

SPRZĘT DO SPRZĄTANIA I CZYSZCZENIA RĘCZNY	NORMA BRANŻOWA	BN-81 4550-25
	Wyroby szczotkarskie Szczotki do zamywania ulic i robót drogowych	Zamiast BN-75/4550-25
		Grupa katalogowa 1722

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są szczotki do ulic na kij, służące do zamywania ulic i robót drogowych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział i oznaczenie asortymentu – wg KTM, podbranza 2886, uzupełniony nazwą wyrobu, wielkością szczotki, długością części pracującej i symbolem części pracującej.

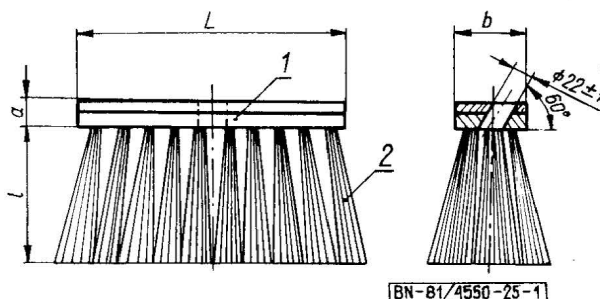
2.2. Przykład oznaczenia szczotki do ulic na kij 2886-322 (2886-322), centralny producent 40 (40), identyfikator 0-11 (0-11), o liczbie kontrolnej 1 (1), o wielkości 300 mm (300), o długości części pracującej 110 mm (110), wykonanej z włókna roślinnego palmyra (RP):

KTM 2886-322-400-111

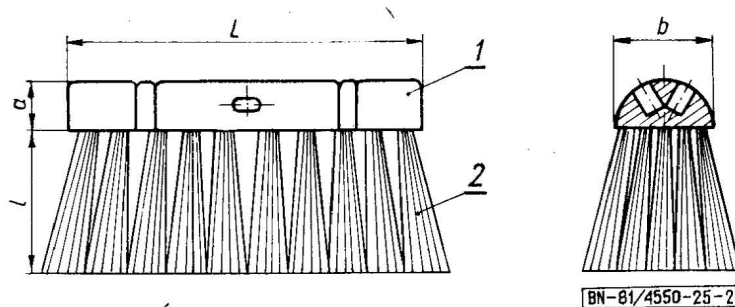
SZCZOTKA DO ZAMYWIANIA ULIC I ROBÓT
DROGOWYCH 300-110 RP BN-81/4550-25

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary szczotek do ulic na kij podano przykładowo na rys. 1 i 2 oraz w tabl. 1. Pozostałe wymiary i rozwiązania konstrukcyjne – wg obowiązującej dokumentacji technicznej.



Rys. 1. Szczotka do zamywania ulic naciągana



Rys. 2. Szczotka do zamywania ulic sadzona

Zgłoszona przez Związek Spółdzielni Niewidomych – Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne
Ustanowiona przez Prezesa Zarządu Centralnego Związku Spółdzielni Inwalidów dnia 16 marca 1981 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 października 1981 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1981 poz. 47)

Tablica 1

Wymiary, mm							Średnica otworów na zamocowanie pęczków mm		Liczba otworów na zamocowanie pęczków		Liczba rzędów		Wymiary drutu na część pracującą mm	
Wielkość szczotki <i>L</i>	szerokość oprawy <i>b</i>		grubość oprawy <i>a</i>			Długość części pracującej <i>l</i>			sztuki					
	z włókien roślinnych i syntetycznych	z drutu	z włókien roślinnych i syntetycznych		z drutu		z włókien roślinnych i syntetycznych	z drutu	z włókien roślinnych i syntetycznych	z drutu				
			płaskie	półokrągłe										
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
250	70	70	20	35	25	80; 90; 100; 110; 120; 130; 140; 160; 180; 200	8	6	51	92	5	5	średnica 0,3+1,0 płaski 0,9x0,25+ 2,0x0,50	
300									64	112				5
350									74	156				
400		84							178	6				
±10	±2		±2			±2	±0,2		±2		-		-	

3.2. Części składowe i materiały - wg tabl. 2.

Tablica 2

Nr części na rys. 1 i 2	Nazwa części	Materiał
1	Oprawa	drewno wg BN-77/4550-30
2	Część pracująca	<u>włókna sztuczne</u> poliamidowe wg BN-75/7552-03, z polichlorku winylu wg uzgodnienia pomiędzy dostawcą i odbiorcą, z polietylenu wg uzgodnienia pomiędzy dostawcą i odbiorcą, z poliestru wg uzgodnienia pomiędzy dostawcą i odbiorcą, <u>włókna roślinne</u> piassawa, palmyra wg uzgodnienia pomiędzy dostawcą i odbiorcą, mieszanki z włókien roślinnych palmyra + piassawa wg BN-78/4550-04 <u>druty</u> stalowe szczotkowe wg BN-69/5017-01, okrągłe o średnicy 0,30±1,0 mm i płaskie o wymiarze 0,9 X 0,25 ±2,0 X 0,50 mm
-	Drut do mocowania części pracującej	drut stalowy ocynkowany miękki, normalnej dokładności o grubości 0,5 ÷ 0,6 mm, do naciągu ręcznego oraz półtwardy o grubości 0,9 ÷ 1,2 mm do wtłaczania mechanicznego wg PN-67/M-80026 oraz do naciągu ręcznego szczotek do robót drogowych, mających część pracującą z drutu szczotkowego
-	Gwoździe i zszywki	gwoździe druciaki gołe 1,2 X 17 mm wg BN-70/5028-24 lub gwoździe stolarskie gołe 1,2 X 17 mm wg BN-70/5028-26 oraz zszywki tapicerskie wg uzgodnienia pomiędzy dostawcą i odbiorcą

3.3. Wykonanie

3.3.1. Oprawa szczotki z drewna w zależności od sposobu mocowania pęczków może być jednoczęściowa lub dwuczęściowa, płaska lub półokrągła, gładko obrobiona i oszlifowana, bez widocznych śladów i rys po obróbce. Nie dopuszcza się sęków na krawędziach i bokach oprawy. Dolna część oprawy powinna mieć nawiercone otwory na pęczki o pochyleniu ku zewnętrznej stronie. Rząd zewnętrzny powinien mieć pochylenie $10 \pm 15^\circ$. Dopuszcza się na czole oprawy pęknięcia nie większe niż do 0,6 mm, nie sięgające granicy nawiercenia otworów. Pęknięcia powinny być zaszpachlowane i oszlifowane. Dwie części oprawy powinny być połączone gwoździami lub zszywkami. Części oprawy powinny szczelnie przylegać do siebie. Otwór na kij powinien być wywiercony zgodnie z rys. 1.

3.3.2. Część pracująca. Pęczki surowca powinny być osadzone trwale w otworach oprawy przez naciąganie ręczne, przez mechaniczne wtłaczanie i mocowanie kotwiczkami lub przez sadzenie. Przy naciąganiu ręcznym drut powinien ściśle przylegać do oprawy. Otwór na głębokości części cylindrycznej powinien być ściśle wypełniony surowcem. Grubość włókien sztucznych powinna wynosić minimum $\varnothing 0,5$ mm lub 0,5 X 2 mm. Za prawidłowe wypełnienie otworu przy naciągu ręcznym uważa się takie, w których umieszczono minimum 80% surowca części pracującej, jaki można wciągnąć w otwór maksymalnie bez zerwania drutu. Pozostałe wymagania dotyczące wykonania - wg BN-79/4550-06.

3.4. Wykończenie. Część pracująca szczotki do zamywania ulic i prac drogowych powinna mieć kształt zgodny z obowiązującą dokumentacją techniczną.

W przypadku szczotek dwuczęściowych nakładka z obładką powinna być trwale połączona za pomocą gwoździ lub zszywek tapicerskich. Szczotka powinna być oczyszczona, a luźno osadzone włókna - usunięte z części pracującej. Całość szczotki powinna być estetycznie i starannie wykończona, nie mieć uszkodzeń mechanicznych i zabrudzeń. Pozostałe wymagania dotyczące wykończenia - wg BN-79/4550-06.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie

4.1.1. Przygotowanie do pakowania. Szczotki do zamywania ulic i robót drogowych powinny być wiązane w wiązki po 10 lub 20 sztuk drutem stalowym miękkim, o grubości od 0,8 do 1,2 mm wg PN-67/M-80026. W wiązać powinno się przeciągając końce drutu przez otwory do kija przy dwóch szczotkach, oprawkami do siebie, a następnie przekładając przez dalsze otwory dwóch szczotek, lecz przeciągając drut lewy w szczotkę prawą i odwrotnie itd. Dopuszcza się nieformowanie szczotek do zamywania ulic i robót drogowych w wiązki.

4.1.2. Opakowania transportowe. Szczotki do zamywania ulic i robót drogowych luzem powinny być pakowane w opakowania transportowe: skrzynki drewniane - wg PN-72/D-79601 i worki z włókien tykowych - wg PN-72/P-84535 lub polietylenowe - wg BN-77/6414-06. Wymiary worków - wg PN-71/O-79035. Wymiary skrzynek - wg PN-78/O-79021. W przypadku porozumienia z odbiorcą, dopuszcza się transportowanie szczotek do zamywania ulic i robót drogowych w wiązki.

4.1.3. Znakowanie opakowań transportowych. Do każdego opakowania transportowego powinna być przymocowana w sposób trwały etykieta zawierająca dane zgodne z BN-78/4550-05.

4.1.4. Formowanie jednostek ładunkowych. W przypadku stosowania paletyzacji, jednostki ładunkowe powinny być formowane na paletach o wymiarach 800 X 1200 mm wg PN-75/M-78216. Ładunek na palecie powinien być zabezpieczony przed zsuwaniem się i deformacją.

4.2. Przechowywanie i transport - wg BN-80/4550-07.

5. BADANIA

Badania należy przeprowadzić wg BN-79/4550-06.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Związek Spółdzielni Niewidomych - Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne, Warszawa.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-75/4550-25

- a) podział i oznaczenia dostosowano do potrzeb KTM,
- b) zmieniono wymiary szczotek do zmiatania ulic,
- c) wprowadzono nowe surowce,
- d) określono sposób pakowania.

3. Normy i dokumenty związane

PN-72/D-79601 Skrzynki i komplety skrzynkowe z tarcicy, zbijane. Wspólne wymagania

PN-75/M-78216 Palety ładunkowe płaskie jednopłytowe czterowiejsiowe bez skrzydeł drewniane 800X1200-EUR

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

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

PN-71/O-79035 Opakowania transportowe. Worki z włókien tykowych i z folii z tworzyw sztucznych. Szeregi wymiarowe

PN-72/P-84535 Worki z włókien tykowych

BN-78/4550-05 Wyroby szczotkarskie. Cechowanie i znakowanie

BN-79/4550-06 Wyroby szczotkarskie. Szczotki. Ogólne wymagania i badania

BN-80/4550-07 Wyroby szczotkarskie. Pakowanie, przechowywanie i transport. Wytyczne ogólne

BN-77/6414-06 Opakowania transportowe z tworzyw sztucznych. Worki polietylenowe otwarte, płaskie bez fałd bocznych zgrzewane

Pozostałe normy związane podano w tabl. 2.

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

4. Przepisy dotyczące transportu kolejowego i samochodowego;

Przepisy o ładowaniu i wyładowywaniu wagonów towarowych w komunikacji wewnętrznej. Załącznik nr 10 do DKP (Dz. T. i ZK z 1968 r. nr 4) wraz z późniejszymi zmianami.

Instrukcja o ładowaniu samochodów ciężarowych i przyczep. Załącznik do Zarządzenia Ministra Komunikacji z dnia 7 marca 1963 r. (Mon. Pol. nr 24 poz. 123 z 1963 r.)

5. Symbol wg KTM - 2886-322.

6. Autor projektu normy - Antoni Murawski - Związek Spółdzielni Niewidomych - Biuro Technologiczno-Konstrukcyjne, Warszawa.