

SIECI NIEELEKTRYCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-71
	Gazociągi i instalacje gazownicze Ogrodzenia urządzeń technologicznych Furtki	8976-42
		Grupa katalogowa IV 18

BIBLIOTEKA  
NB-9366

## 1. WSTĘP

**1.1. Przedmiot normy.** Przedmiotem normy są furtki 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-92120 Blachy grube i uniwersalne ze stali konstrukcyjnej węglowej zwykłej jakości i niskostopowej

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

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. PODZIAŁ I OZNACZENIE

**2.1. Odmiiany.** Rozróżnia się dwie odmiiany furtek: furtka prawa - P, furtka lewa - L.

**2.2. Przykład oznaczenia** furtki prawej, zabezpieczonej przed korozją pokryciem malarskim N1-L-A0:

FURTKA P-N1-L-A0 BN-71/8976-42

## 3. WYMAGANIA

**3.1. Wymiary furtki prawej w mm** - wg rysunku.

Furtka lewa (L) stanowi lustrzane odbicie furtki prawej (P). Orientacyjna masa furtki wynosi 34 kg.

**3.2. Wyszczególnienie części i wymagania dotyczące części** - wg tabl. 1.

**3.3. Wykonanie.** Części furtek należy wycinać z kątowników, blachy, prętów i siatki wg 3.2, łącząc je ze sobą za pomocą spawania.

Sworznie zawiasów, po przyspawaniu do uchwytych wykonanych z pręta płaskiego, należy przetoczyć na wymiar wg rysunku. Przy łączeniu prętów i kątowników należy stosować spoiny ciągłe, obustronne. Blachę należy spawać do kątowników spoiną ciągłą, jednostronną. Poszczególne druty siatki należy łączyć z kątownikiem za pomocą spoin punktowych.

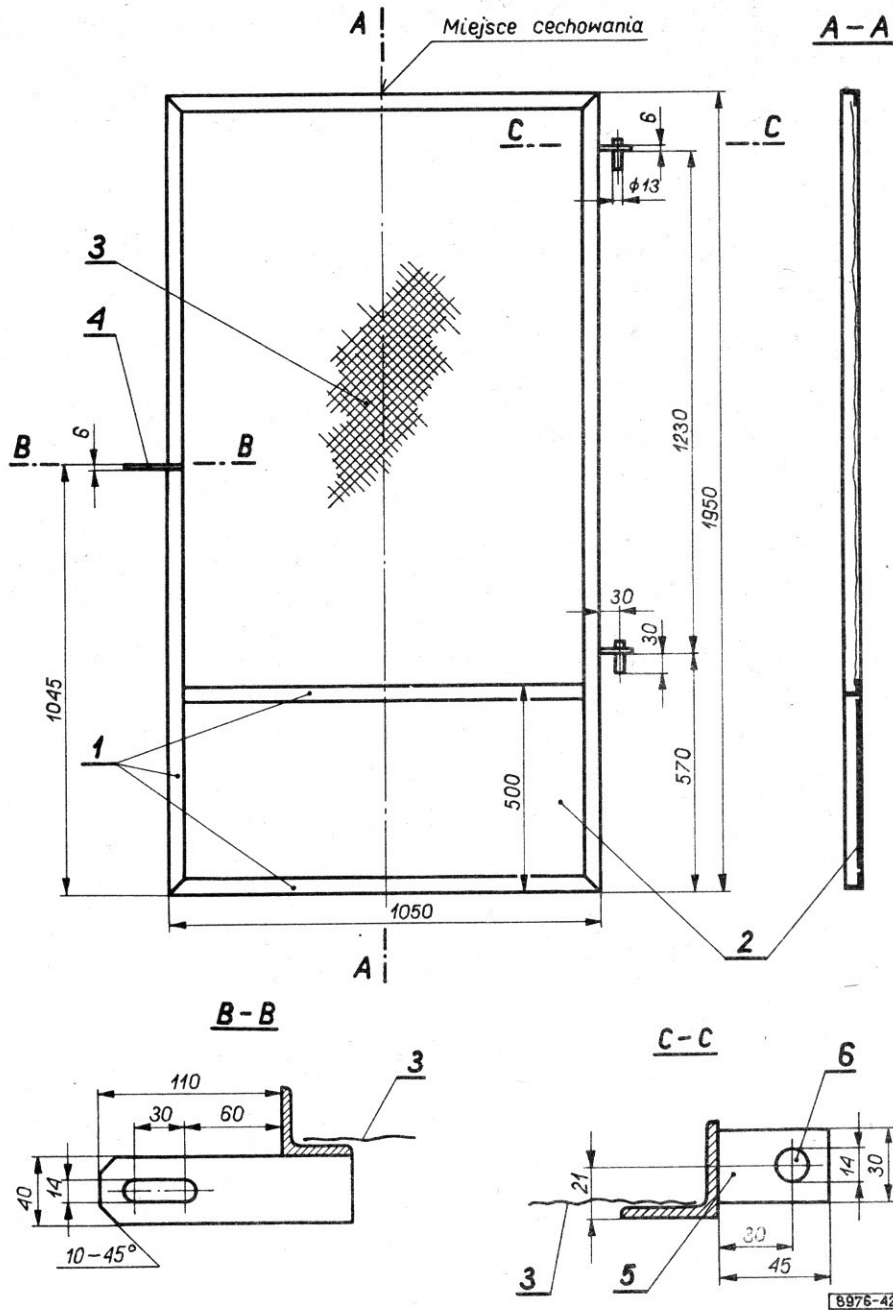
Tablica 1

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	Blacha gruba 3 - stal spawalna wg uznania wytwórcy	PN-73/H-92120
3	Siatka ogrodzeniowa 60 S ocynkowana	BN-73/5032-02
4	Pręt płaski 40X6 - stal spawalna wg uznania wytwórcy	PN-72/H-93202
5	Pręt płaski 30X6 - stal spawalna wg uznania wytwórcy	PN-72/H-93202
6	Pręt okrągły 14 - stal spawalna wg uznania wytwórcy	PN-73/H-93000

**3.4. Malowanie.** W zależności od stopnia agresywności środowiska w jakim mają znajdować się furtki należy je zabezpieczyć przed korozją przy pomocy pokrycia malarskiego wg BN-76/8976-05.

**3.5. Cechowanie.** W miejscu wskazanym na rysunku należy namalować białą niezmywalną farbą oznaczenie wg 2.2 bez części słownej.

Biurow 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)



#### 4. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

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

**4.2. Transport.** Dopuszcza się przewożenie futerek dowolnymi środkami transportowymi. Podłogę oraz ściany boczne środka transportowego należy wyłożyć materiałem wyściółkowym (słomą lub wełną drzewną) w takiej ilości, aby furtki były zabezpieczone przed bezpośrednim stykaniem się z podłogą lub ścianami. Furtki 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 (3.2),
- sprawdzenie wykonania (3.3),
- sprawdzenie malowania (3.4),
- sprawdzenie cechowania (3.5).

##### 5.2. Miejsce i czas przeprowadzania badań.

Wszystkie rodzaje badań należy przeprowadzać u wytwórcy, przy odbiorze partii futerek.

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

**5.4. Pobieranie próbek.** Z przedstawionej do badań partii futerek należy pobrać próbki w sposób losowy, w liczbie podanej w tabl. 2.

Tablica 2

Liczność partii sztuk	Liczba furtek w próbie do badań, wg	Największa dopuszczalna liczba furtek 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 przez pomiar przymiarem 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 badanie zmywalności farby wodą.

5.6. Ocena wyników badań. Partię furtek poddaną badaniu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli w liczbie furtek poddanych badaniom wg 5.1 a), c) ÷ e) liczba sztuk niedobrych 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 liczba sztuk niedobrych chociażby dla jednego badania wg 5.1 a) i c) ÷ e) jest większa od liczby podanej w tabl. 2 lub gdy badanie wg 5.1 b) dało wynik ujemny, całą partię furtek należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy, bez przeprowadzania dalszych badań.

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

## 6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ FURTEK UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partia furtek 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 IV - bez zmian.