

ŚRODKI TRANSPORTU WODNEGO I URZĄDZENIA PŁYWAJĄCE	N O R M A B R A N Ż O W A	BN-62 3743 04
	Uzbrojenie rybackich narzędzi połowowych PŁYWAKI PŁASKIE Z POLICHLORKU WINYLU	
		Grupa katalogowa V 47

1. WSTĘP

1.1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są pływaki płaskie z ekspandowanego polichlorku winylu, stosowane do uzbrojenia rybackich narzędzi połowowych.

1.2. Rodzaje. Rozróżnia się trzy rodzaje pływaków:

- A - okrągły,
- B - owalny,
- C - prostokątny.

1.3. Przykłady oznaczenia

- a) Pływak okrągłego o średnicy $d = 70$ mm:
PŁYWAK A 70 BN-62/3743.04
- b) Pływak owalny:
PŁYWAK B BN-62/3743.04
- c) Pływak prostokątnego o długości $l = 130$ mm:
PŁYWAK C 130 BN-62/3743.04

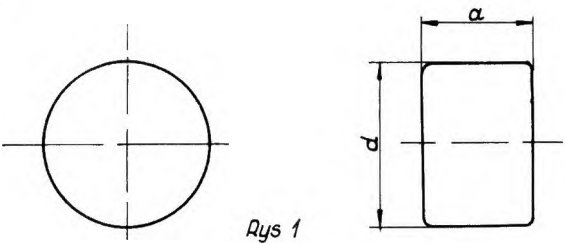
1.4. Normy związane

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

2. WYMAGANIA TECHNICZNE

2.1. Wymiary

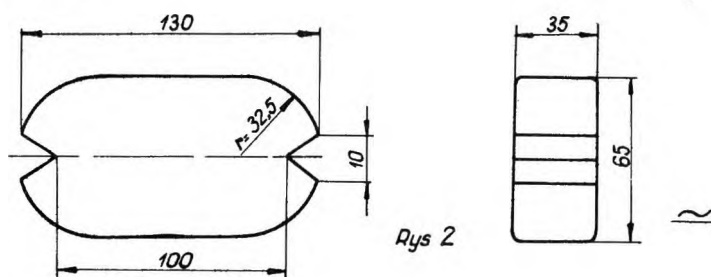
A - pływak okrągły



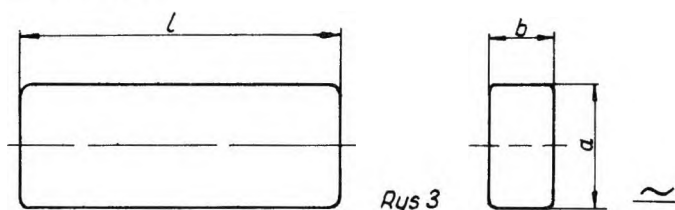
Tablica 1
mm

d	a	Odchyłki nierównoległości płaszczyzn
50	30	Dopuszcza się nierównoległości płaszczyzn względem siebie w granicach 3%
70	40	
100	50	

X Biuro Projektów Budownictwa Morskiego	Ustanowiona przez Dyrektora BPBM dnia 30 marca 1962 r. (Mon. Pol. nr 80/1962 poz 375)	Obowiązuje od dnia 1 stycznia 1963r. w zakresie produkcji i obrotu
--	---	---

B - pływak owalny

Dopuszcza się nierównoległości płaszczyzn względem siebie w granicach 3%.

C - pływak prostokątny

Tablica 2
mm

l	a	b	Odchyłki nierównoległości płaszczyzn
125	35	30	Dopuszcza się nierównoległości płaszczyzn względem siebie w granicach 3%
130	65		
180	90		

Średnice i rozmieszczenia otworów na pływakach A i C podaje się w zamówieniu. W przypadku nie określenia ich pływaki wykonuje się bez otworów.

2.2. Materiał. Polichlorek winylu. W przypadku pływaków wycinanych - płyty z polichlorku winylu ekspandowanego rodzaju T 150.

2.3. Wykonanie. Dopuszcza się dwa rodzaje wykonania:

- wycinane z płyt z polichlorku winylu ekspandowanego,
- wykonane w formie kształtek w indywidualnych gniazdkach matrycy jako polichlorek winylu ekspandowany rodzaju T 150.

2.4. Barwa. Od białej do jasnobrązowej lub o barwie uzgodnionej z odbiorcą.

2.5. Powierzchnia. Powierzchnia pływaków powinna być gładka. Dopuszcza się nieznaczne wtrącenia obce, pojedyncze pęcherzyki, nieznaczne wklęsnięcia oraz zgrubienia.

3. OPAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

3.1. Opakowanie. Pływaki należy pakować do mocnych worków /jutowych, lnianych itp./ w ilościach umożliwiającą wygodną manipulację przeładunkową. Poszczególne worki po włożeniu do wewnątrz kopii przywieszki, określającej rodzaj pływaków, ilość oraz numer kolejny, datę zaświadczenia badań oraz cechę pakującego, należy zaszyć w sposób zabezpieczający przed wypadnięciem pływaków. Oryginał przywieszki umieszczonej wewnątrz worka należy przywiązać w miejscu zeszywania.

3.2. Znakowanie. Każdy worek powinien być zaopatrzony w przywieszkę zawierającą co najmniej:

- a) nazwę i adres wytwórni,
- b) ilość sztuk i oznaczenie pływaków,
- c) wagę brutto i netto,
- d) znak pakującego,
- e) numer partii,
- f) datę zaświadczenia badań.

3.3. Przechowywanie. Pływaki powinny być przechowywane w magazynie dobrze przewietrzonym o temperaturze nie wyższej niż 25°C i w odległości nie mniejszej niż 1 m od kaloryferów, przewodów grzejnych lub pieców.

3.4. Transport. Pływaki w czasie transportu powinny być zabezpieczone przed uszkodzeniami mechanicznymi i szkodliwymi wpływami termicznymi.

4. BADANIA TECHNICZNE

4.1. Przygotowanie partii do badań. Partia przedstawiona do badań powinna składać się z pływaków jednego rodzaju i wielkości.

4.2. Rodzaje badań:

- a) oględziny zewnętrzne,
- b) sprawdzenie wymiarów,
- c) sprawdzenie materiału,
- d) sprawdzenie ciężaru właściwego.

4.3. Pobieranie próbek. Z partii pływaków o liczności podanej w tablicy 3 w kolumnie 1 należy pobrać na ślepo wg PN/N-03010 próbkę o liczności podanej w kolumnie 2.

Tablica 3

Liczność partii	Liczność próbki	Dopuszczalna liczba sztuk niedobrych w próbce, przy których należy uznać partię za zgodną z wymaganiami normy
1	2	3
do 160	15	2
161 - 400	25	3
401 - 1000	40	5
1001 - 2500	60	6
2501 - 6300	100	10
6301 - 16000	150	14
16001 - 40000	250	22
40001 - 100000	400	33
100001 - 250000	600	48

4.4. Opis badań

4.4.1. Oględziny zewnętrzne przeprowadza się okiem nieuzbrojonym stwierdzając, czy pływak odpowiada wymaganiom zawartym w 2.3, 2.4 i 2.5.

4.4.2. Sprawdzenie wymiarów pływaka przeprowadza się za pomocą ogólnie stosowanych przyrządów, pomiarów lub przymiarów na zgodność z 2.1.

4.4.3. Sprawdzenie materiału przeprowadza się na podstawie zaświadczenia wytwórcy. W przypadkach wątpliwych należy przeprowadzić badania laboratoryjne.

4.4.4. Sprawdzenie ciężaru właściwego przeprowadza się na wyciętym o kształtach geometrycznych fragmencie pływaka i po obliczeniu jego objętości waży się z dokładnością do 0,001 g. Ciężar właściwy pływaka oblicza się wg wzoru

$$G_{w\lambda} = \frac{g \cdot 10}{V}$$

w którym:

- $G_{w\lambda}$ - ciężar właściwy,
- g - ciężar wycinka, w gramach,
- V - objętość wycinka, w cm^3 .

4.5. Ocena wyników badań

4.5.1. Pływak dobry jest to pływak, który przejdzie przez wszystkie badania wymienione w 4.2 z wynikiem dodatnim.

4.5.2. Partię pływaków należy uznać za zgodną z wymaganiami normy, jeśli ilość pływaków niedobrych w próbce nie przekracza liczby podanej w tabelicy 3 kolumna 3.

4.5.3. Partię uznaną za niezgodną z wymaganiami normy można przesortować i przedstawić powtórnie do badań. Powtórne badania są ostateczne.

K O N I E C

5265