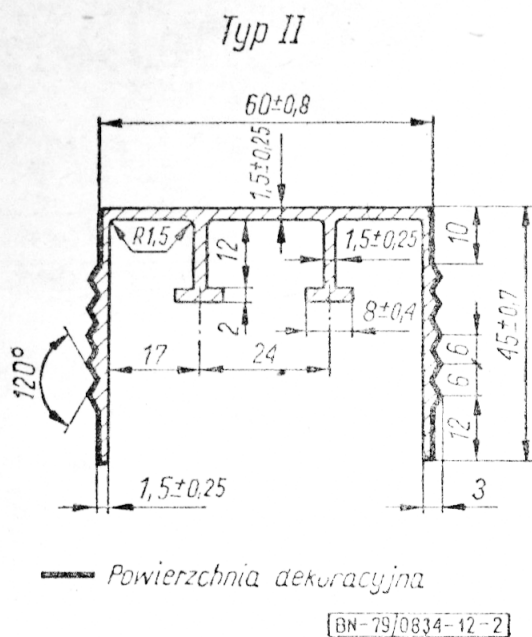
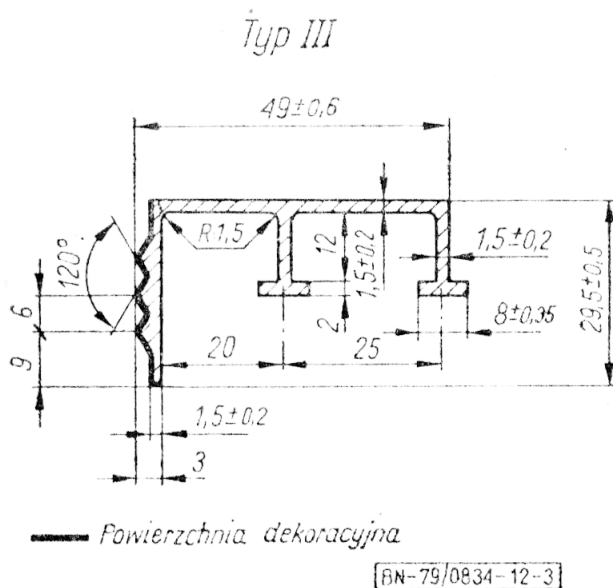


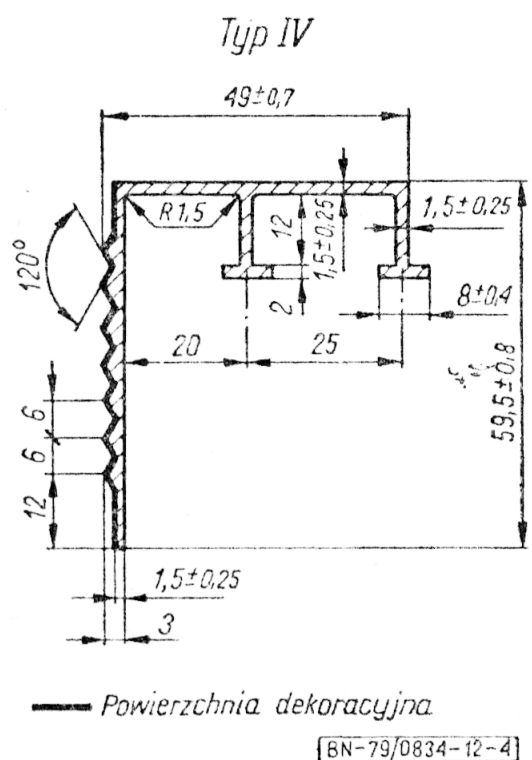
Cena zł 5,40



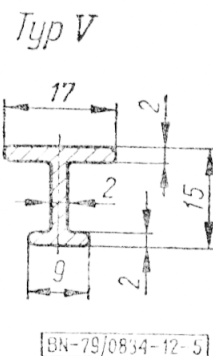
Rys. 2



Rys. 3



Rys. 4



Rys. 5

3.3.2. Długość. Karnisze wykonuje się w następujących długościach: 1500; 2000; 2500; 3000; 3500; 4000 i 4500 mm.

Dopuszcza się po uzgodnieniu z wytwórcą dostawę karniszy o innych długościach z przedziału 1500 ÷ 4500 mm.

3.4. Kształt. Karnisze powinny być proste, obcięte równo i prostopadle do osi podłużnej. Skos cięcia nie powinien przekraczać 3°.

Dopuszcza się:

— skrócenie karniszy wokół osi podłużnej nie przekraczającej 4° na 1 m długości i nie większej niż 10° na całej długości,

— krzywiznę - poprzeczną (wkłęsłość lub wypukłość) nie przekraczającą 2% wymiaru nominalnego,

— odchyłkę od prostoliniowości nie przekraczającą 6 mm na 1 m długości,

— zniekształcenie kąta prostego karnisza nie przekraczające $\pm 4^\circ$.

3.5. Materiał. Karnisze wykonuje się z kształtowników wyciskanych na gorąco wg PN-73/H-93669, ze stopu PA38 o składzie chemicznym wg PN-68/H-88026.

Materiał gwarantuje wytwórca.

3.6. Cechowanie. Na powierzchni karnisza przylegającej do sufitu należy przykleić nalepkę zawierającą co najmniej:

- znak wytwórcy,
- typ karnisza,
- cenę detaliczną 1 m,
- długość,
- numer normy.

Dopuszcza się cechowanie bezpośrednie karniszy z osłoną.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Karnisze z osłoną należy pakować po 5 sztuk, natomiast karnisze bez osłony po 20 sztuk. Każda wiązka karniszy powinna być

owinięta jedną warstwą taśmy papieru krepowego. Jedno czoło każdej wiązki pozostaje nie owinięte.

Po uzgodnieniu wytwórcy z zamawiającym dopuszcza się inny sposób pakowania karniszy. Do każdej wiązki należy dołączyć przywieszkę zawierającą co najmniej:

- typ karnisza,
- liczbę sztuk,
- długość,
- cenę detaliczną 1 m.

4.2. Przechowywanie. Karnisze należy przechowywać w suchych i czystych pomieszczeniach, wolnych od szkodliwych par i gazów.

4.3. Transport. Karnisze należy przewozić krytymi, suchymi i czystymi środkami transportowymi z zachowaniem obowiązujących przepisów

w transporcie kolejowym i samochodowym. Karnisze powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniem i szkodliwym działaniem czynników atmosferycznych.

5. BADANIA

5.1. Partia. Partię stanowią karnisze jednego typu i jednakowej długości. Masa partii nie powinna przekraczać 1000 kg.

5.2. Rodzaje badań, pobieranie próbek, opis i ocena wyników badań — wg tablicy.

5.3. Zaświadczenie o jakości. Do każdej partii karniszy należy dołączyć zaświadczenie o jakości wg BN-74/0809-01 lub na dokumencie wysyłkowym umieścić pieczętkę Kontroli Technicznej.

Lp.	Rodzaje badań	Pobieranie próbek	Opis badań	Ocena wyników badań																												
1	Sprawdzenie powierzchni (3.1)	a) sposób pobierania próbek z partii — losowo na ślepo wg PN/N-03010, b) poziom kontroli — II ogólny wg PN-73/N-03021 tabl. 1, c) wadliwość dopuszczalna $w_2 = 2,5\%$, d) plan badania dla kontroli jednostopniowej normalnej: <table><thead><tr><th>Liczność partii sztuk</th><th>Liczność próbki sztuk</th><th>Liczba kwalifikująca</th><th>Liczba dyskwalifikująca</th></tr></thead><tbody><tr><td>do 150</td><td>20</td><td>1</td><td>2</td></tr><tr><td>151 ÷ 280</td><td>32</td><td>2</td><td>3</td></tr><tr><td>281 ÷ 500</td><td>50</td><td>3</td><td>4</td></tr><tr><td>501 ÷ 1200</td><td>80</td><td>5</td><td>6</td></tr><tr><td>1201 ÷ 3200</td><td>125</td><td>7</td><td>8</td></tr><tr><td>3201 ÷ 10000</td><td>200</td><td>10</td><td>11</td></tr></tbody></table> e) wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia — wg PN-73/N-03021	Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca	do 150	20	1	2	151 ÷ 280	32	2	3	281 ÷ 500	50	3	4	501 ÷ 1200	80	5	6	1201 ÷ 3200	125	7	8	3201 ÷ 10000	200	10	11	gołym okiem	jeśli liczba karniszy nie odpowiadających wymaganiom wg 3.1 jest większa od liczby kwalifikującej, partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy
Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca																													
do 150	20	1	2																													
151 ÷ 280	32	2	3																													
281 ÷ 500	50	3	4																													
501 ÷ 1200	80	5	6																													
1201 ÷ 3200	125	7	8																													
3201 ÷ 10000	200	10	11																													
2	Sprawdzenie powłoki tlenkowej (tylko w przypadku badań rozjemczych) (3.2)	2 karnisze z partii	wg PN-76/H-04606.01,02,06	jeśli choć jeden wynik sprawdzenia powłoki tlenkowej nie odpowiada wymaganiom wg 3.2, sprawdzeniu poddaje się podwójną liczbę innych karniszy z partii; jeżeli choć jeden wynik powtórnego sprawdzenia nie odpowiada wymaganiom wg 3.2, partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy																												

cd. tablicy

Lp.	Rodzaje badań	Pobieranie próbek	Opis badań	Ocena wyników badań																														
3	Sprawdzenie wymiarów i kształtu (3.3, 3.4)	a) sposób pobierania próbek z partii — losowo na ślepo wg PN/N-03010, b) poziom kontroli — II ogólny wg PN-73/N-03021 tabl. 1, c) wadliwość dopuszczalna $w_2 = 4,0\%$, d) plan badania dla kontroli jednostopniowej normalnej: <table><tr><th>Liczność partii sztuk</th><th>Liczność próbki sztuk</th><th>Liczba kwalifikująca</th><th>Liczba dyskwalifikująca</th></tr><tr><td>do 90</td><td>13</td><td>1</td><td>2</td></tr><tr><td>91 ÷ 150</td><td>20</td><td>2</td><td>3</td></tr><tr><td>151 ÷ 280</td><td>32</td><td>3</td><td>4</td></tr><tr><td>281 ÷ 500</td><td>50</td><td>5</td><td>6</td></tr><tr><td>501 ÷ 1200</td><td>80</td><td>7</td><td>8</td></tr><tr><td>1201 ÷ 3200</td><td>125</td><td>10</td><td>11</td></tr><tr><td>3201 ÷ 10000</td><td>200</td><td>14</td><td>15</td></tr></table> e) wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunki przejścia — wg PN-73/N-03021 wymiary karniszy sprawdza się przyrządami zapewniającymi wymaganą dokładność; sprawdzenie kształtu przeprowadza się wg BN-67/0800-03 jeżeli liczba karniszy nie odpowiadających wymaganiom wg 3.3 i 3.4 jest większa od liczby kwalifikującej, partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy	Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca	do 90	13	1	2	91 ÷ 150	20	2	3	151 ÷ 280	32	3	4	281 ÷ 500	50	5	6	501 ÷ 1200	80	7	8	1201 ÷ 3200	125	10	11	3201 ÷ 10000	200	14	15
Liczność partii sztuk	Liczność próbki sztuk	Liczba kwalifikująca	Liczba dyskwalifikująca																															
do 90	13	1	2																															
91 ÷ 150	20	2	3																															
151 ÷ 280	32	3	4																															
281 ÷ 500	50	5	6																															
501 ÷ 1200	80	7	8																															
1201 ÷ 3200	125	10	11																															
3201 ÷ 10000	200	14	15																															
4	Sprawdzenie składu chemicznego (tylko w przypadkach badań rozjemczych) (3.5)	wg PN-67/H-04701	wg PN-70/H-04835	jeżeli wynik analizy chemicznej nie odpowiada wymaganiom wg 3.5, partię należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy																														

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Walcownie Metali DZIEDZICE.
2. Istotne zmiany w stosunku do ZN-72 MPC-MN-0762
- wprowadzono nowe oznaczenia typów karniszy,

— wprowadzono wymagania dotyczące powłoki tlenkowej,

— rozgraniczono wymagania dotyczące powierzchni na powierzchnie dekoracyjne i niedekoracyjne,

— wprowadzono nowe długości karniszy i szyn oraz dopuszczono po uzgodnieniu pomiędzy zamawiającym i wytwórcą dostawę karniszy lub szyn o innych długościach w zakresie długości 1500 ÷ 4500 mm,

— wyeliminowano nawiercanie otworów służących do przymocowania karniszy,

— dopuszczono możliwość wysyłki karniszy w opakowaniu uzgodnionym pomiędzy zamawiającym i wytwórcą,

— w Informacjach dodatkowych podano warunki eksploatacji.

3. Normy związane
- PN-76/H-04606. 01 Aluminium i stopy aluminium. Metody badań własności anodowych powłok tlenkowych. Badanie grubości

Arkusze 02 — — Badanie stopnia uszczelnienia

Arkusze 06 — — Badanie połysku

PN-67/H-04701 Analiza chemiczna aluminium i stopów aluminium. Pobieranie próbek i przygotowanie średniej próbki laboratoryjnej

PN-70/H-04835 Analiza chemiczna stopów aluminium

PN-62/H-38026 Stopy aluminium do przeróbki plastycznej. Gatunki

PN-73/H-93669 Aluminium i stopy aluminium. Kształtowniki

PN-65/H-97023 Elektrolityczne powłoki tlenkowe na aluminium i stopach aluminium

PN/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania BN-67/0800-03 Metale nieżelazne. Półwyroby i wyroby wyciskane i ciągnione. Nierówności geometryczne. Określenia i sposoby pomiaru

BN-74/0809-01 Metale nieżelazne. Zaświadczenie jakości i atest

4. Symbol wg SWW — 0562-23.

5. Autor projektu normy — mgr inż. Zdzisław Wronowicz — Walcownie Metali DZIEDZICĘ.

6. Informacje dotyczące zamocowania karniszy i ich ochrony przed działaniem wapna i farb. W przypadku potrzeby zamocowania karniszy na długości przekraczającej 4000 mm istnieje możliwość wykorzystania krótszych odcinków karniszy przez połączenie powierzchni czołowych na styk.

Karnisze chronić należy przed działaniem wapna oraz farb. Przed malowaniem pomieszczeń, zaleca się zdejmowanie karniszy w celu zabezpieczenia przed działaniem ww. czynników.

7. Masa karniszy

Typ karnisza	Masa 1 m kg
I	0,71
II	0,87
III	0,534
IV	0,694
V	0,20