

BUDOWNICTWO SPECJALNE	NORMA BRANŻOWA	BN-72
	Podziemne przekroczenia przeszkód terenowych gazociągami wysokiego ciśnienia	8975-09
	Wsporniki płóz gazociągów	Zamiast BN-68/8975-09
		Grupa katalogowa IV 18

NO-93251. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są wsporniki służące do przymocowywania płóz gazociągów do zewnętrznej powierzchni rur gazociągów.

1.2. Normy związane

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki PN-73/H-93000 Walcówka, pręty i kształtowniki walcowane na gorąco ze stali węglowych zwykłej jakości i niskostopowych o podwyższonej wytrzymałości. Wymagania i badania

PN-72/H-93202 Pręty stalowe walcowane płaskie. Wymiary

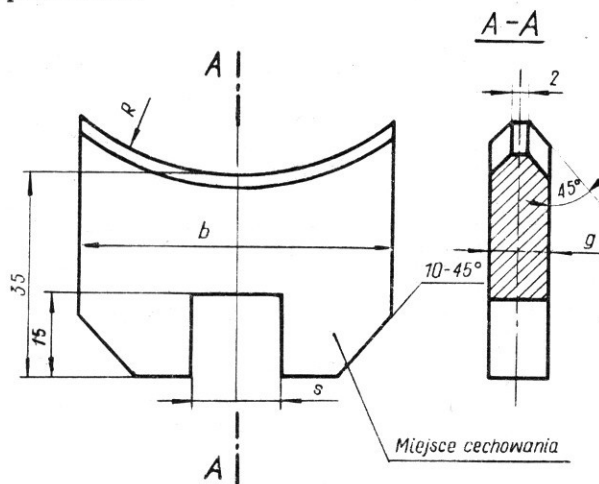
2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia wspornika o szerokości $b = 56$ mm:

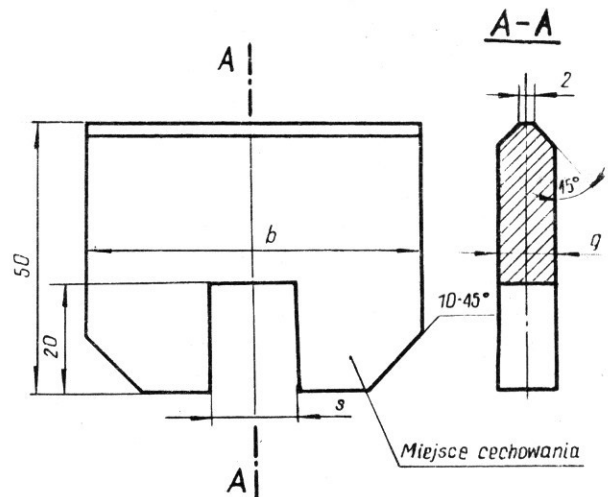
WSPORNIK 56 BN-72/8975-09

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm — wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1. Wymiar s należy ustalić na podstawie rzeczywistej grubości płozy współpracującej ze wspornikiem.



Rys. 1. Wsporniki 56 i 64



Rys. 2. Wsporniki 72 i 80

Tablica 1

b	s	g	R	Orientacyjna masa 20 sztuk kg
56	13 ÷ 15	10	67	3,0
64	23 ÷ 27	14	137	4,8
72	23 ÷ 27	14	—	7,8
80	32 ÷ 38	20	—	12,4

Masę wsporników obliczono przyjmując masę właściwą stali 7,85 kg/dm³.

3.2. Materiał: stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia wg PN-72/H-84020; gatunek stali — według uznania wytwórcy

Biuro Projektów Gazownictwa „Gazoprojekt”

Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 31 maja 1972 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1973 r. (Dz. Norm. i Miar nr 15/1972, poz. 32)

3.3. Wykonanie. Wsporniki należy wykonywać z prętów płaskich wg PN-72/H-93202 lub PN-73/H-93000, stosując obróbkę mechaniczną. Zadziory i ostre krawędzie należy stępić.

3.4. Cechowanie. Wsporniki należy cechować wybijając w miejscu wskazanym na rysunku oznaczenie wg 2 bez części słownej.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Wsporniki tej samej szerokości należy pakować w pudełka kartonowe. Jedno opakowanie powinno zawierać 20 wsporników.

Każde opakowanie powinno być oznakowane przez podanie:

- a) nazwy lub znaku wytwórni,
- b) oznaczenia wg 2.

Do transportu, wsporniki w opakowaniach należy pakować w skrzynki drewniane o pojemności 200 wsporników.

4.2. Przechowywanie. Wsporniki należy przechowywać w magazynach zamkniętych i suchych, układając je na regałach.

4.3. Transport. Wsporniki należy przewozić zakrytymi środkami transportowymi zabezpieczając je przed opadami atmosferycznymi. Opakowania transportowe powinny być zabezpieczone przed przemieszczaniem się.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie kształtu i wymiarów (3.1),
- b) sprawdzenie materiału (3.2),
- c) sprawdzenie wykonania (3.3),
- d) sprawdzenie cechowania (3.4).

5.2. Miejsce i czas przeprowadzania badań. Wszystkie rodzaje badań przeprowadza się u wytwórcy przy odbiorze partii wsporników.

5.3. Przygotowanie partii wsporników do badań. Do badań należy przedstawić partie liczące nie mniej niż 40 i nie więcej niż 400 wsporników o tej samej szerokości, wykonane z tego samego gatunku stali. Przedstawiane do badań wsporniki należy układać w stopy po 20 sztuk.

5.4. Pobieranie próbek. Dla wykonania badań wg 5.1 a), c) i d) z partii wsporników należy pobrać próbki w sposób losowy, w liczbie podanej w tabl. 2.

Tablica 2

Liczba wsporników w partii	Liczba wsporników poddanych badaniom wg 5.1 a), c) i d)	Największa dopuszczalna liczba wsporników nie odpowiadających wymaganiom normy ze względu na badania wg 5.1 a), c) i d)
40÷160	15	2
161÷400	25	3

5.5. Opis badań

5.5.1. Sprawdzenie kształtu i wymiarów należy przeprowadzać za pomocą szablonu, przez pomiar miarką z dokładnością do 1 mm oraz suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm.

5.5.2. Sprawdzenie materiału wsporników polega na stwierdzeniu zgodności na podstawie atestu materiałowego przedstawionego przez wytwórcę.

5.5.3. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzić przez oględziny.

5.5.4. Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzać przez oględziny.

5.6. Ocena wyników badań. Partię wsporników poddaną badaniu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, gdy w liczbie wsporników poddanych badaniom wg 5.1 a), c) i d), liczba wsporników nie odpowiadających wymaganiom normy jest dla poszczególnych badań mniejsza lub równa liczbie podanej w tabl. 2, oraz gdy badanie wg 5.1 b) dało wynik dodatni.

W przypadku gdy chociażby dla jednego badania wg 5.1 a), c) lub d) liczba wsporników nie odpowiadających wymaganiom normy jest większa od liczby podanej w tabl. 2, lub gdy badanie wg 5.1 b) daje wynik ujemny, całą partię wsporników należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, bez przeprowadzania dalszych badań.

5.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Zakład produkujący wsporniki powinien na żądanie odbiorcy, wydać zaświadczenie zawierające krótki opis zbadanych wsporników oraz wyniki liczbowe badań.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ WSPORNIKÓW NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia wsporników uznana w wyniku badań za niezgodną z wymaganiami normy może zostać przez wytwórnę przesortowana i przedstawiona do powtórnego badania, którego wynik jest ostateczny.

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

Uwagi do wydania III

W stosunku do wydania II — bez zmian.