM — 2886-92.

5. Autorzy projektu arkusza normy — inż. Halina Greb-Starodaj, mgr inż. Jacek Tworowski — Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Centralnego Związku Spółdzielni Niewidomych, Warszawa.