

BUDOWNICTWO GÓRNICZE PODZIEMNE I NADZIEMNE KOPALNI	NORMA BRANŻOWA	BN-75
	Łaźnie kopalniane	8902-02
	Szafki stalowe szatniowe	Zamiast BN-70.8902-02
	Wymagania i badania	Grupa katalogowa I 07

### 1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są szafki stalowe szatniowe stosowane jako wyposażenie łazienki kopalnianych.

#### 1.2. Określenia

1.2.1. Segment szafkowy - powtarzalny element szafkowy szerokości 350 mm zamykany, przeznaczony do przechowywania odzieży brudnej lub czystej jednego pracownika.

1.2.2. Szafka stalowa szatniowa - zestaw składający się z połączonych konstrukcyjnie w jedną całość 3 ÷ 6 segmentów szafkowych o wspólnych ściankach działowych, wyposażony w konstrukcję wsporczą. Szafki szatniowe mogą być łączone w ciągi szafek.

### 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy szafek. W zależności od konstrukcji i przeznaczenia rozróżnia się następujące typy szafek szatniowych:

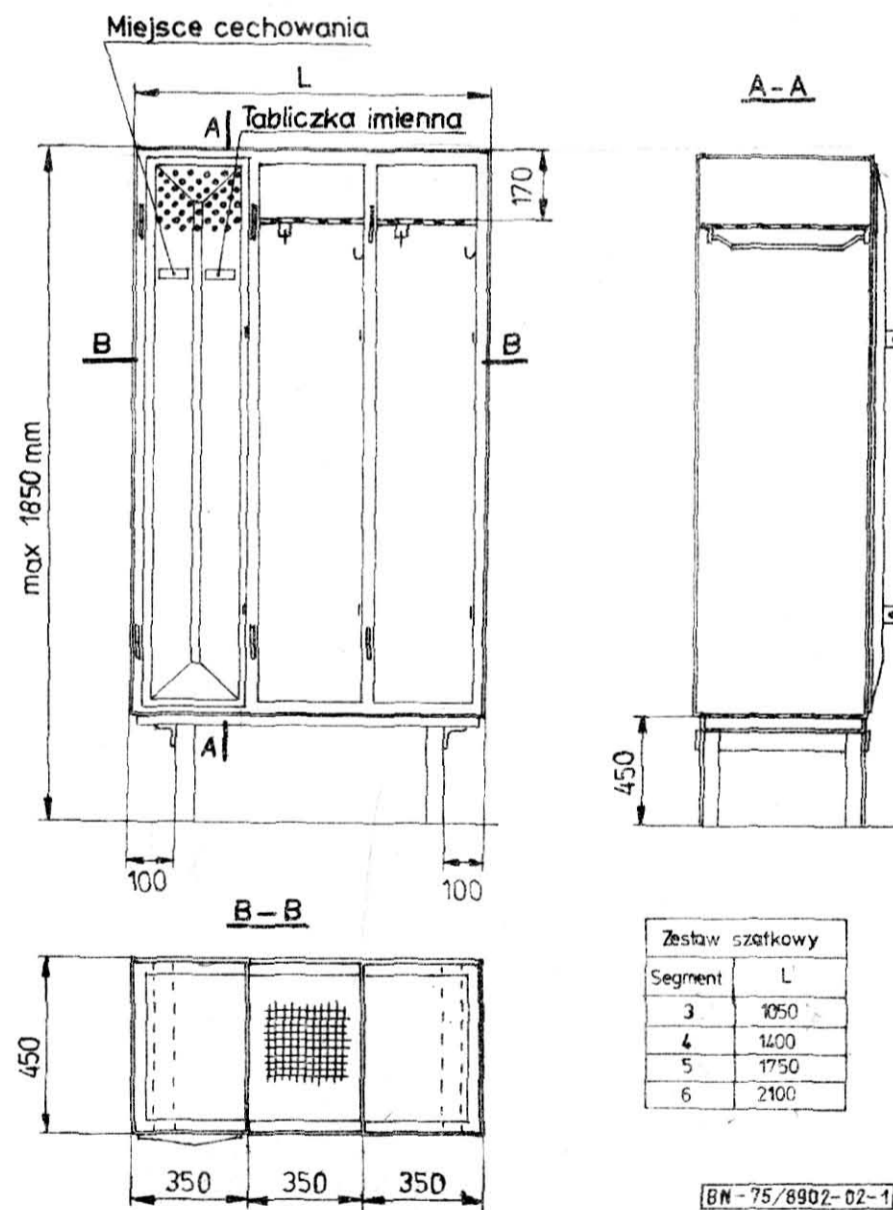
- szafka jednokondygnacyjna jednostronna bez ławki - A,
- szafka jednokondygnacyjna jednostronna z ławką - B,
- szafka jednokondygnacyjna dwustronna z ławką - C.

2.2. Przykład oznaczenia szafki stalowej szatniowej typu C złożonej z 4 segmentów:

SZAFKA SZATNIOWA C-4 BN-75/8902-02

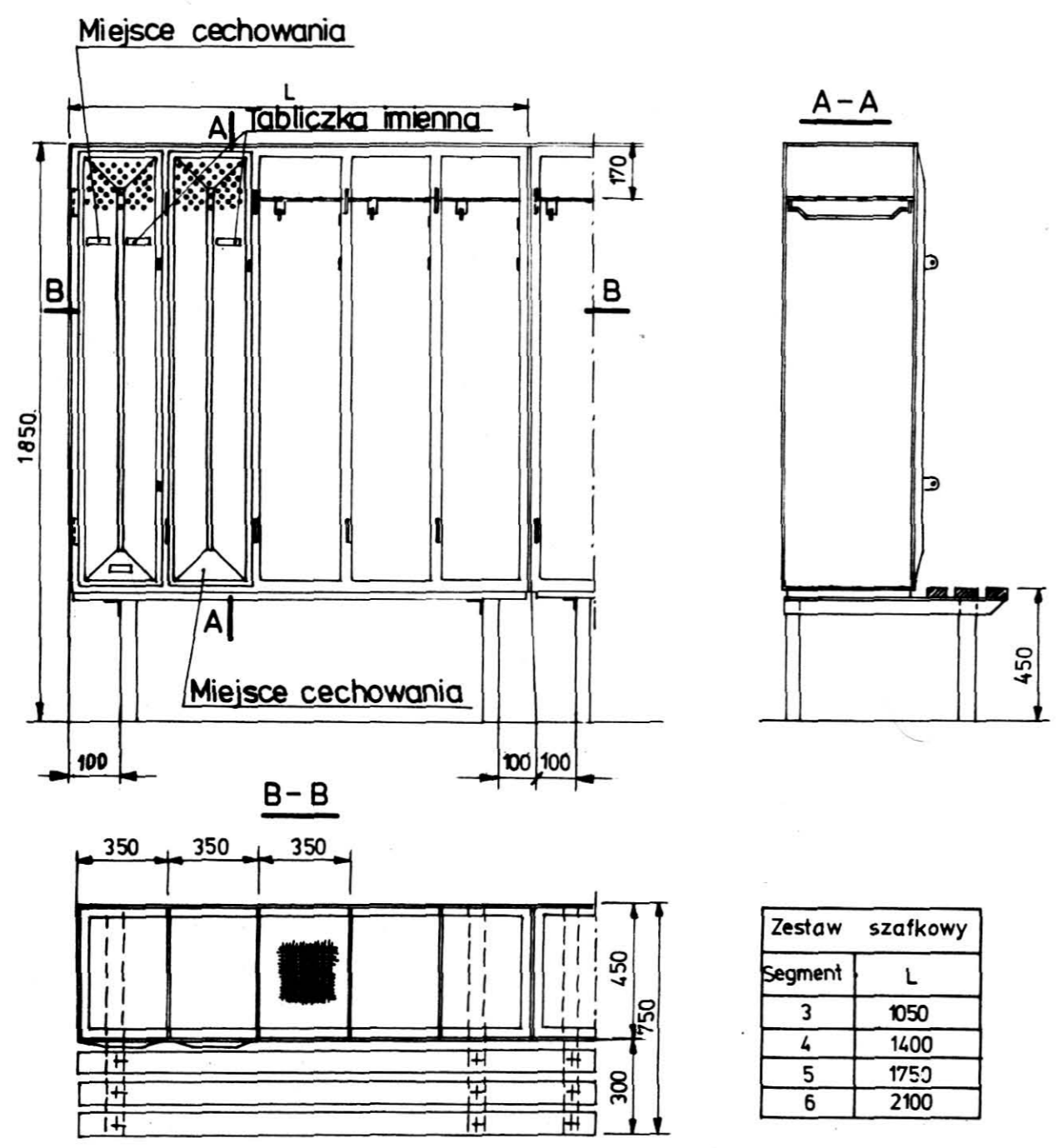
### 3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm - wg rys. 1 ÷ 3.



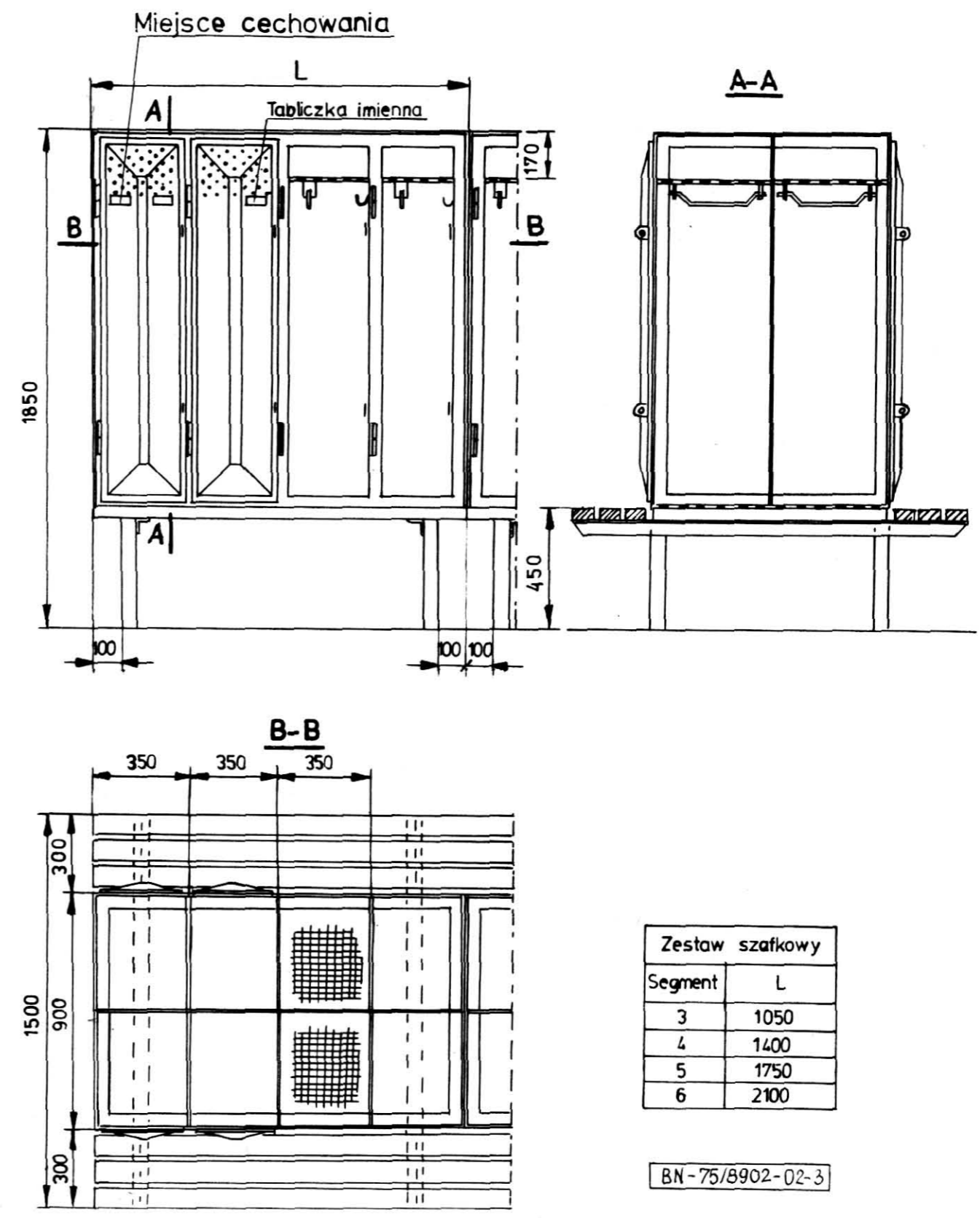
Rys. 1. Przykładowa konstrukcja szafki szatniowej typu A

Zgłoszona przez Główne Biuro Studiów i Projektów Górniczych  
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 5 czerwca 1975 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1976 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 17/1975 poz. 57)



BN-75/8902-02-2

Rys. 2. Przykładowa konstrukcja szafki szatniowej typu B



BN-75/8902-02-3

Rys. 3. Przykładowa konstrukcja szafki szatniowej typu C

3.2. Odchyłki wymiarów. Dopuszczalne odchyłki wymiarów należy przyjmować wg IT16 PN-66/M-02139.

3.3. Materiały. Szkielet konstrukcyjny szafki powinien być wykonany ze stali węglowej konstrukcyjnej zwykłej jakości wg PN-72/H-84020 o własnościach mechanicznych nie większych niż  $R_e = 24 \text{ kG/mm}^2$  /23,5 daN/mm<sup>2</sup>/; ściany szafek, drzwiczki i półka powinny być wykonane z blachy cienkiej, zwykłej jakości wg PN-69/H-92131 o grubości 0,8 ÷ 1,20 mm wg PN-66/H-92202. Dno szafek powinno być wykonane z siatki wg PN-67/M-94000 lub z innego materiału odpornego na korozję, np. siatka metalowa powleczona powłoką z tworzyw sztucznych.

#### 3.4. Wykonanie

3.4.1. Wykonanie szafek. Części składowe szafek należy łączyć za pomocą śrub, nitów, zgrzewania lub przez spawanie spoiną przerywaną,

Siatka, z której wykonywane są elementy szafek, powinna być obramowana ramką blaszaną.

Drzwiczki wykonane z blachy tłoczonej powinny mieć odpowiednią sztywność. W górnej części drzwiczek należy wykonać otwory wentylacyjne.

Zawiasy trwale przymocowane do korpusu segmentu szafkowego i drzwiczek powinny zapewniać swobodny obrót bez zahamowań, zgrzytów i nadmiernego luzu. Drzwiczki każdego segmentu powinny być zaopatrzone w dwa wrzęciadze lub inne urządzenia ryglujące umożliwiające pewne ich zamknięcie na kłódkę oraz ramkę metalową o wymiarach 30 x 80 cm do umieszczenia w niej kartki z nazwiskiem użytkownika.

Gotowa szafka szatniowa opuszczająca wytwórnię powinna składać się z 3 ÷ 6 segmentów połączonych ze sobą oraz oddzielnej konstrukcji wsporczej /ewentualnie z ławką/.

3.4.2. Wnętrze szafki. Każdy segment szafkowy powinien być wyposażony w półkę umieszczoną na górze lub dole szafki tak wykonaną, aby przy zamkniętych drzwiczkach był umożliwiony przepływ powietrza oraz w pręt umocowany na stałe w poprzek szafki, służący do zawieszenia wieszaka uraniowego.

3.4.3. Wykonanie ławek. Ławki przy szafkach typu B i C powinny być wykonane z drewnianych listew struganych i wygładzonych, pomalowanych farbą olejną. Listwy powinny być trwale przytwierdzone do konstrukcji wsporczej za pomocą śrub wpuszczonych w drewno wg PN-72/M-82501.

3.5. Wykończenie szafek. Wszystkie ostre części szafek powinny być zatępione, spoiny ułożone równo, niedopuszczalne są przegrzania lub przepalenia materiału spawanego. Spoiny po spawaniu powinny być oczyszczone, odrdzewione, odłuszczone, a następnie pokryte warstwą farby antykorozyjnej. Wszystkie metalowe elementy szafek, po przygotowaniu powierzchni wg 3 stopnia czystości, powinny być zabezpieczone przed korozją w zależności od warunków użytkownika.

3.6. Umocowanie szafek. Konstrukcje wsporcze szafek powinny być trwale zamocowane w posadzce za pomocą za-betonowanych kotwi lub śrub kotwiących, a segmenty szafkowe powinny być przykręcone śrubami do konstrukcji wsporczej. Szafki powinny być tak ustawione, aby odchylenie krawędzi i płaszczyzny z pionu i poziomu nie przekraczało 2 mm na 1 m, a maksymalnie 3 mm na długości mierzonej krawędzi zestawu szafek.

3.7. Cechowanie. Na drzwiczkach pierwszego segmentu po lewej stronie szafki przy górnej krawędzi należy umieścić tabliczkę znamionową, zawierającą:

- oznaczenie wg 2.2 /bez części słownej/,
- rok budowy,
- nazwę lub znak wytwórni.

### 4. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Przechowywanie. Szafki szatniowe powinny być przechowywane w pomieszczeniach zabezpieczonych przed działaniem czynników atmosferycznych i substancji korodujących.

4.2. Transport. Szafki szatniowe w czasie transportu należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem, zabrudzeniem i korozją. Drzwi szafek podczas transportu powinny być zabezpieczone przed otwarciem. Szafki mogą być przewożone dowolnymi środkami transportu spełniającymi podane wymagania.

### 5. BADANIA

#### 5.1. Program badań

5.1.1. Badania szafek w wytwórni. Każdą szafkę należy poddać następującym badaniom:

- a/ oględziny zewnętrzne /3.4, 3.5, 3.7/,
- b/ sprawdzenie materiałów /3.3/,
- c/ sprawdzenie wymiarów /3.2, 3.1/.

5.1.2. Badania prawidłowości zabudowania szafek należy przeprowadzić u odbiorcy. Badaniu podlegają szafki uprzednio poddane badaniom wg 5.1.1 i uznane za zgodne z wymaganiami normy. Zakres badań u odbiorcy obejmuje:

- a/ prawidłowość mocowania do podłoża,
- b/ sprawdzenie ustawienia szafek w pionie i poziomie.

#### 5.2. Opis badań

5.2.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzać nieuzbrojonym okiem na zgodność z wymaganiami wg 3.4, 3.5 i 3.7.

5.2.2. Sprawdzenie materiałów należy przeprowadzać na zgodność z wymaganiami wg 3.3 na podstawie dowodu dostawy materiału.

5.2.3. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzać za pomocą przyrządów warsztatowych na zgodność z wymaganiami wg 3.1 i 3.2.

5.2.4. Sprawdzenie ustawienia szafek należy przeprowadzić przez oględziny zewnętrzne, sprawdzenie poziomą i łatą odchylenia krawędzi i płaszczyzn od pionu i poziomu oraz ręczne sprawdzenie prawidłowości umocowania szafek do podłoża na zgodność z wymaganiami wg 3.6.

5.3. Ocena wyników badań. Szafkę należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli przeszła z wynikiem dodatnim przez wszystkie badania wymienione w 5.1.

## 6. POSTĘPOWANIE Z SZAFKĄ UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Szafka uznana w wyniku przeprowadzonych badań za niezgodną z wymaganiami normy może być po usunięciu stwierdzonych błędów i wad ponownie przedstawiona do badań. Wynik tych badań jest ostateczny.

K O N I E C

### INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Główne Biuro Studiów i Projektów Górniczych.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-70/8902-02

- a/ zmieniono typy i wymiary szafek,
- b/ wprowadzono tabliczki imienne na szafki,
- c/ zmieniono sposób wentylacji szafek, przewidując w górnej części drzwiczek otwory wentylacyjne,
- d/ do wykonania ścianek działowych pomiędzy segmentami zastosowano blachę zamiast siatki.

3. Normy związane

PN-72/H-84020 Stal węglowa konstrukcyjna zwykłej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

PN-69/H-92131 Blacha cienka ze stali węglowej konstrukcyjnej zwykłej jakości

PN-66/H-92202 Blachy stalowe cienkie walcowane na gorąco. Wymiary

PN-66/M-02139 Odchyłki warsztatowe wymiarów swobodnych

PN-72/M-82501 Wkręty do drewna ze łbem sześciokątnym

PN-67/M-94000 Sita tkane o oczkach kwadratowych ogólnego przeznaczenia

4. Autor projektu normy - mgr inż. Maciej Bielski  
Główne Biuro Studiów i Projektów Górniczych - Biuro Projektów Górniczych Gliwice.