

BUDOWNICTWO GÓRNICZE PODZIEMNE I NAZIEMNE KOPALŃ	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Łaźnie kopalniane Zawiesia łańcuskowe w szatniach	8902-10
		Zamiast BN-64/0409-04
		Grupa katalogowa I 07

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są zawiesia łańcuskowe i ich elementy z wyłączeniem konstrukcji nośnej, stosowane w szatniach łaźni kopalnianych.

1.2. Określenia. Zawiesie łańcuskowe w szatni jest to urządzenie umożliwiające umocowanie odzieży pracownika na pewnej wysokości, tak aby w czasie jego nieobecności utrudnione było jej zdjęcie.

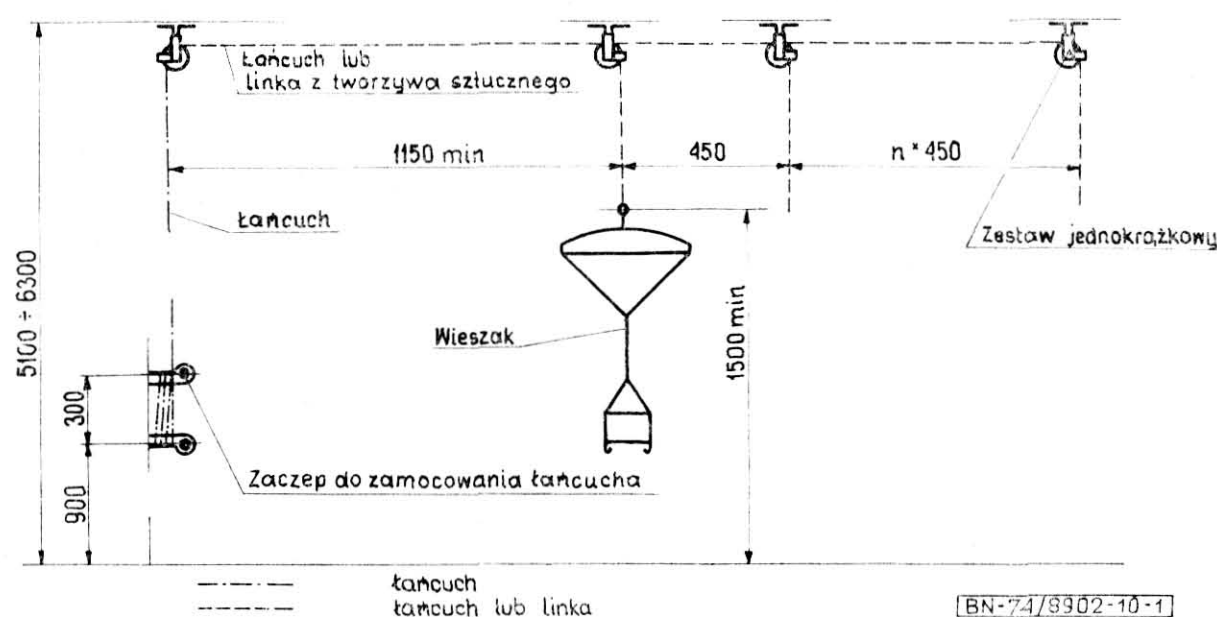
2. PODZIAŁ

Rozróżnia się dwa typy zawiesi:

- A — dwukrażkowe,
- B — pięciokrażkowe.

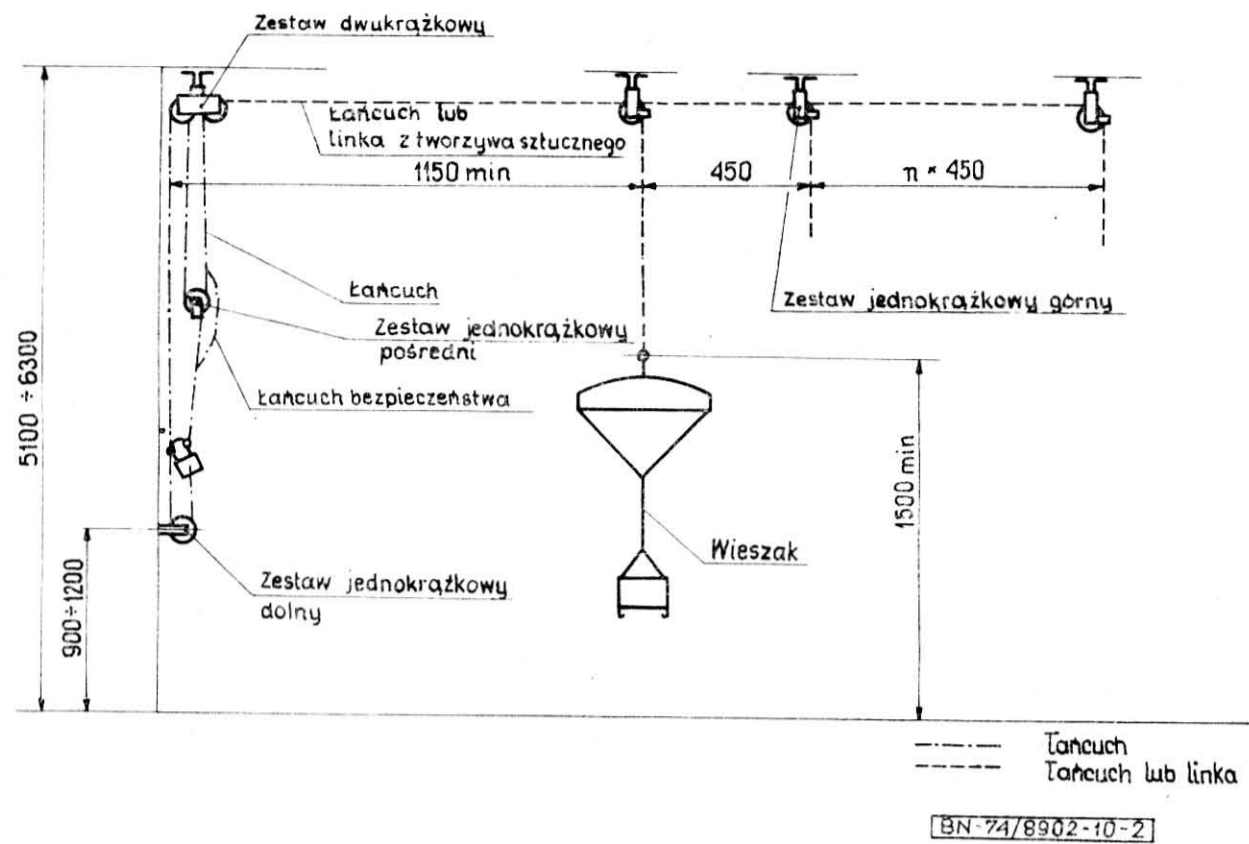
3. WYMAGANIA

3.1. Części składowe zawiesi — wg rys. 1 i 2.



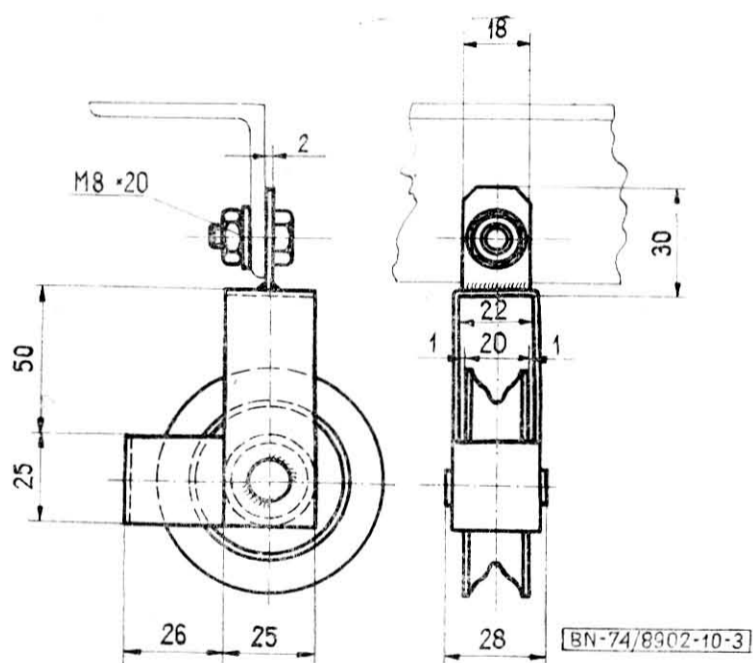
Rys. 1. Zawiesie typu A

Zgłoszona przez Główne Biuro Studiów i Projektów Górniczych
Ustanowiona przez Ministra Górnictwa i Energetyki dnia 15 maja 1974 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1975 r. (Dz. Norm. i Miar nr 25/1974 poz. 78)

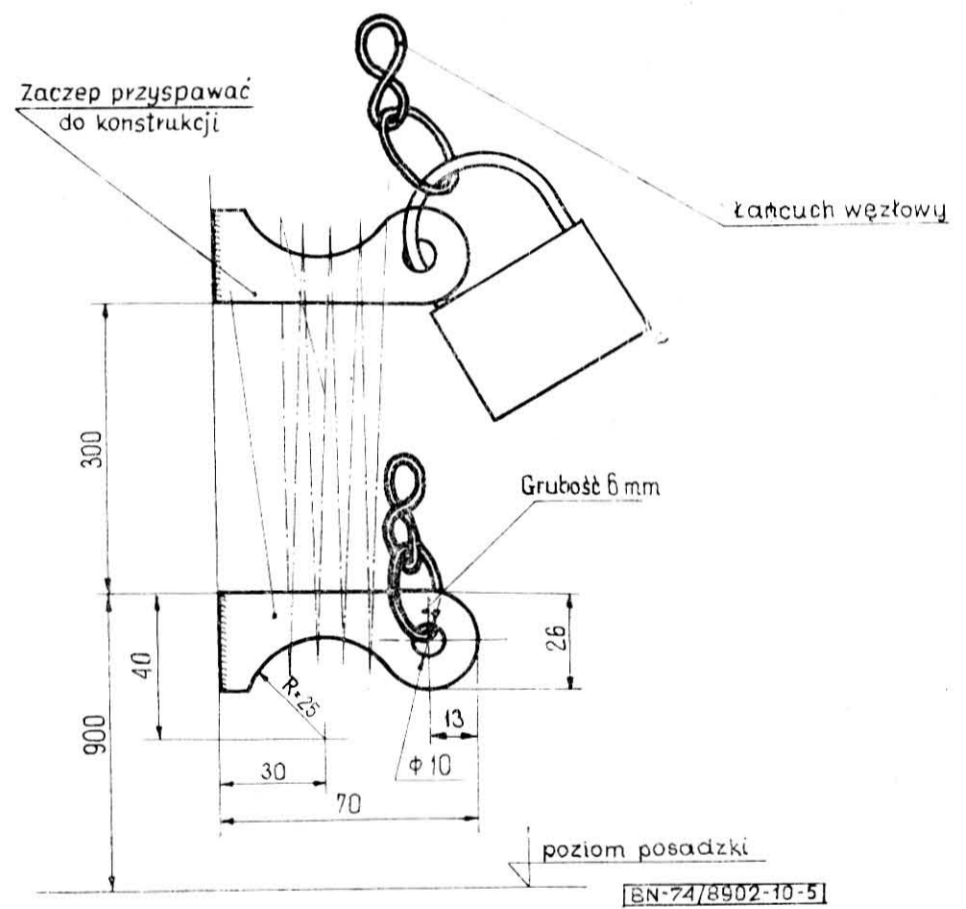


Rys. 2. Zawiesie typu B

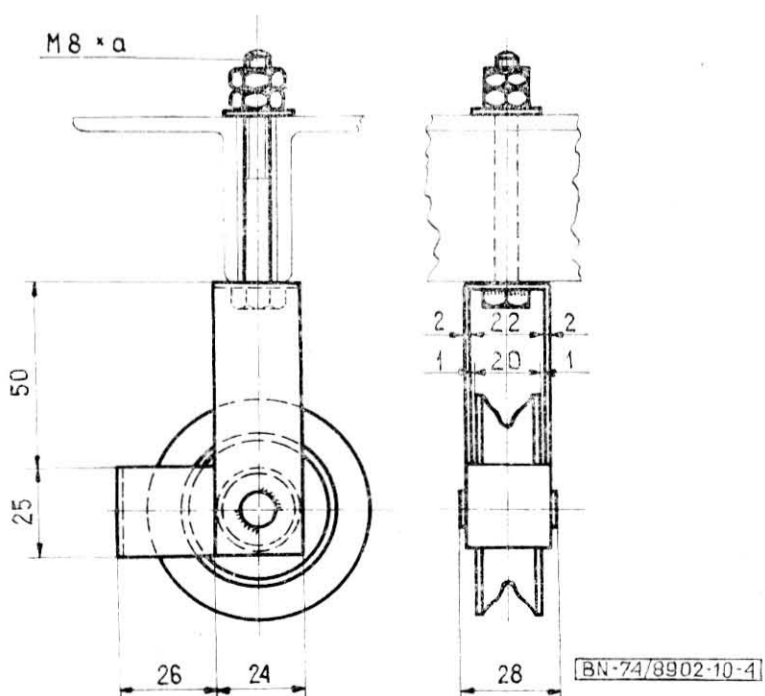
3.2. Główne wymiary w mm — wg rys. 3÷10.



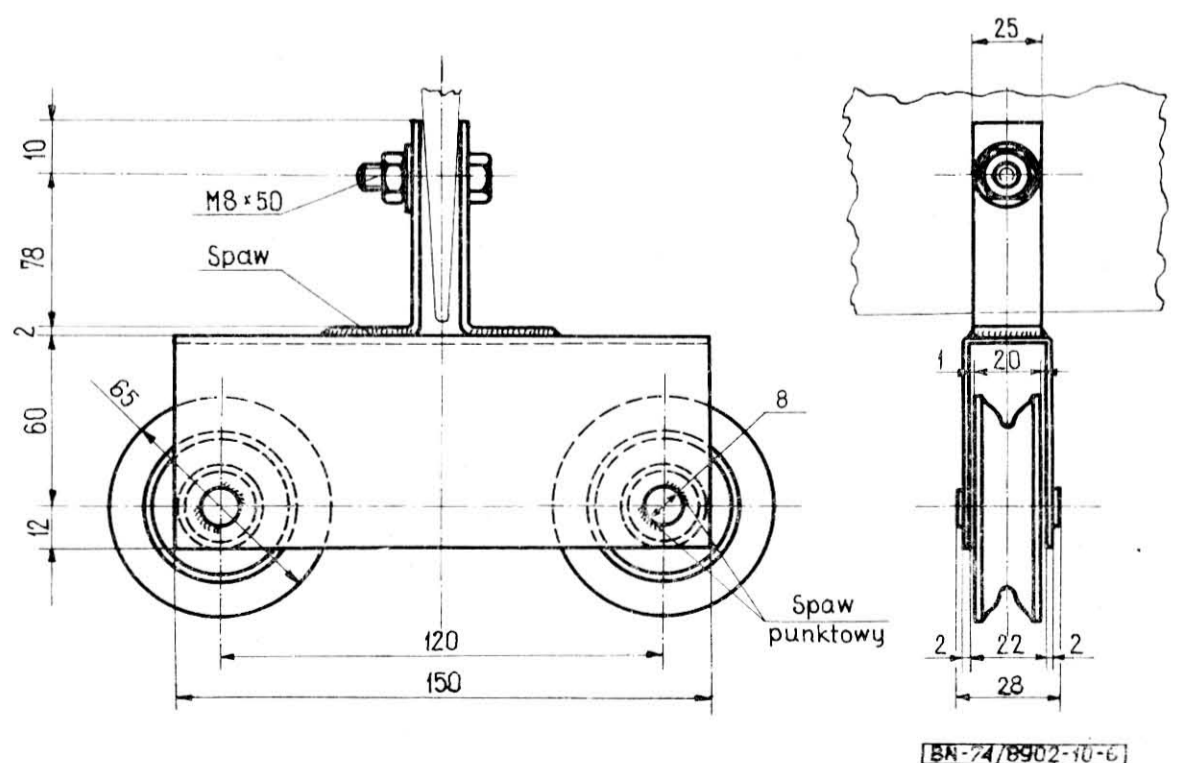
Rys. 3. Zestaw jednokrażkowy górny dla zawiesi typu A i B połączony płaskownikiem i śrubą z konstrukcją nośną zawiesia



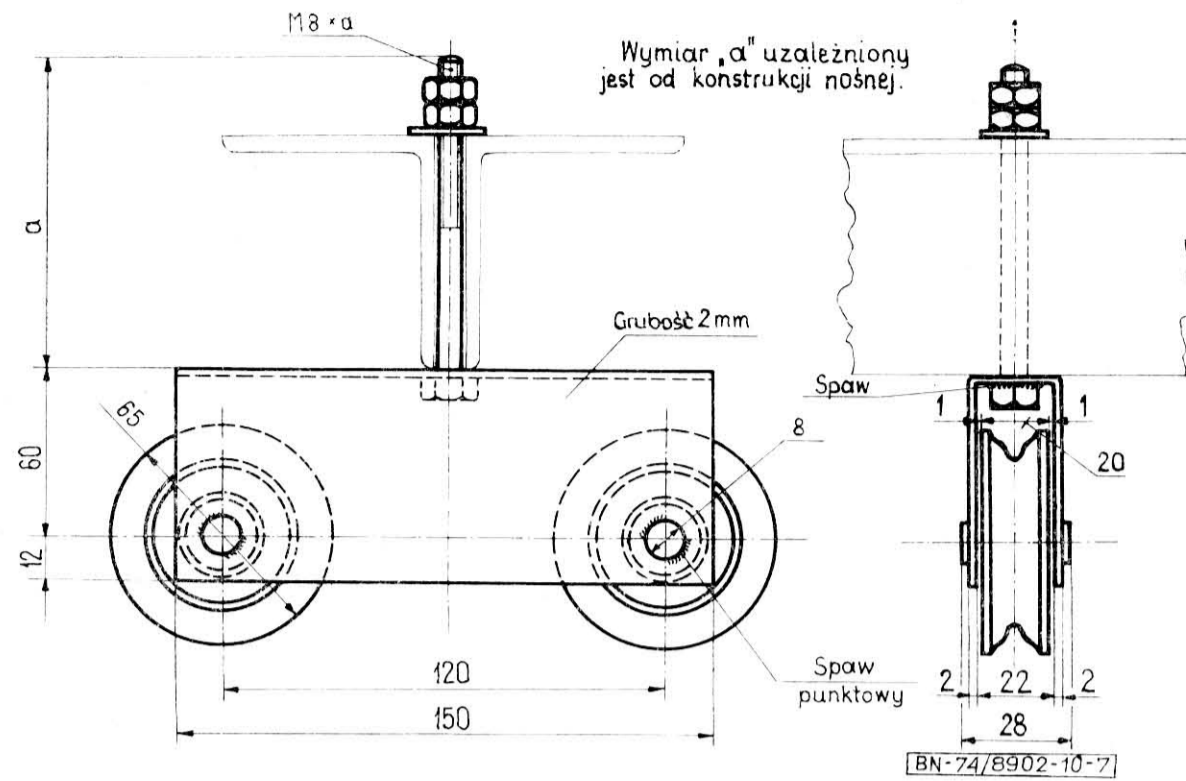
Rys. 5. Zaczepek do mocowania łańcucha dla zawiesi typu A



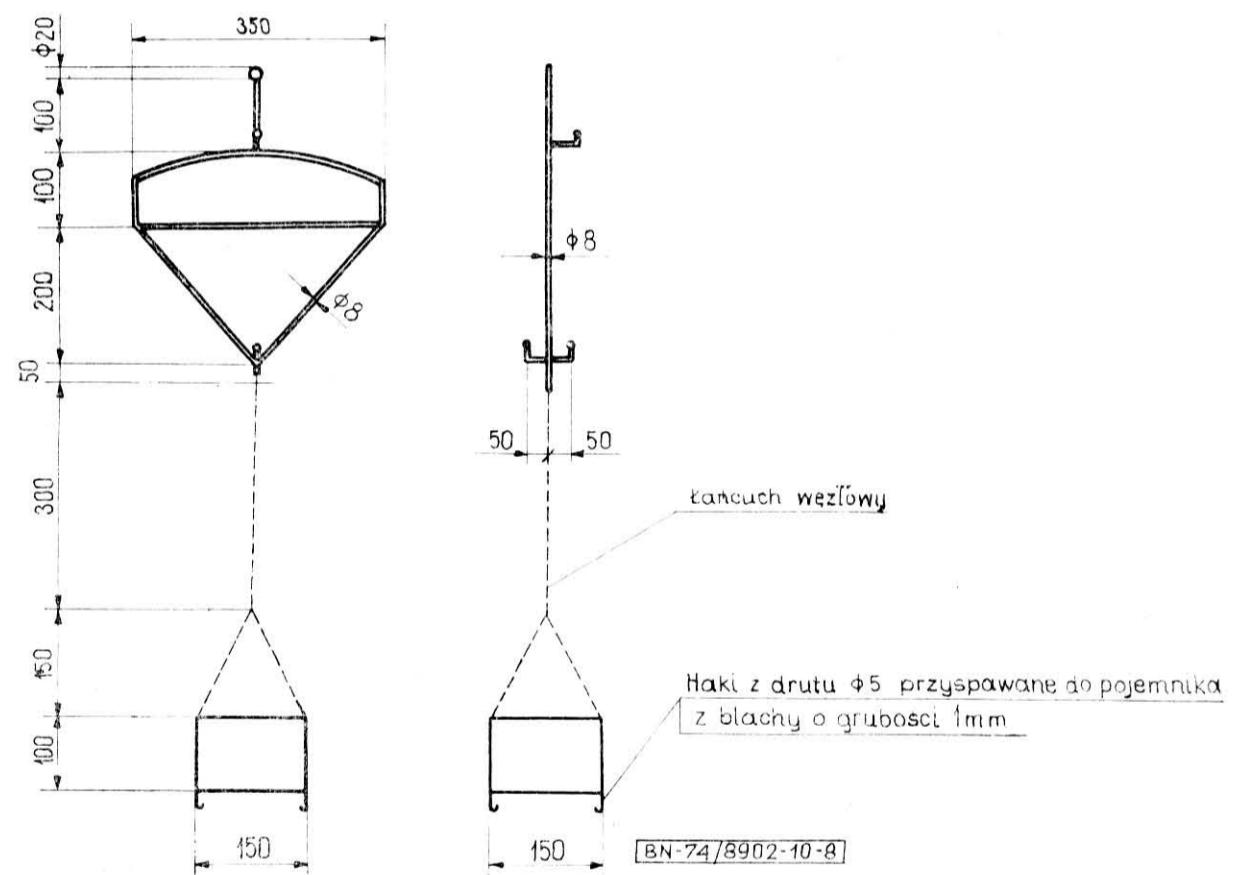
Rys. 4. Zestaw jednokrażkowy górny dla zawiesi typu A i B połączony śrubą z konstrukcją nośną zawiesia



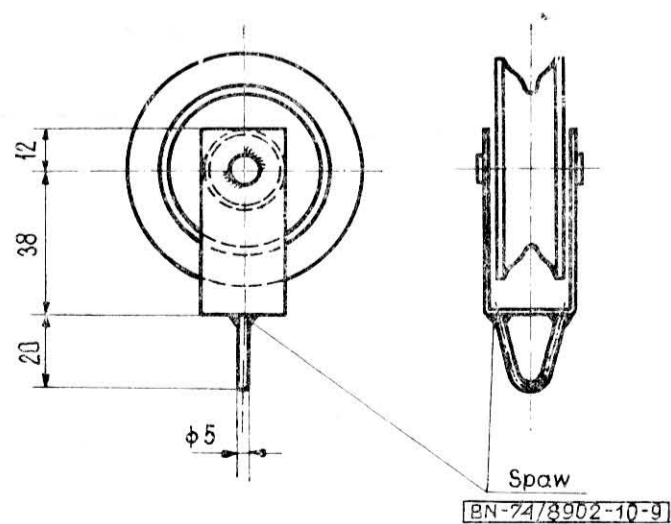
Rys. 6. Zestaw dwukrażkowy górny dla zawiesi typu B połączony płaskownikiem i śrubą z konstrukcją nośną zawiesia



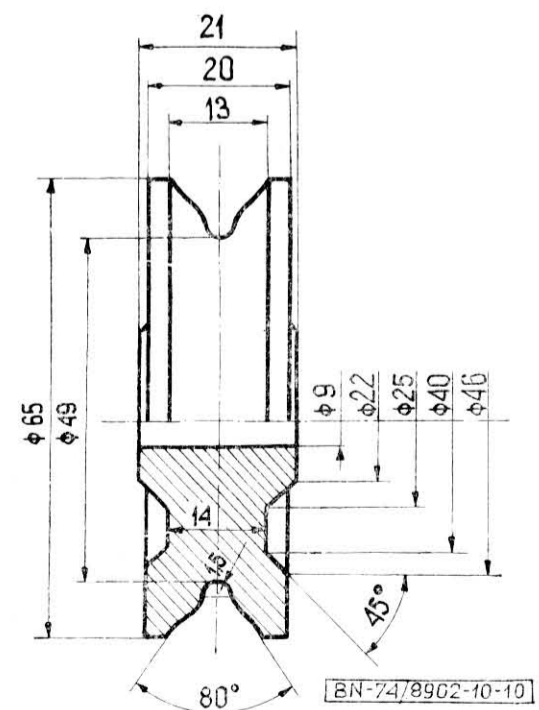
Rys. 7. Zestaw dwukrażkowy górny dla zawiesi typu B połączony śrubą z konstrukcją nośną zawiesia



Rys. 8. Wieszak z pojemnikiem na mydło

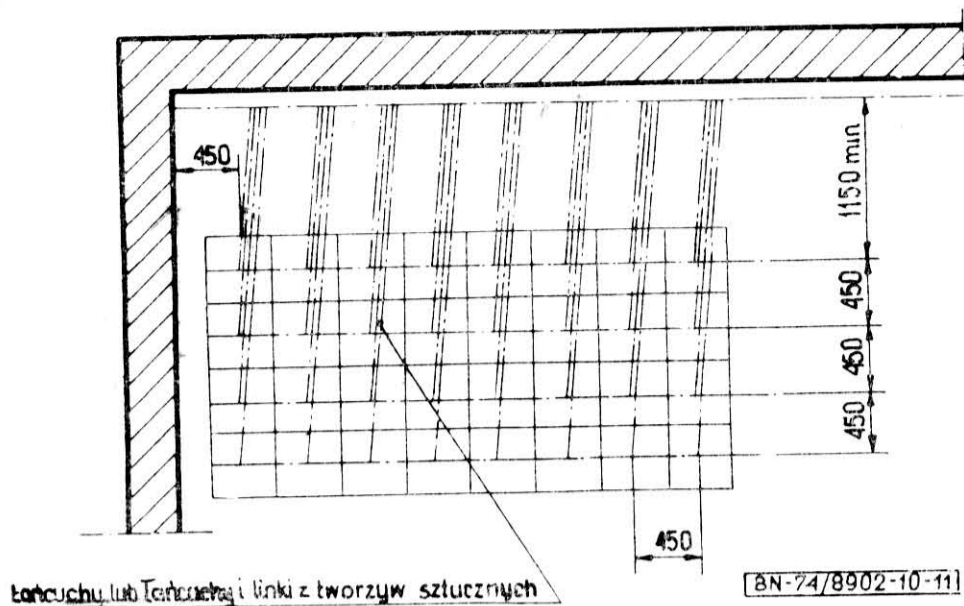


Rys. 9. Zestaw jednokrażkowy pośredni dla zawiesi typu B

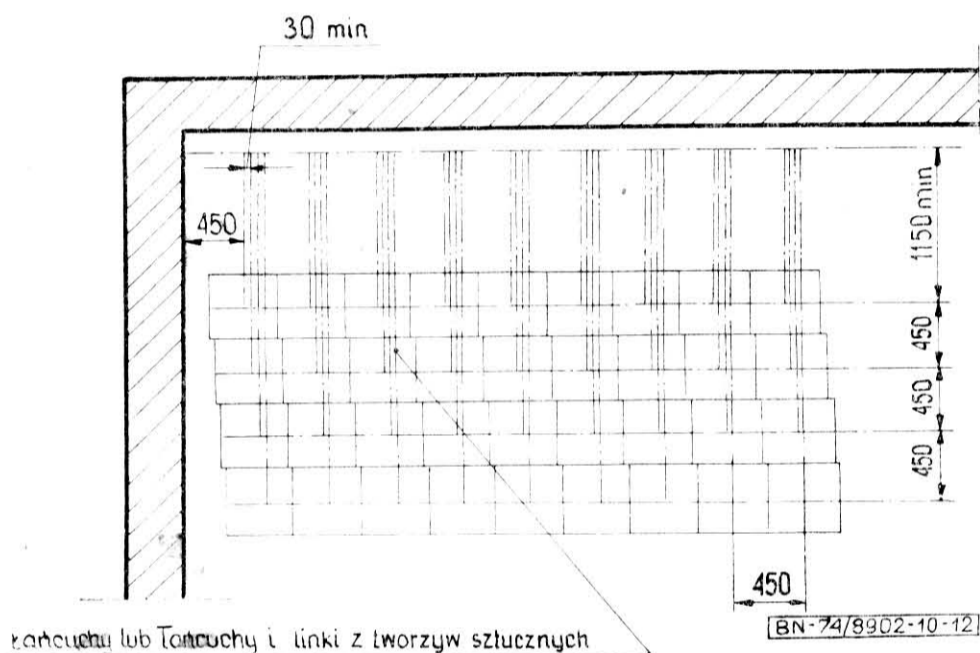


Rys. 10. Krażek

3.3. Rozmieszczenie zawiesi — wg rys. 11 i 12.



Rys. 11. Rozmieszczenie zawiesi o łańcuchach lub łańcuchach i linkach poziomych ułożonych pod kątem w stosunku do ścian budynku



Rys. 12. Rozmieszczenie zawiesi o łańcuchach lub łańcuchach i linkach poziomych ułożonych równolegle w stosunku do ścian budynku

3.4. Obciążenia. Do obliczeń konstrukcji nośnej należy przyjmować na jedno zawiesie ciężar wieszaka z ubraniem 25 kG. Obciążenie użytkowe wieszaka nie powinno przekraczać 15 kG.

3.5. Materiały. Krążki — tłoczywo fenolowe FZ lub inny materiał o podobnych właściwościach.

Łańcuch węzłowy — ocynkowany z drutu o średnicy co najmniej 2,2 mm, długości ogniwa nie większej niż 28 mm i wytrzymałości na zerwanie co najmniej 100 kG.

Linka — z tworzywa sztucznego skręcana (typu rybackiego) o średnicy 4 mm i wytrzymałości na zerwanie co najmniej 100 kG.

Wieszak — pręt stalowy o średnicy 8 mm wg PN-72/H-93200, ze stali St35 wg PN-72/H-84020.

Obudowa zestawu jednokrążkowego — bednarka stalowa walcowana 25×2 mm wg PN-67/H-92323, ze stali St3S wg PN-72/H-84020.

Obudowa zestawu dwukrążkowego — blacha stalowa cienka walcowana na gorąco o grubości

2 mm wg PN-66/H-92202, ze stali St3S wg PN-72/H-84020.

Zaczep do mocowania łańcucha — pręt stalowy walcowany płaski 70×6 mm wg PN-70/H-93202, ze stali St3S wg PN-72/H-84020.

Pojemnik na mydło — blacha stalowa cienka walcowana na gorąco o grubości 1 mm wg PN-66/H-92202, ze stali St3S wg PN-72/H-84020. Dopuszcza się wykonanie pojemnika z poliamidu lub innego tworzywa o podobnych właściwościach.

Śruby — wg PN-58/M-82105 o właściwościach mechanicznych 4.6 wg PN-70/M-82054.

Nakrętki — wg PN-58/M-82143 o właściwościach mechanicznych 4 wg PN-70/M-82054.

Podkładki — wg PN-67/M-82005.

3.6. Wykonanie. Obudowa krążków spawana, otwory wiercone lub tłoczone.

Wieszak gięty na zimno — spawany. Łańcuch zaopatrzony w dodatkowe kółka spawane o średnicy zewnętrznej nie większej niż 15 mm, umożliwiające założenie kłódki.

Zaczep do mocowania łańcucha tłoczony.

W łaźniach wyposażonych w przeciwpożarowe urządzenia zraszaczowe należy stosować łańcuch na całej długości zawiesia.

W łaźniach nie wyposażonych w urządzenia zraszaczowe łańcuch na odcinku między górnymi krążkami zawiesia, przy górnym położeniu wieszaka, należy zastąpić linką z tworzywa sztucznego skręcaną (typu rybackiego).

Połączenie łańcucha z linką — wiązane, końce linki zatapiające.

Umocowanie zestawu krążkowego dolnego dla typu B powinno być opracowane każdorazowo indywidualnie. Zestaw krążków dolnych może być wykonany wg rys. 3, 4, 6 lub 7 po przeprowadzeniu odpowiedniej adaptacji.

3.7. Zabezpieczenie przed korozją. Części stalowe zawiesia, z wyjątkiem łańcucha, należy zabezpieczyć przed korozją przez dwukrotne pomalowanie u wykonawcy farbą miniową, wg PN-70/C-81004, a następnie farbą olejną po zmontowaniu całości na budowie.

Przed malowaniem części stalowe należy oczyścić z rdzy tak, aby powierzchnie do malowania miały 3 stopień czystości powierzchni wg PN-70/H-97050.

4. BADANIA

4.1. Rodzaje badań. W celu ustalenia zgodności zawiesi z wymaganiami normy należy przeprowadzić następujące badania:

- sprawdzenie wymiarów (3.2 i 3.3),
- sprawdzenie materiałów (3.5),
- sprawdzenie wykonania elementów i działania zawiesia (3.6),

d) sprawdzenie zabezpieczenia antykorozyjnego (3.7).

4.2. Wielkość i skład partii. Wielkość partii powinna wynosić 400÷1000 sztuk. W skład partii powinny wchodzić elementy zawiesia jednego typu i wielkości.

4.3. Pobieranie próbek. Z każdej partii elementów zawiesi należy pobrać losowo próbkę o liczności 40 sztuk.

4.4. Opis badań

4.4.1. Sprawdzenie wymiarów elementów zawiesi należy przeprowadzać przyrządami pomiarowymi lub szablonami na zgodność z wymaganiami normy. Badanie należy przeprowadzić u wykonawcy.

Sprawdzenie wymiarów rozmieszczenia elementów zawiesi należy przeprowadzać przyrządami pomiarowymi lub szablonami na zgodność z wymaganiami normy. Badanie należy przeprowadzić po zmontowaniu i uruchomieniu zawiesia.

4.4.2. Sprawdzenie materiałów należy przeprowadzać u wykonawcy porównując dane dotyczące gatunku materiału z wymaganiami normy na podstawie dowodów dostawy.

4.4.3. Sprawdzenie wykonania elementów i działania zawiesi. Sprawdzenie wykonania elementów należy przeprowadzać u wykonawcy przez oględziny nieuzbrojonym okiem na zgodność z wymaganiami normy.

Sprawdzenie działania zawiesi należy przeprowadzać w szatni po ich zamontowaniu wykonując wszystkie czynności związane z normalnym użytkowaniem.

W trakcie podnoszenia wieszaka należy sprawdzić czy wszystkie krążki zawiesia obracają się przy podnoszeniu i opuszczaniu wieszaka oraz starać się celowo zrzucić łańcuch z krążków górnych lub pośrednich.

4.4.4. Sprawdzenie zabezpieczenia antykorozyjnego należy przeprowadzać przez oględziny zewnętrzne na zgodność z wymaganiami normy.

4.5. Ocena wyników badań

4.5.1. Ocena zawiesia. Zawiesie należy uznać za dobre, jeśli przejdzie przez wszystkie badania wymienione w 4.1 z wynikiem dodatnim.

4.5.2. Ocena partii. Badaną partię zawiesi należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeśli liczba zawiesi niedobrych w próbce badanej wg 4.1 wynosi najwyżej 1.

5. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ ZAWIESI UZNANĄ ZA NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY

Partię zawiesi uznaną w wyniku badań za niezgodną z wymaganiami normy wykonawca powinien przesortować lub poprawić i ponownie przedłożyć do badania.

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-64/0409-04

a) wprowadzono zabezpieczenie przeciwpożarowe łaźni nie wyposażonych w urządzenia zraszaczowe zastępując łańcuch między górnymi krążkami zawiesia linką z tworzywa sztucznego; w przypadku pożaru w szatni linka przetapia się powodując spadanie palących się ubrań na posadzkę, co pozwala na skuteczne zlokalizowanie pożaru,

b) zmieniono profil krążka przystosowując go do kształtu ogniów łańcucha,

c) zmieniono łańcuch typu VICTOR na łańcuch węzłowy.

3. Normy związane

PN-70/C-81004 Minia ołowiana

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

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

PN-67/H-92323 Stal walcowana. Bednarka. Wymiary

PN-72/H-93200 Pręty stalowe walcowane okrągłe. Wymiary

PN-70/H-93202 Pręty stalowe walcowane płaskie

PN-70/H-97050 Ochrona przed korozją. Wzorce jakości przygotowania powierzchni stali do malowania

PN-67/M-82005 Podkładki okrągłe zgrubne

PN-70/M-82054 Śruby, wkręty i nakrętki stalowe ogólnego przeznaczenia. Ogólne wymagania i badania

PN-58/M-82105 Śruby zgrubne ze łbem sześciokątnym z gwintem na całej długości

PN-58/M-82143 Nakrętki sześciokątne zgrubne

4. Autor projektu normy — inż. Stanisław Majewski. Główne Biuro Studiów i Projektów Górniczych — Biuro Projektów Górniczych, Katowice.

5. Łańcuchy węzłowe produkuje Przedsiębiorstwo Budowlane Przemysłu Węglowego — Grupa Robót Montażowo-Warsztatowych, Chorzów-Batory, ul. Wieniawskiego 18.