

Αριθμός 87

Ο περί Κυπριακών Προτύπων και Ελέγχου Ποιότητας (Καθορισμένα Πρότυπα—Τροποποίηση Τετάρτης Σειράς) Κανονισμός του 1986, που κατατέθηκε στη Βουλή των Αντιπροσώπων και εγκρίθηκε απ' αυτή, δημοσιεύεται στην επίσημη εφημερίδα της Κυπριακής Δημοκρατίας δυνάμει του εδαφίου (5) του άρθρου 23 του περί Κυπριακών Προτύπων και Ελέγχου Ποιότητας Νόμου του 1975 (Αρ. 68 του 1975).

ΟΙ ΠΕΡΙ ΚΥΠΡΙΑΚΩΝ ΠΡΟΤΥΠΩΝ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΥ ΠΟΙΟΤΗΤΑΣ ΝΟΜΟΙ ΤΟΥ 1975 ΕΩΣ 1983

Κανονισμοί δυνάμει του άρθρου 9

Ο Υπουργός Εμπορίου και Βιομηχανίας, ασκώντας τις εξουσίες που του παρέχονται από το άρθρο 9 των περί Κυπριακών Προτύπων και Ελέγχου Ποιότητας Νόμων του 1975 έως 1983 εκδίδει τον ακόλουθο Κανονισμό.

1. Ο παρών Κανονισμός θα αναφέρεται ως ο περί Κυπριακών Προτύπων και Ελέγχου Ποιότητας (Καθορισμένα Πρότυπα—Τροποποίηση Τετάρτης Σειράς) Κανονισμός του 1986.

2. Για λόγους δημόσιου συμφέροντος το καθορισμένο Πρότυπο CYS 77:1980 Προδιαγραφή για Κυλίνδρους Υγραερίου, τροποποιείται με την Τροποποίηση Αρ. 5 η οποία εκδόθηκε στις 30 Απριλίου, 1985.

Παράγραφος 8.1.2

Στην πρώτη γραμμή της υποπαραγράφου (α) να απαλειφθεί η λέξη «αριστερόστροφη» (left hand).

Παράγραφος 8.2 Συγκόλληση

Να απαλειφθεί το υφιστάμενο κείμενο και να αντικατασταθεί με το ακόλουθο:

«Όλες οι συγκολλήσεις του κυρίως σώματος (body welds) πρέπει να είναι συνεχείς (Continuous welds).

8.2.1 Οι συγκολλήσεις πρέπει να γίνονται με ηλεκτροσυγκόλληση κάτω από ηλεκτροαγώγμο καθαριστικό συλλίπασμα ή αδρανή ατμόσφαιρα. Οι ραφές περιφέρειας θα γίνονται με ενώσεις άκρου με άκρο, με επικάλυψη (butt joint) με ή χωρίς μόνιμο ή προσωρινό υποστηρικτικό βοηθητικό υλικό (backing material), υπαλλακτικά μπορεί να χρησιμοποιηθεί καμπτή ραφή (joggle joint) έτσι ώστε η εξωτερική επιφάνεια του δοχείου να είναι ομαλή. Η κατά μήκος ραφή πρέπει να γίνεται με ένωση άκρου με άκρο, με επικάλυψη (butt joint). Πριν τη χρησιμοποίηση οποιασδήποτε άλλης προτεινόμενης μεθόδου συγκόλλησης ή τύπου ενώσεως, ο κατασκευαστής πρέπει να ικανοποιήσει την Αρμόδια Αρχή ότι επιτυγχάνεται ασφάλεια ισοδύναμου επιπέδου με εκείνου που απαιτεί το παρόν Κυπριακό Πρότυπο. 8.2.2 Οι συγκολλήσεις όπου είναι πρακτικά εφαρμόσιμο πρέπει να γίνονται με τέτοια διαδοχική σειρά έτσι ώστε να επιτρέπεται η μέγιστη οπτική εξέταση των συγκολλήσεων από το εσωτερικό του δοχείου».

Σχήμα 6. Συγκολλήσεις του κυρίως σώματος του δοχείου.

Να απαλειφθεί το υφιστάμενο σχήμα και να αντικατασταθεί με τα ακόλουθα:

Σχήμα	Ένωση							
(α)		<p><u>Ονομασία:</u> Απλή συγκόλληση ενώσεως άκρου με άκρο, με επικάλυψη και με αυλάκιωμα τύπου "V" χωρίς υποστηρικτικό βοηθητικό έλασμα.</p> <p><u>Εφαρμογή:</u> Συγκολλήσεις άκρου με άκρο, με επικάλυψη, σε ελάσματα με πάχος που δεν υπερβαίνει τα 10mm.</p>						
(β)	 <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Πάχος ελάσματος e_s</th> <th>B</th> <th>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>μέχρι 7.5 mm</td> <td>5mm</td> <td>7.5mm</td> </tr> </tbody> </table>	Πάχος ελάσματος e_s	B	C	μέχρι 7.5 mm	5mm	7.5mm	<p><u>Ονομασία:</u> Απλή συγκόλληση ενώσεως άκρου με άκρο, με επικάλυψη με υποστηρικτικό βοηθητικό έλασμα (μόνιμο ή προσωρινό).</p> <p><u>Εφαρμογή:</u> Κατά μήκος και περιφερειακές συγκολλήσεις άκρου με άκρο με επικάλυψη.</p> <p>+ Αναφέρετε εάν είναι πρόδικσμα (tack) ή συνεχής συγκόλληση ανάλογα με τις συνθήκες λειτουργίας.</p>
Πάχος ελάσματος e_s	B	C						
μέχρι 7.5 mm	5mm	7.5mm						
(γ)	<p>Γωνία προώπου ελάσματος προαιρετική</p>	<p><u>Ονομασία:</u> Καμπτή ραφή</p> <p><u>Εφαρμογή:</u> Μπορεί να χρησιμοποιηθεί για ενώσεις περιφέρειας νοσούμενου ότι:</p> <p>α) το μέρος που προεξέχει και το οποίο αποτελεί τη ραφή της συγκόλλησης πρέπει να είναι σε στενή επαφή με το αντίστοιχο μέρος σε όλο το μήκος της περιφέρειας. (Η αφαίρεση μετάλλου σε εργαλειομηχανή του αντίστοιχου ελάσματος του προεξέχοντος μέρους, επιτρέπεται υπό τον όρο ότι το πάχος που παραμένει ως υποστηρικτικό βοηθητικό υλικό σε καμία περίπτωση δεν θα είναι μικρότερο του 75% του αρχικού πάχους.</p> <p>β) το περίγραμμα της προεξοχής διατηρείται και δεν αφήνεται να παραμορφωθεί λόγω συνεχούς παραγωγής ή μορφή της προεξοχής είναι αμαλή καμπύλη δίχως απότομες γωνίες.</p> <p>γ) η συγκόλληση, όταν συμπληρωθεί θα έχει αμαλό περίγραμμα και να γεμίζει το αυλάκιωμα σε όλο το πάχος των άκρων του ελάσματος τα οποία ενώνει.</p>						

Σχήμα 6. Συγκολλήσεις του κυρίως σώματος του δοχείου.

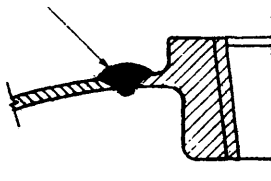
Παράγραφος 8.3.11

Να απαλειφθούν οι λέξεις "η μέθοδος" (the method) και να αντικατασταθούν με τις λέξεις "οποιαδήποτε από τις δύο μεθόδους".

ΣΧΗΜΑ 7. Ομοιάς συνδέσεως βαλβίδας.

Να εισαχθεί το πιο κάτω σχήμα μετά την τελευταία πρόταση

Πλήρης εισχώρηση συγκόλλησης
όγκου με όγκο με επικάλυψη.



Παράγραφος 10.3.2 Δοκιμή σε εφελκυσμό του κυρίως υλικού (parent material).
Στη δεύτερη γραμμή ν' απαλειφθεί το "T4" και ν' αντικατασταθεί με το "T2".

Παράρτημα Δ. ΜΑΘΗΜΑΤΙΚΗ ΑΝΑΛΥΣΗ ΣΧΕΤΙΚΑ ΜΕ ΤΗΝ ΣΧΕΔΙΑΣΗ ΔΟΚΕΙΟΥ ΥΓΡΑΕΡΙΟΥ.

Να εισαχθεί μετά τον τίτλο η ακόλουθη πρόταση: "το παράρτημα αυτό δίδεται μόνο για πληροφοριακούς σκοπούς και δεν αποτελεί πρόνοια του προτύπου".

