

UKD 621.798.144:664.8.036.5:672.46

OPAKOWANIA METALOWE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-85
	Opakowania jednostkowe metalowe Puszki owalne i eliptyczne tłoczone do artykułów żywnościowych konserwowych	5041-02
		Zamiast BN-74/5041-02 BN-74/5041-03
		Grupa katalogowa 0581

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są puszki owalne i eliptyczne do artykułów żywnościowych konserwowych, tłoczone, wykonane z blachy stalowej ocynowanej.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Grupy, typy, rodzaje i odmiany - wg PN-84/O-79551.

2.2. Klasy. W zależności od dopuszczalnych wad powierzchni rozróżnia się dwie klasy puszek: I i II. Puszki klasy I powinny spełniać wymagania PN-84/O-79551.

2.3. Postacie. W zależności od kształtu rozróżnia się dwie postacie puszek: owalną i eliptyczną.

2.4. Przykład oznaczenia

a) puszki owalnej wykonanej z blachy ocynowanej elektrolitycznie (E), tłoczonej (T), lakierowanej wewnątrz i zewnątrz (4), litografowanej (5), klasy I, o wymiarach 151 x 83 x 26,5:

PUSZKA OWALNA E-T-4-5-I-151x83x26,5

BN-85/5041-02

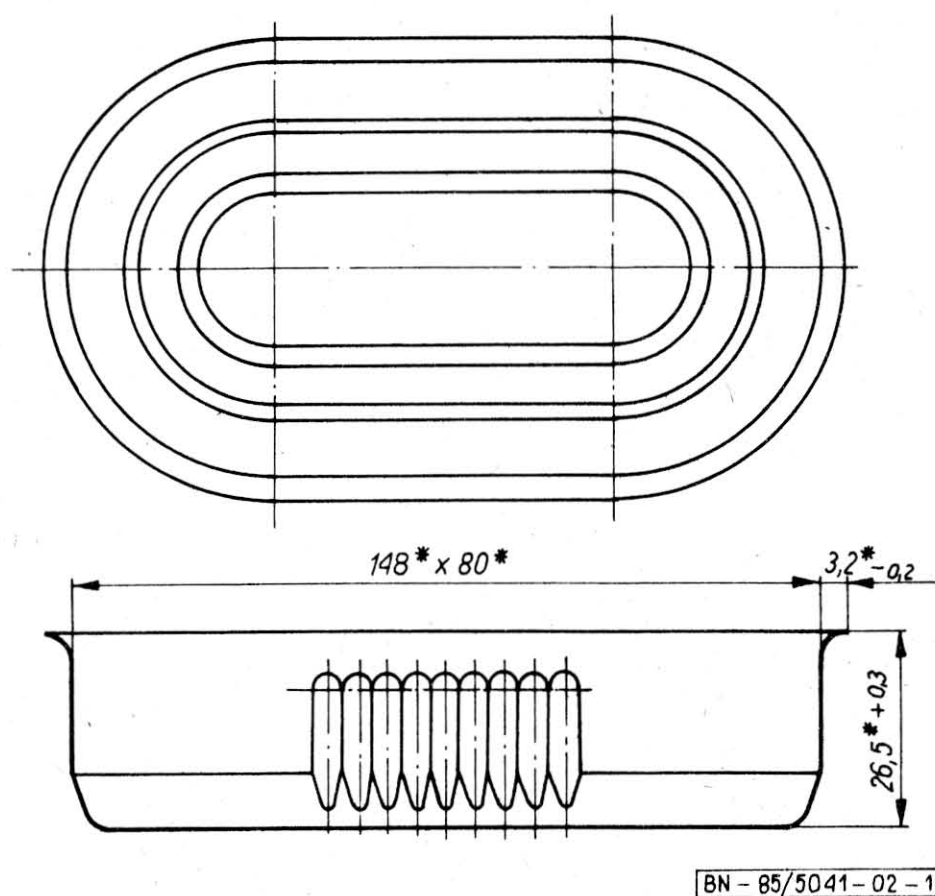
b) puszki eliptycznej wykonanej z blachy ocynowanej elektrolitycznie (E), tłoczonej (T), lakierowanej wewnątrz (3), klasy II, o wymiarach 163 x 109 x 42:

PUSZKA ELIPTYCZNA E-T-3-II-163x109x42

BN-85/5041-02

3. WYMAGANIA3.1. Główne wymiary w mm:

- puszki owalnej - wg rys. 1 i 2 i tabl. 1,

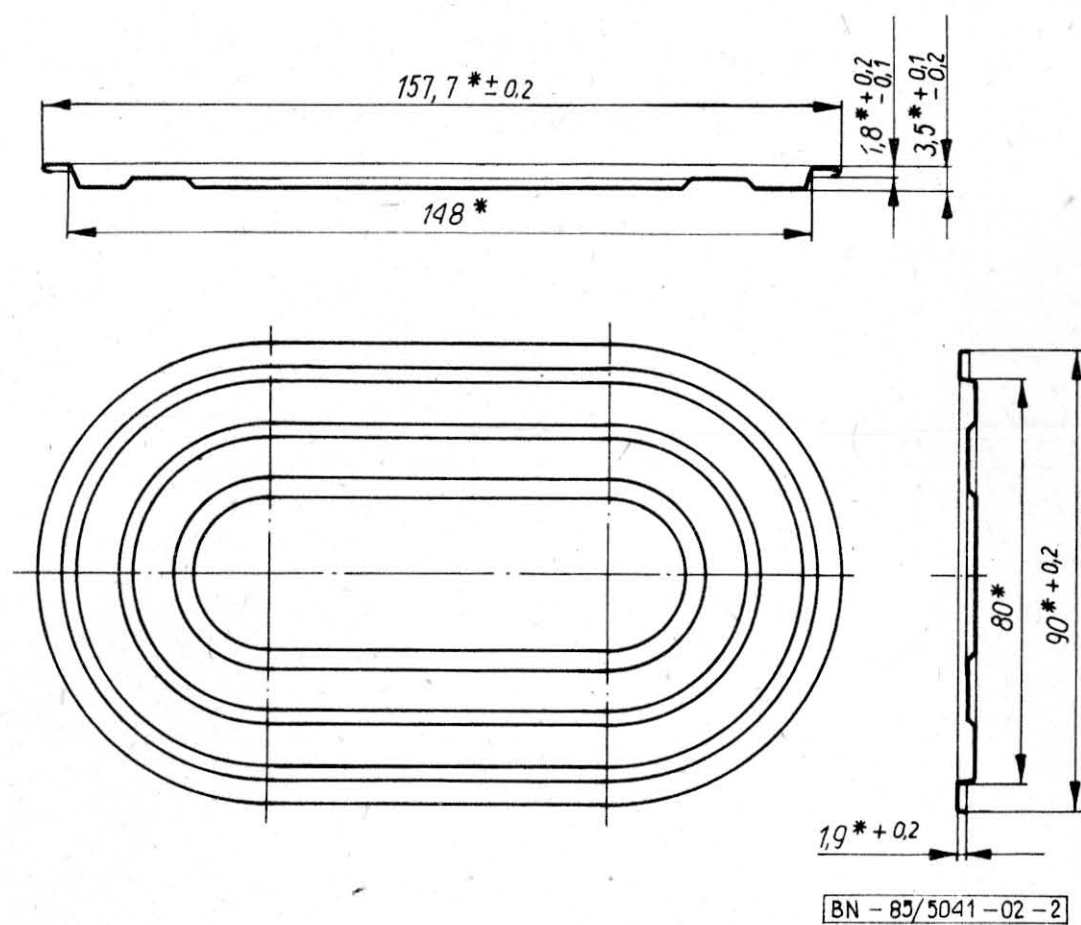


Rys. 1. Spód puszki owalnej 151 x 83 x 26,5

BIBLIOTEKA SŁOWNKA
Politechniki Lub.

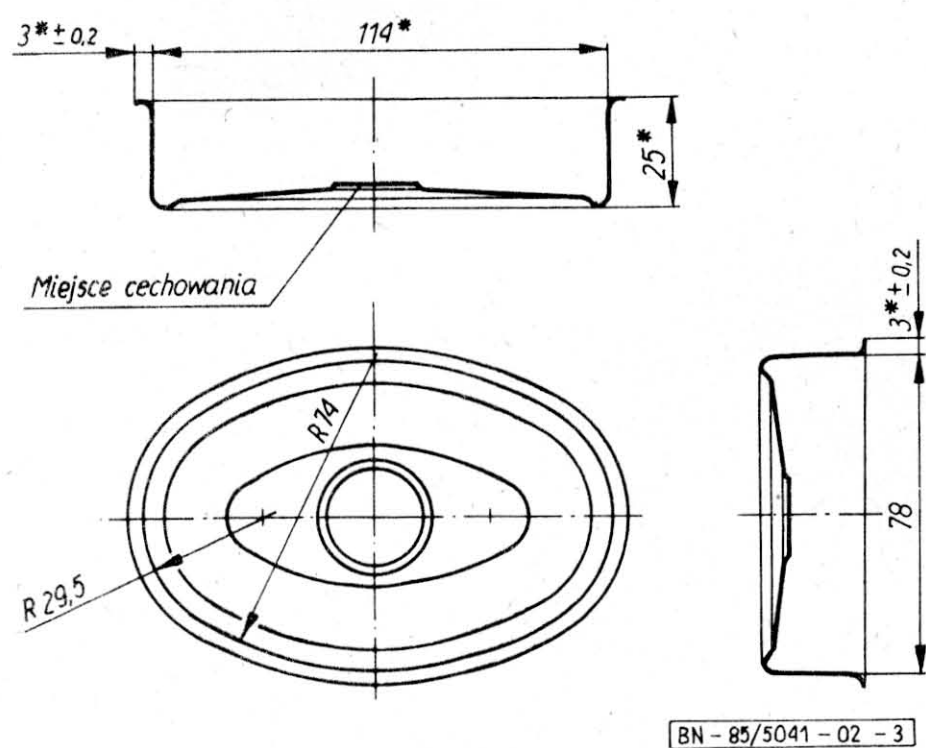
Informacja

Zgłoszona przez Zakład Badawczo-Produkcyjny Przedsiębiorstwa Opakowań Blaszanych OPAKOMET
Ustanowiona przez Ministra Rolnictwa i Gospodarki Żywnościowej dnia 30 grudnia 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1986, poz. 18)

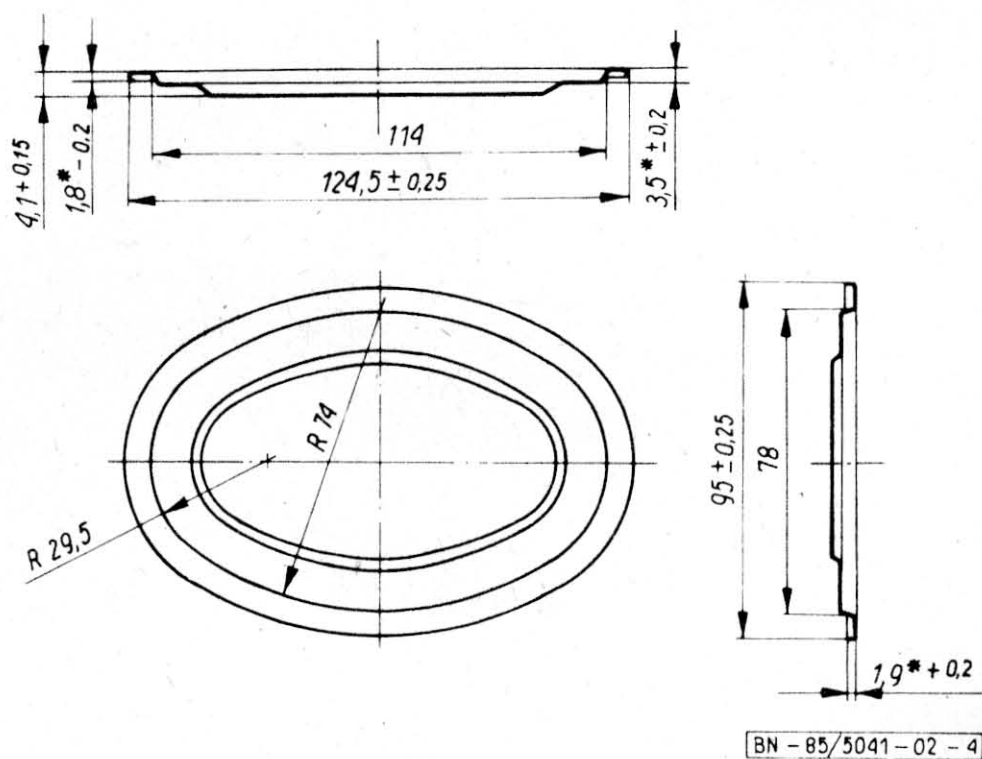


Rys. 2. Wieczko puszki owalnej 151 x 83 x 26,5

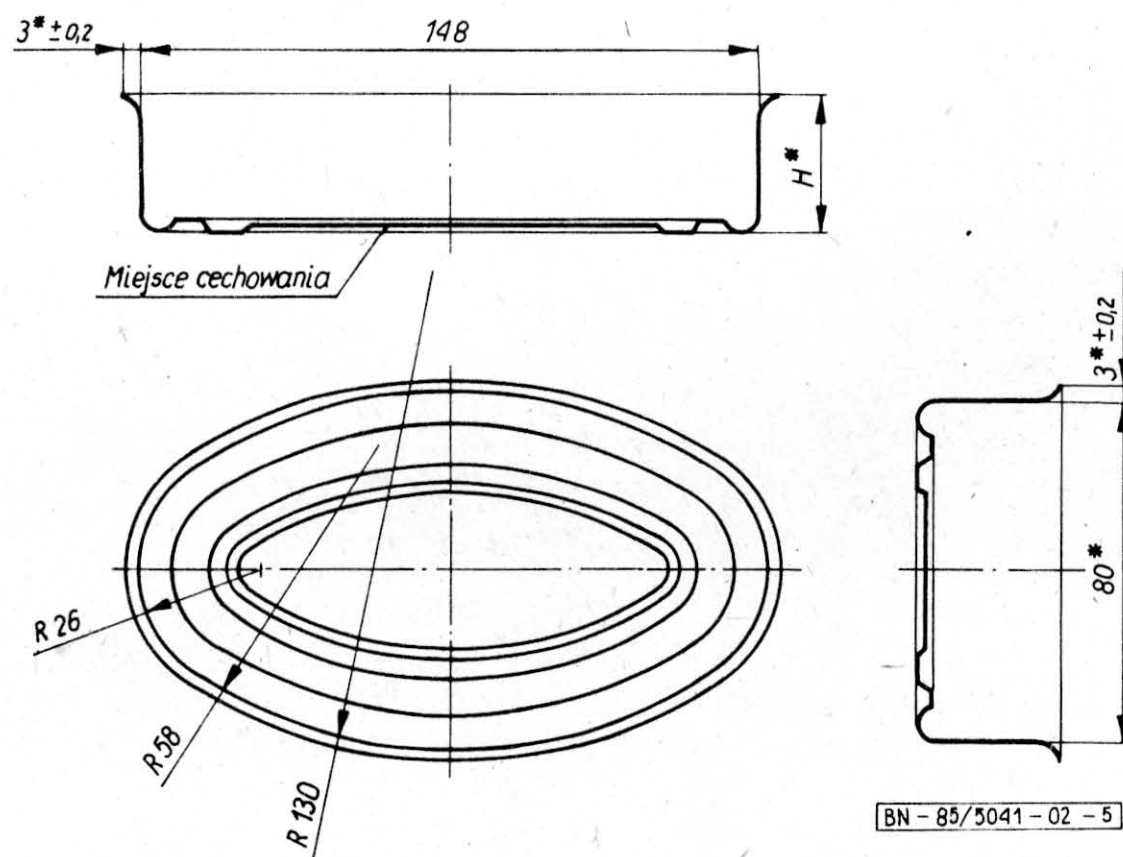
- puszki eliptycznej - wg rys. 3 ÷ 6 i tabl. 1.



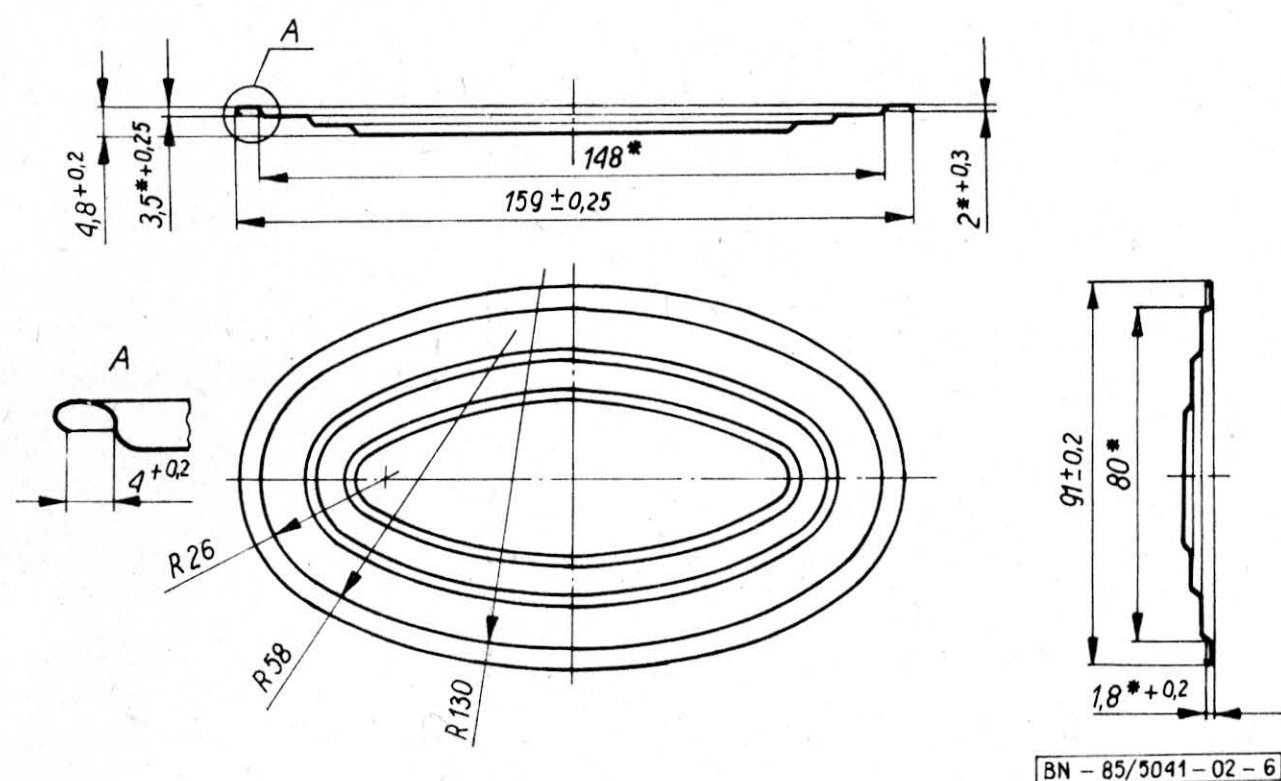
Rys. 3. Spód puszki eliptycznej 117 x 81 x 25



Rys. 4. Wieczko puszki eliptycznej 117 x 81 x 25



Rys. 5. Spód puszki eliptycznej 151 x 83 x H



Rys. 6. Wieczko puszki eliptycznej 151 x 83 x H

Tablica 1

Pojemność nominalna dm ³	Wymiar wewnętrzny mm	Wymiar zewnętrzny mm	Wysokość spodu H mm	Postać
0,230	148 x 80	151 x 83	26,5 ^{+0,3}	owalna
0,126	114 x 78	117 x 81	25 ^{+0,3}	eliptyczna
0,215	148 x 80	151 x 83	27,2 ^{+0,3}	
0,260	148 x 80	151 x 83	32 ^{+0,3}	
Wymiary oznaczone na rysunkach gwiazdką podlegają sprawdzaniu. Wymiary nietolerowane wykonywane są w 12 klasie dokładności.				

3.2. Części składowe i materiał. Każda puszka powinna składać się z tłoczonego spodu i wieczka, wykonanych z blachy stalowej ocynowanej wg PN-73/H-92122 lub dokumentacji technicznej.

Lakiery konserwowe, lakiery powłokowe, emalie, farby graficzne i masy uszczelniające – wg norm przedmiotowych lub warunków technicznych. Materiały mające bezpośredni

kontakt z zawartością puszek muszą być dopuszczone przez władze sanitarne.

3.3. Wykonanie

3.3.1. Wygląd powierzchni wewnętrznych – wg PN-84/O-79551. Dopuszczalne i niedopuszczalne wady powierzchni wewnętrznych stwierdzone przy oględzinach podano w tabl. 2.

Tablica 2

Lp.	Rodzaj powierzchni	Nazwa wady	Stopień dopuszczalności wad w klasie	
			I	II
1	Lakierowana	zarysowanie powłoki lakierowej nie uszkadzające powłoki cynowej	dopuszczalne 1 zarysowanie o szerokości do 0,5 mm i długości do 5 mm na powierzchni 0,5 dm ²	dopuszczalne więcej niż 1
2		niedolakierowania powierzchni puszek	niedopuszczalne	dopuszczalne sporadycznie

3.3.2. Wygląd powierzchni zewnętrznych – wg PN-84/O-79551.

Dopuszczalne i niedopuszczalne wady powierzchni stwierdzone przy oględzinach podano w tabl. 3.

Tablica 3

Lp.	Rodzaj powierzchni	Nazwa wady	Stopień dopuszczalności wad w klasie	
			I	II
1	2	3	4	5
1	Lakierowana	zarysowanie powłoki lakierowej	dopuszczalne sporadyczne, nie wpływające ujemnie na obniżenie estetyki puszek i wieczek	dopuszczalne
2		zacieki i zgrubienia lakieru	dopuszczalne sporadyczne nie wpływające ujemnie na obniżenie estetyki puszek i wieczek	dopuszczalne
3	Litografowana	przesunięcie rysunku litografii	dopuszczalne w stopniu nie obniżającym estetyki opakowania i czytelności napisów	dopuszczalne przy zachowaniu czytelności napisów
4		obniżenie intensywności barw i połysku w stosunku do ustalonych wzorców		
5		zarysowanie powierzchni litografowanej	dopuszczalne sporadyczne, nie wpływające ujemnie na obniżenie estetyki i funkcji użytkowych puszek i wieczek	dopuszczalne w stopniu obniżającym estetykę lecz nie wpływające ujemnie na obniżenie funkcji użytkowych puszek lub wieczek
6	Każdy rodzaj powierzchni	uszkodzenia powłoki cynowej	dopuszczalne sporadyczne, nie wpływające ujemnie na obniżenie estetyki puszek i wieczek	dopuszczalne w stopniu obniżającym estetykę

3.4. Cechowanie – wg PN-84/O-79551. Po uzgodnieniu między wytwórcą i odbiorcą dopuszcza się zmiany w sposobie i miejscu cechowania.

3.5. Pozostałe wymagania – wg PN-84/O-79551.

4. PAKOWANIE, PRZECHEWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport – wg PN-84/O-79551.

5. BADANIA

5.1. Program badań – wg PN-84/O-79551, p. 5.1.1 poz. a), b), c), d), e), f) i).

5.2. Skład i liczność partii. Przed przystąpieniem do badań puszki należy podzielić na partie zawierające puszki tej samej grupy, typu, rodzaju, odmiany i postaci, pochodzące z tego samego okresu produkcyjnego.

5.3. Grupy badań. Badania dzielą się na dwie grupy:

- grupa 1 – badanie wg PN-84/O-79551, p. 5.1a), b), c),
- grupa 2 – badanie wg PN-84/O-79551, p. 5.1d), e), f), i).

5.4. Sposób pobierania próbek – wg PN-83/N-03010.

5.5. Liczność próbki do badań w grupie 1 i 2 – wg PN-79/N-03021:

- dla grupy 1 – poziom I ogólny,
- dla grupy 2 – poziom S_2 specjalny.

5.6. Wadliwość dopuszczalna w_2 maksimum:

- grupa 1 – 2,5%,
- grupa 2 – 1,0%.

5.7. Wybór i stosowanie planów badania – wg PN-79/N-03021.

Jednostopniowe plany badania w kontroli normalnej, obustronnej i ulgowej podane odpowiednio w tabl. 4 ÷ 6.

Warunki przejścia z jednego rodzaju kontroli na inny wg PN-79/N-03021, p. 2.3.

Tablica 4

Liczność partii	Grupa 1			Grupa 2		
	liczność próbek	liczba kwalifikująca m_1	liczba dyskwalifikująca m_2	liczność próbek	liczba kwalifikująca m_1	liczba dyskwalifikująca m_2
sztuk						
1201 ÷ 3200	50	3	4	13	0	1
3201 ÷ 10000	80	5	6			
10001 ÷ 35000	125	7	8			
35001 ÷ 150000	200	10	11			
150001 ÷ 500000	315	14	15			

Tablica 5

Liczność partii	Grupa 1			Grupa 2		
	liczność próbek	liczba kwalifikująca m_1	liczba dyskwalifikująca m_2	liczność próbek	liczba kwalifikująca m_1	liczba dyskwalifikująca m_2
sztuk						
1201 ÷ 3200	50	2	3	20	0	1
3201 ÷ 10000	80	3	4			
10001 ÷ 35000	125	5	6			
35001 ÷ 150000	200	8	9			
150001 ÷ 500000	315	12	13			

Tablica 6

Liczność partii	Grupa 1			Grupa 2		
	liczność próbek	liczba kwalifikująca m_1	liczba dyskwalifikująca m_2	liczność próbek	liczba kwalifikująca m_1	liczba dyskwalifikująca m_2
sztuk						
1201 ÷ 3200	20	1	4	5	0	1
3201 ÷ 10000	32	2	5			
10001 ÷ 35000	50	3	6			
35001 ÷ 150000	80	5	8			
150001 ÷ 500000	125	7	10			

5.8. Sposób przeprowadzania badań - wg PN-84/O-79551.

5.9. Ocena wyników badań

5.9.1. Puszka lub wieczko dobre. Badaną puszkę należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania z wynikiem pozytywnym.

5.9.2. Ocena partii. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w pobranej do badań próbce jest mniejsza lub równa liczbie kwalifikującej m_1 .

5.10. Zaświadczenie o jakości. Do każdej partii puszek wytwórca obowiązany jest dostarczyć zaświadczenie o jakości stwierdzające zgodność puszek z wymaganiami normy i zawierające co najmniej:

- nazwę i adres wytwórni,
- numer zamówienia,
- liczbę dostarczonych puszek lub wieczek,
- oznaczenie wg 2.4,
- zaświadczenie o zgodności z normą,
- miesiąc produkcji,
- podpis kierownika kontroli jakości,
- datę wystawienia zaświadczenia.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zakład Badawczo-
-Produkcyjny POB Opakomet, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-74/5041-02 i BN-74/5041-03

- a) połączono dwie normy w jedną,
- b) rozdział dotyczący SKJ dostosowano do PN-79/N-03021,
- c) uaktualniono wymiary i rysunki.

3. Normy związane

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

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości, Losowy wybór jednostek produktu do próbki

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

PN-84/O-79551 Opakowania jednostkowe metalowe. Puszki do artykułów żywnościowych konserwowych. Ogólne wymagania i badania

4. Autor projektu normy - Józefa Janus - Zakład Badawczo-Produkcyjny POB OPAKOMET, Kraków.