

SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-88
	Wyroby szczotkarskie Miotły i miotełki	4553-34
		Zamiast BN-80/4553-34
		Grupa katalogowa 1722

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są miotły i miotełki przeznaczone do zmiatania lub czyszczenia, o części pracującej wiązanej, prasowanej, naciąganej z nasadzonym kapturem lub nakładką drewnianą.

1.2. Określenia

1.2.1. miotła wiązana — część pracująca miotły zamocowana do kija za pomocą owinięcia surowca drzewnego.

1.2.2. miotła prasowana — część pracująca zaciśnięta na kiju za pomocą obejmy stalowej przesytej gwoździemi, z nałożonym kapturem z tworzywa sztucznego.

1.2.3. miotła naciągana — część pracująca naciągana w otwory oprawy z tworzywa sztucznego lub z drewna.

1.2.4. miotełka — miotła o mniejszych gabarytach, o części pracującej wiązanej, prasowanej lub naciąganej.

1.2.5. Pozostałe określenia — wg BN-83/4550-33.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Rodzaje — wg SWW ze względu na długość części chwytowej:

- 2886-71 Miotły,
- 2886-72 Miotełki.

2.1.2. Odmiany. W zależności od sposobu mocowania części pracującej z kijem, oprawą lub uchwytem (rączką) rozróżniamy:

- miotły i miotełki wiązane,
- miotły prasowane,
- miotły i miotełki naciągane.

2.2. Oznaczenie

2.2.1. Sposób budowy oznaczenia — wg KTM podbranza 2886, uzupełniony nazwą wyrobu, wielkością wyrobu (przy miotłach i miotełkach wykonanych ze słomy sorgo i trawy alfa — masa części pracującej w gramach; długość części pracującej w mm; przy miotłach i miotełkach naciąganych — długość, szerokość

oprawy, długość części pracującej w mm), symbolem surowca części pracującej, symbolem materiału kija, symbolem oprawy z tworzyw sztucznych (opraw drewnianych nie oznacza się) oraz numerem normy.

2.2.2. Przykład oznaczenia

a) miotły wiązanej (2886-710) produkowanej przez Spółdzielnię Inwalidów w Tarnowie (33), o identyfikatorze (0-01), liczbie kontrolnej (7), wiązanej (WIAZANA), o masie pracującej 300 g (300), długości części pracującej 300 mm (300), wykonanej ze słomy sorgo (RS), z kijem drewnianym (ODR):

KTM 2886-710-330-017

MIOTŁA WIAZANA 300/300 RS/ODR

BN-88/4553-34

b) miotły naciąganej (2886-710), produkowanej przez Spółdzielnię Niewidomych w Słupsku (10), o identyfikatorze (0-01), liczbie kontrolnej (8), naciąganej (NACIAGANA), o długości oprawy 180 mm (180) wykonanej z włókna roślinnego palmyra (RP), z kijem drewnianym (ODR):

KTM 2886-710-100-018

MIOTŁA NACIAGANA 180×30×180 mm RP/ODR

BN-88/4553-34

c) miotełki wiązanej (2886-720), produkowanej przez Spółdzielnię Inwalidów w Tarnowie (33), o identyfikatorze (0-02), liczbie kontrolnej (5), wiązanej (WIAZANA), o masie surowca części pracującej 120 g (120), długości części pracującej 120 mm (120), wykonanej ze słomy sorgo (RS):

KTM 2886-720-330-025

MIOTEŁKA WIAZANA 120/120 RS

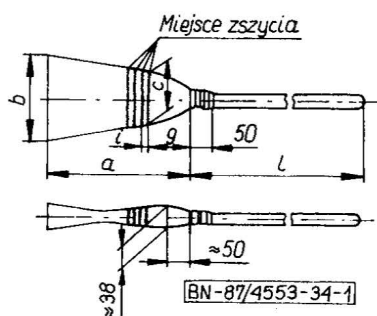
BN-88/4553-34

3. WYMAGANIA

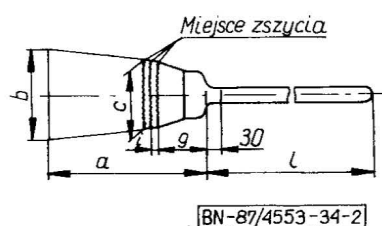
3.1. Wymiary

3.1.1. Główne wymiary mioteł i miotełek wiązanych oraz mioteł prasowanych podano przykładowo na rys. 1 i 2 oraz w tabl. 1. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

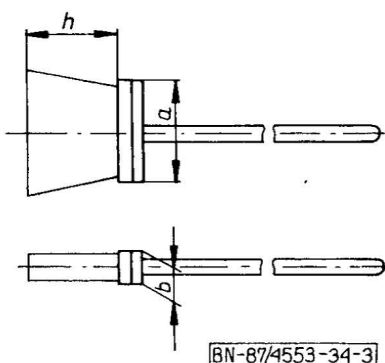
Zgłoszona przez Zakład Budowy Maszyn i Urzędzeń Centralnego Związku Spółdzielni Niewidomych
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 28 kwietnia 1988 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1989 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1988, poz. 17)



Rys. 1. Miotła wiązana



Rys. 2. Miotła prasowana



Rys. 3. Miotła naciągana

3.1.2. Główne wymiary miotel naciąganych podano przykładowo na rys. 3 i w tabl. 2. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

Tablica 1

Nazwa	Wielkość		Część pracująca					Kij					
	masa miot- ły lub miot- telki	długość części pra- cującej <i>a</i>	szero- kość końca <i>b</i>	szerokość w miejscu szycia <i>c</i>	długość od szycia do początku wiązania ¹⁾ <i>g</i>	odstęp między szwami ¹⁾ <i>i</i>	liczba szwów ¹⁾	średnica kija drewn- nianego	średnica kija z two- rzyw sztucz- nych	długość kija <i>L</i>			
	g	mm					sztuk	mm					
Miotelka wiązana	120	120	170	100	60	15	2	16	—	120			
	300	120	160	110	70	20	3						
	390	170	160	100	80	20÷40							
Miotły wiążane	280	250	260	150	100	20	4	22	25	900			
	300	300											
	320	350											
	350	400											
	380	450	280	170	110								
	450	500											
500	550												
Miotły prasowane	300	300	200	150	100	30	2						
	360	400					3						
	380	450	240	170	110	25	3						
	400	500											
Dopuszczalne odchyłki	±5%	±10	±10	±5	±5	±2	—	±1	±1	±10			

¹⁾ Dopuszcza się inne parametry szycia wg dokumentacji technicznej.

¹⁾ Dopuszcza się inne parametry szycia wg dokumentacji technicznej.

Tablica 2

Wymiary oprawy		długość części pracującej <i>h</i>	średnica otworów na pęczki ¹⁾	Liczba otworów	Średnica otworu na kij
długość <i>a</i>	szerokość <i>b</i>				
mm				sztuk	mm
180÷310 w odstępach co 10 mm	28, 30, 35, 38	120÷190 ¹⁾	5, 6, 7, 8	45÷72	20 lub 22
Dopuszczalne odchyłki					
±2	±1	—	±0,2	—	±1

¹⁾ W zależności od rodzaju surowca zastosowanego na część pracującą.

3.1.3. Wymiary miotełek naciąganych — wg obowiązującej dokumentacji technicznej.

3.2. Surowce i materiały

3.2.1. Część pracująca — słoma sorgo, sorgo plus trawa alfa, włókno palmyra, włókno z polipropylenu profilowane oraz inne włókna syntetyczne wg BN-87/4550-06/02 po uzgodnieniu między producentem a odbiorcą.

3.2.2. Kij — drewno wg BN-68/7195-01 zbiór III lub tworzywo sztuczne wg uzgodnienia między producentem a odbiorcą.

3.2.3. Koszulka — z tworzywa sztucznego wg BN-64/6353-01.

3.2.4. Kaptur — tworzywo sztuczne wg uzgodnienia między dostawcą i odbiorcą.

3.2.5. Obejma — blacha stalowa o grubości od 0,2 do 0,3 mm i wymiarach 305×25 mm wg PN-81/H-92131.

3.2.6. Elementy mocujące część pracującą mioteł i miotełek wiązanych — drut ocynkowany stalowy miękkiej normalnej dokładności o średnicy 1,2÷1,4 mm wg PN-67/M-80026.

3.2.7. Elementy łączące mioteł prasowanych — gwoździe papowe 25/25 wg BN-87/5028-13, gwoździe druciaki 14/20 wg BN-70/5028-24, gwoździe budowlane 35×2,2 wg BN-87/5028-12.

3.2.8. Elementy mocujące część pracującą mioteł i miotełek naciąganych — drut do naciągu ręcznego oraz drut do wtłaczania mechanicznego wg BN-87/4550-06/04.

3.2.9. Materiały łączące części mioteł lub miotełek naciąganych — kleje, gwoździe, wkręty i zszywki wg BN-87/4550-06/04.

3.2.10. Nici — nici lńiane, nabłyszczane, kolorowe 18/6, 18/7, 18/8, 18/9.

3.2.11. Materiały malarsko-lakiernicze — wg BN-87/4550-06/04.

3.2.12. Uchwyt miotełek — drewno liściaste lub tworzywo sztuczne wg BN-87/4550-06/03 tabl. 1 i 4.

3.2.13. Oprawa mioteł i miotełek naciąganych — drewno liściaste lub tworzywo sztuczne wg BN-87/4550-06/03.

3.3. Wykonanie

3.3.1. Część pracująca mioteł oraz miotełek wiązanych powinna być przeszyta dwustronnie kolorowymi niciami. Rozstawienie i liczba szwów — wg tabl. 1 i dokumentacji technicznej. Liczba ściągów w szwach zależy od wielkości miotły lub miotełki. Szwę powinny być równoległe do siebie. Słoma w miotłach i miotełkach powinna być koloru naturalnego lub farbowana. Wilgotność słomy nie powinna przekraczać 15%.

Miotły wiązane. Część pracująca po nadaniu właściwych kształtów powinna być umocowana centrycznie na kiju i mocno odrutowana. Bezpośrednio nad głowicą surowiec powinien być odrutowany na długości 50÷55 mm, z tym że po 5 zwojach powinna nastąpić przerwa w odrutowaniu na szerokości 18÷20 mm.

Miotły prasowane. Część pracująca powinna być ujęta w obejmę stalowej, sprasowana i przeszyta gwoździami.

Kaptur z tworzywa powinien być zamocowany jednym gwoździem do kija.

Miotły i miotełki naciągane. Pęczki surowca mocowane w otworach oprawy przez naciąg ręczny drutem ocynkowanym miękkim lub mosiężnym. Zamocowanie w otworach powinno być pełne i trwałe, a wytrzymałość na wyrywanie z oprawy — wg BN-87/4550-06/01 tabl. 1.

3.3.2. Kij drewniany powinien być gładko obrobiony i oszlifowany. Widoczny koniec kija pozbawiony ostrych krawędzi. Kij ma być zaopatrzony w otwór lub element umożliwiający zawieszenie. Dopuszcza się w kiju krzywiznę jednostronną o strzałce wygięcia krzywizny do 10 mm na 1 m długości kija. Kij powinien być pokryty emalią nietrocelulozową do mebli wg BN-83/6115-66.

Dopuszcza się kije powlekane koszulką z tworzywa sztucznego i kije nielakierowane po uzgodnieniu z odbiorcą. Pozostałe wymagania dotyczące jakości drewna, jakości obróbki i wilgotności drewna — wg BN-68/7195-01.

3.3.3. Kaptur z tworzywa. Wygląd zewnętrzny — wg BN-77/4980-01.

3.3.4. Oprawy mioteł i miotełek naciąganych — oprawy dwuczęściowe, drewniane lub z tworzywa sztucznego. W oprawie powinien znajdować się otwór do mocowania kija za pomocą gwoździa, gwintu lub w inny trwały sposób. Warunki wykonania opraw — zgodnie z BN-87/4550-06/03. Mocowanie nakładki z obsadą — wg 3.2.9 i BN-87/4550-06/01.

3.4. Wykończenie. Miotły i miotełki po wykonaniu powinny być oczyszczone. Luźne źdźbła słomy i inne słabo osadzone włókna powinny być z części pracującej usunięte. Dopuszczalna liczba luźnych włókien po oczyszczeniu miotły lub miotełki — wg BN-87/4550-06/01 tabl. 3. Słoma w miotłach powinna być od dołu równo obcięta, równoległe do szycia. Część pracująca mioteł i miotełek powinna mieć powierzchnię wyrównaną.

3.5. Znakowanie — wg BN-87/4550-05.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Miotły powinny być wiązane w wiązki po 10 sztuk, w sposób zabezpieczający część pracującą i kij przed uszkodzeniem. Zaleca się część pracującą mioteł zabezpieczać folią wg BN-84/4550-07 tabl. 3.

4.1.2. Miotełki powinny być pakowane wg uzgodnień w pudła tekturowe wg PN-63/O-79402.

4.2. Przechowywanie. Miotły i miotełki powinny być przechowywane w suchych i przewiewnych pomieszczeniach z dala od urządzeń grzejnych. Miotły powinny być ustawione pionowo kijami, częścią pracującą do góry lub układane poziomo w sztaplach — kijami na przemian, do wysokości nie większej niż 250 cm.

4.3. Transport. Miotły i miotełki powinny być przewożone krytymi środkami transportowymi. Pozostałe wymagania — wg BN-84/4550-07.

5. BADANIA

Badania mioteł i miotelek należy przeprowadzać wg

BN-87/4550-06/01. Badania wyglądu zewnętrznego kaptura i kija z tworzywa — wg BN-77/4980-01.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralny Związek Spółdziel-

ni Niewidomych, Zakład Budowy Maszyn i Urządzeń, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-80/4553-34

- a) wprowadzono nową odmianę mioteł — miotły naciągane,
- b) uwzględniono miotełki,
- c) wprowadzono inne surowce na część pracującą.

3. Normy i dokumenty związane

PN-81/H-92131 Blacha cienka ze stali węglowej konstrukcyjnej zwykłej jakości

PN-67/M-80026 Druty okrągłe ze stali niskowęglowej ogólnego przeznaczenia

PN-73/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pudła

BN-87/4550-05 Wyroby szczotkarskie. Znakowanie

BN-87/4550-06/01 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Postanowienia ogólne

BN-87/4550-06/02 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Surowce części pracującej

BN-87/4550-06/03 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Oprawy i uchwyty szczotek

BN-87/4550-06/04 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Materiały pomocnicze

BN-84/4550-07 Wyroby szczotkarskie. Pakowanie, przechowywanie i transport

BN-83/4550-33 Wyroby szczotkarskie. Terminologia

BN-77/4980-01 Artykuły powszechnego użytku z tworzyw sztucznych, otrzymywane metodą wtrysku. Wygląd zewnętrzny

BN-87/5028-12 Gwoździe budowlane. Gwoździe z trzpieniem gładkim, okrągłym i kwadratowym

BN-83/5028-13 Gwoździe budowlane. Gwoździe papowe

BN-70/5028-24 Gwoździe stolarskie i ogólnego przeznaczenia. Gwoździe druciaki

BN-83/6115-66 Emalie celulozowe ogólnego stosowania

BN-64/6353-01 Folia rozdmuchiwana z uplastycznionego polichlorku winylu

BN-68/7195-01 Drewno w narzędziach i pomocach rzemieślniczych. Wymagania podstawowe i badania

Kod Towarowo-Materiałowy podbranża 2886 wyroby szczotkarskie, opracowany przez Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne Związku Spółdzielni Niewidomych, zarejestrowany przez GUS dnia 16 marca 1978 r., Warszawa.

4. Symbol wg SWW — 2886-71, 2886-72.

5. Autor projektu normy — inż. Halina Greb-Starodaj — Zakład Budowy Maszyn i Urządzeń Centralnego Związku Spółdzielni Niewidomych, Warszawa.