

SIECI NIEELEKTRYCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Gazociągi i instalacje gazownicze Ogrodzenia urządzeń technologicznych Przęsła	8976-41
		Grupa katalogowa IV 18

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są przęsła wykonane z kątowników i siatki stalowej, stosowane w ogrodzeniach gazowniczych urządzeń technologicznych, zgodnie z BN-71/8976-39.

1.2. Normy związane

PN-73/H-93000 Walcówka, pręty i kształtowniki walcowane na gorąco ze stali węglowych wyższej jakości i niskostopowych o podwyższonej wytrzymałości. Wymagania i badania

PN-72/H-93202 Pręty stalowe walcowane płaskie

PN-69/H-93401 Stal walcowana. Kątowniki równoramienne

BN-73/5032-02 Siatki ogrodzeniowe ślimakowe

BN-76/8976-05 Pokrycia malarskie na gazociągach ułożonych nad ziemią

BN-71/8976-39 Gazociągi i instalacje gazownicze. Ogrodzenia urządzeń technologicznych

2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia przęsła wielkości I, zabezpieczonego przed korozją pokryciem malarskim M2:

PRZĘSŁO I-M2 BN-71/8976-41

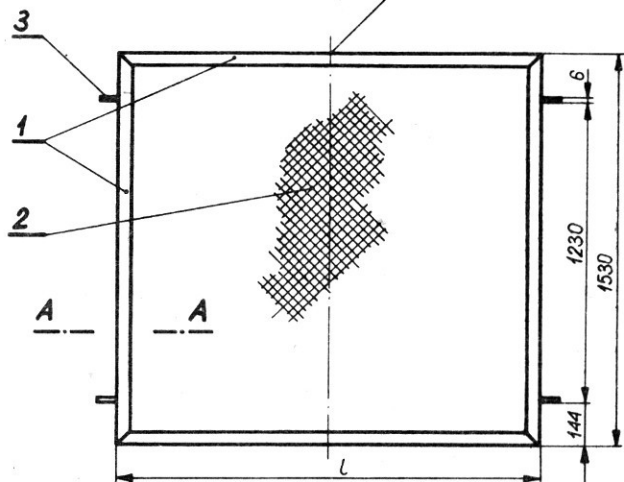
3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary w mm, wyszczególnienie części i wymagania dotyczące części - wg rysunku i tabl. 1 i 2.

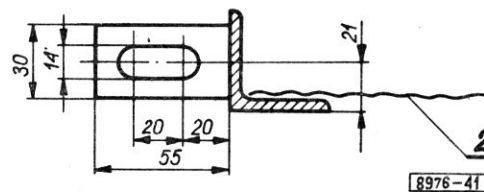
Tablica 1

Wielkość przęsła	l	Masa przęsła kg
I	2850	33,2
II	1650	23,0
III	1050	17,9
Masę właściwą stali przyjęto $7,85 \text{ kg/dm}^3$		

Miejsce cechowania



A-A



Tablica 2

Numer części na rysunku	Nazwa części i materiał	Wymagania dotyczące części wg
1	Kątownik 40x40x5 - stal spawalna wg uznania wytwórcy	PN-69/H-93401
2	Siatka ogrodzeniowa 60 S ocynkowana	BN-73/5032-02
3	Pręt płaski 30x6 - stal spawalna wg uznania wytwórcy	PN-72/H-93202, PN-73/H-93000

Biuro Projektów Gazownictwa „Gazoprojekt”

Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 18 marca 1971 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 października 1971 r.
(Mon. Pol. nr 44/1971 poz. 285)

3.2. Wykonanie. Części pręseł należy wycinać z prętów, kątowników i siatki wg 3.1, łącząc je ze sobą za pomocą spawania. Przy łączeniu prętów i kątowników należy stosować spoiny ciągłe, obustronne. Poszczególne druty siatki należy łączyć z kątownikami za pomocą spoin punktowych.

3.3. Malowanie. W zależności od stopnia agresywności środowiska w jakim mają znajdować się pręśla ogrodzenia należy je zabezpieczać przed korozją za pomocą pokrycia malarskiego wg BN-76/8976-05.

3.4. Cechowanie. W miejscu wskazanym na rysunku należy namalować białą niezmywalną farbą oznaczenie wg 2 bez części słownej.

4. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Przechowywanie. Pręśla należy przechowywać na wyrównanym podłożu, na podkładach drewnianych, ustawione rzędami. Jeżeli przechowywanie trwa dłużej niż 1 rok pręśla powinny być ustawione pod dachem, lub w inny sposób zabezpieczone przed działaniem słońca i opadów atmosferycznych.

4.2. Transport. Pręśla mogą być przewożone dowolnymi środkami transportowymi. Podłogę oraz ściany boczne środka transportowego należy wyłożyć materiałem wyściółkowym (słomą lub wełną drzewną) w takiej ilości, aby pręśla były zabezpieczone przed bezpośrednim stykaniem się z podłogą lub ścianami. Pręśla należy ustawiać w pozycji pionowej oddzielając je od siebie materiałem wyściółkowym. Wolną przestrzeń pomiędzy ładunkiem i ścianami środka transportowego należy dokładnie wypełnić materiałem wyściółkowym.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

- sprawdzenie kształtu i wymiarów (3.1),
- sprawdzenie części (3.1),
- sprawdzenie wykonania (3.2),
- sprawdzenie malowania (3.3),
- sprawdzenie cechowania (3.4).

5.2. Miejsce i czas przeprowadzania badań. Wszystkie rodzaje badań należy przeprowadzać u wytwórcy przy odbiorze partii pręseł.

5.3. Przygotowanie partii pręseł do badań. Do badań należy przedstawiać partie liczące nie mniej niż 15 sztuk i nie więcej niż 160 sztuk pręseł tej samej wielkości.

5.4. Pobieranie próbek. Z przedstawionej do badań partii pręseł należy pobrać próbki w sposób losowy, w liczbie podanej w tabl. 3.

Tablica 3

Liczność partii sztuk	Liczba pręseł w próbce do badań, wg	Największa dopuszczalna w próbce liczba pręseł niedobrych ze względu na badania wg
		5.1 a), c) ÷ e)
15 ÷ 40	5	1
41 ÷ 160	15	2

5.5. Opis badań

5.5.1. Sprawdzenie kształtu i wymiarów należy przeprowadzać za pomocą pomiaru przyziarem metrowym.

5.5.2. Sprawdzenie części polega na stwierdzeniu zgodności z 3.2 na podstawie oględzin i zaświadczeń materiałowych.

5.5.3. Sprawdzenie wykonania należy przeprowadzać przez oględziny.

5.5.4. Sprawdzenie malowania należy przeprowadzać zgodnie z BN-76/8976-05, z pominięciem sprawdzenia grubości pokrycia malarskiego i sprawdzenia łączenia pokryć.

5.5.5. Sprawdzenie cechowania należy przeprowadzać przez oględziny i badania zmywalności farby za pomocą wody.

5.6. Ocena wyników badań. Partię pręseł poddaną badaniu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli w liczbie pręseł poddanych badaniom wg 5.1 a), c) ÷ e) liczba sztuk niedobrych jest dla poszczególnych badań mniejsza lub równa liczbie podanej w tabl. 3 oraz gdy badanie wg 5.1 b) dało wynik dodatni.

W przypadku gdy liczba sztuk niedobrych chociażby dla jednego badania wg 5.1 a), c) ÷ e) jest większa od liczby podanej w tabl. 3 lub gdy badanie wg 5.1 b) dało wynik ujemny, całą partię pręseł należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, bez przeprowadzania dalszych badań.

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

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ PRĘSEŁ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

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

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

Uwagi do wydania III

Uaktualniono normy związane.
Poprawiono oczywiste błędy.