

OPAKOWANIA METALOWE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-87
	Opakowania jednostkowe metalowe Pudełka do sucharów	5043-09
		Zamiast BN-76/5043-09
		Grupa katalogowa 0581

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są pudełka do sucharów, składane, prostokątne z zakrywką i membraną stalową, przeznaczone do wyposażenia urządzeń ratunkowych statków morskich.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział — wg PN-85/O-79552.

2.2. Przykład oznaczenia pudełka wykonanego z blachy stalowej ocynowanej (e) lakierowanego zewnątrz nie lakierowanego wewnątrz (2) składanego (S), przeznaczonego do artykułów spożywczych niekonserwowych klasy (I), gatunku (I) o wymiarach $108 \times 197 \times 125$:

PUDEŁKO DO SUCHARÓW e-5-S-I-I-108×197×125

BN-86/5043-09

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm — wg rysunku. Konstrukcja pudełka podana przykładowo.

3.2. Części składowe i materiał — wg tabl. 1.

Tablica 1

Lp.	Numer części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk	Materiał
1	1	pobocznica	1	blacha stalowa ocynowana wg PN-73/H-92122
2	2	dno	1	
3	3	zakrywka	1	
4	4	membrana	1	wg uzgodnień z dostawcą
5	—	lakier, farby	—	wg PN-85/O-79552
6	—	spoiwo	—	wg PN-76/M-69401

3.3. Wykonanie — wg PN-85/O-79552. Pobocznica pudełka powinna być połączona na pojedynczą zakładkę, a połączenie pobocznic z dnem na podwójną zakładkę. Brzegi pudełka do połączenia z membraną powinny być bez nierówności, uskoków, zadziórów i innych wad powodujących nieszczelności membrany po jej założeniu.

3.4. Powłoka lakierowa — wg PN-85/O-79552.

3.5. Szczelność. Pudełko powinno zapewniać szczelność na działanie wody.

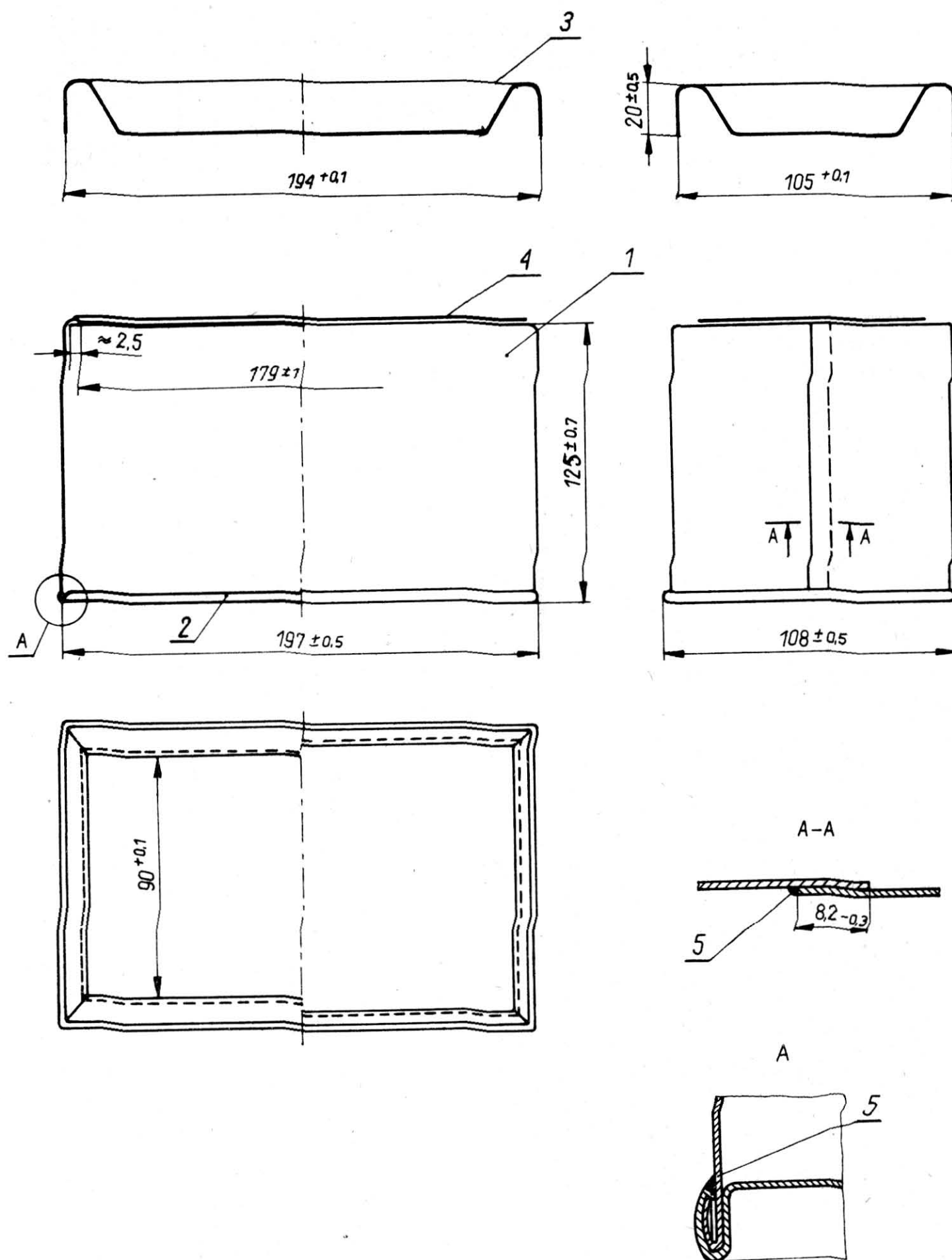
3.6. Szwy puszek — wg PN-85/O-79552.

3.7. Cechowanie — wg PN-85/O-79552.

BIBLIOTEKA GŁÓWNA
Politechniki Lub.

Informacja

Zgłoszona przez Zakład Badawczo-Produkcyjny POB OPAKOMET
Ustanowiona przez Ministra Rolnictwa, Leśnictwa i Gospodarki Żywnościowej dnia 23 lutego 1987 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1987 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 6/1987, poz. 16)



BN-87/5043-09

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Pudełka powinny być pakowane w pudła tekturowe wg PN-73/O-79402. Pudła mogą być układane w warstwy, przedzielone przekładką.

Membrana powinna być pakowana oddzielnie w paczki owinięte papierem pakowym wg BN-66/7326-01 i umieszczone razem z pudełkami w pudle tekturowym. Po uzgodnieniu między dostawcą i odbiorcą dopuszcza się zmiany w sposobie pakowania.

4.2. Przechowywanie — wg PN-85/O-79552.

4.3. Transport — wg PN-85/O-79552.

5. BADANIA

5.1. Program badań — wg PN-85/O-79552 obejmuje:

- a) oględziny zewnętrzne,
- b) sprawdzenie wymiarów,
- c) sprawdzenie szwów,
- d) sprawdzenie szczelności.

5.2. Kontrola jakości

5.3. Skład i liczność partii. Przed przystąpieniem do badań pudełka należy podzielić na partie zawierające pudełka tej samej grupy, rodzaju, typu, klasy, gatunku oraz pochodzące z tego samego okresu produkcyjnego. Liczność partii do 10000 sztuk.

5.4. Sposób pobierania próbek. Z partii pudełek należy pobrać losowo próbkę wg PN-83/N-03010.

5.5. Grupy badań. Badania dzieli się na następujące grupy:

- grupa I — badania wg 5.1 a), b), c),
grupa II — badania wg 5.1 d).

5.6. Poziom kontroli

- dla grupy I — poziom I ogólny,
dla grupy II — poziom S-3 specjalny.

5.7. Wadliwość dopuszczalna — maksimum 1,0%.

5.8. Wybór i stosowanie planów badania — wg PN-79/N-03021. Jednostopniowe plany badania dla kontroli normalnej — wg tabl. 2. Kontrola obostrzona i ulgowa oraz warunki przejścia z jednego rodzaju kontroli na inny — wg PN-79/N-03021.

Tablica 2

Liczność partii sztuk	Grupa I			Grupa II		
	liczność próbki	m_1	m_2	liczność próbki	m_1	m_2
	sztuk					
201 ÷ 500	13	0	1	13	0	1
501 ÷ 1200	50	1	2			
1201 ÷ 3200						
3201 ÷ 10000	80	2	3			

5.9. Opis badań

5.9.1. Sprawdzenie szczelności przeprowadza się przez napełnienie pudełka wodą o temperaturze $15 \div 20^\circ\text{C}$ i pozostawienie w położeniu pionowym na 5 min. Po tym czasie szwy pudełka nie powinny wykazywać przecieków.

5.9.2. Pozostałe badania — wg PN-85/O-79552.

5.10. Ocena wyników badań

5.10.1. Pudełko dobre. Pudełko należy uznać za dobre, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania wg 5.1 z wynikiem dodatnim.

5.10.2. Ocena partii. Partię pudełek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba niedobrych pudełek w pobranych do badań próbkach jest mniejsza lub równa liczbie kwalifikującej m_1 wg tabl. 2.

5.11. Zaświadczenie o wynikach badań — wg PN-85/O-79552.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Zakład Badawczo-Produkcyjny POB OPAKOMET — Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-76/5043-09

- a) wprowadzono SKJ,
b) uaktualniono rysunek.

3. Normy związane

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

PN-76/M-69401 Spawalnictwo. Spoiwo cynowo-olowiowe do lutowania

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

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

PN-73/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pudeła. Wspólne wymagania i badania

PN-85/O-79552 Opakowania jednostkowe blaszane. Pudełka i ich zamknięcia do artykułów spożywczych niekonserwowych i artykułów przemysłowych. Ogólne wymagania i badania

BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe

4. Symbol wg SWW — 0655-122-300.

5. Autor projektu normy — Józefa Janus.