

MASZYNY
I URZĄDZENIA
PRZEMYSŁU
SPOŻYWCZEGO
OKREŚLONEGO
ZASTOSOWANIA

NORMA BRANŻOWA

Zdobniki ciastkarskie

BN-76
2600-03

Zamiast
BN-68/2600-03

Grupa katalogowa IV 73

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są zdobniki do wykonywania ozdób na wyrobach ciastkarskich.

puszczalne odchyłki wymiaru A poniżej 3 mm nie powinny przekraczać $\pm 0,1$ mm, dla A powyżej 3 mm nie powinny przekraczać $\pm 0,5$ mm.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

Zbieżności stożka nie powinny przekraczać 0,05 mm.

2.1. Typy. W zależności od kształtu otworu wylotowego rozróżnia się następujące typy zdobników:

- a — okrąg wg rys. 1,
- b — prostokąt wg rys. 2,
- c — gwiazda wg rys. 3,
- d — owal wg rys. 4,
- e — kropka wg rys. 5,
- f — punkt wg rys. 6,
- g — gwiazda z rdzeniem wg rys. 7,
- h — linia wg rys. 8,
- k — ząbek wg rys. 9,
- l — strzałka wg rys. 10,
- m — bruzda wg rys. 11,
- n — motyl wg rys. 12,
- o — łuk wg rys. 13,
- p — listek wg rys. 14,
- r — kotwica wg rys. 15,
- s — karb wg rys. 16,
- t — stokrotka wg rys. 17.

2.2. Rodzaje. W zależności od zastosowanego materiału rozróżnia się następujące rodzaje zdobników:

- stalowe ocynowane — I,
- aluminiowe — II,
- stalowe nierdzewne — III.

2.3. Wielkości — wg tabl. 1.

2.4. Przykład oznaczenia

a) zdobnika ciastkarskiego typu (c) rodzaju (I) wielkości 20/50:

ZDOBNIK c-I-20/50 BN-76/2600-03

b) zdobnika ciastkarskiego typu (r) rodzaju (II) wielkości 20/70:

ZDOBNIK r-II-20/70 BN-76/2600-03

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary — wg tabl. 1 i rys. 1 — 17 Do-

Tablica 1

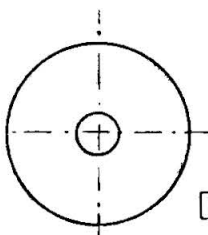
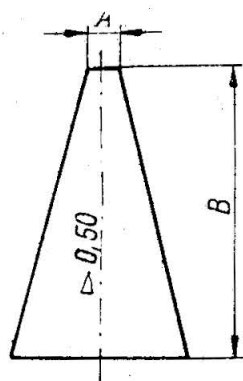
Wielkość	Typ	A B	
		mm	
1/30	a	1	30
1/50	a	1	50
1/70	a	1	70
1,5/30	a	1,5	30
1,5/50	a	1,5	50
1,5/70	a	1,5	70
2/30	a	2,5	30
2/50	a	2,5	50
2/70	a	2,5	70
3/30	a, b, d, e, h	3	30
3/50	a, b, d, e, h	3	50
3/70	a, b, d, e, h	3	70
5/30	a, b, d, e, h, l, n, o, p	5	30
5/50	a, b, d, e, h, l, n, o, p	5	50
5/70	a, b, d, e, h, l, n, o, p	5	70
7/30	a, b, c, d, e, h, l, n, o, p	7	30
7/50	a, b, c, d, e, h, l, n, o, p	7	50
7/70	a, b, c, d, e, h, l, n, o, p	7	70
9/30	a, b, c, d, e, f, g, h, l, n, o, p	9	30
9/50	a, b, c, d, e, f, g, h, l, n, o, p	9	50
9/70	a, b, c, d, e, f, g, h, l, n, o, p	9	70
11/30	b, c, e, f, g, h, k, l, m, n, o, p	11	30
11/50	b, c, e, f, g, h, k, l, m, n, o, p	11	50
11/70	b, c, e, f, g, h, k, l, m, n, o, p	11	70
13/30	c, e, f, g, k, l, m, n, o, p, t	13	30
13/50	c, e, f, g, k, l, m, n, o, p, t	13	50
13/70	c, e, f, g, k, l, m, n, o, p, t	13	70
15/50	f, l, m, t	15	50
15/70	f, l, m, t	15	70
17/50	g, f, k, t	17	50
17/70	g, f, k, t	17	70
20/50	f, r, s, t	20	50
20/70	f, r, s, t	20	70

Zgłoszona przez Zakład Badawczy Przemysłu Piekarskiego

Ustanowiona przez Dyrektora Zakładu Badawczego Przemysłu Piekarskiego dnia 10 lutego 1976 r.

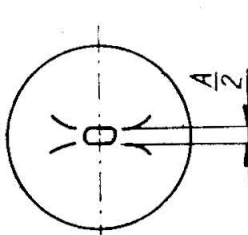
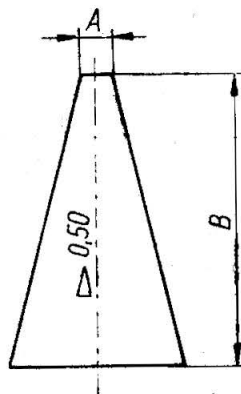
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 października 1976 r.

(Dz. Norm. i Miar nr 7/1976 poz. 23)



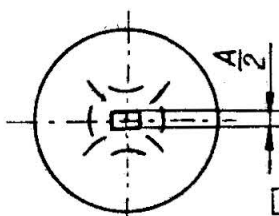
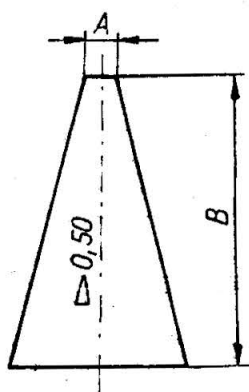
BN-76/2600-03-1

Rys. 1



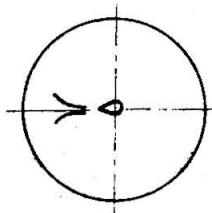
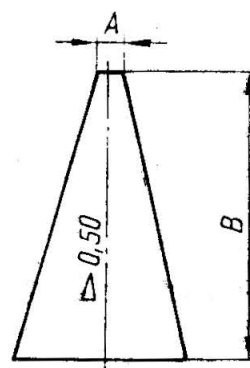
BN-76/2600-03-4

Rys. 4



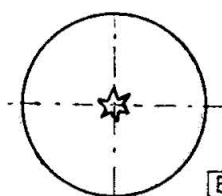
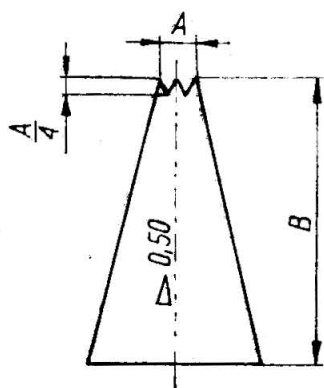
BN-76/2600-03-2

Rys. 2



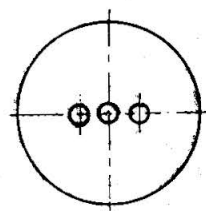
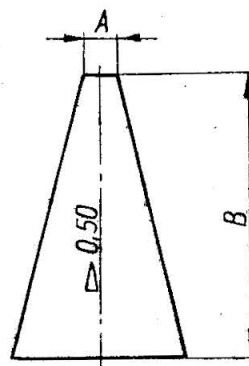
BN-76/2600-03-5

Rys. 5



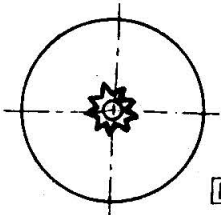
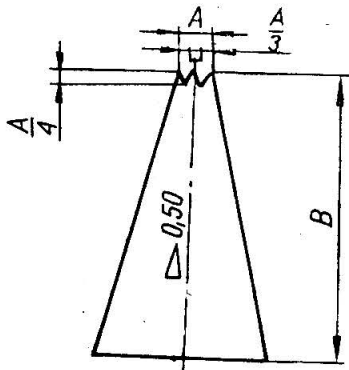
BN-76/2600-03-3

Rys. 3



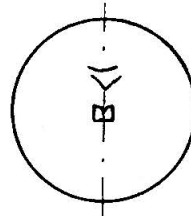
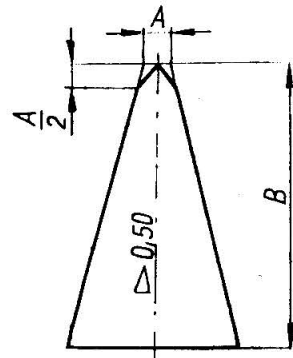
BN-76/2600-03-6

Rys. 6



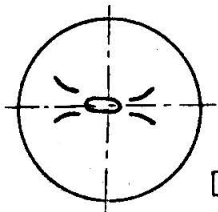
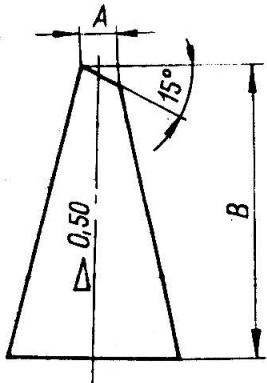
BN-76/2600-03-7

Rys. 7



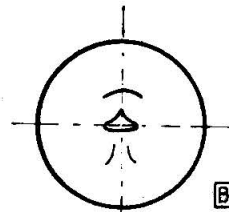
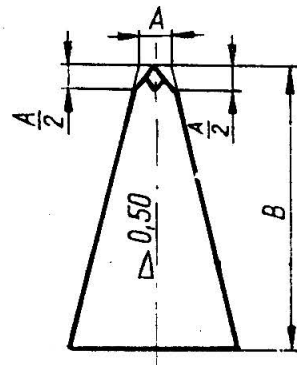
BN-76/2600-03-10

Rys. 10



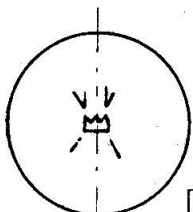
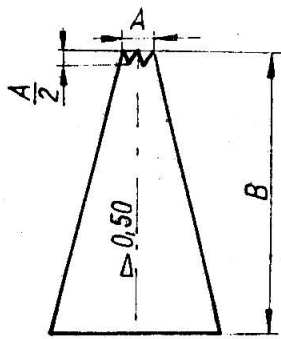
BN-76/2600-03-8

Rys. 8



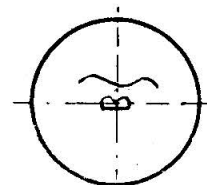
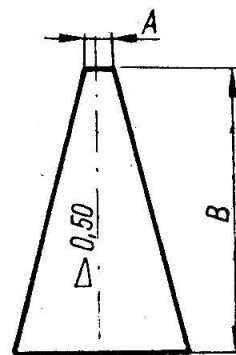
BN-76/2600-03-11

Rys. 11



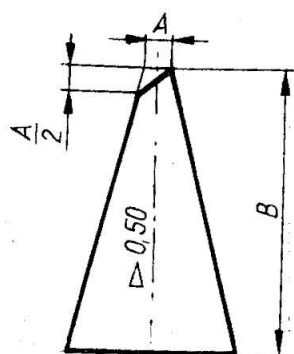
BN-76/2600-03-9

Rys. 9



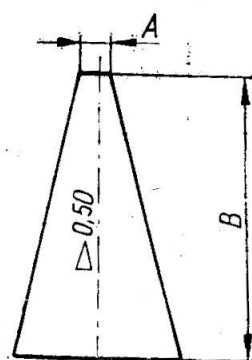
BN-76/2600-03-12

Rys. 12



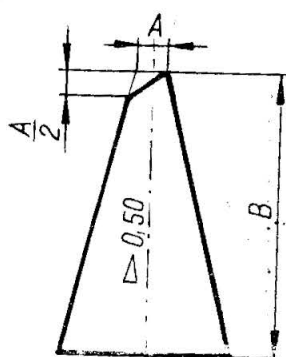
PN-76/2600-03-13

Rys. 13



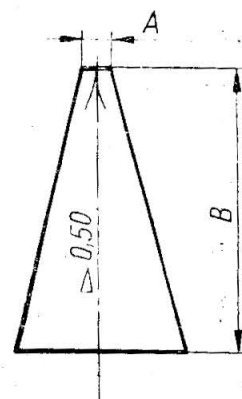
PN-76/2600-03-16

Rys. 16



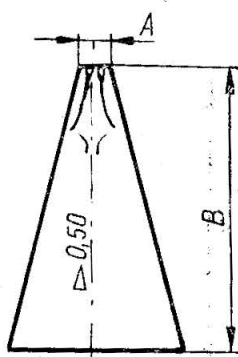
PN-76/2600-03-14

Rys. 14



PN-76/2600-03-17

Rys. 17



PN-76/2600-03-15

Rys. 15

3.2. Materiał. Blacha stalowa ocynowana (biała) wg PN-73/H-92122, blacha aluminiowa wg PN-68/H-88026, blacha nierdzewna wg PN-71/H-86020.

3.3. Wykonanie. Zdobniki należy zawiązać z blachy. Szew krawędzi blachy powinien być niewidoczny na tworzącej stożka.

Dopuszcza się łączenie blachy zwiniętej w stożek za pomocą klejów chemoutwardzalnych, np. klejem epoksydowym epidian 100 wg BN-70/6378-01.

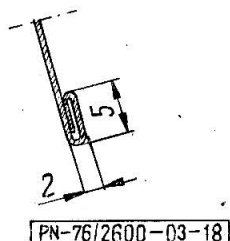
Zdobniki z blachy aluminiowej należy anodyzować bezbarwnie.

Zdobniki o wysokości $B = 30$ mm należy wykonywać z blachy stalowej ocynowanej lub nie-

rdzewnej o grubości 0,5 mm oraz z blachy aluminiowej o grubości 1 mm.

Zdobniki o wysokości B powyżej 30 mm należy wykonywać z blachy stalowej ocynowanej lub nierdzewnej o grubości 1 mm oraz z blachy aluminiowej o grubości 1,5 mm.

Zdobniki wykonane z blachy o grubości 0,5 mm powinny mieć usztywniający kołnierz u podstawy stożka wg rys. 18.



Rys. 18

3.4. Cechowanie. Na powierzchni zewnętrznej zdobnika powinna być wyciśnięta cecha w odległości 5 mm od krawędzi postawy, zawierająca co najmniej następujące dane:

- znak wytwórni,
- oznaczenie.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Komplet zdobników powinny być pakowane w pudełka blaszane z gniazdami lub pudełka drewniane z gniazdami z pokrywą na zawiasach.

Pudełka powinny być owinięte papierem wg BN-67/7326-02.

Na komplet zdobników składają się wszystkie typy od a do t po 1 egzemplarzu o jednakowej wielkości. Zbiorniki niekompletowane pojedyncze należy pakować w kartony wg PN-73/O-79401, owijając każdy zdobnik papierem pakowym.

4.2. Przechowywanie. Zdobniki należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, z dala od substancji mogących działać korodująco.

4.3. Transport. Zdobniki w opakowaniu należy przewozić krytymi środkami transportu. W czasie transportu opakowane zdobniki należy zabezpieczyć przed przesuwaniem i wzajemnym uszkodzeniem.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- ogłędziny zewnętrzne (3.4),
- sprawdzenie materiału (3.2),
- sprawdzenie wykonania (3.3),
- sprawdzenie pakowania (4.1).

5.2. Skład i liczność partii. Przed przystąpieniem do badań, zdobniki należy podzielić na partie, zawierające zdobniki tego samego typu, rodzaju, wielkości. Liczność partii wg tabl. 2, kol. 1.

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

5.4. Poziomy kontroli (liczności próbek) do badań wg 5.1 a) ÷ e) — II wg PN-73/N-03021 tabl. 1.

5.5. Wadliwości dopuszczalne

- dla badań wg 5.1 a), b), c), — 2,5%,
- dla badań wg 5.1 d), e), — 6,5%.

5.6. Plany badania — wg tabl. 2.

Tablica 2

Liczność partii N	Liczność próbek n do badań wg 5.1 a) ÷ e)	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych	
		do badań wg 5.1 a), b), c)	do badań wg 5.1 d), e)
do 25	5	0	1
26 ÷ 50	8	0	1
51 ÷ 90	13	1	2
91 ÷ 150	20	1	3
151 ÷ 280	32	2	5
281 ÷ 500	50	3	7
501 ÷ 1200	80	5	10
1201 ÷ 3200	125	7	14
3201 i powyżej	200	10	21

5.7. Opis badań

5.7.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzać przymiarem liniowym z podziałką milimetrową oraz suwmiarką i sprawdzianem.

5.7.2. Ogłędziny zewnętrzne należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.7.3. Sprawdzenie materiału należy przeprowadzić, porównując atest lub specyfikację materiałową z wymaganiami wg 3.2.

5.7.4. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem na zgodność z 3.3 korzystając z wzorcowych zdobników kontroli technicznej producenta.

5.7.5. Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzać przez ogłędziny zewnętrzne na zgodność z 4.1.

Należy zwrócić uwagę na dokładność przylegania zdobników do gniazd w pudełkach blaszanych lub drewnianych.

5.8. Ocena wyników badań

5.8.1. Ocena zdobników. Badany zdobnik należy uznać za dobry, jeżeli wyniki wszystkich badań wg 5.1 będą dodatnie. Zdobnik, który nie spełnił wymagań wg 5.1, można po usunięciu wady przedstawić do ponownego badania. Wynik tego badania należy uznać za ostateczny.

5.8.2. Ocena partii. Partię zdobników należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbie nie przekracza liczb podanych w tabl. 2 kol. 3 i 4.

5.9. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Dla każdej partii zdobników uznanej za zgodną z wymaganiami normy wytwórca powinien wy-

stawić zaświadczenie, zawierające co najmniej następujące dane:

- a) datę wystawienia zaświadczenia,
- b) nazwę i adres wytwórni,
- c) oznaczenie wg 2.4,
- d) numer partii i liczbę sztuk w partii,
- e) stwierdzenie zgodności z wymaganiami normy.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja zgłaszająca normę — Zakład Badawczy Przemysłu Piekarskiego, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/2600-03

- a) uzupełniono podział, wprowadzając dodatkowo trzy nowe typy zdobników,
- b) wyeliminowano zdobniki z pierścieniem usztywniającym i wprowadzono usztywniający kołnierz dla zdobników z blachy o grubości 0,5 mm,
- c) wprowadzono łączenie blach za pomocą kleju epoksydowego,
- d) wprowadzono zaświadczenie jakości,
- e) rozszerzono przedmiot normy o zdobniki z blachy aluminiowej.

3. Normy związane

- PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję. Gatunki
PN-68/H-88026 Stopy aluminiowe do przeróbki plastycznej. Gatunki
PN-73/H-92122 Blacha stalowa ocynowana (biała)
PN-73/O-79401 Opakowania jednostkowe kartonowe i tekturowe. Pudełka
BN-67/7326-02 Papiery pakowe i pergaminowe
BN-70/6378-01 Żywice epoksydowe. Klej epidian 100
PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek
PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania
- 4. Autor projektu normy** — inż. Aleksander Orłowski, Zjednoczenie Przemysłu Piekarskiego, Warszawa