

SIECI NIEELEKTRYCZNE	NORMA BRANŻOWA	BN-74
	Podziemne przekroczenia przeszkód terenowych gazociągami niskiego i średniego ciśnienia	8976-64
	Korki	Grupa katalogowa IV 18

### 1. WSTĘP

Przedmiotem normy są korki służące do zamykania wylotów rur wydechowych z rur ochronnych.

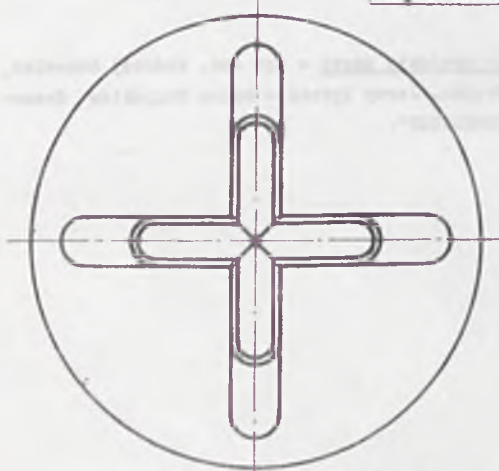
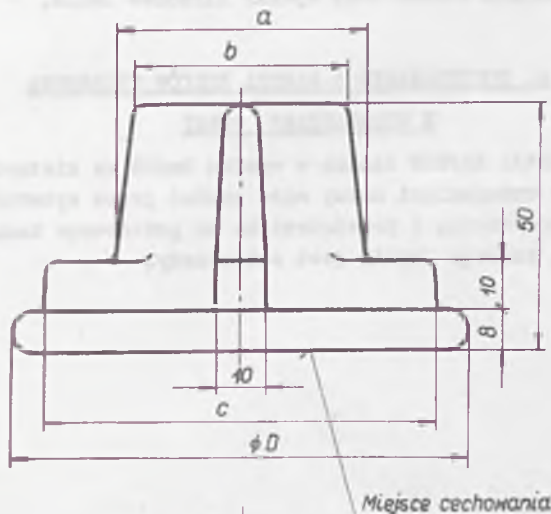
### 2. OZNACZENIE

Przykład oznaczenia korka dla rury wydechowej o średnicy nominalnej  $D_{w\text{ nom}}$  40 :

KOREK 40 BN-74/8976-64

### 3. WYMAGANIA

#### 3.1. Wymiary w mm - wg rysunku i tabl. 1.



BN-74/8976-64

Tablica 1

Średnica nominalna rury wydechowej $D_{w\text{ nom}}$	a	b	c	D	Orientacyjna masa kg
32	34	26	62	74	0,22
40	40	32	68	80	0,30
50	51	43	80	92	0,35

3.2. Materiał. Żeliwo szare - wg PN-63/H-83101, gatunek żeliwa - wg uznania wytwórcy. Dopuszcza się stosowanie innych materiałów: stopów lekkich lub tworzyw sztucznych odpornych na zmienne warunki atmosferyczne.

3.3. Wykonanie. Korki należy odlewać. Odlew powinien być czysty, nie mieć jam, wgłębień i pęknięć.

3.4. Cechowanie. Korki należy cechować odlewając w miejscu wskazanym na rysunku oznaczenie wg rozdz. 2 bez części słownej.

### 4. PAKOWANIE. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

4.1. Pakowanie. Korki tej samej wielkości należy pakować w skrzynki drewniane. Jedno opakowanie powinno zawierać 48 sztuk korków.

Każde opakowanie powinno być oznakowane przez podanie:

- a) nazwy lub znaku wytwórni,
- b) oznaczenia wg rozdz. 2.

4.2. Przechowywanie. Korki należy przechowywać w magazynach zamkniętych i suchych.

4.3. Transport. Korki należy przewozić krytymi środkami transportowymi zabezpieczając je przed opadami atmosferycznymi. Opakowania powinny być zabezpieczone przed przemieszczaniem się.

### 5. BADANIA

#### 5.1. Rodzaje badań

- a) sprawdzenie kształtu i wymiarów (3.1),
- b) sprawdzenie materiału (3.2),
- c) sprawdzenie wykonania (3.3),

Zgłoszona przez Biuro Projektów Gazownictwa GAZOPROJEKT  
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Gazowniczego dnia 13 maja 1974 r.  
jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia 1 stycznia 1975 r.  
(Dz. Norm. i Miar nr 33/1974 poz. 109)



d) sprawdzenie wykonania (3.4).

**5.2. Miejsce i czas przeprowadzania badań.** Wszystkie rodzaje badań przeprowadza się u wytwórcy przy odbiorze partii korków.

**5.3. Przygotowanie partii korków do badań.** Do badań należy przedstawić partię liczącą nie mniej niż 40 i nie więcej niż 400 sztuk korków tej samej wielkości, wykonanych z tego samego materiału. Przedstawione do badań korki należy układać w stosy po 20 sztuk.

**5.4. Pobieranie próbek.** Do wykonania badań wg 5.1 a), c) i d) z partii korków należy pobrać próbki w sposób losowy, w liczbie podanej w tabl. 2.

Tablica 2

Liczba korków w partii	Liczba korków poddanych badaniu wg 5.1 a), c) i d)	Największa dopuszczalna liczba korków nie odpowiadających wymaganiom normy ze względu na badania wg 5.1 a), c) i d)
40÷160	15	2
161÷400	25	3

**5.5. Opis badań**

**5.5.1. Sprawdzenie kształtu i wymiarów** należy przeprowadzać przez oględziny i pomiar suwmiarką z dokładnością do 0,1 mm.

**5.5.2. Sprawdzenie materiału** polega na stwierdzeniu zgodności z 3.2 na podstawie atestu materiałowego.

**5.5.3. Sprawdzenie wykonania i cechowania** należy przeprowadzać przez oględziny.

**5.6. Ocena wyników badań.** Partię korków poddaną badaniu należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeżeli w liczbie korków poddanych badaniom wg 5.1 a), c) i d) liczba korków nie odpowiadających wymaganiom normy jest dla poszczególnych badań mniejsza lub równa liczbie podanej w tabl. 2, oraz gdy badanie wg 5.1 b) dało wynik dodatni.

W przypadku gdy chociażby dla jednego badania wg 5.1 a), c) lub d) liczba korków nie odpowiadających wymaganiom normy jest większa od liczby podanej w tabl. 2, lub gdy badanie wg 5.1 b) dało wynik ujemny, całą partię korków należy uznać za niezgodną z wymaganiami normy bez przeprowadzanie dalszych badań.

**5.7. Zaświadczenie wytwórcy o wynikach badań.** Zakład produkujący korki powinien na żądanie odbiorcy wydać zaświadczenie zawierające krótki opis zbadanych korków oraz wyniki liczbowe badań.

**6. POSTĘPOWANIE Z PARTIĄ KORKÓW NIEZGODNĄ Z WYMAGANIAMI NORMY**

Partia korków uznana w wyniku badań za niezgodną z wymaganiami normy może zostać przez wytwórnictwo przesortowana i przedstawiona do powtórnego badania, którego wynik jest ostateczny.

K O N I E C

**INFORMACJE DODATKOWE**

1. Instytucja opracowująca normę - Biuro Projektów Gazownictwa "GAZOPROJEKT".

2. Normy związane

PN-63/H-83101 Żelivo szare. Klasyfikacja

3. Autorzy projektu normy - mgr inż. Andrzej Bucewicz, Bronisław Przyjma, Jerzy Hyczko - Biuro Projektów Gazownictwa "GAZOPROJEKT".

