

MASZYNY I URZĄDZENIA PRZEMYSŁU SPOŻYWCZEGO OGÓLNEGO ZASTOSOWANIA	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-84 2414-01
	Wózki wannowe do mięsa Wymagania i badania	Zamiast BN-74/2414-01
		Grupa katalogowa 0471

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są wymagania i badania dotyczące wózków wannowych stosowanych w przemyśle mięsnym do transportu.

2. WYMAGANIA

2.1. Wymiary. Odchyłki wymiarów nietolerowanych nie powinny przekraczać klasy IT14 (dla obróbki mechanicznej) i klasy IT16 (dla obróbki ręcznej) wg PN-78/M-02139.

Odchyłki kształtu i położenia powierzchni obrobionych nietolerowanych nie powinny przekroczyć wartości podanych dla szeregu 8 wg PN-80/M-02138.

Gwinty powinny być wykonane w klasie średnio-dokładnej wg PN-83/M-02113.

Narożniki wewnętrzne wanienn powinny mieć zaokrąglenia o promieniu co najmniej 20 mm.

Pozostałe wymiary wg norm przedmiotowych.

2.2. Materiał. Blachy aluminiowe o powierzchniach podwyższonej jakości wg PN-75/H-92741, blachy odporne na korozję powinny być rodzaju III wg PN-83/H-92128.

Materiały stykające się bezpośrednio z mięsem powinny być dopuszczone przez Państwowy Zakład Higieny.

2.3. Wykonanie

2.3.1. Połączenia spawane. Wymagania i wykonanie połączeń spawanych powinny być zgodne z BN-74/1904-05. Po spawaniu wanny powinny być oczyszczone z żużla, odprysków, zgorzeliny i innych zanieczyszczeń tak, aby ich powierzchnia była w takim stanie jak materiał wyjściowy.

2.3.2. Koła jezdne bez opon powinny być wykonane z tarnamidu T-27 barwy naturalnej wg BN-80/6336-01/17 lub innego tworzywa o co najmniej tych samych własnościach wytrzymałościowych. Nie dopuszcza się kształtek niepełnych, ubytków miejscowych, pęknięć, rozwarstwień, narostów, pęcherzy, warstwic oraz zanieczyszczeń mechanicznych.

Koła jezdne z oponami powinny być zgodne z BN-70/2180-02.

2.4. Szczelność. Wanna powinna być szczelna. Na złączach spawanych nie powinny występować przecieki.

2.5. Powłoki ochronne — wg PN-82/H-97005 i PN-82/H-97018.

2.6. Wymagania ruchowe. Siła pchania na poziomym i gładkim podłożu cementowym (jezdni), przy obciążeniu nominalnym, nie powinna przekraczać 200 N dla wózka obsługiwanego jednoosobowo i 400 N o obsłudze dwuosobowej. W chwili ruszania wózka wartości te mogą być przekroczone najwyżej o 40%.

Montaż kół jezdnych i układ kierowniczy powinien zapewniać bieg wózka cichy i bez wężykowania. Koła wózka powinny się toczyć — niedopuszczalne jest ślizganie się kół.

2.7. Wymagania sanitarno-weterynaryjne. Na każdą nowo uruchomioną lub wznowioną produkcję wózków wannowych powinno być wydane zaświadczenie stwierdzające zgodność wykonania z wymaganiami służby sanitarno-weterynaryjnej.

2.8. Cechowanie. Każdy wózek powinien mieć umieszczone tabliczki A i B wg BN-74/2406-01 zawierające co najmniej następujące dane:

- nazwę lub znak producenta,
- typ wózka,
- masę wózka w kg,
- ładowność lub pojemność wózka,
- rok produkcji,
- znak kontroli jakości.

3. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Pakowanie. Rodzaj opakowania wózka powinien być uzgodniony z odbiorcą i powinien zapewniać dostawę wózka bez uszkodzeń. Znakowanie opakowania powinno być zgodne z PN-76/O-79252.

3.2. Przechowywanie. Wózki powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych i krytych. Powierzchnie polerowane należy pokryć wazeliną techniczną TW wg PN-69/C-96120. Dopuszcza się przechowywanie w innych warunkach, jeżeli nie prowadzi to do uszkodzenia wózków.

Zgłoszona przez Instytut Maszyn Spożywczych
Ustanowiona przez Dyrektora Instytutu Maszyn Spożywczych dnia 23 listopada 1984 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1985 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 2/1985 poz. 3)

wywanie wózków w pomieszczeniach otwartych, wówczas jednak powinny być zabezpieczone przed wpływami atmosferycznymi.

3.3. Transport. Środki transportu należy uzgodnić z odbiorcą. Ładowanie i zabezpieczenie wózków powinno być przeprowadzone zgodnie z instrukcją COO nr 8/70.

4. BADANIA

4.1. Program badań — wg tablicy.

Lp.	Rodzaje badań	Wymagania wg	Opis badań wg
1	2	3	4
1	Sprawdzenie wymiarów	2.1	4.3.1
2	Sprawdzenie materiałów	2.2	4.3.2
3	Sprawdzenie wykonania	2.3	4.3.3
4	Sprawdzenie szczelności	2.4	4.3.4
5	Sprawdzenie powłok ochronnych	2.5	4.3.5
6	Sprawdzenie wymagań ruchowych	2.6	4.3.6
7	Sprawdzenie wymagań sanitarno-weterynaryjnych	2.7	4.3.7
8	Sprawdzenie cechowania	2.8	4.3.8

4.2. Kontrola jakości. Badania wg 4.1 lp. 1 ÷ 5 oraz lp. 7 i 8 należy przeprowadzać na każdym wózku wanowym, badania wg 4.1 lp. 6 na 5% wózków z partii, lecz nie mniej niż na 5 wózkach.

4.3. Opis badań

4.3.1. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić przyrządami pomiarowymi zapewniającymi wymaganą dokładność pomiaru.

4.3.2. Sprawdzenie materiałów polega na porównaniu zaświadczeń i atestów materiałowych z dokumentacją techniczną.

4.3.3. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzić wzrokowo przez oględziny i pomiar przyrządami zapewniającymi uzyskanie wymaganej dokładności.

4.3.4. Sprawdzenie szczelności należy przeprowadzić poddając wózek próbie wodnej na szczelność spoin zgodnie z BN-74/1904-05.

4.3.5. Sprawdzenie powłok ochronnych — wg PN-76/H-04623.

4.3.6. Sprawdzenie wymagań ruchowych należy przeprowadzić przy obciążeniu nominalnym na drodze poziomej o powierzchni równej, zwilżonej wodą, z prędkością nie przekraczającą 4 km/h. Długość drogi przejechanej powinna wynosić $50 \div 100$ m. W czasie próby należy sprawdzić bieg wózka. Pomiar siły pchania należy wykonać za pomocą dynamometru.

4.3.7. Sprawdzenie wymagań sanitarno-weterynaryjnych polega na sprawdzeniu zaświadczeń.

4.3.8. Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzić wzrokowo.

4.4. Ocena wyników badań

4.4.1. Ocena sztuki. Badany wózek należy uznać za dobry, jeżeli przeszedł przez wszystkie badania wymienione w 4.1 z wynikiem dodatnim.

4.4.2. Ocena partii. Partię wózków należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli wyniki badań wg 4.1 lp. 1 ÷ 5 oraz 7 i 8 są dodatnie, a liczba sztuk niedobrych w wyniku badań wg 4.1 lp. 6 jest równa zeru.

4.5. Zaświadczenie jakości. Na każdy wózek, uznany za zgodny z wymaganiami normy, na żądanie zamawiającego, powinno być wystawione zaświadczenie jakości zawierające co najmniej:

- datę wystawienia zaświadczenia,
- nazwę wytwórni,
- typ wózka,
- wyniki badań,
- zaświadczenie służby sanitarno-weterynaryjnej,
- znak zakładowej kontroli jakości.

5. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ WÓZKÓW UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partię wózków uznanych za niezgodną z wymaganiami normy należy poprawić w zakresie stwierdzonych ujemnych wyników i ponownie przedstawić do badań.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Instytut Maszyn Spożywczych, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-74/2414-01

- a) zmieniono tytuł normy,
- b) uściślono postanowienia dotyczące wymiarów, materiałów oraz wymagań ruchowych,
- c) wprowadzono zmiany wynikające z nowo ustanowionych i znolizowanych norm związanych.

3. Normy i dokumenty związane

- PN-69/C-96120 Przetwory naftowe. Wazelina techniczna
 PN-76/H-04623 Ochrona przed korozją. Pomiar grubości powłok metalowych i konwersyjnych metodami nieniszczącymi
 PN-83/H-92128 Blacha cienka ze stali odpornej na korozję i żaroodpornej
 PN-75/H-92741 Aluminium i stopy aluminium. Blachy walcowane na zimno
 PN-82/H-97005 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki cynkowe

PN-82/H-97018 Powłoki ochronne niemetalowe. Konwersyjne powłoki chromianowe

PN-83/M-02113 Gwinty metryczne. Tolerancje

PN-80/M-02138 Tolerancje kształtu i położenia. Wartości

PN-78/M-02139 Odchyłki wymiarów nietolerowanych

PN-76/O-79252 Transportowe jednostki opakowaniowe. Znaki i znakowanie. Wymagania podstawowe

BN-74/1904-05 Połączenia spawane. Wymagania i badania

BN-70/2180-02 Wózki jezdniowe ręczne i doczepne. Koła jezdne na oponach gumowych pełnych. Główne wymiary i nośność

BN-74/2406-01 Tabliczki znamionowe

BN-80/6336-01/17 Tworzywa poliamidowe, Tarnamid T-27

Instrukcja COO nr 8/70 Ogólne zasady ładowania i umocowania ładunków przewożonych kolejami i samochodami w komunikacji wewnętrznej i międzynarodowej (autor, Centralny Ośrodek Opakowań)

4. Autor projektu normy — mgr inż. Wiesława Kalinowska, Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Maszyn dla Przemysłu Mięsnego, Wrocław.