

WYPOSAŻENIE SPRZĘTU TURYSTYCZNEGO	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-85
	Stelaże do namiotów turystycznych Postanowienia ogólne	7675-03/01
		Grupa katalogowa 1762

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są stelaże do namiotów turystycznych, produkowane z rur aluminiowych.

1.2. Nazwy i określenia — wg PN-78/N-96151.

2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Podstawowy podział i oznaczenie — wg Kodu Towarowo-Materiałowego, podbranża 0675-751, uzupełnionego nazwą wyrobu, nazwą typu namiotu, symbolem określającym liczbę miejsc do spania oraz numerem normy.

2.2. Przykład oznaczenia sprzętu metalowego turystycznego (0675-7), osprzętu namiotowego (5), stelaży (1) wyprodukowanych przez zakłady, dla których organem założycielskim jest Ministerstwo Przemysłu Chemicznego i Lekkiego (-2), do namiotu trzyosobowego typu SKAWA 3 (01-58), o liczbie kontrolnej (0):

KTM 0675-751-201-580

STELAŻ NAMIOTU SKAWA 3 BN-85/7675-03/01

3. WYMAGANIA

3.1. Wymiary. Połączenie elementów stelaża należy wykonać w dwóch wielkościach: o średnicach $D = 14$ mm i $D = 20$ mm.

Wymiary podstawowych elementów stelaża podano w arkuszach uzupełniających niniejszą normę.

Odchyłki wymiarowe długości masztów i belek podano w tablicy.

Odchyłki wymiarowe masztów i belek, w mm

Zakres wymiarów	Odchyłki
do 1000	$\pm 5,0$
1001 do 2000	± 10
2001 do 3000	± 15

Wielkości w wymiarach nietolerowanych należy wykonać w klasie dokładności 14 wg PN-78/M-02139.

3.2. Materiały

a) segmenty proste — rury aluminiowe $\varnothing 22 \times 1$ lub $\varnothing 16 \times 1$, o wytrzymałości nie mniejszej niż $R_m = 21$ MPa wg PN-70/H-74592,

b) złącza proste — tworzywo poliamidowe typu Tarnamid T — 25 X wg BN-80/6336-01/11 lub inne, o własnościach nie gorszych,

c) złącza kątowe — stop aluminium lub inne tworzywo, o własnościach spełniających wymagania wg PN-76/H-88027,

d) zapadka — taśma ze stali sprężynowej wg PN-74/H-92329,

e) łączniki segmentów
— sprężynowo-łańcuchowy — drut stalowy B11D-65A wg PN-71/M-80057,

— gumowy — taśma elastyczna okrągła $\varnothing 2,5$ mm wg BN-71/7575-01,

f) zaślepki segmentów — tworzywo sztuczne polistyren S wg PN-71/C-89292 lub inne, o własnościach nie gorszych,

g) grot
— zbrojony — tworzywo sztuczne polistyren S, wg PN-71/C-89292 lub inne, o własnościach nie gorszych,
— nie zbrojony — tworzywo poliamidowe typu Tarnamid T — 25 X wg BN-80/6336-01/11 lub inne, o własnościach nie gorszych.

3.3. Wymagania ogólne

3.3.1. Segmenty proste powinny mieć gładką powierzchnię, bez ostrych krawędzi, pęknięć, zgnieceń i plam o wyraźnej różnicy barwy.

Powierzchnia zewnętrzna segmentów powinna być zabezpieczona przed brudzeniem pyłem aluminiowym przez rozjaśnienie.

Dopuszczalna odchyłka prostoliniowości nie powinna przekroczyć 0,2% długości segmentu.

3.3.2. Elementy z tworzyw sztucznych i złącza kątowe nie powinny mieć ostrych krawędzi, pęknięć, niedolewów oraz jam. Wszystkie elementy z tworzyw sztucznych w komplecie stelaża powinny mieć tę samą barwę.

3.3.3. Elementy stalowe zapadek i łączników nie powinny mieć ostrych krawędzi, pęknięć i ubytków. Łącz-

Zgłoszona przez Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanterijnych
Ustanowiona przez Ministra Przemysłu Chemicznego i Lekkiego dnia 9 stycznia 1985 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 stycznia 1986 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 9/1985 poz. 17)

niki sprężynowe i łańcuszkowe powinny być czernione lub cynkowane, a zapadki powinny mieć elektrolityczną powłokę kadmową Fe/Cd-b-5c wg PN-82/H-97008 lub cynkową Fe/Zn5 wg PN-82/H-97005.

Dopuszcza się stosowanie innych, równorzędnych powłok ochronnych.

3.3.4. Złącza kątowe. Odlewy złączy kątowych nie powinny mieć pęknięć, niedolewów i jam. Złącza kątowe powinny mieć chropowatości nie większe niż R_a 20 μ m wg PN-73/M-04251.

3.3.5. Montaż stelaża — zgodnie z dokumentacją techniczno-technologiczną.

3.4. Dopuszczalne ugięcie belek pod własnym ciężarem nie powinno przekraczać 1,0% całkowitej długości.

4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Komplet stelaży pakuje się dwustopniowo, tj. w opakowania zbiorcze — paczki, a następnie w opakowania transportowe — palety skrzyniowe lub pudła i worki.

a) Pakowanie zbiorcze. Komplet stelaża owija się papierem pakowym wg BN-66/7326-01 i przewiązuje sznurkiem lub gumką apteczną.

b) Pakowanie transportowe. Stelaże zapakowane w paczki należy układać w paletach skrzyniowych typu PS-1. Palety powinny być plombowane.

W przypadku pakowania w pudła tekturowe wg PN-73/O-79402 lub worki łykowe wg PN-83/P-84535, pudła powinny być spięte spinaczami i oklejone taśmą papierową wg PN-75/P-50551, a worki przeszyte sznurkiem.

Masa brutto pudeł i worków nie powinna przekroczyć 40 kg.

4.2. Znakowanie

a) Znakowanie opakowań zbiorczych. Każda paczka powinna być zaopatrzona w przywieszkę zawierającą następujące dane:

- nazwę i adres producenta,
- oznaczenie wg 2.2,
- datę produkcji,
- znak KJ.

b) Znakowanie opakowań transportowych. Na każdym opakowaniu transportowym, oznaczonym wg poz. a), należy dodatkowo podać liczbę kompletów stelaży.

4.3. Przechowywanie. Stelaże należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, przewiewnych, wolnych od oparów o działaniu korodującym.

4.4. Transport. Stelaże należy przewozić krytymi środkami transportu, zabezpieczającymi przed działaniem czynników atmosferycznych, chemicznych i uszkodzeniami mechanicznymi.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań

a) sprawdzenie kompletności stelaża — wg dokumentacji,

b) oględziny zewnętrzne (3.3),

c) sprawdzenie wymiarów masztów i belek (3.1),

d) sprawdzenie ugięcia (3.4),

e) sprawdzenie powłoki galwanicznej (3.3.3).

5.2. Kontrola jakości

5.2.1. Skład i liczność partii. Partia przedstawiona do badań powinna zawierać stelaże jednego oznaczenia wg KTM, jednorazowo przedstawione do odbioru.

Liczność partii — maksimum 1000 kompletów.

5.2.2. Sposób pobierania próbek — losowo „na ślepo” wg PN-83/N-03010.

5.2.3. Poziom kontroli — II ogólny wg PN-79/N-03021.

5.2.4. Wadliwość dopuszczalna — maksimum 2,5%.

5.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plan badania jednostopniowy wg PN-79/N-03021: dla kontroli normalnej — tabl. 2-A, dla kontroli obostrzonej — tabl. 2-B, dla kontroli ulgowej — tabl. 2-C.

Warunki przejścia z jednego rodzaju kontroli na inny — wg PN-79/N-03021 p. 2.4.

5.3. Opis badań

5.3.1. Sprawdzenie kompletności stelaża polega na stwierdzeniu zgodności liczby poszczególnych elementów wchodzących w skład kompletu stelaża z dokumentacją techniczną szkieletu namiotu.

5.3.2. Oględziny zewnętrzne przeprowadza się nieuzbrojonym okiem.

5.3.3. Sprawdzenie wymiarów masztów i belek oraz elementów stelaża przeprowadza się przyrządami pomiarowymi o dokładności zależnej od odchyłek sprawdzanych wymiarów.

5.3.4. Sprawdzenie ugięcia elementów nośnych stelaża przeprowadza się na szkielecie namiotu ustawionym na równym podłożu.

Pomiar ugięcia belki stelaża przeprowadza się za pomocą liniału opartego o dwa punkty stelaża, na którym jest zawieszona belka.

Wielkość ugięcia belki określa się w punkcie maksymalnego ugięcia belki pod własnym ciężarem jako odległość osi belki od krawędzi listwy.

Wielkość ugięcia mierzy się za pomocą przyrządów pomiarowych o dokładności 0,1 mm.

5.3.5. Sprawdzenie powłoki kadmowej lub cynkowej — wg PN-80/H-04605.

5.4. Ocena wyników badań

5.4.1. Sztuka niedobra. Stelaż należy uznać za niedobry, jeżeli chociaż jedno z badań wg 5.1 da wynik ujemny.

5.4.2. Ocena partii. Partię stelaży należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli liczba sztuk niedobrych w badanej próbce nie osiągnie liczby dyskwalifikującej m_2 przy stosowaniu PN-79/N-03021.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę — Centralne Laboratorium Przemysłu Artykułów Technicznych i Galanteryjnych, Łódź.

2. Normy związane

PN-71/C-89292 Polistyren S (zwykły)
PN-80/H-04605 Ochrona przed korozją. Określenie grubości powłok metalowych metodami niszczącymi
PN-70/H-74592 Aluminium i stopy aluminium. Rury ciągnięte
PN-76/H-88027 Odlewnicze stopy aluminium. Gatunki
PN-74/H-92329 Taśma walcowana na zimno ze stali konstrukcyjnej i sprężynowej
PN-82/H-97005 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki cynkowe
PN-82/H-97008 Ochrona przed korozją. Elektrolityczne powłoki kadmowe
PN-78/M-02139 Odchyłki wymiarów nietolerowanych
PN-73/M-04251 Struktura geometryczna powierzchni. Chropowatość powierzchni. Określenia podstawowe i parametry
PN-71/M-80057 Druty sprężynowe. Druty ze stali węglowych, okrągłe ogólnego przeznaczenia
PN-83/N-03010 Statystyczna kontrola jakości. Losowy wybór sztuk do próbek
PN-79/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza według oceny alternatywnej. Plany badania
PN-78/N-96151 Sprzęt turystyczny. Namioty. Terminologia
PN-73/O-79402 Opakowania transportowe tekturowe. Pudła

PN-75/P-50551 Taśma papierowa powleczone klejem
PN-83/P-84535 Worki z włókien łykowych
BN-80/6336-01/11 Tworzywa poliamidowe. Tarnamid T-25 X
BN-66/7326-01 Papiery pakowe zwykłe
BN-71/7575-01 Taśmy plecione. Taśma elastyczna okrągła

3. Wykaz arkuszy szczegółowych

BN-85/7675-03/02 Stelaże do namiotów turystycznych. Segmenty proste
BN-85/7675-03/03 Stelaże do namiotów turystycznych. Złącza proste
BN-85/7675-03/04 Stelaże do namiotów turystycznych. Złącza kątowe
BN-85/7675-03/05 Stelaże do namiotów turystycznych. Zaślepki segmentów
BN-85/7675-03/06 Stelaże do namiotów turystycznych. Groty
BN-85/7675-03/07 Stelaże do namiotów turystycznych. Podstawki

4. Dokumenty związane

Informator Kodu Towarowo-Materiałowego — Zjednoczenie Przemysłu Sprzętu Sportowego i Turystycznego POLSPORT. Jednostka autorska KTM 45001.
ZN-74/MPCH-WG-S-31 Polan GWS-31

5. Autorzy projektu normy — Tadeusz Jadczak, Jerzy Mrówczyński, Zofia Śpiewak — Zakłady Wyrobów Galanteryjnych im. M. Fornalskiej, WAGMET, Łódź.