

URZĄDZENIA DZWIGNICOWE I TRANSPORTU WEWNĘTRZNEGO	NORMA BRANŻOWA	BN-81 2198-15
	Pomocniczy sprzęt przeładunkowy <b>Siatki ładunkowe z taśmy kieszeniowej DOR 3,2 t</b>	Grupa katalogowa 0486

**1. WSTĘP**

Przedmiotem normy są siatki ładunkowe z taśmy kieszeniowej torlenowej, stosowane do przemieszczania ładunków nie posiadających ostrych krawędzi o dopuszczalnym obciążeniu roboczym (DOR) 3,2 t.

**2. OZNACZENIE**

Przykład oznaczenia

a) siatki ładunkowej wielkości A o wymiarach 4280 × 4280 mm;

SIATKA ŁADUNKOWA TORLENOWA A BN-81/2198-15

b) siatki ładunkowej wielkości B o wymiarach 3580 × 3580 mm;

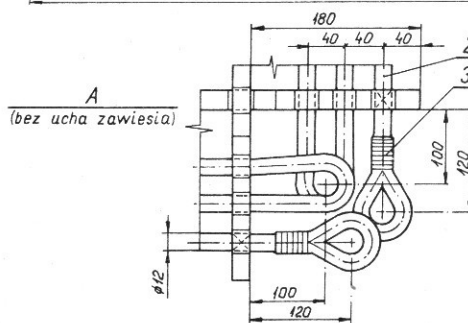
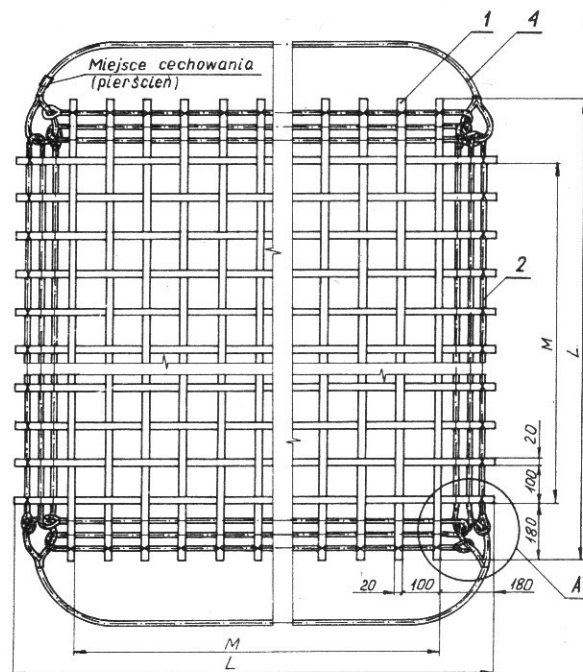
SIATKA ŁADUNKOWA TORLENOWA B BN-81/2198-15

**3. WYMAGANIA****3.1. Główne wymiary** wg rysunku i tabl. 1.

Tablica 1

Wielkość	Wymiary, mm		Masa siatki kg
	L	M	
A	4280	3900	26,0
B	3580	3200	20,0

**3.2. Materiał** wg tabl. 2. Ogólna charakterystyka taśmy kieszeniowej torlenowej (I): grubość 3 mm, wytrzymałość na zerwanie  $Q_{\min} = 9310$  N, wydłużenie względne 40 %.



BN-81/2198-15

Zgłoszona przez Zespół Portowy Gdańsk-Gdynia  
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zespołu Portowego Gdańsk-Gdynia dnia 25 września 1981 r.  
jako norma obowiązująca od dnia 1 kwietnia 1982 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 21/1981 poz. 84)

Tablica 2

Nr części na rysunku	Nazwa części	Liczba sztuk dla wielkości		Materiał	Numer normy i inne dokumenty
		A	B		
1	Taśma kieszeniowa TP7170/20	80	66	torlen	wg certyfikatu produkcyjnego PASAMON
2	Linka kręcona 2023-541+11/IR121-12-ZM-3W	4		stylon	BN-76/7596-02
3	Sznurek $\varnothing$ 1,5	8		stylon	
4	Zawiesie jednociegnowe	2		Ma231	PN-65/M-84722

3.3. Wykonanie. Oczka siatki wykonywane są przez przewlekanie na przemian taśm poprzecznych i wzdłużnych. Taśmy kieszeniowe w miejscach przewlekanych z linkami skrajnymi (2), należy przesyć krzyżowo przędzą stylonową o symbolu 235/3/3. Pętle zaplatane z oplotami na linkach (2) wykonać wg PN-70/M-84720.

Dopuszcza się zastąpienie taśmy kieszeniowej torlenowej (1) taśmą kieszeniową o symbolu IRT 7015/20 wg certyfikatu Bydgoskich Zakładów Taśm Technicznych PASAMON, oraz zastąpienie manili sizalem (4).

3.4. Wytrzymałość. Wytrzymałość zawiesia powinna zapewnić przeniesienie obciążenia próbnego masą odpowiadającą  $2 \times \text{DOR} = 6,4 \text{ t}$ .

3.5. Cechowanie. Na każdej siatce w miejscu oznaczonym na rysunku założyć pierścień na którym w sposób trwały i wyraźny należy umieścić co najmniej następujące dane:

- a) znak wytwórni,
- b) DOR w t,
- c) nr kolejny partii, miesiąc i dwie ostatnie cyfry roku np. 3/05.81.

3.6. Pozostałe wymagania, badania i przechowywanie - na podstawie PN-70/M-84720 oraz wg Zawiesia i siatki z włókien syntetycznych. Tymczasowe warunki techniczno-eksploatacyjne, ustanowione przez Dyrektora Naczelnego Zespołu Portowego Gdańsk-Gdynia zarządzeniem nr 3 z dnia 2 marca 1979 r.

KONIEC

#### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Portów Morskich, Gdynia.

#### 2. Normy i dokumenty związane

PN-70/M-84720 Zawiesia linowe. Ogólne wymagania i badania

PN-65/M-84722 Zawiesia jednociegnowe z lin włókiennych

BN-76/7596-02 Wyroby powroźnicze poliamidowe. Linki kręcone - rybackie stylonowe

Zawiesia i siatki z włókien syntetycznych. Tymczasowe warunki techniczno-eksploatacyjne - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Portów Morskich, Gdynia.

Program produkcji pasów (certyfikaty) - Zakłady PASAMON Bydgoszcz.

3. Autor projektu normy - Tadeusz Klimczak - Ośrodek Badawczo-Rozwojowy Portów Morskich, Gdynia.