

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	NORMA BRANŻOWA	BN-78 3743-20
	Uzbrojenie rybackich narzędzi połowu Pływaki kuliste aluminiowe	Zamiast BN-75/3743-20
		Grupa katalogowa V 47

1. WSTĘP

Przedmiotem normy są pływaki kuliste aluminiowe stosowane do zbrojenia rybackich narzędzi połowu.

2.2. Przykład oznaczenia pływaka kulistego aluminiowego typu Z:

PŁYWAK ALUMINIOWY TYP Z BN-78/3743-20

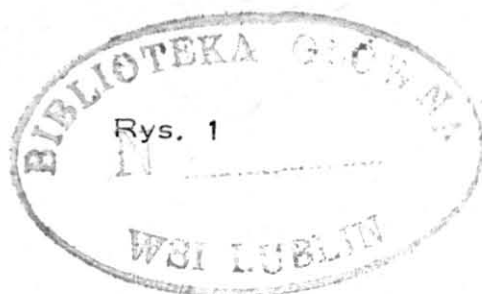
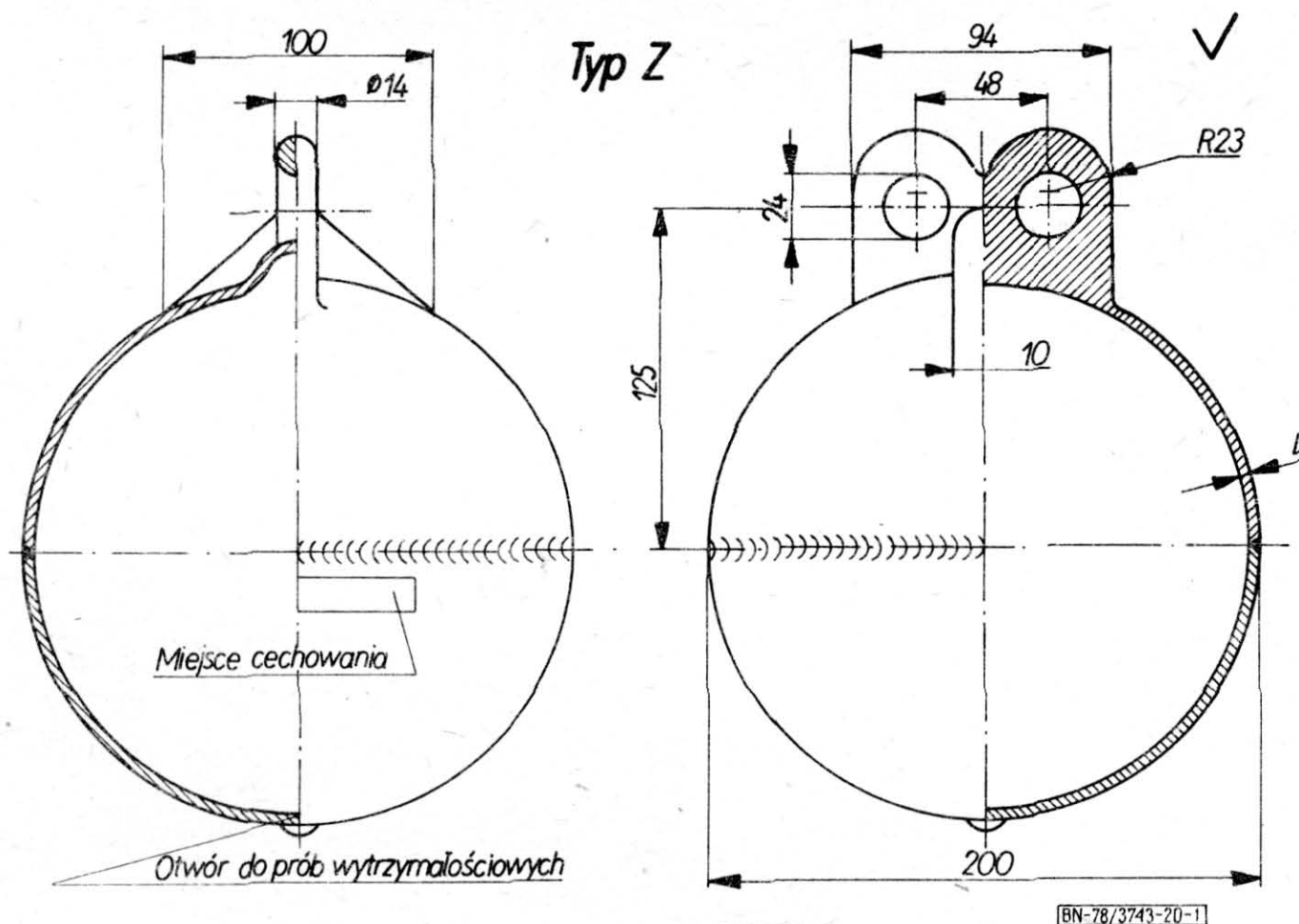
2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Typy. Rozróżnia się trzy typy pływaków kulistych aluminiowych:

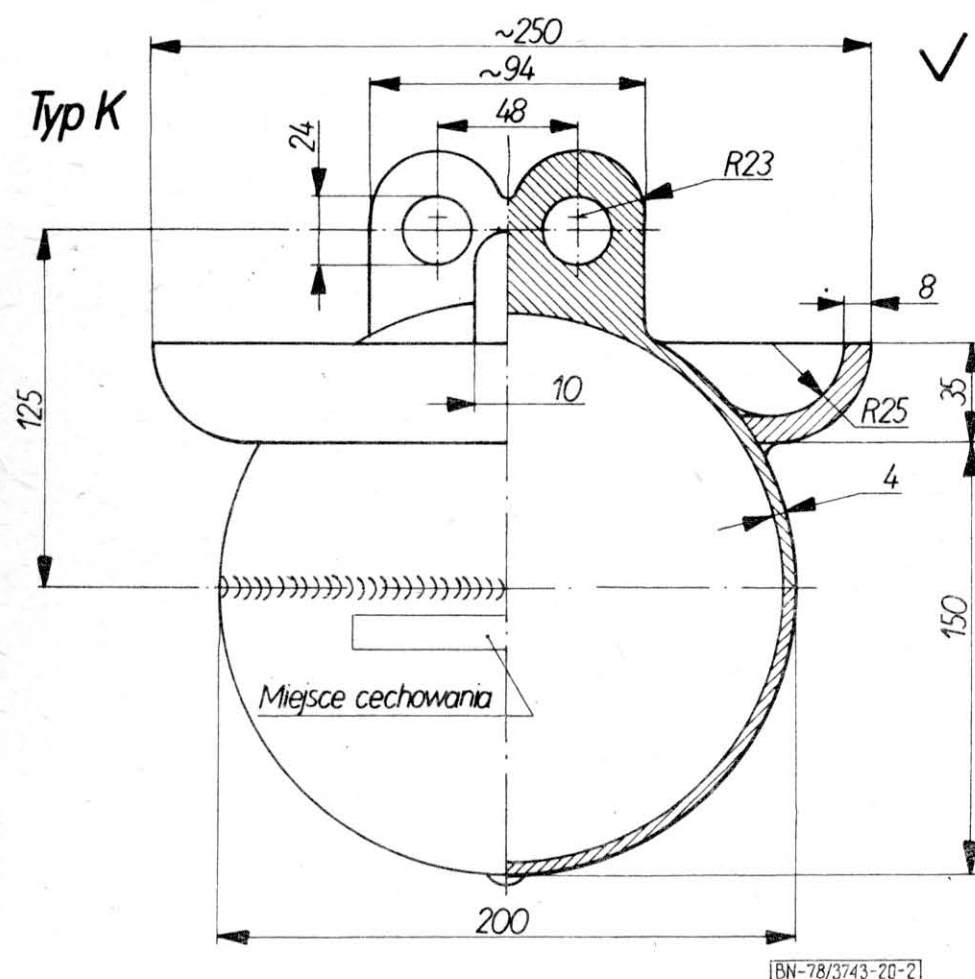
- Z - zwykły,
- K - z kołnierzem,
- B - bez ucha.

3. WYMAGANIA

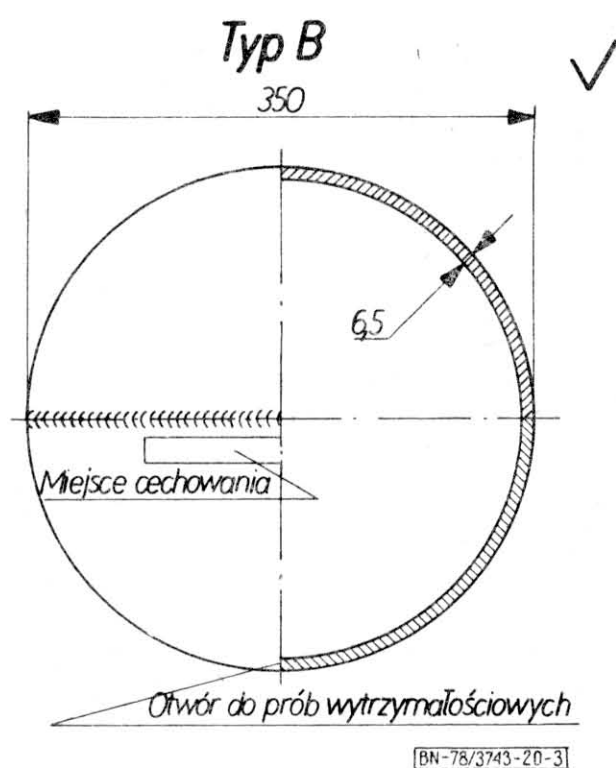
3.1. Wymiary w mm i masa. Wymiary pływaków - wg rys. 1, 2, 3. Maksymalna masa pływaka typu Z - 1,70 kg; typu K - 2,20 kg; typu B - 2,80 kg.



Zgłoszona przez Zjednoczenie Gospodarki Rybnej
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Gospodarki Rybnej dnia 27 listopada 1978 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1979 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 2/1979 poz. 9)



Rys. 2



Rys. 3

3.2. Wytrzymałość na ciśnienie. Pływak w ciągu 1 min powinien wytrzymać ciśnienie wewnętrzne nie mniejsze niż 6864,66 kPa (70 at).

3.3. Zabezpieczenie otworu. Otwór przeznaczony do prób wytrzymałościowych wykonany w pływaku należy zabezpieczyć przez zaspawanie.

3.4. Materiał. Stop aluminium Ak11 (AlSi11) - wg PN-76/H-88027.

3.5. Wykonanie. Półkule i kołnierz odlewane w kokilach. Odchyłki wymiarowe wg PN-74/H-83207 dla IV klasy do-

kładności. Spawane autogenicznie stopem aluminium Ak11. Dopuszcza się spawanie elektryczne.

Powierzchnia pływaka powinna być czysta, bez wgnieceń, pęcherzy, zadziorów, łusek, pęknięć, grubych rys, plam korozyjnych, których wielkość może mieć wpływ na wytrzymałość pływaka.

3.6. Wykończenie. Szwy i krawędzie uchwyty wygładzone.

3.7. Cechowanie. Na pływaku, w miejscu oznaczonym na rysunku, powinny być umieszczone co najmniej następujące znaki:

- wytwórni,
- BN.

4. BADANIA

4.1. Program badań - wg tabl. 1.

Tablica 1

Grupa wymagań	Rodzaje badań	Wymagania wg	Opis badań wg
1	Oględziny zewnętrzne	3.3; 3.5; 3.6; 3.7	4.3.1
2	Sprawdzenie wymiarów Sprawdzenie masy	3.1	4.3.2 4.3.3
3	Sprawdzenie wytrzymałości na ciśnienie	3.2	4.3.4

4.2. Statystyczne kontrola jakości

4.2.1. Skład i liczność partii. Partia pływaków przedstawiana do badań odbiorczych powinna składać się z wyrobów jednego typu. Liczność partii wg tabl. 2, z wyjątkiem pływaków poddanych badaniom wg 3 grupy wymagań.

4.2.2. Sposób pobierania próbek - wg PN/N-03010.

4.2.3. Poziom kontroli - I ogólny wg PN-73/N-03021, tabl. 1, z wyjątkiem 3 grupy wymagań.

4.2.4. Wadliwość dopuszczalna maksimum

dla 1 grupy wymagań - 1,0%,

dla 2 grupy wymagań - 4,0%,

dla 3 grupy wymagań - 0%.

4.2.5. Wybór i stosowanie planów badania. Plany badania dla kontroli normalnej wg tabl. 2. Wybór i stosowanie planów badania dla kontroli obostrzonej i ulgowej oraz warunków przejścia wg PN-73/N-03021.

Tablica 2

Liczność partii sztuk	Grupa wymagań								
	1			2			3		
	liczność próbek sztuk	liczba kwalifikująca	liczba dyskwalifikująca	liczność próbek sztuk	liczba kwalifikująca	liczba dyskwalifikująca	liczność próbek sztuk	liczba kwalifikująca	liczba dyskwalifikująca
9 - 15	2	0	1	2	0	1	2	0	1
16 - 25	3			3			3		
26 - 50	5			5			5		
51 - 90	5			5	1	2	5		
91 - 150	8			8			8		
151 - 280	13			13			13		
281 - 500	20			20	2	3	20		

4.3. Opis badań

4.3.1. Oględziny zewnętrzne należy przeprowadzić gołym okiem, sprawdzając wszystkie płytki w badanej partii.

4.3.2. Sprawdzenie wymiarów należy przeprowadzić przy użyciu ogólnie stosowanych przyrządów pomiarowych lub przymiarów. W przypadkach niezgodności dopuszcza się przesortowanie partii. Wynik powtórnych badań jest ostateczny.

4.3.3. Sprawdzenie masy należy przeprowadzić przez zważenie płytki z dokładnością:

płytki typu Z - 0,05 + 0,08 kg,

płytki typu K $\pm 0,09$ kg,

płytki typu B $\pm 0,1$ kg.

4.3.4. Sprawdzenie wytrzymałości na ciśnienie polega na podłączeniu każdego płytki wypełnionego wodą, za pośrednictwem otworu oznaczonego na rysunku, do pompy hydraulicznej i podniesieniu ciśnienia wewnętrznego w płytce do 6864,66 kPa (70 at) przez 1 min. Płytki nie powinny wykazywać przecieków wody. Sprawdzenie wytrzymałości przez odbiorcę należy wykonywać jedynie w przypadkach wątpliwych.

4.4. Ocena wyników badań

4.4.1. Płytki zgodny z wymaganiami normy. Badany płytki należy uznać za zgodny z wymaganiami normy, jeżeli przejdzie przez wszystkie badania wymienione w 4.1 z wynikiem dodatnim.

Płytki niedobre powinny być wyłączone z partii i oznaczone w sposób uniemożliwiający pomyłkę.

4.4.2. Partia płytek zgodna z wymaganiami normy. Partię płytek należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli płytki przeszły przez badania wymienione w 4.1 z wynikiem dodatnim oraz jeżeli zostały wyłączone z partii płytki uznane za niedobre.

4.5. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań. Do każdej partii płytek powinno być dołączone zaświadczenie zawierające:

- nazwę i adres wytwórni,
- liczbę i oznaczenie płytek,
- orzeczenie przeprowadzającego badania o zgodności z wymaganiami normy,
- datę przeprowadzenia badań,
- podpis przeprowadzającego badania.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Zjednoczenie Góspodarki Rybnej, Szczecin.

2. Istotne zmiany w stosunku do BN-75/3743-20

a) wprowadzono sposób pobierania próbek zgodny z PN/N-03010.

b) podano badania oraz sposób oceny wyników badań zgodnie z SKJ.

3. Normy związane

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

PN-73/N-03021 Statystyczna kontrola jakości. Kontrola odbiorcza wg oceny alternatywnej. Plany badania

PN-74/H-83207 Tolerancje wymiarowe, nadatki na obróbkę skrawaniem i odchyłki masy (odlewy z metali nieżelaznych)

PN-76/H-88027 Odlewnicze stopy aluminium. Gatunki

4. Autor projektu normy - mgr inż. Janusz Rejdak, ZGR Szczecin.