

MASZYNY I URZĄDZENIA PIEKARSKIE	NORMA BRANŻOWA	BN-71 4936-01
	Foremki korpusów do ciastek Wymagania i badania	
		Grupa katalogowa 1717

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są foremki blaszane przeznaczone do przemysłowego rzemieślniczego wypieku korpusów do ciastek.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Odmiany. W zależności od kształtu rozróżnia się następujące odmiany foremek korpusów:

- okrągła płaska - ob (rys. 1),
- karbowana - k (rys. 2),
- okrągła ponczówka - op (rys. 3),
- owalna - w (rys. 4),
- tódeczka - t (rys. 5),
- rogalik - c (rys. 6),
- rurka - r (rys. 7),
- rancik wiedeński - rw (rys. 8),
- rancik zwykły - rz (rys. 9),
- rancik stożkowy - rs (rys. 10),
- kubek gładki - bg (rys. 11),
- słupek płaski - sp (rys. 12),
- grzybek karbowany - gk (rys. 13),
- patera karbowana - pk (rys. 14),
- waza karbowana - wk (rys. 15).

2.2. Wielkości. Zależnie od wymiarów foremek rozróżnia się 2 lub 3 wielkości zgodnie z tabl. 1 ÷ 15.

2.3. Przykład oznaczenia foremki korpusu odmiany okrągłej płaskiej (ob) o średnicy $D = 66$, $d = 56$:

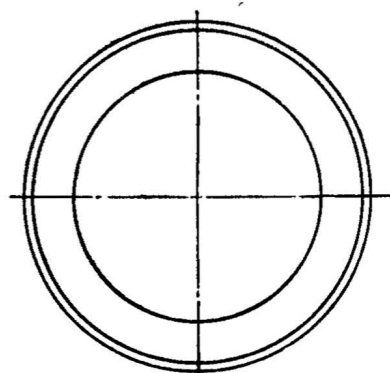
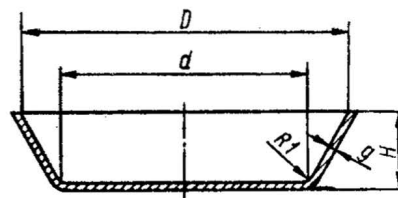
FOREMKA ob 66-56 BN-71/4936-01

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm

3.1.1. Wymiary foremek korpusów odmiany okrągłej płaskiej - wg rys. 1 i tabl. 1.

3.1.2. Wymiary foremek korpusów odmiany karbowanej - wg rys. 2 i tabl. 2.



BN-71/4936-01-1

Rys. 1

Tablica 1

Wielkość	D	d	H	g	
				stal	aluminium
1	66	56	16	0,8	1,0
2	66	48	20	0,8	1,0

3.1.3. Wymiary foremek korpusów odmiany okrągłej ponczówka - wg rys. 3 i tabl. 3.

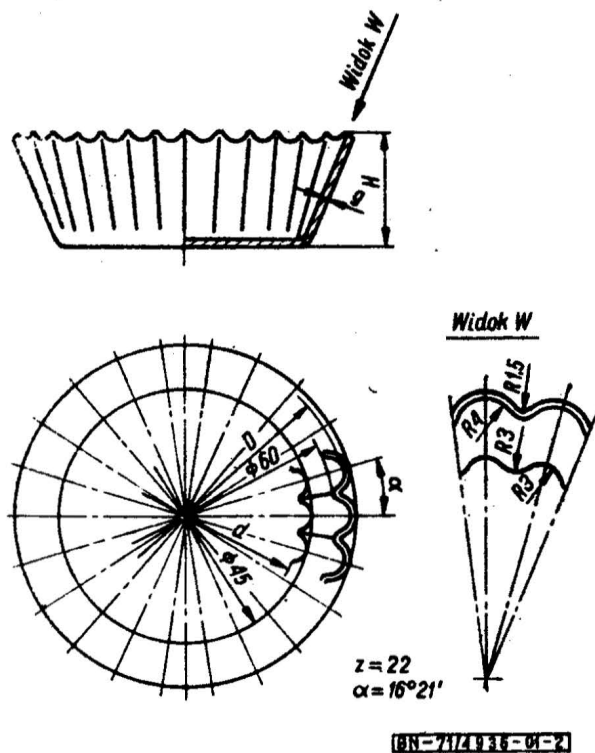
3.1.4. Wymiary foremek korpusów odmiany owalnej - wg rys. 4 i tabl. 4.

3.1.5. Wymiary foremek korpusów odmiany tódeczka - wg rys. 5 i tabl. 5.

3.1.6. Wymiary foremek korpusów odmiany rogalik - wg rys. 6 i tabl. 6.

3.1.7. Wymiary foremek korpusów odmiany rurka - wg rys. 7 i tabl. 7.

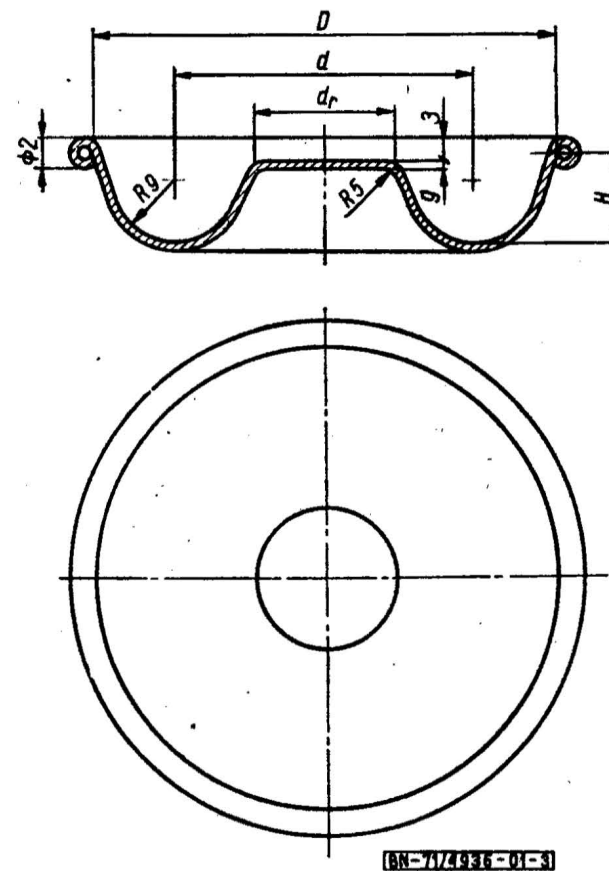
Zgłoszona przez Zakład Badawczy Przemysłu Piekarskiego
Ustanowiona przez Dyrektora Zakładu Badawczego Przemysłu Piekarskiego dnia 15 grudnia 1971 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji i obrotu od dnia 1 marca 1972 r.
(Mon. Pol. nr 12/1972 poz. 86)



Rys. 2

Tablica 2

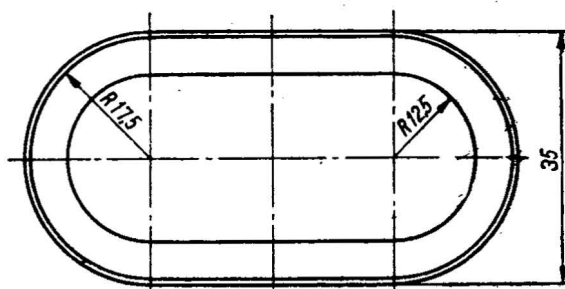
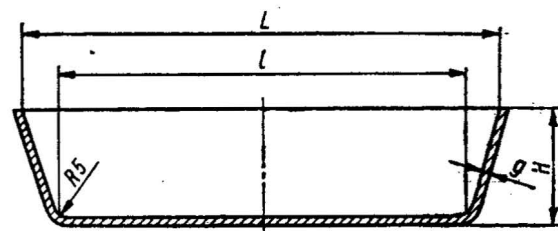
Wielkość	D	d	H	g	
				stal	aluminium
1	66	56	25	0,8	1,0
2	66	48	25	0,8	1,0
3	66	42	30	0,8	1,0



Rys. 3

Tablica 3

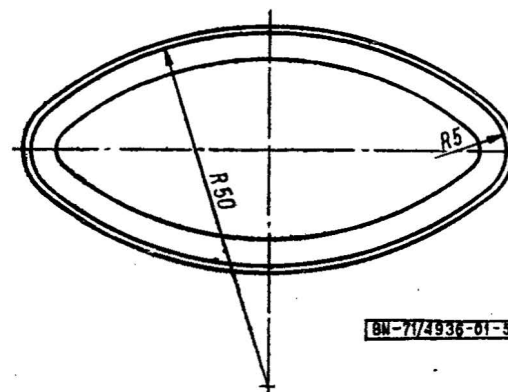
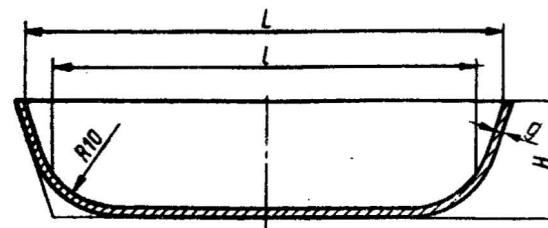
Wielkość	D	d	d_r	H	g	
					stal	aluminium
1	66	43	20	16	0,8	1
2	66	43	25	20	0,8	1



BN-71/4936-01-2

Rys. 4
Tablica 4

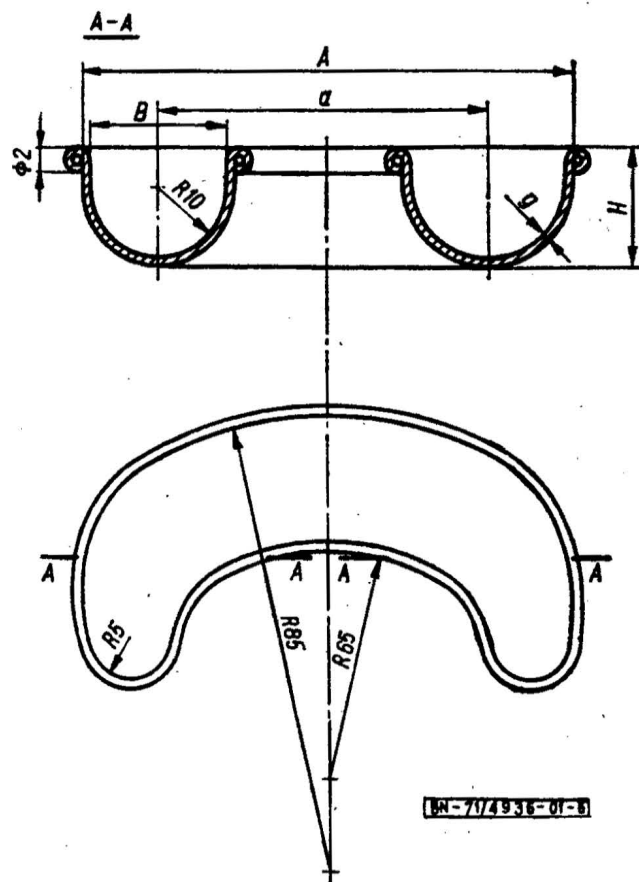
Wielkość	L	l	H	g	
				stal	aluminium
1	70	60	16	0,8	1
2	60	50	20	0,8	1



BN-71/4936-01-3

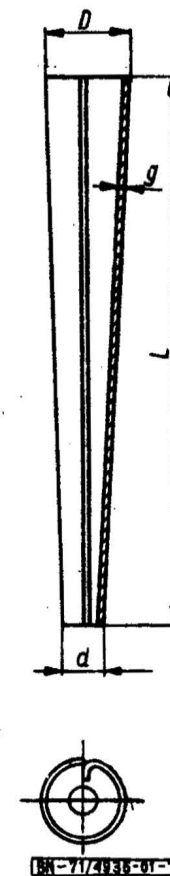
Rys. 5
Tablica 5

Wielkość	L	l	H	g	
				stal	aluminium
1	70	60	16	0,8	1,0
2	60	50	16	0,8	1,0



Rys. 6
Tablica 6

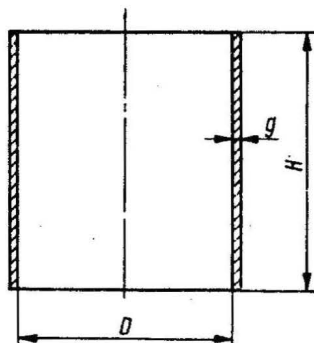
Wielkość	A	a	B	H	g	
					stal	aluminium
1	70	45	20	16	0,8	1,0
2	60	40	20	16	0,8	1,0



Rys. 7
Tablica 7

Wielkość	L	D	d	g	
				stal	aluminium
1	150	24	12	0,8	1,0
2	170	30	15	0,8	1,0

3.1.8. Wymiary foremek korpusów odmiany rancik wie-
deński - wg rys. 8 i tabl. 8.



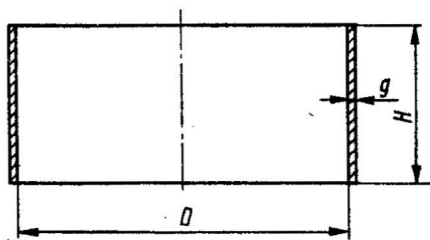
BN-71/4936-01-8

Rys. 8

Tablica 8

Wielkość	D	H	g	
			stal	aluminium
1	40	50	0,8	1,0
2	46	60	0,8	1,0

3.1.9. Wymiary foremek korpusów odmiany rancik zwyk-
ły - wg rys. 9 i tabl. 9.



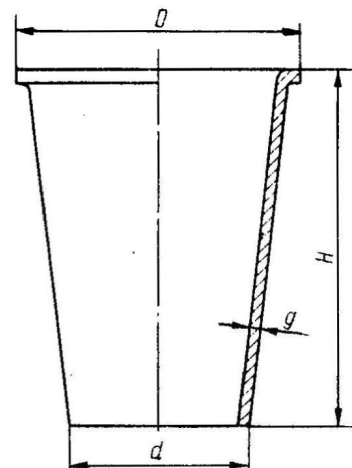
BN-71/4936-01-9

Rys. 9

Tablica 9

Wielkość	D	H	g	
			stal	aluminium
1	66	32	0,8	1,0
2	76	36	0,8	1,0

3.1.10. Wymiary foremek korpusów odmiany rancik stoż-
kowy - wg rys. 10 i tabl. 10.



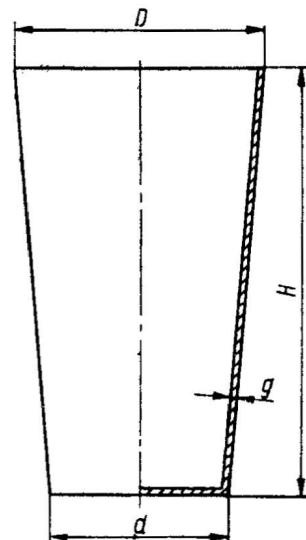
BN-71/4936-01-10

Rys. 10

Tablica 10

Wielkość	D	d	H	g	
				stal	aluminium
1	40	30	50	0,8	1,0
2	45	35	60	0,8	1,0

3.1.11. Wymiary foremek odmiany kubek gładki - wg rys.
11 i tabl. 11.



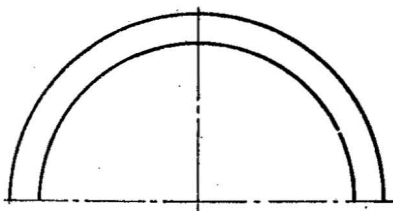
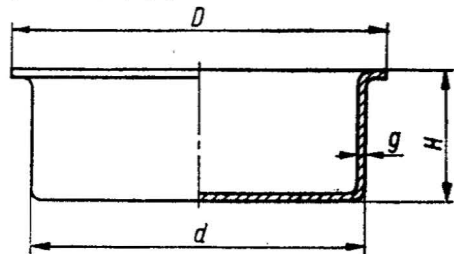
BN-71/4936-01-11

Rys. 11

Tablica 11

Wielkość	D	d	H	g	
				stal	aluminium
1	35	25	60	0,8	1,0
2	40	30	60	0,8	1,0

3.1.12. Wymiary foremek korpusów odmiany słupki płaski - wg rys. 12 i tabl. 12.



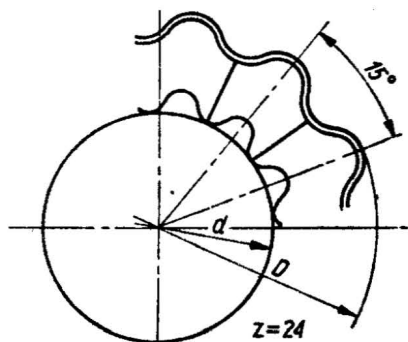
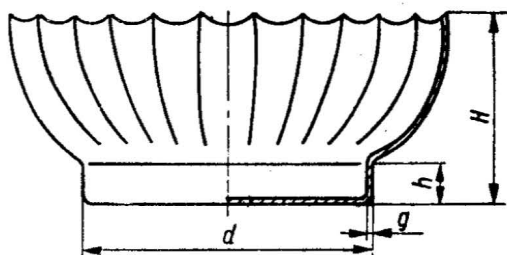
BN-71/4936-01-12

Rys. 12

Tablica 12

Wielkość	D	d	H	g	
				stal	aluminium
1	75	65	25	0,8	1,0
2	60	50	35	0,8	1,0

3.1.13. Wymiary foremek korpusów odmiany grzybek karbowany - wg rys. 13 i tabl. 13.



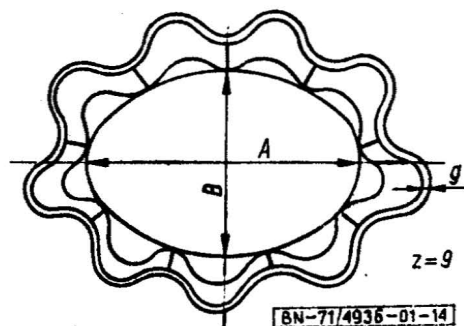
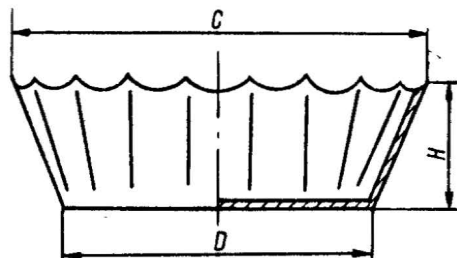
BN-71/4936-01-13

Rys. 13

Tablica 13

Wielkość	D	d	H	h	g	
					stal	aluminium
1	60	40	26	6	0,8	1,0
2	65	45	26	10	0,8	1,0

3.1.14. Wymiary foremek korpusów odmiany patelnia karbowana - wg rys. 14 i tabl. 14.



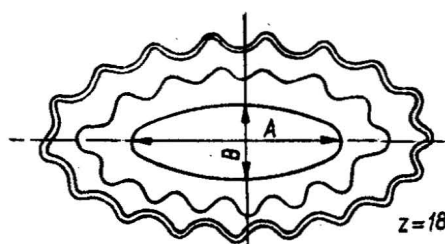
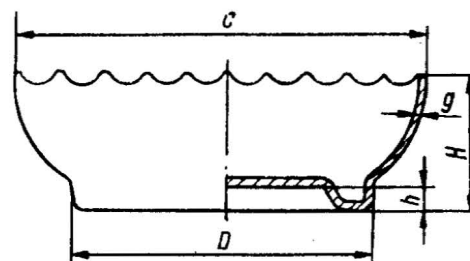
BN-71/4936-01-14

Rys. 14

Tablica 14

Wielkość	A	B	C	D	H	g	
						stal	aluminium
1	55	35	80	60	25	0,8	1,0
2	35	25	60	40	30	0,8	1,0

3.1.15. Wymiary foremek odmiany waza karbowana - wg rys. 15 i tabl. 15.



BN-71/4936-01-15

Rys. 15

Tablica 15

Wielkość	A	B	C	D	H	h	g	
							stal	aluminium
1	40	15	80	60	26	6	0,8	1,0
2	40	20	80	50	30	10	0,8	1,0

3.1.16. Dopuszczalne odchyłki wymiarowe dla wszystkich odmian foremek ustala się wg PN-78/M-02139 w klasie IT-14.

3.2. Materiał. Blacha stalowa odporna na korozję wg PN-71/H-86020 o symbolu OH18N9 lub o symbolu 1H17N4G8 blacha aluminiowa wg PN-79/H-88026 o symbolu PA1 lub PA2.

Dopuszcza się blachę stalową do tłoczenia wg PN-69/H-92121 o grubości wg PN-79/H-92202.

3.3. Wykonanie. Foremki korpusów należy wykonywać metodą obróbki plastycznej. Wszystkie ostre krawędzie należy stępić. Zagięcia krawędzi górnej powinny szczelnie przylegać do ścianek bocznych.

3.4. Wykończenie. Powierzchnia blachy powinna być bez wgnieceń, wypukłości i wżerów, pozbawiona korozji, smarów i brudu. Zastosowana do wykonania foremek blacha powinna być gładka, bez łusek, zawałców, pęcherzy, pęknięć, naderwań, rozwarstwień i wtrąceń niemetalicznych widocznych nieuzbrojonym okiem. Powierzchnia blachy może być matowa lub błyszcząca.

Dopuszcza się ślady i rysy na bocznych ściankach i obrzeżu powstałe w procesie technologicznym tłoczenia.

3.5. Wymagania użytkowe. Foremki powinny odznaczać się sztywnością i stałością kształtu.

3.6. Cechowanie. Na każdej foremce na dnie od strony zewnętrznej należy wybić metalowym numeratorem lub chemicznie wytrawić metodą chemigraficzną co najmniej następujące dane:

- znak firmowy wytwórcy,
- oznaczenie wg 2.3,
- znak KT.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE

1. TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Foremki korpusów natłuszczone olejem jadalnym należy układać jedna w drugą w liczbie 25 sztuk i zawijać w papier pergaminowany wg BN-67/7326-02 lub przetłuszczony, a następnie pakować po 100 sztuk w pudełko kartonowe.

Do każdego pudełka należy włożyć kartkę zawierającą co najmniej:

- nazwę i adres producenta,
- nazwę wyrobu, jego odmianę,
- liczbę sztuk wyrobu oraz jego masę brutto.

4.2. Przechowywanie. Foremki korpusów należy przechowywać w pomieszczeniach czystych, suchych, z dala od substancji oddziałujących korodująco.

4.3. Transport. Foremki korpusów należy przewozić dowolnym krytym środkiem transportu. Pudełka kartonowe należy ustawiać ściśle obok siebie, na całej powierzchni środka przewozowego, a ewentualne luki zabezpieczyć materiałem wyściółkowym lub w inny sposób, tak aby ładunek tworzył zwartą całość, zabezpieczoną przed przesuwaniem się i wzajemnym uszkodzeniem. Przy przewozie transportem kolejowym foremki korpusów należy ładować zgodnie z przepisami o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Każdą partię foremek korpusów należy poddać następującym badaniom:

- sprawdzeniu wymiarów (3.1),
- sprawdzeniu materiału (3.2),
- sprawdzeniu wykonania i wykończenia (3.3, 3.4).

5.2. Przygotowanie partii do badań. Przed przystąpieniem do badań foremki korpusów należy podzielić według odmian i wielkości.

5.3. Pobieranie próbek. W zależności od wielkości partii do badań należy pobrać próbki w sposób losowy wg PN/N-03010. Liczność próbek i dopuszczalną liczbę sztuk niedobrych podano w tabl. 16.

Tablica 16

Liczność partii	Liczność próbki do badań wg 5.1 a) i c)	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce wg 5.1 a) i c)
sztuk		
do 160	25	1
161 ÷ 400	40	1
401 ÷ 1000	60	2
1001 ÷ 2500	100	3

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić za pomocą przymiaru liniowego kreskowego, macek wewnętrznych z podziałką, cyrkli drążkowych z podziałką, suwmiarki dwustronnej z głębokościomierzem.

5.4.2. Sprawdzenie materiału należy przeprowadzić na zgodność z atestem hutniczym.

5.4.3. Sprawdzenie wykonania i wykończenia należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Ocena sztuki. Badaną foremkę korpusu należy uznać za niedobrą, jeżeli nie odpowiada chociażby jednemu z wymagań normy.

5.5.2. Ocena partii. Partię foremek korpusów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w badanej próbie nie przekracza liczby podanej w tabl. 16.

5.6. Zaświadczenie o jakości. Do każdej partii foremek korpusów należy dołączyć zaświadczenie o jakości zawierające stwierdzenie zgodności z wymaganiami normy oraz co najmniej następujące dane:

- a) nazwę wytwórcy,
- b) nazwę wyrobu i odmianę,
- c) numer partii,
- d) numer normy,
- e) rok produkcji.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ UZNANĄ
ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partię foremek korpusów uznaną za niezgodną z wymaganiami normy, producent może przesortować i przedstawić do powtórnego badania.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zakład Przemysłu Piekarskiego, Warszawa.

Badawczy

PN-79/H-92202 Blachy stalowe cienkie walcowane na gorąco. Wymiary

2. Normy związane

PN-71/H-86020 Stal odporna na korozję (nierdzewna i kwasoodporna). Gatunki

PN-79/H-88026 Stopy aluminium do przeróbki plastycznej. Gatunki

PN-69/H-92121 Blachy stalowe cienkie do tłoczenia

PN-78/M-02139 Odchyłki wymiarów nietolerowanych

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

BN-67/7326-02 Papiery pakowe i pergaminowe

3. Wydanie 2 - stan aktualny: czerwiec 1981 - zmieniono format oraz uaktualniono normy związane.