

MASZyny
I URZĄDZENIA
PRZEMYSŁU
SPOŻYWCZEGO
OKREŚLONEGO
ZASTOSOWANIA

Koszyczki z tworzyw sztucznych do rozrostu kęsów ciasta

Zamiast
BN-68, 2600-02

Grupa katalogowa IV 73

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są koszyczki z tworzyw sztucznych do rozrostu kęsów ciasta ohlebowego przed wypiekiem.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Odmiany. W zależności od kształtu rozróżnia się dwie odmiany koszyczków:

- O - okrągły wg rys. 1,
- P - podłużny wg rys. 2.

2.2. Wielkości. W odmianach rozróżnia się następujące wielkości:

- a) w odmianie O - 1 kg i 2 kg,
- b) w odmianie P - 1 kg i 2 kg.

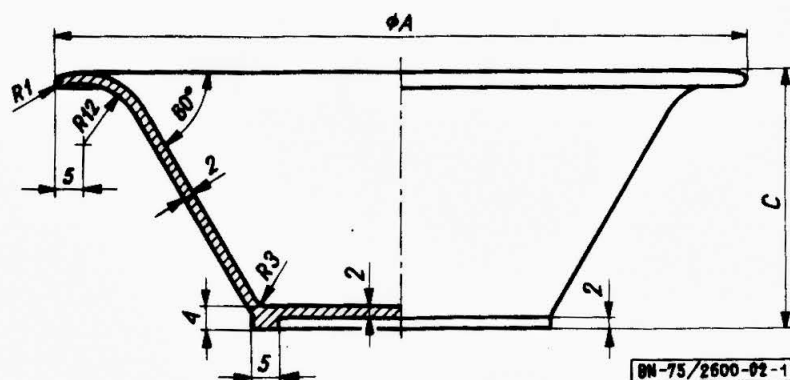
2.3. Przykład oznaczenia koszyczka okrągłego pojemności 1 kg:

KOSZYCZEK O-1 BN-75/2600-02

3. WYMAGANIA

3.1. Kształt i wymiary

3.1.1. Kształt i wymiary koszyczków okrągłych - wg rys. 1 i tabl. 1.

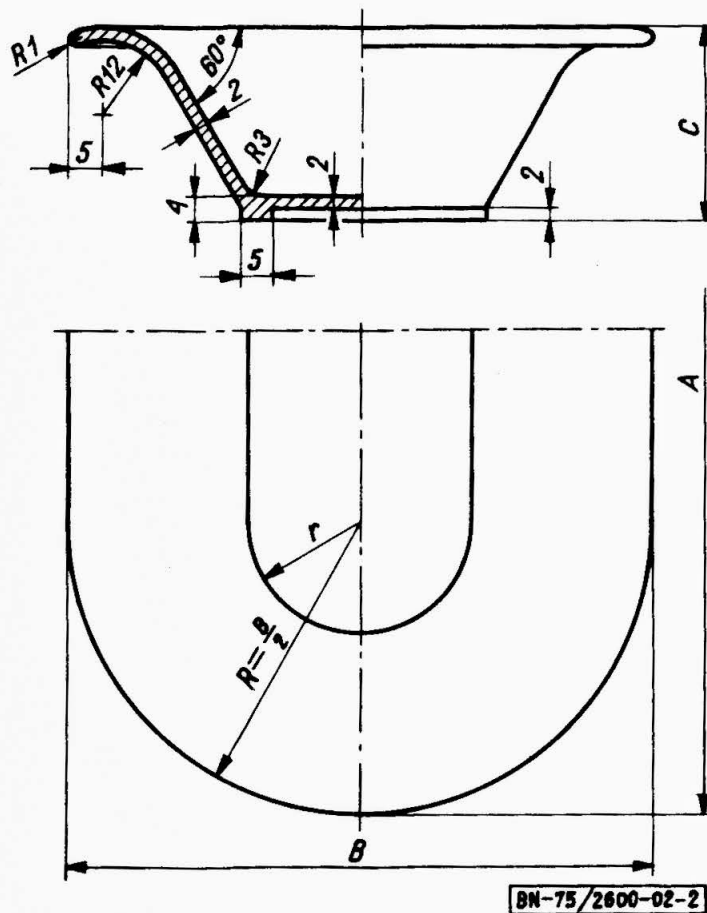


Rys. 1

Tablica 1

Koszyczek	Wymiary, mm	
	A	C
O - 1	200 $\pm$ 2	84 $\pm$ 1
O - 2	280 $\pm$ 3	94 $\pm$ 1

3.1.2. Kształt i wymiary koszyczków podłużnych - wg rys. 2 i tabl. 2.



Rys. 2

Tablica 2

Koszyczek	Wymiary, mm			
	A	B	C	r
P - 1	350 $\pm$ 3	160 $\pm$ 2	64 $\pm$ 1	28
P - 2	450 $\pm$ 3	180 $\pm$ 3	79 $\pm$ 1	31

3.2. Materiał. Tarnamid T-27 mający atest władz sanitarnych. Zawartość niezwiązane manometru Σ -kaprolaktamu w tworzywie - nie większa niż 1%. Dopuszcza się stosowanie polistyrenu K i polipropylenu J-400.

Zgłoszona przez Zakład Badawczy Przemysłu Piekarskiego
Ustanowiona przez Dyrektora Zakładu Badawczego Przemysłu Piekarskiego dnia 12 listopada 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 lipca 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 3/1976 poz. 7)

3.3. Jakość powierzchni - wg tabl. 3.**Tablica 3**

Lp.	Nazwa wady	Stopień występowania wady
1	Pęknięcia powierzchniowe	obejmujące do 30% powierzchni
2	Pozostałość nadlewów lub wycieków	nie większe niż 2 mm
3	Uszkodzenia mechaniczne	nie wpływające na wytrzymałość
4	Zabrudzenia powierzchni	niedopuszczalne

3.4. Wytrzymałość na uderzenie przy swobodnym spadku. Koszyczek napełniony ciastem, rzucony z wysokości 70 cm na twarde podłoże, nie powinien ulec deformacji ani trwałym uszkodzeniom - pęknięciom.

3.5. Objętość fizjologiczna. Koszyczki powinny mieć atest władz sanitarnych stwierdzających ich obojętność fizjologiczną i niewykazywanie jakiegokolwiek wpływu na cechy organoleptyczne ciasta. Koszyczki należy wygotować w wodzie przez 30 min.

3.6. Cechowanie. Na ścianie zewnętrznej koszyczka powinna być wytłoczona cecha zawierająca co najmniej następujące dane:

- znak lub nazwę wytwórni,
- oznaczenie wg 2.3,
- symbol Ż lub ŻO,
- cechę tworzywa wg PN-75/C-89004.

4. PAKOWANIE, PRZECHEWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Koszyczki powinny być układane po 50 sztuk w zależności od odmiany i wielkości, a następnie pakowane w papier pakowy wg BN-66/7326-01 i oklejone papierową taśmą klejową wg PN-75/P-50551. Na każdej paczce powinna być naklejona etykieta papierowa, na której należy podać w sposób wyraźny i trwały co najmniej następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- oznaczenie wg 2.3,
- datę produkcji.

Do każdej paczki powinno być dołączone zaświadczenie o wygotowaniu koszyczków przez 30 min.

4.2. Przechowywanie. Koszyczki należy przechowywać w pomieszczeniach czystych, krytych, z dala od urządzeń grzejnych. Pomieszczenia o niskiej wilgotności i wysokiej temperaturze są niekorzystne do przechowywania.

4.3. Transport. Koszyczki opakowane w papier przewozi się w czystych i pozbawionych obcego zapachu środkach transportowych. Paczki powinny być układane ściśle obok siebie oraz zabezpieczone przed przesuwaniem i uszkodzeniem w czasie transportu.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Koszyczki powinny być poddane następującym badaniom:

- sprawdzenie jakości pakowania i znakowania (4.1),
- sprawdzenie kształtu i wymiarów (3.1),
- sprawdzenie materiału (3.2),
- sprawdzenie jakości powierzchni i cechowania (3.3), (3.6),
- sprawdzenie wytrzymałości na uderzenie przy swobodnym spadku (3.4),
- sprawdzenie objętości fizjologicznej (3.5).

5.2. Przygotowanie partii do badań. Przed przystąpieniem do badań koszyczki należy podzielić na partie. Partię stanowią koszyczki jednej wielkości, wykonane z tego samego materiału i według tej samej technologii.

5.3. Pobieranie próbek. Do badań wyszczególnionych w 5.1 a) + f), w zależności od liczności partii, należy pobrać w sposób losowy próbkę o liczności wg tabl. 4.

Tablica 4

Liczność partii sztuk	Liczność próbki do badań, sztuk	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce
do 25	5	1
26 ÷ 160	15	2
161 ÷ 400	25	3
401 ÷ 1000	40	5
1001 ÷ 2500	60	6
2501 ÷ 6300	100	10
od 6301 - i wyżej	150	14

5.4. Opis badań

5.4.1. Ogledziny zewnętrzne polegają na sprawdzeniu:

- czystości powierzchni,
- występowaniu uszkodzeń mechanicznych,
- występowaniu obcych wtrąceń, nadlewów, śladów wypychaczy, wycieków,
- jakości pakowania i znakowania,
- jakości powierzchni i cechowania.

5.4.2. Sprawdzenie kształtu i wymiarów należy przeprowadzić za pomocą przymiaru liniowego z podziałką milimetrową z niedokładnością do 1 mm.

5.4.3. Sprawdzenie materiału. Należy sprawdzić czy na materiały użyte do produkcji koszyczków są zaświadczenia stwierdzające zgodność z obowiązującymi normami lub atesty wystawione przez producentów tych materiałów, a także, czy są atesty władz sanitarnych.

5.4.4. Sprawdzenie wytrzymałości koszyczków na uderzenie przy swobodnym spadku. Sprawdzenie należy przeprowadzić zgodnie z PN-74/0-79160 grupy III klasy A. Próby wytrzymałości należy prze-

przewodzić tylko na szutni określonej w ww nor-
mie przy wysokości spadku badanego koszyčka wraz
z ciastem $h = 70$ cm.

5.4.5. Sprawdzenie obojętności fizjologicznej
przeprowadzają odpowiednie władze sanitarne.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Ocena koszyčka. Badany koszyček nale-
ży uznać za dobry, jeżeli wyniki wszystkich ba-
dań wg 5.1 będą dodatnie. Koszyček, który nie
spełnił chociażby jednego wymagania wg 5.1 należy
uznać za niedobry.

5.5.2. Ocena partii. Partię koszyčków należy
uznać za zgodną z wymaganiem normy, jeżeli liczba
sztuk niedobrych w próbce nie przekracza liczb po-
danych w tabl. 4, kol. 3.

5.6. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań.
Dla każdej partii koszyčków uznanej za zgodną z
wymaganiami normy wytwórca powinien wystawić zaś-
wiadczenie zawierające co najmniej następujące da-
ne:

- a) datę wystawienia zaświadczenia,
- b) nazwę i adres wytwórni,
- c) oznaczenie wg 2.3,
- d) numer partii i liczbę sztuk w partii,
- e) stwierdzenie zgodności z wymaganiami normy.

6. POSTANOWIENIA PRZEJŚCIOWE

Do czasu technicznego zużycia stosowanych do-
tychczas form wtryskowych dopuszcza się produkcję
koszyčków podłużnych P-1 i P-2 z polistyrenu K
lub polipropylenu J-400 o wymiarach innych niż w
niniejszej normie.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zakład Badawczy Prze-
mysłu Piekarskiego.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-68/2600-02

- a) podano sposób przygotowania partii do badań,
- b) wprowadzono zaświadczenie jakości,

3. Normy związane

PN-75/C-89004 Wyroby z tworzyw termoplastycznych. Cechy
i cechowanie
PN-74/0-79155 Opakowania transportowe. Pobieranie i
przygotowanie próbek do badań odporności na uszkodze-
nia mechaniczne

PN-74/0-79160 Opakowania transportowe. Metoda badania
odporności na uderzenia przy swobodnym spadku
PN-75/P-50551 Taśma papierowa powleczone klejem
BN-73/4980-01 Artykuły powszechnego użytku z tworzyw
sztucznych otrzymane metodą wtrysku. Wygląd zewnętr-
ny
BN-71/6336-01 Tworzywo poliamidowe. Tarnamid T
BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe
BN-70/7326-12 Kartony i tektury pudełkowe oraz introli-
gatorskie

4. Autorzy projektu normy - mgr inż. Jerzy Kownacki,
inż. Aleksander Orłowski, mgr inż. Roman Trzaska - Zje-
dnoczenie Przemysłu Piekarskiego.