

OPAKOWANIA METALOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-82
	Opakowania jednostkowe metalowe Kanistry	5045-02
		Zamiast BN-69/5045-02
		Grupa katalogowa 0581

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są kanistry wykonane z blachy ocynowanej (białej).

1.2. Zakres stosowania normy. Kanistry są przeznaczone do pakowania i przechowywania płynnych artykułów spożywczych niekonserwowych i przemysłowych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział – wg PN-85/O-79552.

2.2. Przykład oznaczenia kanistra wykonanego z blachy ocynowanej elektrolitycznie (e), nielakierowanego wewnątrz i zewnątrz (1), bez litografii, przeznaczonego do artykułów spożywczych niekonserwowych (1), pojemności 2 dm³:

KANISTER e-1-1-2 BN-82/5045-02

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary – wg rysunku i tabl. 1 na str. 2.

3.2. Części składowe i materiał – wg tabl. 2 na str. 3.

3.3. Wykonanie – wg PN-85/O-79552. Połączenie poboczny z dnem i wiekiem powinno być wykonane na podwójną zakładkę i uszczelnione za pomocą spoiwa.

Wlew powinien być łączony z wiekiem przez zaciskanie. Dopuszcza się łączenie wlewu z wiekiem za pomocą lutowania. Uchwyt należy łączyć z wiekiem przez lutowanie. Kanistry pojemności poniżej 2 dm³ wykonuje się bez uchwyty.

3.4. Wytrzymałość uchwyty. Uchwyty powinny być zamocowane do wieka w sposób trwały. Połączenie uchwyty z wiekiem powinno wytrzymać próbę na rozerwanie przy użyciu siły:

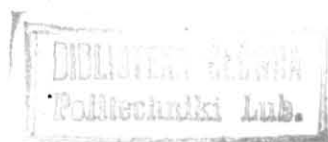
- dla kanistrów pojemności 2 dm³ – 49 N,
- dla kanistrów pojemności 5 dm³ – 98 N,
- dla kanistrów pojemności 10 dm³ – 196 N.

3.5. Szczelność. Kanistry powinny być szczelne. Wielkość ciśnienia próbnego, w zależności od wielkości kanistra, powinna wynosić:

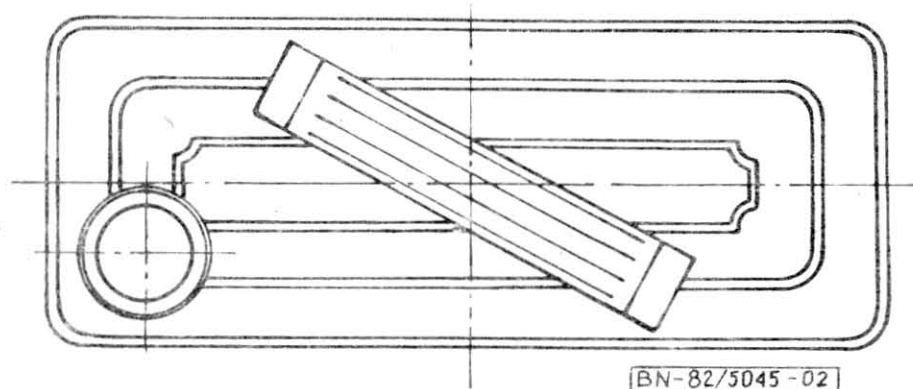
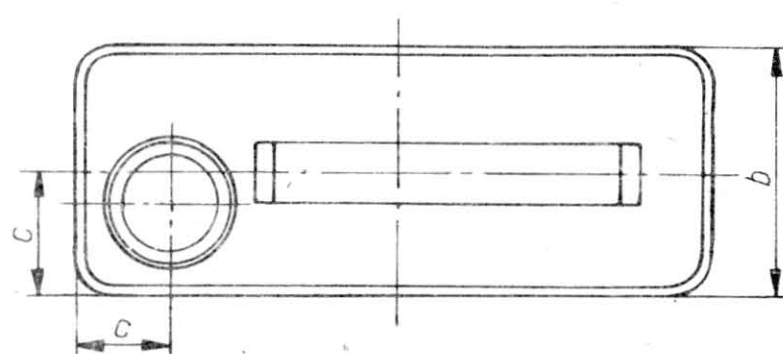
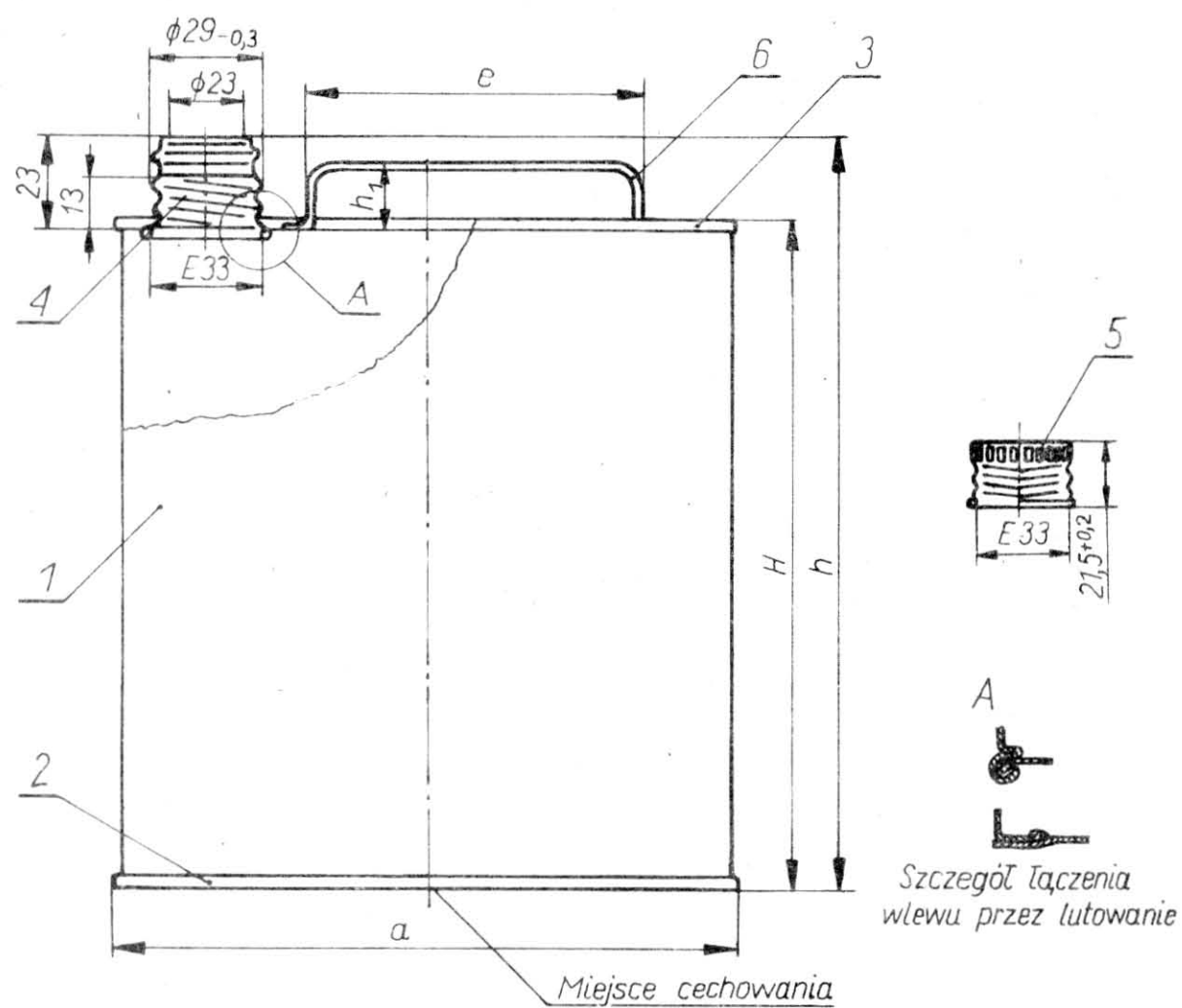
- dla kanistrów 0,5 i 1 dm³ – 49 kPa,
- dla kanistrów 2 i 5 dm³ – 29,4 kPa,
- dla kanistrów 10 dm³ – 19,6 kPa.

3.6. Cechowanie – wg PN-85/O-79552.

3.7. Pozostałe wymagania – wg PN-85/O-79552.



Zgłoszona przez Przedsiębiorstwo Opakowań Blaszanych OPAKOMET
Ustanowiona przez Dyrektora Przedsiębiorstwa Opakowań Blaszanych OPAKOMET dnia 12 maja 1982 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 12/1982 poz. 25)



BN-82/5045-02

Tablica 1

Pojemność nominalna dm ³	a	b	H	h	h ₁	c	e	Grubość blachy
	mm							
0,5	103	63	90	132	—	28	—	0,24
1	114	63	181	200	—	28	—	
2	171	76	185	204	23	25	86	
5	237	95	252	271	23	30	100	0,35
10	237	142	317	336	23	32	100	

Tablica 2

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał ¹⁾
1	Pobocznica	blacha ocynowana wg PN-73/H-92122
2	Dno	
3	Wieko	
4	Wlew	
5	Nakrętka	
6	Uchwyt	

1) Ponadto należy stosować następujące materiały:

- dla klasy I - lakiery konserwowe, masy uszczelniające dopuszczone przez władze sanitarne,
- lakiery powłokowe, emalie, farby graficzne,
- spoiwo - wg PN-76/M-69400.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Pakowanie, przechowywanie i transport - wg PN-85/O-79552.

5. BADANIA**5.1. Rodzaje badań**

- sprawdzenie szczelności,
- sprawdzenie wytrzymałości uchwytu,
- sprawdzenie materiałów,
- sprawdzenie wymiarów,
- ogłędziny zewnętrzne,
- sprawdzenie szwów,
- sprawdzenie powłoki lakierowej.

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

- grupa 1 - badania wg 5.1 c), d), e),
- grupy 2 - badania wg 5.1 a), b), g) i f).

5.3. Przygotowanie partii do badań - wg PN-85/O-79552 p. 5.2.

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

5.5. Liczność próbki do badań w grupach 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 %.

5.7. Wybór i stosowanie planów badania - wg PN-79/N-03021. Jednostopniowe plany badania w kontroli normalnej podano w tabl. 3. Warunki przejścia z jednego rodzaju kontroli na inny (obostrzony lub ulgowy) wg PN-79/N-03021 p. 2.3. Kontrola obostrzona oraz ulgowa wg PN-79/N-03021 p. 2.2.

5.8. Opis badań

5.8.1. Sprawdzenie szczelności przeprowadza się przez obserwację w ciągu 10 s kanistra napełnionego sprężonym powietrzem zgodnie z 3.5 uprzednio zanurzonego w wodzie. W czasie obserwacji nie powinny pojawiać się pęcherzki powietrza wskazujące miejsca nieszczelne.

5.8.2. Sprawdzenie wytrzymałości uchwytu polega na odwróceniu kanistra do góry dnem i zawieszeniu na uchwycie obciążenia, w zależności od pojemności kanistra wg 3.4, na 5 min.

W czasie próby nie powinny nastąpić pęknięcia w miejscu połączenia uchwytu z wieczkiem ani trwałe odkształcenia.

5.8.3. Pozostałe badania - wg PN-85/O-79552.

5.9. Ocena wyników badań

5.9.1. Badania w grupie 1 i 2. Partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekracza liczby kwalifikującej m_1 .

5.9.2. Ocena partii. Partię kanistrów należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli ocena wyników badań we wszystkich grupach jest dodatnia.

5.10. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań - wg PN-85/O-79552.

Tablica 3

Liczność partii	Grupa 1			Grupa 2		
	liczność próbki dla badań wg 5.1 a), d), e)	liczba kwalifikująca dla 5.1 c), d), e) m_1	liczba dyskwalifikująca dla 5.1 c), d), e) m_2	liczność próbki dla badań wg 5.1 a), b), g), f)	liczba kwalifikująca dla 5.1 a), b), g), f) m_1	liczba dyskwalifikująca dla 5.1 a), b), g), f) m_2
	sztuk					
501 ÷ 1200	32	2	3	13	0	1
1201 ÷ 3200	50	3	4			
3201 ÷ 10 000	80	5	6			
10 001 ÷ 35 000	125	7	8			
35 001 ÷ 150 000	200	10	11			

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zakład Badawczo-
-Produkcyjny Przedsiębiorstwo Opakowań Blaszanych
OPAKOMET - Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-69/5045-02

- a) wymagania i badania dostosowano do PN-85/O-79552,
- b) rozdział dotyczący badań dostosowano do zasad statystycznej kontroli jakości.

3. Normy związane

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

PN-76/M-69400 Spoiwo cynowo-ołowiowe do lutowania
miękkiego. Gatunki

PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór jednostek produktu do próbk

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

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

4. Symbol wg SWW - 0655-125.

5. Sposób ułożenia i zabezpieczenia ładunku - zgodnie z Przepisami o ładowaniu i wyładowaniu wagonów towarowych. Załącznik nr 10 do DKP (Dz. TiZK z 1968 r nr 4, poz.10) wraz z późniejszymi zmianami.

6. Wydanie 2 - stan aktualny: czerwiec 1987 - uaktualniono normy związane.