

OPAKOWANIA METALOWE	NORMA BRANŻOWA	BN-82
	Opakowania jednostkowe metalowe Pudełko do pasty do obuwia	5043-06
		Zamiast BN-73/5043-06
		Grupa katalogowa 0581

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są pudełka tłoczone blaszane z wieczkiem nakładanym, przeznaczone do pakowania pasty do obuwia i środków do konserwacji artykułów skórzanych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podział

2.1.1. Grupy. W zależności od materiału pudełka rozróżnia się trzy grupy:

- z blachy ocynowanej elektrolitycznie — e,
- z blachy stalowej cienkiej do tłoczenia — c,
- wieczko z blachy cienkiej do tłoczenia, spód z blachy ocynowanej — m.

2.1.2. Typy. W zależności od konstrukcji pudełka rozróżnia się dwa typy:

- z otwieraczem — A,
- bez otwieracza — B.

2.1.3. Rodzaje, klasy — wg PN-75/O-79552.

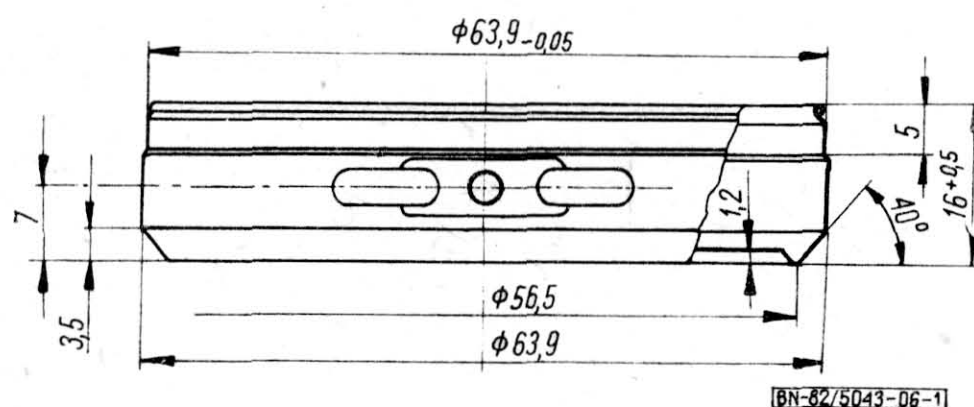
2.2. Przykład oznaczenia pudełka wykonanego z blachy ocynowanej elektrolitycznie (e), z otwieraczem (A), lakierowanego wewnątrz i z zewnątrz (4), litografowanego (5), klasy (II), o średnicy spodu $d_w = 63,4$ mm:

PUDEŁKO DO PASTY DO OBUWIA e-A-4-5-II-63,4

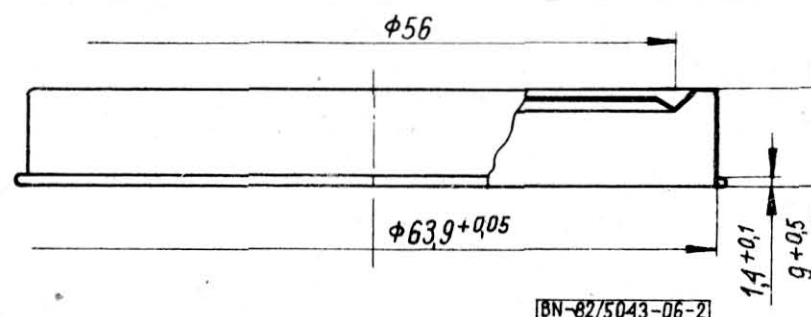
BN-82/5043-06

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary — wg rys. 1 i 2.



Rys. 1



Rys. 2

3.2. Wyszczególnienie części i materiał — wg rys. 1 i 2 i tablicy 1.

Tablica 1

Nr części na rysunku	Nazwa części	Materiał
1	wieczko	— blacha stalowa cienka do tłoczenia wg PN-69/H-92121 lub blacha ocynowana wg PN-73/H-92122
2	spód	— farby graficzne, lakiery
3	otwieracz	

3.3. Wykonanie. Pudełko bez otwieracza składa się z dwóch części: wieczka i spodu. Pudełko z otwieraczem składa się z trzech części: wieczka, spodu i otwieracza.

Konstrukcja otwieracza powinna zapewnić prawidłowe uchwycenie motylków otwieracza, oraz łatwe otwarcie pudełka. Dopuszcza się lekkie pomarszczenia w górnej części pobocznic nie przekraczające połowy jej wysokości. Spód pudełka powinien być pokryty lakierem uzgodnionym między producentem a odbiorcą. Po uzgodnieniu pomiędzy dostawcą i odbiorcą dopuszcza się zmiany konstrukcji pudełka.

3.4. Zamykanie i otwieranie pudełka. Pudełko powinno zamykać się przez lekkie wciskanie. Zamknięte pudełko wyposażone w otwieracz powinno dać się łatwo otworzyć przez pokręcenie otwieracza.

3.5. Szczelność. Otwieracz musi być tak zamocowany, aby wlewana pasta w stanie płynnym nie wyciekała w miejscu, gdzie jest on przymocowany. Zamknięte wieczko powinno zapewnić szczelność pudełka.

Zgłoszona przez Kombinat Opakowań Blaszanych Lekkich OPAKOMET
Ustanowiona przez Dyrektora Przedsiębiorstwa Opakowań Blaszanych OPAKOMET dnia 12 stycznia 1982 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1982 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 7/1982 poz. 16)

3.6. Chemiczna odporność powłoki lakierowej. Lakier pokrywający pudełko powinien być odporny na działanie barwników tłuszczowych stosowanych do past.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie — wg PN-75/O-79552 p. 4.1. Wieczka litografowane i spody lakierowane należy pakować w odrębne rulony papierowe lub rękawy, a następnie w pudła tekturowe lub skrzynki drewniane wg PN-78/O-79021. Po uzgodnieniu pomiędzy dostawcą i odbiorcą dopuszcza się pakowanie wieczek luzem w pudła tekturowe, worki papierowe lub skrzynki drewniane.

4.2. Przechowywanie i transport — wg PN-75/O-79552 p. 4.3 i 4.4.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- ogłędziny zewnętrzne (3.3),
- sprawdzenie zamykania i otwierania (3.4),
- sprawdzenie szczelności (3.5),
- sprawdzenie chemicznej odporności powłoki lakierowej (3.6).

5.2. Skład partii — wg PN-75/O-79552 p. 5.2.

5.3. Sposób pobierania próbek — wg PN/N-03010.

5.4. Wadliwość dopuszczalna w_2 maksimum 1 %.

5.5. Poziom kontroli

- przy badaniach wg 5.2a), b), c), — S_4 wg PN-79/N-03021,
- przy badaniach wg 5.2d), e) — S_3 wg PN-79/N-03021.

5.6. Wybór i stosowanie planów badania. Jednostopniowe plany badania dla kontroli normalnej — wg tabl. 2. Kontrola obostrzona oraz ulgowa — wg PN-73/

N-03021. Warunki przejścia z jednego rodzaju kontroli na inny — wg PN-79/N-03021.

5.7. Opis badań

5.7.1. Sprawdzenie wymiarów liniowych należy przeprowadzać za pomocą sprawdzianów stosowanych w produkcji.

Sprawdzenie pojemności należy przeprowadzić przez nalanie do pudełka odmierzanej ilości wody zalegalizowaną pipetą.

5.7.2. Ogłędziny zewnętrzne należy przeprowadzać nieuzbrojonym okiem na zgodność z wymaganiami wg 3.3.

5.7.3. Sprawdzenie zamykania i otwierania należy przeprowadzić ręcznie.

5.7.4. Sprawdzenie szczelności zamontowania otwieracza należy przeprowadzić przez umieszczenie spodu pudełka na bibule do sączenia, a następnie napełnienie płynną pastą o temperaturze $45 \div 60^\circ\text{C}$ na 5 min. Pasta nie powinna wyciekać na podłożoną bibułę.

5.7.5. Sprawdzenie odporności chemicznej powłoki lakierowej. Po napełnieniu pudełka jednym z odczynników, np: benzyną lakową lub terpentyną, po 24 h działania powłoka lakierowa nie powinna wykazywać zmian. W zależności od stosowanych lakierów ochronnych używany rodzaj rozpuszczalnika do badań należy uzgodnić pomiędzy producentem a odbiorcą.

5.8. Ocena wyników badań

5.8.1. Pudełko niedobre. Badane pudełko należy uznać za niedobre, jeżeli nie przejdzie z wynikiem dodatnim chociażby przez jedno z badań wymienionych w 5.1.

5.8.2. Ocena partii. Partię pudełek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w próbce nie przekroczy liczby kwalifikującej podanej w tabl. 2.

5.9. Zaświadczenie jakości — wg PN-75/O-79552.

Tablica 2

Liczność partii sztuk	Grupa 1			Grupa 2		
	liczność próbki do badań wg 5.2a), b), c)	liczba kwalifikująca m_1	liczba dyskwalifikująca m_2	liczność próbki do badań wg 5.2d), e)	liczba kwalifikująca m_1	liczba dyskwalifikująca m_2
	sztuk					
1201 ÷ 3200 3201 ÷ 10000 10001 ÷ 35000	50	1	2	13	0	1
35001 ÷ 150000 150001 ÷ 500000	80	2	3	50	2	3

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Kombinat Opakowań Błasanych Lekkich OPAKOMET, Kraków.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-73/5043-06

- wymagania i badania dostosowano do PN-75/O-79552,
- uaktualniono wymiary pudełek.

3. Normy związane

PN-66/C-96023 Przetwory naftowe. Benzyna do lakierów
PN-69/H-92121 Blacha stalowa cienka do tłoczenia
PN-73/H-92122 Blacha stalowa ocynowana (biała)

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

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

PN-78/O-79021 Opakowania. System wymiarowy

PN-75/O-79552 Opakowania jednostkowe blaszane i tekturowo-blaszane oraz zamknięcia do artykułów spożywczych niekonserwowych i przemysłowych. Wymagania i badania

4. Symbol wg SWW — 0655-125.

5. Autorzy projektu normy — mgr inż. E. Ziobro, J. Janus.