

TRANSPORT SZYNOWY	NORMA BRANŻOWA	BN-73
	Przybory stacyjne Plombownice	9311-11
		Zamiast BN-69/9311-11
		Grupa katalogowa V 58

## 1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są plombownice stosowane w PKP.

1.2. Zakres stosowania przedmiotu normy — wg tabl. 1.

Tablica 1

Rodzaj plombownicy	Zastosowanie do plombowania	Wymiary plomb
A	— wagonów i innych obiektów w przypadku zastosowania kamieni z napisami i krążków z cyframi wymienionymi w tabl. 3 lp. 1	D=14 mm wg PN-58/H-97002

cd. tabl. 1

Rodzaj plombownicy	Zastosowanie do plombowania	Wymiary plomb
A	— kas stacyjnych i ambulansowych w przypadku zastosowania kamieni z napisami i krążków z cyframi wymienionymi w tabl. 3 lp. 2	D=14 mm wg PN-58/H-97002
B	worków z pieniędzmi wg tabl. 3 lp. 3	D=8 mm wg PN-58/H-97002

1.3. Normy związane podano w tabl. 1 i 2.

## 2. PODZIAŁ I OZNACZENIE

2.1. Rodzaje. Rozróżnia się dwa rodzaje plombownic:

- A — z krążkami nastawnymi,  
B — bez krążków nastawnych.

Centralny Ośrodek Badań i Rozwoju Techniki Kolejnictwa  
Ustanowiona przez Ministra Komunikacji dnia 11 czerwca 1973 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 lipca 1974 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 31/1973 poz. 98)

## 2.2. Przykład oznaczenia plombownicy rodzaju

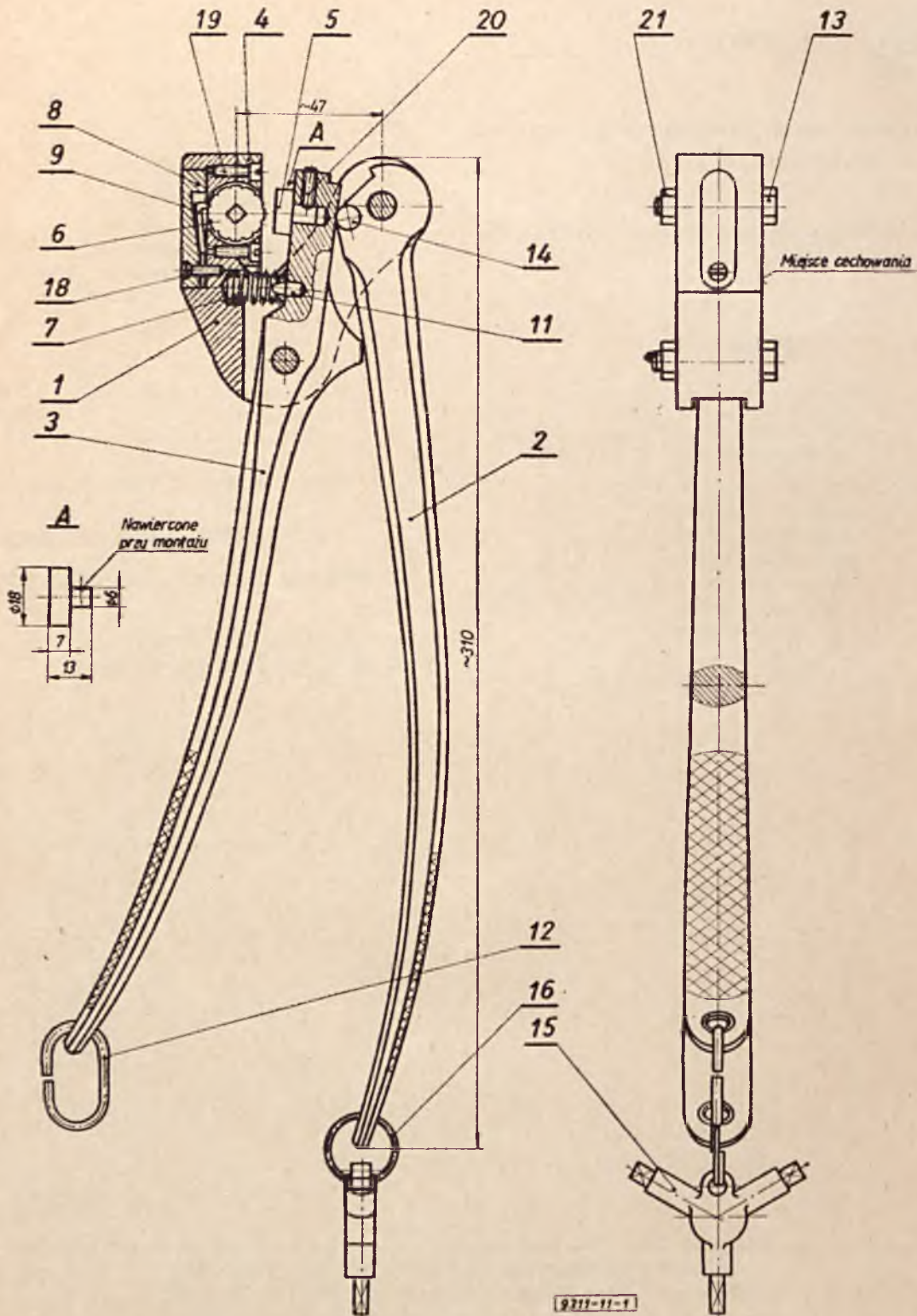
A:

PŁOMBOWNICA A BN-73/9311-11

## 3. WYMAGANIA

3.1. Główne wymiary w mm — wg rys. 1 i 2.

Rodzaj A

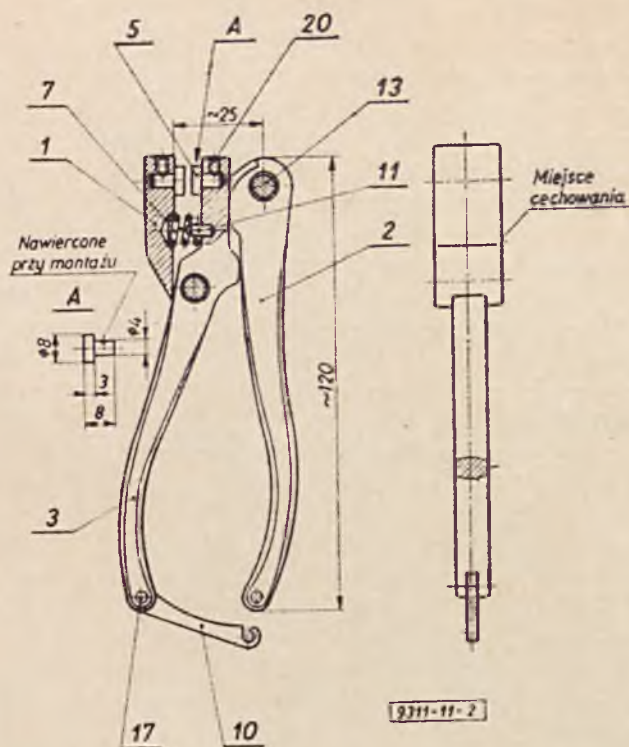


Rys. 1

Rozwiązanie konstrukcyjne podano przykładowo.



## Rodzaj B



Rys. 2

Rozwiązanie konstrukcyjne podano przykładowo.

## 3.2. Wyszczególnienie i wymagania dotyczące części

Tablica 2

Nr części na rys. 1 i 2	Nazwa części	Liczba sztuk w zespole		Materiał zalecany
		rodzaj A	rodzaj B	
1	Głowica	1	1	stal St5 wg PN-72/H-84020*)
2	Dźwignia prawa	1	1	
3	Dźwignia lewa	1	1	
4	Gniazdo krążków	1	—	stal N8 wg PN-66/H-85020
5	Kamień	1 <sup>1)</sup>	2 <sup>2)</sup>	
6	Krążki	3 <sup>3)</sup>	—	
7	Sprężyna	1	1	stal 45S wg PN-65/H-84032
8	Gniazdo zapadki	1	—	stal St5 wg PN-72/H-84020*)
9	Zapadka	1	—	stal 45S wg PN-65/H-84032

od. tabl. 2

Nr części na rys. 1 i 2	Nazwa części	Liczba sztuk w zespole		Materiał zalecany
		rodzaj A	rodzaj B	
10	Zaczep	—	1	stal St3S wg PN-72/H-84020 <sup>3)</sup>
11	Kolek	1	1	stal St3S wg PN-72/H-84020
12	Ogniwo	1	—	
13	Sworzeń	2	2	stal St6 wg PN-72/H-84020
14	Kolek walcowy	1	—	stal N6 wg PN-66/H-85020
15	Klucz do krążków	1	—	stal St5 wg PN-72/H-84020
16	Kółko	1	—	stal 45S wg PN-65/H-84032
17	Nit	—	2	stal St2N wg PN-53/H-84022
18	Wkręt	1	—	stal St5 wg PN-72/H-84020
19	Wkręt	2	—	
20	Wkręt dociskowy	1	2	
21	Nakrętka	2	—	

Ogólna masa plombownicy rodzaju A nie powinna przekraczać 1,5 kg, a plombownicy rodzaju B — 0,25 kg.

<sup>1)</sup> Do kompletu plombownicy rodzaju A należą dwa zespoły krążków oraz dwa kamienie pracujące w układzie podanym w tabl. 3.

<sup>2)</sup> Do kompletu plombownicy rodzaju B należą dwa kamienie.

<sup>3)</sup> Dopuszcza się użycie innego materiału po uzgodnieniu z zamawiającym.

**3.3. Zespoły krążków, cyfry na krążkach i przykładowe napisy na kamieniach** podano w tabl. 3 i na rys. 3.

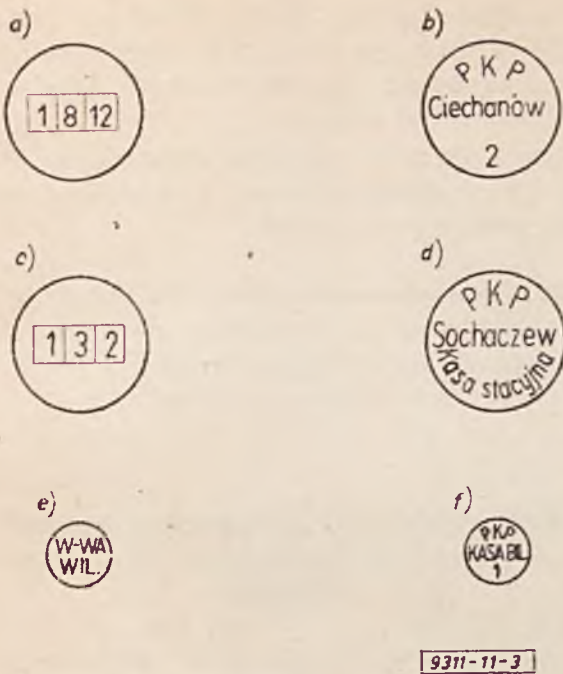
Tablica 3

Lp.	Rodzaj plombownicy	Kolejność krążków w zespole	Układ cyfr na krążkach <sup>1)</sup>	Cyfry na zespole krążków określają	Przykłady odcisków krążków na plombach	Przykłady odcisków kamieni na plombach
1	A	1	od 0 do 3	datę	wg rys. 3a	wg rys. 3b
		2	od 0 do 9			
		3	od 01 do 12			
2		1	od 0 do 9	numer	wg rys. 3c	wg rys. 3d
		2	od 0 do 9			
		3	od 0 do 9			
3	B	—	—	—	wg rys. 3e i 3f	

<sup>1)</sup> Cyfry na plombie odcisnięte z krążków oraz cyfry i litery odcisnięte z kamieni powinny być wypukłe co najmniej 0,5 mm.

Wysokość pisma dla plombownicy rodzaju A powinna wynosić 3 mm, a dla plombownicy rodzaju B — 2 mm.





Rys. 3

**3.4. Montaż.** Plombownica powinna być tak zmontowana, aby:

a) osie pionowa i pozioma kamienia po ściśnięciu plombownicy rodzaju A pokrywały się z osiami otworu na zespół krążków, a w przypadku plombownicy rodzaju B osie pionowe i poziome kamieni powinny się wzajemnie pokrywać,

b) oś pozioma otworu na zespół krążków w plombownicy rodzaju A przechodziła przez środek wysokość cyfr na krążkach, które mają być odcisnięte na plombie.

c) przy rozwarciu była możliwość łatwego i szybkiego wprowadzenia plomby do plombowania, odległość dolnej krawędzi kamienia od płaszczyzny zespołu krążków przy największym rozchyleniu dźwigni plombownicy rodzaju A powinna wynosić 10 mm, a dla plombownicy rodzaju B odległość pomiędzy dolnymi krawędziami kamieni powinna wynosić 7 mm, odległość między płaszczyzną kamienia i płaszczyzną zespołu krążków przy całkowitym ściśnięciu dźwigni plombownicy rodzaju A powinna wynosić około 3 mm, a dla plombownicy rodzaju B odległość między płaszczyznami kamieni przy całkowitym ściśnięciu dźwigni powinna wynosić około 2 mm,

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

**3.5. Obróbka cieplna.** Krążki i kamienie powinny być obrabiane cieplnie do twardości HRC 58,

a powierzchnie robocze klucza do twardości HRC 50.

**3.6. Wykonanie.** Odciski na obu stronach plomby powinny być wyraźne i czytelne. 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 ra-  
dełkowane.

Wszystkie krawędzie ostre plombownic powinny być zatępione.

Powierzchnie zewnętrzne powinny być szlifowane, a następnie oksydowane lub chromowane.

**3.8. Cechowanie.** W miejscach oznaczonych na rysunkach powinny być wytłoczone lub wygrawerowane następujące znaki:

- a) znak PKP,
- b) znak BN,
- c) symbol rodzaju (A lub B),
- d) znak wytwórni.

Wysokość znaków od 3 do 6 mm.

#### 4. PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

**4.1. Pakowanie.** Plombownice powinny być owinięte w papier parafinowany i umieszczone pojedynczo w pudełkach. Przed opakowaniem plombownice powinny być zabezpieczone przed korozją smarem stałym.

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

**4.3. Transport.** Plombownice opakowane należy przewozić w skrzynkach lub pojemnikach krytymi środkami transportowymi.

#### 5. BADANIA

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

- a) oględziny zewnętrzne (3.7, 3.8),
- b) sprawdzenie wymiarów (3.1),
- c) sprawdzenie wykonania (3.4, 3.7, 3.8),
- d) próba działania (3.8).

**5.2. Miejsce przeprowadzenia 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) ÷ d) podlega 10<sup>0</sup>/<sub>0</sub> 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** należy przeprowadzić warsztatowymi przyrządami pomiarowymi zgodnie z rys. 1 i 2, liter i cyfr — zgodnie z wymaganiami podanymi w tabl. 3, odległości kamienia — zgodnie z wymaganiami 3.4 c).

**5.5.3. Sprawdzenie wykonania** należy przeprowadzić zgodnie z wymaganiami podanymi w 3.4, 3.7 i 3.8.

**5.5.4. Próba działania** polega na dokonaniu co najmniej trzech próbnych plombowań plombownicami rodzaju A i B, przy których sprawdza się działanie plombownic i dokładność odcisków na plombach na zgodność 3.3.

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

Jeżeli chociażby jedna plombownica nie przejdzie któregoś z badań 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 PLOMBOWNIC NIE ODPOWIADAJĄCĄ WYMAGANIOM NORMY

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

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE do BN-73/9311-11

#### Istotne zmiany w stosunku do BN-69/9311-11

- a) zmieniono zakres stosowania przedmiotu normy,
- b) wprowadzono drugi rodzaj plombownicy.

BG PW  
BN. 005225



40000000343580