

Ochrona przed promieniowaniem jonizującym	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-65
	Materiały i sprzęt ochronny przed promieniowaniem jonizującym Narzędzia manipulatora pistoletowego	3433-01
		zamiast
		Grupa katalogowa VI - 07

1 WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są narzędzia do manipulatorów pistoletowych wg BN-65/3433-02, stosowane do prac z materiałami promieniotwórczymi

1.2. Podział W zależności od przeznaczenia, narzędzia do manipulatorów pistoletowych dzielimy na następujące typy:

P - 12 narzędzia przeznaczone do pracy z manipulatorami MK-12 i MO-12

P - 20 narzędzia przeznaczone do pracy z manipulatorami MK-20 i MO-20

1.3. Określenia.

1.3.1. Narzędzie manipulatora - narzędzie przestosowane do sterowania go za pomocą manipulatora wg BN-65/3433-02 i służące do wykonywania prac z substancjami promieniotwórczymi

1.3.2. Manipulator pistoletowy - wg BN-65/3433-02

1.3.3. Pozostałe określenia wg PN/J-01001 /projekt/

1.4. Przykład oznaczenia narzędzia typu P-12

NARZĘDZIE MANIPULATORA P-12 BN-65/3433-01

1.5. Normy związane.

PN-60/H-86020 - Stal odporna na korozję, nierdzewna i kwasoodporna.

Klasyfikacja

PN-55/H-97008 - Powłoki ochronne metalowe na wyrobach stalowych.

Elektrolityczne powłoki kadmowe.

PN/J-01001 /projekt/ - Ochrona radiologiczna Nazwy i określenia

Centralne Laboratorium Ochrony Radiologicznej

Ustanowiona przez Pełnomocnika Rządu d/s Wykorzystania Energii Jądrowej dnia

18 grudnia 1965 r. jako norma obowiązująca w zakresie produkcji od dnia

1 kwietnia 1966 r. /Mon.Pol. nr. poz .. ./

2.2. Materiał Narzędzia manipulatorów z wyjątkiem sprężyn i kamienia powinny być wykonane ze stali 1H18M9T wg PN-60/H-86020 Sprężyny powinny być wykonane z drutu stalowego sprężynowego wg PN-55/H-80057, a kamień ze stali 4H13 wg PN-60/H-86020

2.3 Wykończenie. Wszystkie ostre krawędzie powinny być zatępione Części zewnętrzne wykonane ze stali 1H18M9T należy polerować w siódmej klasie gładkości Sprężyny powinny być kadmowane zgodnie z PN-55/H-97008

2.4. Działanie. Narzędzie założone na manipulator, do współpracy z którym jest przeznaczone powinno pracować zgodnie z jego przeznaczeniem i bez odkształceń w zakresie skoku tego manipulatora

3 OPAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1 Opakowanie do transportu Każde narzędzie należy owinać w papier woskowy i unieruchomić w sztywnym futerale Na futerale należy umieścić co najmniej następujące dane

- a/ znak wytwórni,
- b/ oznaczenie wg 1.4

3.2 Przechowywanie. Narzędzie należy przechowywać w pomieszczeniach zakrytych i suchych, z daleka od materiałów powodujących korozję metali

3.3. Transport Narzędzie należy przewozić w opakowaniu wg 3.1 środkami transportu zabezpieczającymi przed opadami atmosferycznymi

4 BADANIA TECHNICZNE

4.1. Rodzaje badań. Przy odbiorze partii narzędzi należy sprawdzić zaświadczenie wytwórni stwierdzające zgodność użytych materiałów z wymaganiami punktu 2.2 oraz wykonać następujące badania każdego narzędzia

- a/ oględziny /4.2.1/
- b/ sprawdzenie wymiarów /4.2.2/
- c/ sprawdzenie wymienności /4.2.3/
- d/ sprawdzenie działania /4.2.4/

4.2. Opis badań.

4.2.1. Oględziny polegają na sprawdzeniu zgodności wykonania narzędzi z wymaganiami określonymi w punkcie 2.3 i 3.1

4.2.2. Sprawdzenie wymiarów na zgodność z wymaganiami punktu 2 1 należy wykonać przyrządami pomiarowymi zapewniającymi możliwość otrzymania wyników o podanej w punkcie 2 1 dokładności

4.2.3. Sprawdzenie wymienności na zgodność z wymaganiami punktu 2 4 należy wykonać przez założenie narzędzia na odpowiedni manipulator wykonany zgodnie z BN-65/3433-02

4.2.4. Sprawdzenie działania na zgodność z wymaganiami punktu 2 4 należy wykonać przez założenie narzędzia na odpowiedni manipulator i stwierdzenie, czy działa prawidłowo oraz czy nie uległo odkształceniu w czasie pracy

4.3. Ocena wyników badań. Narzędzie należy uznać za zgodne z wymaganiami normy jeżeli przejdzie z wynikiem dodatnim wszystkie badania wymienione w punkcie 4 1

K O N I E C