

TRANSPORT SZYNOWY	NORMA BRANŻOWA	BN-69 9311-11
	Przybory stacyjne	
	Plombownica wagonowa	58 Grupa katalogowa V 52

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest plombownica stosowana na PKP, a używana do plombowania wagonów, kas stacyjnych i ambulansowych, worków z pieniędzmi oraz obiektów kolejowych, takich jak: magazyny, pomieszczenia specjalne itp.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy. Plombownica w zależności od zamieszczonych na kamieniach napisów i układu cyfr na krążkach jest przeznaczona do:

- plombowania wagonów i innych obiektów w przypadku zastosowania kamieni z napisami i krążków z cyframi wymienionymi w tabl. 2, poz. a),
- plombowania kas stacyjnych i ambulansowych oraz worków z gotówką w przypadku zastosowania kamieni z napisami i krążków z cyframi wymienionymi w tabl. 2, poz. b).

1.3. Normy związane

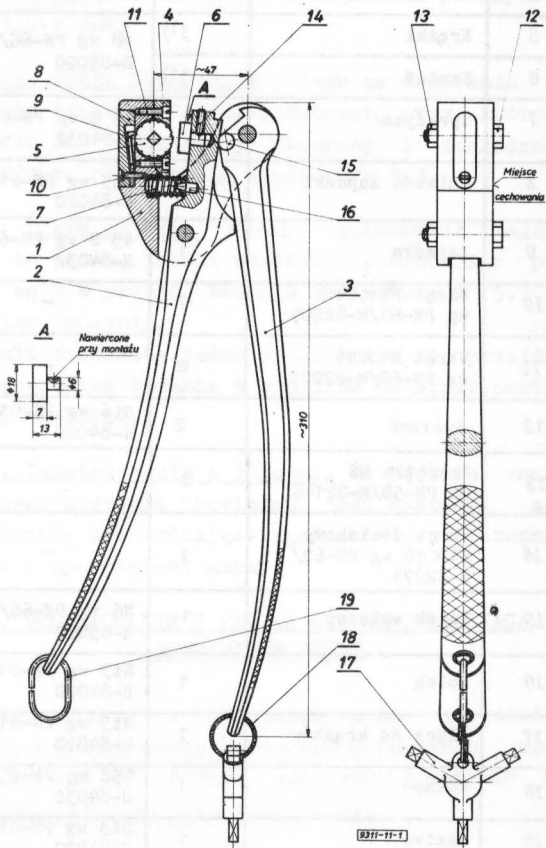
Normy związane podano w tabl. 1.

2. OZNACZENIE

PLOMBOWNICA BN-69/9311-11

3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm - wg rys. 1



Rys. 1

Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 28 sierpnia 1969 r.
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1970 r.
(Mon. Pol. nr 45/1969 poz. 361)

3.2. Wyszczególnienie części i materiału podano w tabl. 1.

Tablica 1

Nr części na rys. 1	Nazwa części	Liczba sztuk w zespole	Materiał
1	Głowica	1	St5 wg PN-61/H-84020
2	Dźwignia dolna	1	St5 wg PN-61/H-84020 ²⁾
3	Dźwignia górna	1	
4	Gniazdo krążków	1	St5 wg PN-61/H-84020
5	Krążki	3 ¹⁾	N8 wg PN-66/H-85020
6	Kamień	1 ¹⁾	
7	Sprężyna	1	45 S wg PN-65/H-84032
8	Gniazdo zapadki	1	St5 wg PN-61/H-84020
9	Zapadka	1	45 S wg PN-65/H-84032
10	Wkręt M4 X 14 wg PN-60/M-82209	1	-
11	Wkręt M4 X 14 wg PN-60/M-82227	2	-
12	Sworzeń	2	St6 wg PN-61/H-84020
13	Nakrętka M6 wg PN-58/M-82146	2	-
14	Wkręt dociskowy M4 X 16 wg PN-62/M-82273	1	-
15	Kołek walcowy	1	N6 wg PN-66/H-85020
16	Kołek	1	St3 wg PN-61/H-84020
17	Klucz do krążków	1	St5 wg PN-61/H-84020
18	Kółko	1	45S wg PN-65/H-84032
19	Ogniwo	1	St3 wg PN-61/H-84020

¹⁾ Do kompletu plombownicy należą dwa zespoły krążków po 3 sztuki oraz 2 kamienie pracujące w układach podanych w tabl. 2.

²⁾ Dopuszcza się użycie innego materiału po uzgodnieniu z zamawiającym.

Ogólna masa plombownicy nie powinna przekraczać 1,5 kg.

3.3. Zespoły krążków, cyfry na krążkach i przykładowe napisy na kamieniach podano w tabl. 2.

3.4. Prawidłowość montażu. Plombownica powinna być tak zmontowana, aby:

a) oś pionowa i pozioma kamienia po ściśnięciu plombownicy pokrywały się z osiami otworu na zespół krążków,

b) oś pozioma otworu na zespół krążków przechodziła przez środek wysokości cyfr na krążkach, które mają być odcisnięte na plombie,

c) przy rozwarciu była możliwość łatwego i szybkiego wprowadzenia plomby do plombowania;

Tablica 2

Zastosowanie	Układ cyfr na krążkach		Zespół krążków określa	Przykłady odcisków krążków na plombach	Przykłady odcisków kamieni na plombach
	kolejność krążków	cyfry ¹⁾			
a) do plombowania wagonów i innych obiektów	1	1:2:3	datę	wg rys.2a)	wg rys.2c)
	2	od 0 do 9			
	3	od 01 do 12			
b) do plombowania kas stacyjnych i ambulansowych oraz worków z gotówką	1	od 0 do 9	numer	wg rys.2b)	wg rys.2d)
	2	od 0 do 9			
	3	od 0 do 9			

¹⁾ Cyfry na plombie odcisnięte z krążków i litery odcisnięte z kamienia powinny być wypukłe co najmniej 0,5 mm.
Wysokość cyfr i liter powinna wynosić 3 mm.



Rys. 2

odległość dolnej krawędzi kamienia od płaszczyzny zespołu krążków przy największym rozchyleniu dźwigni powinna wynosić 10 mm,

odległość między płaszczyzną kamienia i płaszczyzną zespołu krążków przy całkowitym ściśnięciu plombownicy powinna wynosić około 3 mm,

d) przekraczanie krążków za pomocą klucza w celu zmiany cyfr powinno być łatwe; konstrukcja klucza powinna umożliwiać przekroczenie każdego krążka oddzielnie, przy czym pozostałe krążki powinny być nieruchome.

3.5. Obróbka cieplna. Krążki i kamień powinny być obrabiane cieplnie do twardości HRC 58, a powierzchnie robocze klucza do twardości HRC 50.

3.6. Wykonanie. Odcisk na obu stronach plomby powinien być wyraźny i czytelny.

Ruchy robocze dźwigni przy zaciskaniu plomby powinny być łatwe. Przy zwalnianiu plomby dźwignie powinny samoczynnie wracać do zasadniczego położenia.

3.7. Wykończenie. Dolne części dźwigni, w miejscu wskazanym na rysunku, powinny być radełkowane.

Wszystkie krawędzie ostre plombownicy powinny być zatępione. Powierzchnie zewnętrzne powinny być oszlifowane, a następnie oksydowane lub chromowane.

3.8. Cechowanie. W miejscu oznaczonym na rysunku powinny być wytłoczone lub wygrawerowane następujące znaki:

- a) znak PKP,
- b) znak BN,
- c) znak wytwórni.

Wysokość znaków od 4 do 6 mm.

4. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE

4.1. Pakowanie. Plombownicy powinny być owinięte w papier parafinowany i umieszczone pojedynczo w dostosowanych pudełkach. Przed opakowaniem plombownicy powinny być zabezpieczone przed korozją smarem stałym.

4.2. Przechowywanie. Plombownicy należy przechowywać w pomieszczeniach suchych, na półkach, zabezpieczając je przed wilgocią i z dala od materiałów powodujących korozję.

5. BADANIA

5.1. Rodzaje badań. Przedstawione do odbioru plombownicy należy poddać następującym badaniom:

- a) oględziny zewnętrzne,
- b) sprawdzenie wymiarów,
- c) sprawdzenie wykonania,
- d) próba praktyczna.

5.2. Miejsce przeprowadzania badań. Wszystkie rodzaje badań przeprowadza się u wytwórcy.

5.3. Wielkość partii. Partię stanowi dowolna liczba plombownic przedstawionych jednorazowo do odbioru.

5.4. Pobieranie próbek. Badaniom wg 5.1 a) podlegają wszystkie sztuki z partii. Badaniom wg 5.1 b) do d) podlega 10% z partii.

5.5. Opis badań

5.5.1. Oględziny zewnętrzne polegają na sprawdzeniu każdej plombownicy nieuzbrojonym okiem zgodnie z wymaganiami 3.7 i 3.8.

5.5.2. Sprawdzenie wymiarów polega na stwierdzeniu warsztatowymi przyrządami pomiarowymi zgodności wymiarów z wymiarami podanymi na rys.1, wymiarów liter i cyfr zgodnie z wymaganiami podanymi w tabl. 2 oraz zmierzenie odległości stempla od płaszczyzny krążków zgodnie z wymaganiami 3.4c).

5.5.3. Sprawdzenie wykonania polega na stwierdzeniu wykonania zgodnie z wymaganiami podanymi w 3.4, 3.7 i 3.8.

5.5.4. Próba praktyczna polega na dokonaniu co najmniej trzech próbnych plombowań, przy których sprawdza się działanie plombownicy i dokładność odcisków na plombach na zgodność z 3.3.

5.6. Ocena partii. Partię plombownic należy uznać za dobrą, jeżeli wszystkie plombownicy pobrane wg 5.4 przejdą badania wymienione w 5.1 z wynikiem dodatnim.

Jeżeli chociażby jedna plombownica nie przejdzie któregośkolwiek badania z wynikiem dodatnim, partię należy odrzucić.

5.7. Zaświadczenie o jakości. Na żądanie zamawiającego dostawca obowiązany jest wystawić zaświadczenie stwierdzające zgodność dostarczonego wyrobu z wymaganiami normy.

6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ NIE ODPOWIADAJĄCĄ WYMAGANIOM NORMY

Partię uznaną w wyniku badań za nie odpowiadającą wymaganiom normy producent plombownic może przesortować lub dokonać poprawek i zgłosić do ponownego odbioru jako nową partię.

K O N I E C