ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВАГОНЫ ПЕРЕДВИЖНЫЕ

Общие технические условия

ОСТ 34 022—74

Издание официальное

УТВЕРЖДАЮ:

Заместитель Министра энергетики и электрификации СССР

А. П. Александров

18 декабря 1974 г.

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР
Москва

gost.e-ecolog.ru

РАЗРАБОТАН Проектно-конструкторским бюро Главэнергостроймеханизации

Зам.начальника — Петрунин И.Е.

Главный конструктор отдела стандартизации — Штейнбок Г.Д.

Исполнитель
вед.конструктор — Панюшкина З.В.

ВНЕСЕН Главэнергостроймеханизацией

Главный инженер — Павлинский Ю.Я.

ПОДГОТОВЛЕН К УТВЕРЖДЕНИЮ - Главным производственно-техническим управлением по строительству

Главный инженер — Слоевский Ф.И.

СОГЛАСОВАН Отделом охраны труда ЦК профсоюзов работников электростанций и электротехнической промышленности

Зам.начальника отдела — Львова М.Д.

Зам.начальника отдела техники безопасности — Елагин Ю.В.

Директор института "Оргэнергострой" — Пономарев Ю.В.

Главный инженер Волжского ПОТО "Энерготехмаш" — Шафранов А.Г.

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ПРИКАЗОМ Министерства энергетики и электрификации СССР

от 27 декабря 1974 г. № 369

УДК 629.114.3 Группа Д 22

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ВАГОНЫ ПЕРЕДВИЖНЫЕ	ОСТ 34 022-74
Общие технические условия	Взамен ОСТ 34 022-69

Приказом Министерства энергетики и электрификации СССР от 27 декабря 1974 г. № 369 срок введения установлен с 1 января 1975 г.

Настоящий стандарт распространяется на вагоны передвижные на подкатных тележках ПШ-8, предназначенные для использования на строительно-монтажных площадках в первоначальный период в качестве временных сооружений различного назначения на объектах энергетического строительства.

Стандарт определяет общие технические требования, которые должны учитываться при разработке конструкции и ТУ на передвижные вагоны конкретного назначения.

Подкатное тележки ПШ-8 для передвижных вагонов изготовляется в соответствии с требованиями технических условий ТУ 34 159-72.

1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ

1.1. Основные параметры и размеры вагонов должны соответствовать величинам, указанным в таблице.

Наименование параметров и размеров	Нормы
Объем кузова полный, $м^3$	54
Площадь пола, $м^2$	24,8
Длина кузова внутри, мм	8320
Ширина кузова внутри, мм	2920

Наименование параметров и размеров	Нормы
Высота боковых стен, мм	1880
Толщина стен, мм	90
Габаритные размеры, мм:	
длина	8940
ширина	3160
высота	2940

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Общие требования к вагону

2.1.1. Вагоны должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по технической документации, утвержденной в установленном порядке.

Конструкция вагонов должна отвечать современным требованиям и предусматривать применение гнутых и штампованных профилей, а также легких сплавов и пластмасс.

2.1.2. Вагон должен иметь надежную тепловую изоляцию. Средний коэффициент теплопередачи наружной поверхности ограждения (стены) должен быть не более 20 ккал ($ч \cdot м^2 \cdot ^\circ C$) и соответствовать установленным нормам.

2.1.3. Комплектующие изделия, применяемые при изготовлении вагонов, должны соответствовать действующим на них стандартам или техническим условиям.

2.1.4. Внешний и внутренний вид вагона, планировка помещения, расположение и размеры дверей, окон, компоновка различных бытовых приборов, сантехоборудования и мебели, а также фактура и цвет поверхностей внутреннего оборудования и декоративно-

отделочных материалов должны отвечать современным требованиям технической эстетики и эргономики.

2.2. Требования к кузову вагона

2.2.1. Кузов вагона должен состоять из металлического каркаса, при изготовлении которого применяется унифицированный стальной гнутый профиль.

2.2.2. Наружная обшивка кузова вагона должна собираться из унифицированных стальных листов, имеющих зиги, согласно чертежу.

Коробления, впадины не должны превышать норм, допускаемых по ГОСТу на применяемый листовой прокат. Заметные следы забоин не допускаются.

Все криволинейные поверхности наружной обшивки должны быть гладкими и иметь плавные переходы.

2.2.3. Крепление металлических листов наружной обшивки к каркасу кузова вагона производится контактной сваркой или заклепками.

Наружная обшивка кузова должна удовлетворять следующим требованиям:

зазор в стыках листов должен быть не более 0,5 мм;

ступенчатость в стыках листов - не более 1 мм.

2.2.4. Обвязочные профили, желоба должны быть прямолинейными. Закручивание допускается не более 2^{0} на 1 м, стрела прогиба - не более 1 мм на 1 м.

Непараллельность стоек и поясов кузова, а также неперпендикулярность стоек к поясам допускается не более 1,5 мм на длине 1 м.

Отклонение от перпендикулярности панелей к основанию кузова (раме) допускается не более 2 мм на 1 м высоты.

2.2.5. Разность длин диагоналей собранного каркаса во всех направлениях допускается не более 10 мм.

2.2.6. Сварные швы соединений элементов металлоконструкций кузова вагона должны выполняться электродами Э-42 ГОСТ 9467-60 в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-69 и ГОСТ 11534-65.

Принудительная подгонка деталей при сварке узлов не допускается. Перед началом сварки правильность сборки, соответствие профилей и применяемых материалов должны быть проверены ОТК.

2.2.7. Соединения карт обшивки крыши кузова вагона должны быть выполнены в стоячий фалец. Фалец должен быть плотно обжат по всей длине и иметь нахлест не менее 10 мм.

2.2.8. Окна вагонов должны быть безрамные глухие на стандартном автомобильном уплотнении и застеклены стеклом оконным толщиной 5-6 мм по ГОСТ 111-65.

При установке окон в кузове должна быть обеспечена герметичность остекления. Зазор в стыке резинового уплотнения не допускается. Герметичность проверяется дождеванием. Попадание воды внутрь вагона не допускается.

2.2.9. Двери вагонов должны иметь прямоугольную форму. Разность диагоналей не более 3 мм.

При навеске дверей должна быть обеспечена равномерность зазора по всему периметру, плотность прилегания поверхностей к резиновым уплотнениям и надежная работа замков без заеданий.

2.2.10. Пол должен быть ровным, чистым и набран из шпунтованных досок.

Для вагонов культурно-бытового назначения дощатый пол должен быть покрыт твердой древесноволокнистой плитой по ГОСТ 4598-60 или фанерой ФК ГОСТ 8916-69 (толщина 4 мм) и затем линолеумом по ГОСТ 7251-66.

2.2.11. Система вентиляции воздуха в вагоне должна быть принудительно-механической или естественно приточно-вытяжной.

В изолированном помещении вагона площадью не менее 8 м^2 одно из окон должно иметь открывающуюся форточку или встроенный бытовой приточно-вытяжной вентилятор типа ВЭО-1М "АИСИ". Вентиляция должна быть выполнена в соответствии с требованиями санитарных норм.

2.2.12. Искусственное и естественное освещение должно соответствовать требованиям норм СНиП для соответствующих категорий помещений.

2.3. Требования к материалам

2.3.1. Для изготовления деталей кузова и наружной обшивки вагона должна применяться листовая сталь, соответствующая требованиям ГОСТ 8680-57 и ГОСТ 16523-70.

2.3.2. Размеры, не оговоренные допуском и указаниями чертежей, должны быть выдержаны: для обрабатываемых металлических деталей. охватывающих - по A_7, охватываемых - по B_7, остальные - СМ 8 по ОСТ 1010.

2.3.3. Шероховатость поверхностей всех металлических деталей должна соответствовать классам шероховатости, указанным в чертежах, по ГОСТ 2789-73.

2.3.4. Для изготовления деталей обрешетки кузова, пола и перегородок должны применяться пиломатериалы хвойных пород П-IУ сорта ГОСТ 8486-66 и мягких лиственных пород П-Ш сорта ГОСТ 2695-71. Эти детали должны быть обработаны антисептиками и антипиренами.

2.3.5. При изготовлении досок для мебели, внутренней и внешней отделки должны применяться пиломатериалы хвойных пород П сорта ГОСТ 8486-66.

2.3.6. Размеры, не оговоренные допуском и указаниями на чертежах для обрабатываемых деревянных деталей, не ниже предельных отклонений на свободные размеры 3-го ряда ГОСТ 6449-58.

2.3.7. Шероховатость поверхностей всех деревянных деталей должна соответствовать классам шероховатости, указанным в чертежах, по ГОСТ 7016-68. Определение шероховатости поверхности производят по ГОСТ 15612-70.

2.3.8. Влажность древесины не должна быть более:
для деталей пола обрешетки кузова и перегородок - 25%;
для деталей дверей, окон, мебели, внутренней отделки - 12%.

2.3.9. Для внутренней обшивки может быть использована фанера марок ФК или ФСФ ГОСТ 8916-69 или твердая древесноволокнистая плита ГОСТ 4598-60. Толщина фанеры или плиты для стен - 6 мм, для перегородок - 4 мм.

Нелицевая рубашка карт фанерной обшивки должна быть покрыта грунтом ГФ-020 ГОСТ 4056-63.

2.3.10. Для теплоизоляции вагона применяется пенопласт полистирольный ГОСТ 15588-70.

2.4. Требования к антикоррозионным покрытиям

2.4.1. Защитные покрытия и отделка вагона должны обеспечивать антикоррозионную защиту узлов и деталей вагона.

2.4.2. Перед окраской вагона листы обшивки должны быть тщательно очищены от коррозии, грязи, масла и покрыты грунтовкой ГФ-020 ГОСТ 4056-63.

Зазоры в стыках листов должны быть зашпатлеваны шпатлевкой ПФ-00-2 ГОСТ 10277-62.

Окраска должна соответствовать требованиям ГОСТ 9894-61: для наружных поверхностей вагона класс Ш, группа А; для внутренних поверхностей класс П, группа П эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-63 или другими равноценными атмосферостойкими эмалями или красками.

Аптечка должна быть окрашена в белый цвет, а креот - в красный цвет эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-63.

2.5. Комплектность

2.5.1. В комплект поставки должны входить:

а) вагон в сборе в соответствии со спецификацией чертежей общего вида - 1

б) паспорт и инструкция по эксплуатации - 1 экз.

в) товаросопроводительная документация - 1 экз.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

3.1. Монтаж электрооборудования и заземление вагона должны быть выполнены в соответствии с требованиями ПУЭ СНиП Ш-А. 11-70, "Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей" и "Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей".

3.2. Освещенность должна соответствовать нормам СНиП.

3.3. Вентиляция должна быть предусмотрена и выполнена в соответствии с требованиями санитарных норм и СНиП ПМЗ-6.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Каждый изготовленный вагон должен быть принят отделом технического контроля предприятия-изготовителя.

4.2. Вагоны подвергаются следующим видам испытаний:

приемо-сдаточным;

периодическим.

Определение видов испытаний по ГОСТ 16504-70.

4.3. Порядок проведения приемо-сдаточных испытаний

4.3.1. При приемке вагона ОТК обязан проверить:

а) материалы по сертификатам или актам лабораторий;

б) комплектующие изделия по актам или паспортам заводов-изготовителей;

в) соответствие изделия требованиям чертежей и отраслевому стандарту;

г) наличие всех деталей, сборочных единиц в соответствии со спецификацией чертежей общего вида;

д) качество и чистоту отделочных работ, постановку крепежа и качество упаковки;

е) наличие документации, прилагаемой к вагону;

ж) комплектность поставки.

4.3.2. Качество монтажа оборудования, электропроводки, условия безопасности, а также надежность работы вентиляции, системы отопления проверяются при испытании вагона.

4.3.3. Периодическим испытаниям подвергаются вагоны, прошедшие приемо-сдаточные испытания.

В объем испытаний входит проверка вагона на пробег по грунтовым дорогам на расстоянии 20 км со скоростью не более 25 км/ч. Периодические испытания проводят один раз в три года.

5. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ (КОНТРОЛЯ)

5.1. Испытания вагонов проводятся по программе, утвержденной руководством предприятия-изготовителя.

5.2. Испытания проводятся на специально установленном посту, оборудованном измерительными и контрольными приборами и обеспечивающем надежное заземление.

5.3. Плотность оконных рам и дверей проверяется дождеванием.

5.4. Проверка на взаимозаменяемость подкатных масси ПШ-8 проводится на каждый 20-ый вагон.

5.5. После проведения испытаний все электрические аппараты и установочная арматура должны быть выключены, а шкафы закрыты на замок.

6. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.I. На каждом передвижном вагоне внутри на видном месте должна быть прикреплена нержавеющая металлическая табличка, выполненная в соответствии с требованиями ГОСТ I2969-67 и ГОСТ I297I-67, с указанием:

товарного знака;

наименования завода-изготовителя;

заводского номера;

года изготовления;

номера утвержденных ТУ на изделие.

Способ маркировки устанавливается заводом-изготовителем.

6.2. Каждый передвижной вагон должен отправляться заказчику в собранном виде и сопровождаться товаросопроводительной документацией, удостоверяющей его качество и соответствие требованиям настоящего стандарта. Документ должен содержать:

наименование министерства, к которому относится предприятие-изготовитель;

наименование предприятия-изготовителя, его адрес;

наименование вагона;

порядковый номер вагона;

дату выпуска вагона;

номер утвержденного ТУ на изделие.

Документация, прилагаемая к вагону, должна быть плотно завернута в полиэтиленовую пленку ГОСТ I0354-63 и уложена внутри вагона.

6.3. Во время транспортирования и хранения вагона окна должны быть закрыты решетчатыми щитами. Материал щитов определяется заводом-изготовителем.

6.4. Транспортирование вагона может производиться любым видом транспорта с соблюдением установленных правил.

6.5. Транспортирование вагона свыше 800 км осуществляется железнодорожным транспортом. Крепление вагона на железнодорожную платформу и транспортирование должно производиться в соответствии с требованиями правил и инструкций МПС.

6.6. Установка вагона на подкатное масси производится с помощью крана грузоподъемностью 5 т.

6.7. При длительном хранении вагон должен устанавливаться под навес, а при его отсутствии на специально оборудованную открытую площадку с ровным и твердым покрытием.

7. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

7.1. Поставщик должен гарантировать соответствие выпускаемых вагонов требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий эксплуатации.

7.2. Срок службы передвижного вагона до первого капитального ремонта (без учета комплектующих изделий) должен составлять 10 лет.

Срок службы передвижного вагона до списания должен составлять 25 лет.

Рассылается по спискам: № I в, г, д, е - по I экз.; № II, I2, I8 - по I экз.; ПКБ Главэнергостроймеханизации - 30 экз.; Главэнергостроймеханизации - I0 экз.; Оргэнергострой - 30 экз.; ППУС - I0 экз.

Подп.к печати I7/II I975 г. Информэнерго И0
5 уч.-изд.л. Издат. № I258 Заказ № 117 Тираж I030 экз.
Ротапринт Информэнерго, Москва, I-й Переяславский пер.,д.5

gost.e-ecolog.ru