

SIECI NIEELEKTRYCZNE	NORMA BRANŻOWA	<b>BN-74</b>
	Podziemne przekroczenia przeszkód terenowych gazociągami niskiego i średniego ciśnienia	<b>8976-64</b>
	<b>Korki</b>	Grupa katalogowa 0418

BIBLIOTEKA

NB-9386

Politechniki Lubelskiej

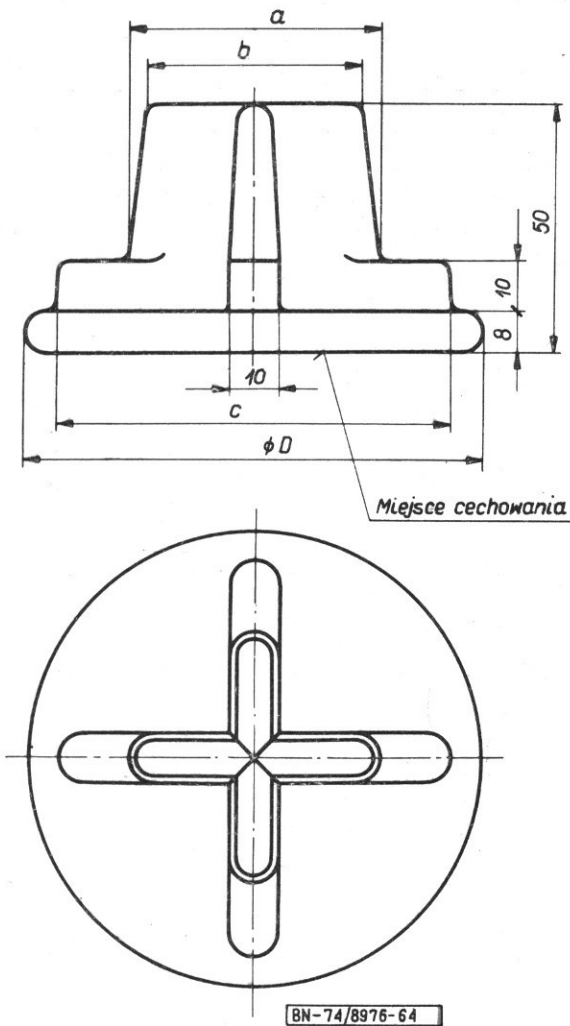
**1. WSTĘP**

Przedmiotem normy są korki służące do zamykania wylotów rur wydmuchowych z rur ochronnych.

**2. OZNACZENIE**

Przykład oznaczenia korka dla rury wydmuchowej o średnicy nominalnej  $D_{w\text{ nom}}$  40 :

KOREK 40 BN-74/8976-64

**3. WYMAGANIA****3.1. Wymiary w mm - wg rysunku i tabl. 1.**

BN-74/8976-64

Tablica 1

Średnica nominalna rury wydmuchowej $D_{w\text{ nom}}$	a	b	c	D	Orientacyjna masa kg
32	34	26	62	74	0,22
40	40	32	68	80	0,30
50	51	43	80	92	0,35

**3.2. Materiał.** Żeliwo szare - wg PN-76/H-83101, gatunek żeliwa - wg uznania wytwórcy. Dopuszcza się stosowanie innych materiałów: stopów lekkich lub tworzyw sztucznych odpornych na zmienne warunki atmosferyczne.

**3.3. Wykonanie.** Korki należy odlewać. Odlew powinien być czysty, nie mieć jam, wgłębień i pęknięć.

**3.4. Cechowanie.** Korki należy cechować odlewając w miejscu wskazanym na rysunku oznaczenie wg rozdz. 2 bez części słownej.

**4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT**

**4.1. Pakowanie.** Korki tej samej wielkości należy pakować w skrzynki drewniane. Jedno opakowanie powinno zawierać 48 sztuk korków.

Każde opakowanie powinno być oznakowane przez podanie:

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

**4.2. Przechowywanie.** Korki należy przechowywać w magazynach zamkniętych i suchych.

**4.3. Transport.** Korki należy przewozić krytymi środkami transportowymi zabezpieczając je przed opadami atmosferycznymi. Opakowania 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),

Zgłoszona przez Biuro Projektów Gazownictwa GAZOPROJEKT  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Gazowniczego dnia 13 maja 1974 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1975 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 33/1974 poz. 109)

d) sprawdzenie wykonania (3.4).

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

5.3. Przygotowanie partii korków do badań. Do badań należy przedstawić partie liczące nie mniej niż 40 i nie więcej niż 400 sztuk korków tej samej wielkości, wykonanych z tego samego materiału. Przedstawione do badań korki należy układać w stosy po 20 sztuk.

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

Tablica 2

Liczba korków w partii	Liczba korków poddanych badaniu wg 5.1 a), c) i d)	Największa dopuszczalna liczba korków 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 przez oględziny i pomiar suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm.

5.5.2. Sprawdzenie materiału polega na stwierdzeniu zgodności z 3.2 na podstawie atestu materiałowego.

5.5.3. Sprawdzenie wykonania i cechowania należy przeprowadzać przez oględziny.

5.6. Ocena wyników badań. Partię korków poddaną badaniu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli w liczbie korków poddanych badaniom wg 5.1 a), c) i d) liczba korków 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 korków nie odpowiadających wymaganiom normy jest większa od liczby podanej w tabl. 2, lub gdy badanie wg 5.1 b) dało wynik ujemny, całą partię korków należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy bez przeprowadzania dalszych badań.

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

#### 6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ KORKÓW NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

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

K O N I E C

#### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Biuro Projektów Gazownictwa "GAZOPROJEKT".

#### 2. Normy związane

PN-76/H-83101 Żeliwo szare. Gatunki

3. Autorzy projektu normy - mgr inż. Andrzej Bucewicz, Bronisław Pryjma, Jerzy Hyczko- Biuro Projektów Gazownictwa "GAZOPROJEKT".

4. Wydanie 4 - stan aktualny: wrzesień 1984 - bez zmian.