

33 6176

SPRZĘT DOMOWY Z BLACHY STALOWEJ	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Piekarniki blaszane do trzonów węglowych ceramicznych	5092-01
		Grupa katalogowa XVII 25

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są piekarniki blaszane wbudowywane do trzonów węglowych ceramicznych.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Wielkości. W zależności od wymiarów komory różni się 3 wielkości piekarników: 1, 2, 3.

2.2. Odmiany - wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej.

2.3. Sposób budowy oznaczenia. Oznaczenie piekarnika powinno zawierać kolejno następujące dane:

- część słowną PIEKARNIK,
- symbol wielkości,
- symbol odmiany,
- numer normy.

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary. Zewnętrzne wymiary komory piekarników bez ramki - wg tabl. 1.

Tablica 1

Oznaczenie wielkości	Wysokość	Szerokość	Głębokość
			mm
1	220	310	480
2	220	330	
3	265	320	

3.2. Materiał. Korpus - stal wg PN-72/H-84020; drzwiczki - blacha wg PN-69/H-92121; pozostałe materiały - wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej.

3.3. Wykonanie. Korpus piekarnika - zgrzewany punktowo. Poszczególne elementy - łączone wkrętami lub nitami. Konstrukcja połączeń powinna za-

pewnić sztywność piekarnika, zapobiegać deformacjom i odkształceniom. W miejscu połączeń zgrzewanych nie powinno być przepaleń i pęknięć blachy. Wewnątrz piekarnika powinny być umocowane przewodnice umożliwiające swobodne wsuwanie i wysuwanie wkładów w położeniu poziomym. Drzwiczki powinny mieć uchwyt i swobodnie otwierać się w dół o kąt $90 - 5^\circ$. Sprężyna drzwiczek powinna umożliwiać odchylenie drzwiczek o kąt $0 \div 45^\circ$ z tolerancją -15° (od położenia zamkniętego) oraz samoczynny ich powrót do pierwotnego położenia. Odchylenie o kąt powyżej 45° powinno powodować całkowite otwarcie drzwiczek i pozostawienie ich w położeniu otwartym. Otwarte drzwiczki pod obciążeniem 5 kG (około 50 N) działającym w ciągu 5 min na ich przednią krawędź nie powinny się obniżyć więcej niż 15 mm. Dopuszczalna nieszczelność drzwiczek na obwodzie nie powinna przekraczać 1 mm. Piekarnik może być wyposażony we wkłady do pieczenia.

Wykonanie pozostałych elementów - wg dokumentacji techniczno-konstrukcyjnej.

3.4. Wymagania użytkowe. Piekarnik wmontowany w trzon kuchenny wg PN-71/B-40154 powinien zapewnić równomierny wypiek badanego produktu.

3.5. Powłoki ochronne i dekoracyjne

3.5.1. Powłoki metalowe galwaniczne - wg PN-72/H-97006.

3.5.2. Powłoki lakierowe powinny być trwale związane z podłożem, gładkie, równomierne, o jednolitej barwie i połysku. Na powierzchni nie powinno być miejsc nie pokrytych, powłoka nie powinna się łuszczyć, tworzyć pęcherzy, pęknięć i odprysków.

3.5.3. Powłoki emalierskie. Powłoka emalii powinna być szczelna, gładka, trwale związana z podłożem i nie powinna mieć rybiej łuski.

Zgłoszona przez Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych MEDOM
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Wyrobów Metalowych dnia 1 kwietnia 1975 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1976 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 15/1975 oz. 52)

3.5.4. Dopuszczalne wady wykonania powłok - wg tabl. 2.

Tablica 2

Powłoka	Nazwa wady	Dopuszczalne wady
Lakierowa	ślady przejścia pędzla, rozlanie lakieru	rozlewność pełna
	zanieczyszczenia mechaniczne	dopuszczalne mało widoczne
Galwaniczna	odpryski lub inne wady na powierzchniach mniej widocznych	dopuszczalne po uzgodnieniu między producentem i odbiorcą
Emalierska	odsłonięcie emalii podstawowej lub przypalenie emalii kryjącej	dopuszczalne mało widoczne
	nacieki rozlania i zgrubienia emalii na powierzchniach zewnętrznych	dopuszczalne nieznaczne
	ospowatość	dopuszczalna nieznaczna

3.6. Cechowanie. Na każdym piekarniku powinna być umieszczona trwale tabliczka zawierająca co najmniej:

- nazwę lub znak wytwórni,
- wielkość i odmianę piekarnika,
- znak kontroli jakości.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Piekarniki z szybą należy pakować po dwie sztuki drzwiczkami do góry, do pudła z tektury falistej.

Wewnątrz pakowania piekarniki powinny być przedzielone wkładką tekturową. Rogi piekarnika i szybę należy zabezpieczyć nakładkami tekturowymi. Każde pudło powinno być oklejone taśmą papierową powleczonej klejem zgodnie z PN-62/P-50551 w sposób uniemożliwiający otwarcie bez uszkodzenia taśmy.

Na pudle powinny być umieszczone następujące dane:

- nazwa lub znak wytwórni,
- oznaczenie,
- napis "GÓRA".

Pozostałych odmian piekarników nie pakuje się. Jedynie ich drzwiczki powinny być owinięte w tekturę falistą i dociśnięte do ramy piekarnika, następnie owinięte w papier pakowy i zabezpieczone sznurkiem.

Przy wysyłce każdy piekarnik powinien być zao-
patrzony w nalepkę zawierającą:

- numer kolejny przesyłki,
- numer kolejny piekarnika,
- adres wysyłkowy,
- nazwę wytwórni.

4.2. Przechowywanie. Piekarniki powinny być przechowywane z dala od substancji chemicznych szkodliwych dla wyrobu.

Powierzchnie nie pokryte powłoką ochronną lub dekoracyjną należy pokryć cienką równomierną warstwą smaru półstałego. Piekarniki należy układać nie więcej niż w 7 warstwach.

4.3. Transport. Piekarniki mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu. W czasie transportu piekarniki należy zabezpieczyć przed uszkodzeniami mechanicznymi i szkodliwymi wpływami atmosferycznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie pakowania (4.1),
- sprawdzenie wyglądu zewnętrznego (3.3, 3.5, 3.6),
- sprawdzenie wymiarów (3.1),
- sprawdzenie wykonania (3.3),
- sprawdzenie powłok ochronnych i dekoracyjnych (3.5).

Ponadto należy sprawdzić użyty materiał do wyrobu piekarników na zgodność z dokumentacją techniczną.

5.2. Przygotowanie partii do badań. Przed przystąpieniem do badań piekarniki należy podzielić na partie. Partię stanowią piekarniki tej samej wielkości i odmiany.

5.3. Pobieranie próbek. Z partii piekarników przeznaczonych do badań należy pobrać na ślepo próbkę o licznosci wg tabl. 3.

Tablica 3

Liczność partii	Liczność próbek	Największa dopuszczalna liczba sztuk niedobrych, przy której jeszcze partię należy uznać za zgodną z wymaganiami normy
sztuk		
1	2	3
do 63	5	1
64 ÷ 250	15	2
251 ÷ 1000	25	3
1001 ÷ 2500	40	4

5.4. Opis badań

5.4.1. Sprawdzenie pakowania należy przeprowadzić nieuzbrojonym okiem.

5.4.2. Sprawdzenie wyglądu zewnętrznego należy przeprowadzić przez oględziny nieuzbrojonym okiem.

5.4.3. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić przy użyciu uniwersalnych przyrządów pomiarowych.

5.4.4. Sprawdzenie wykonania polega na obciążeniu przez 5 min wolnego końca drzwiczek siłą 5 kG (około 50 N) oraz na kilkakrotnym otwieraniu i zamykaniu drzwiczek.

5.4.5. Sprawdzenie powłok ochronnych i dekoracyjnych należy przeprowadzić wg PN-73/C-81531, PN-54/C-81526, PN-72/H-97006.

5.5. Ocena wyników badań

5.5.1. Ocena sztuki. Piekarnik należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeśli przez wszystkie badania wg 5.1 przejdą z wynikiem dodatnim.

5.5.2. Ocena partii. Partię piekarników należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba piekarników niezgodnych z wymaganiami normy w badanej próbce nie przekroczy liczby podanej w tabl. 3 kol. 3.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych MEDOM, Kraków.

2. Normy związane

PN-71/B-40154 Trzony kuchenne ceramiczne. Wymagania

PN-54/C-81526 Wyroby lakierowe. Pomiar odporności powłok lakierowych na uderzenie za pomocą aparatu Du Pont'a

PN-73/C-81531 Wyroby lakierowe. Określanie przyczepności powłok do podłoża oraz przyczepności międzywarstwowej

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-69/H-92121 Blacha cienka stalowa do tłoczenia

PN-72/H-97006 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki Ni, Ni-Cr, Cu-Ni-Cr. Wymagania i badania

PN-62/P-50551 Taśmy papierowe powleczone klejem

3. Autorzy projektu normy - mgr inż. Janina Bodzoń, inż. Józef Kołodziejczyk - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Przemysłu Wyrobów Metalowych MEDOM, Kraków.



4000000343535

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...

...
...
...
...
...