Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР
В/О " Союзспецлегконструкция "

ОКП

УДК
Группа Ж-34

СОГЛАСОВАНО
Заместитель начальника
Главметаллургмонтаж
_____ Б.Н.Мустаев
_____ 1981 г.

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
В/О "Союзспецлегконструкция"
_____ А.Н.Секретов
_____ 1981 г.

НАСТИЛ РЕШЕТЧАТЫЙ СВАРНОЙ ТИПА "ВИСП"

Технические условия
ТУ 36 - 1199 -81
(Вводятся впервые)

Срок введения с I июля 1981 г.
Срок действия до 31 декабря 1985 г.

Главный инженер
ЦНИИПроектстальконструкция
(базовая организация в строительстве)
_____ Б.В.Кузнецов
_____ 1981 г.

Директор института
"Гипроспецлегконструкция"
_____ Г.В.Китриш
10 мая 1981 г.

Главный инженер
Магнитогорского завода
металлоконструкций
_____ Н.У.Чурсин
19 мая 1981 г.

Инв.№ подл. | Подп. и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подп. и дата

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на настил решетчатый сварной типа "ВИСП", предназначенный для устройства площадок обслуживания технологического оборудования, а также маршей стальных лестниц и переходных площадок к ним и переходных площадок мостов и галерей в производственных зданиях и сооружениях, возводимых и эксплуатируемых в районах с расчетной температурой минус 65°С, и выше, в производствах с неагрессивной и со слабой степенью агрессивного воздействия газовой среды, а также во взрывоопасных производствах. Минимальная нормативная равномерно-распределенная нагрузка на решетчатый сварной настил составляет 7800 Н/м^2.

Пример условного обозначения решетчатого сварного настила длиной 192, шириной 500 мм для эксплуатации во взрывоопасных производствах :

"Р I.I. ТУ 36- - 8I"

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 36- 1199 -8I			
Разраб.		Постопопова		05.03.81	Настил решетчатый сварной типа "ВИСП"	Лит.	Лист	Листов
Пров.		Ефимов		09.03.81		А1	2.	21
Н. контр.		Веневцева		10.03.81	Технические условия	Минмонтажспецстрой СССР Гипроспецлегконструкция		
Утв.								

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взаим. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.

тип ммсс—78—389 4000

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Настил решетчатый сварной типа "ВИСП" (в дальнейшем настил) должен изготавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 23118-78 и ГОСТ 23120-78, настоящих технических условий, комплекта конструкторской документации 326.00.00.00.00, разработанной институтом "Гипроспецлегконструкция" и технологической документации, утвержденным в установленном порядке.

I.I. Основные параметры и размеры

I.I.I. Основные параметры и размеры настила должны соответствовать указанным в табл. I.

Таблица I

Шифр (маркировка)	КОД ОКП	Габарит, мм			Масса, кг, не более
		Длина, L	Ширина, B	Высота, H	
PI	52 6242 II0I	I92			I,7
P2	52 6243 2I0I	292			2,6
P3	52 6243 2I02	392	500	29,7	3,4
P4	52 6243 2I03	592			5,I
P5	52 6243 2I04	II92			I0,2
P6	52 6242 II02	I92			2,4
P7	52 6243 2I05	292			3,5
P8	52 6243 2I06	392	700	29,7	4,8
P9	52 6243 2I07	592			7,2
PI0	52 6243 2I08	II92			I4,3

Продолжение табл.1

Шифр (маркировка)	КОД ОКП	Габарит, мм			Масса, кг, не более
		Длина, L	Ширина, B	Высота, H	
PII	52 6242 II03	I92			3,0
PI2	52 6243 2I09	292			4,6
PI3	52 6243 2II0	392	900	29,7	6,I
PI4	52 6243 2III	592			9,2
PI5	52 6243 2II2	II92			I8,4
PI6	52 6243 2II3	I92			3,7
PI7	52 6243 2II4	292			5,6
PI8	52 6243 2II5	392	II00	29,7	7,5
PI9	52 6243 2II6	592			II,2
P20	52 6243 2II7	II92			22,5
УКНI					0,05
PI.I	52 6242 II04	I92			I,8
P2.I	52 6243 2II8	292			2,7
P3.I	52 6243 2II9	392	500	29,7	3,6
P4.I	52 6243 2I20	592			5,4
P5.I	52 6243 2I2I	II92			I0,8
P6.I	52 6242 II05	I92			2,5
P7.I	52 6243 2I22	292			3,8
P8.I	52 6243 2I23	392	700	29,7	5,0
P9.I	52 6243 2I24	592			7,6
PI0.I	52 6243 2I25	II92			I5,I

Подпись и дат. | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Продолжение табл.I

Шифр (маркировка)	КОД ОКП	Габарит, мм Длина L	Ширина B	Высота H	Масса, кг, не более
PII.I	52 6242 II06	I92			3,2
PI2.I	52 6242 2I26	292			4,8
PI3.I	52 6243 2I27	392	900	29,7	6,5
PI4.I	52 6243 2I28	592			9,7
PI5.I	52 6243 2I29	II92			I9,5
PI6.I	52 6243 2I30	I92			3,9
PI7.I	52 6243 2I3I	292			5,9
PI8.I	52 6243 2I32	392	II00	29,7	7,9
PI9.I	52 6243 2I33	592			II,9
P20.I	52 6243 2I34	II92			23,8
УКНI.I					0,05
PI.2	52 6242 II07	I92			I,7
P2.2	52 6243 2I35	292			2,6
P3.2	52 6243 2I36	392	500	29,7	3,4
P4.2	52 6243 2I37	592			5,I
P5.2	52 6243 2I38	II92			I0,2
P6.2	52 6242 II08	I92			2,4
P7.2	52 6243 2I39	292			3,5
P8.2	52 6243 2I40	392	700	29,7	4,8
P9.2	52 6243 2I4I	592			7,2
PI0.2	52 6243 2I42	II92			I4,3

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Продолжение табл. I

Шифр (маркировка)	КОД ОКП	Габарит, мм			Масса, кг, не более
		Длина, L	Ширина, B	Высота, H	
PII.2	52 6242 II09	I92			3,0
PI2.2	52 6243 2I43	292			4,6
PI3.2	52 6243 2I44	392	900	29,7	6,I
PI4.2	52 6243 2I45	592			9,2
PI5.2	52 6243 2I46	II92			I8,4
PI6.2	52 6243 2I47	I92			3,7
PI7.2	52 6243 2I48	292			5,6
PI8.2	52 6243 2I49	392	II00	29,7	7,5
PI9.2	52 6243 2I50	592			II,2
P20.2	52 6243 2I5I	II92			22,5
УКНI.2.					0,05

Примечания: I. Настил PI-P20 эксплуатируется при температурах наружного воздуха минус 40°С и выше.

2. Настил PI.I-P20.I эксплуатируется во взрывоопасных категориях производства.

3. Настил PI.2-P20.2. эксплуатируется при температурах наружного воздуха минус 65°С и выше.

I.2. Характеристики

I.2.I. Сортамент применяемых материалов должен соответствовать :

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

поперечные прутки – проволока стальная холоднотянутая ϕ 5 мм марки Св-0,8 , Св-0,8 А по ГОСТ 2246-70 (материал – заменитель проволока ϕ 5 марок 10 кп или 10 пс по ГОСТ 17305-71);

продольные полосы – сталь листовая холоднокатанная рулонная толщиной 2 мм по ГОСТ 19904-74 марки ВСт 3 кп, ВСт3 пс по ГОСТ 380-71 (материал-заменитель – рулонная сталь по ГОСТ 19904-74 марки ВСт3Гпс по ГОСТ 380-71 и сталь 10 пс по ГОСТ 1050-74).

1.2.2. Предельные отклонения линейных размеров конструкции от номинальных, отклонение формы и расположения поверхностей от проектных для изделий, аттестованных по первой и высшей категориям качества приведены в табл.2.

мм

Таблица 2

Наименование параметра	Предельное отклонение	
	для I категории качества	для высшей категории качества
Длина, ширина, не более		
до 1000 включ.	± 1,6	± 1,6
св. 1000	± 2,0	± 2,0
Высота, не более	+ 0,5	+ 0,3
Неравенство диагоналей (непрямоугольность), не более	4,0	4,0
Непрямолинейность, не более		
до 1000 включ.	0,8	0,8
св.1000	1,3	1,3
Шаг между пластинами, не более	± 1,0	± 0,5
Шаг между прутками, не более	± 1,5	± 1,0
Выступание прутков над поверхностью несущих пластин, не более	+0,5	± 0,3

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

I.2.3. Сварные соединения выполнять контактной сваркой по ГОСТ I5878-79 высокопроизводительным механизированным способом.

I.2.4. Настил должен иметь защитное покрытие :

огрунтован в один слой грунтовкой ГФ-С2I по ТУ6-I0-I642-77 для настила, эксплуатируемого при расчетных температурах наружного воздуха минус 40°С и выше ;

огрунтован в один слой грунтовкой ГФ-0I7 по ТУ6-I0-II85-76 для настила, эксплуатируемого при расчетных температурах наружного воздуха минус 65°С и выше.

Окончательная окраска настила должна производиться на монтажной площадке по пятому классу покрытий по ГОСТ 9.032-74 и в соответствии с условиями эксплуатации по СНиП II-28-73.

I.2.5. Настил, эксплуатируемый в зданиях со взрывоопасными категориями производств, должен быть оцинкован с толщиной покрытия не менее 70 мкм (метод горячего цинкования).

I.2.6. Перед нанесением защитного покрытия поверхность настила должна быть очищена в соответствии с требованиями ГОСТ 9.025-74 и СНиП II-28-73.

I.3. Комплектность

I.3.I. Настил поставляется партиями в объёме наряд-заказа.

Кратность заказа должна соответствовать указанному в табл.3.

Таблица 3

Ширина настила, мм	Кратность количества в заказе, шт
I92	6
292	4
392	3
592	2
II92	I

Примечание. Узлы крепления настила поставляются по согласованию с заказчиком.

I.3.2. Каждая партия настила должна сопровождаться документом о качестве, составленным в соответствии со СНиП III-I8-75 и схемой установки настила (приложение 2)

I.4. Маркировка и упаковка

I.4.I. Изготовленный настил должен быть замаркирован.

Маркировку производить при помощи трафарета черной эмалью НЦ-I84 по ГОСТ I8335-73, шрифтом ПУ-I5 по ГОСТ 2930-62 в правом углу одной из крайних полос с внешней стороны.

I.4.2. Настил должен упаковываться в пачки, состоящие из изделий одной марки.

I.4.3. Масса пачки не должна быть более 3 т.

I.4.4. Пачки увязывают в двух местах проволокой диаметром 5 мм по ГОСТ 3282-74 или упаковочной лентой по ГОСТ 3560-73.

Способ соединения настила в пачки должен исключать взаимное их смещение и повреждение при транспортировании и хранении.

I.4.5. К каждой пачке прикрепляется бирка размерами I50 х 80 х 4 мм из фанеры по ГОСТ 3916-69 или листовой стали толщиной не более 2 мм по ГОСТ I9904-74, на которой указывают :

товарный знак завода-изготовителя ;

номер заказа ;

условное обозначение (шифр) настила ;

массу упаковки (не более 3 т)

государственный Знак качества по ГОСТ I.9-67 - на настил, аттестованный по высшей категории качества.

I.4.6. Для изделий, аттестованных по высшей категории качества, обязательна простановка Знака качества на каждом изделии.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.I. Для проверки соответствия настила требованиям настоящих технических условий предприятие-изготовитель должно производить приемо-сдаточные и периодические испытания.

2.2. Приемо-сдаточным испытаниям подлежит каждое изделие, при этом проверяются :

геометрические параметры ;

сварные швы ;

покрытие ;

маркировка (для партии) ;

комплектность.

2.3. Периодическим испытаниям для определения несущей способности подвергается настил, выдержавший приемо-сдаточные испытания по разработанной и утвержденной в установленном порядке программе и методике испытаний, и проводятся при :

изготовлении опытных образцов ;

освоении производства головного образца опытной партии ;

изменении конструкции, технологии процесса изготовления или материала, влияющих на качество изделия ;

при установившемся серийном производстве на период не реже одного раза в три года образца изделий каждой марки.

Порядок проведения и оформления результатов испытаний по ГОСТ I5.00I-73 и ОСТ 36-6-74.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из параметров проводятся повторные испытания удвоенного количества изделий, взятых от той же партии.

При повторном неудовлетворительном результате испытаний должна быть выяснена и устранена причина низкого качества изделий и их отгрузка потребителю должна производиться только после устранения дефектов.

2.5. Потребитель имеет право производить приемку настила, применяя при этом правила приемки и методы контроля, установленные настоящими техническими условиями.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.I. Марки и качество материалов проверяются по документам о качестве заводов-изготовителей или документам входного контроля.

3.2. Контроль предельных отклонений линейных размеров настила от номинальных, отклонение формы и расположения поверхностей от проектных следует производить универсальными методами и средствами.

3.3. Контроль качества швов сварных соединений производится в соответствии с ГОСТ 3242-79 и СНиП III-I8-75.

3.4. Контроль качества поверхностей настила, подготовленных для нанесения покрытий, следует производить по ГОСТ9.025-74 и СНиП II-28-73.

3.5. Контроль качества защитных покрытий следует производить по ГОСТ I7332-7I и ГОСТ 9.074-77.

3.6. Маркировка и упаковка проверяется визуально.

3.7. Комплектность проверяется по наряд-заказу.

3.8. Проверка несущей способности настила производится по программе, утвержденной в установленном порядке и должна соответствовать данным указанным в табл.4

Таблица 4

Размер пролёта, мм	Нормативная равномерно-распределенная нагрузка, $Н/м^2$
500	26000
700	20000
900	II000
II00	7800

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.I. Транспортирование настила допускается любым видом транспорта при условии защиты его от загрязнения и механических повреждений.

4.2. Погрузка и разгрузка настила должны производиться способами, исключающими повреждение настила и их защитного покрытия.

4.3. Транспортировать и хранить настил необходимо в штабелях в горизонтальном положении с опиранием на деревянные подкладки и прокладки.

4.4. При хранении настил должен предохраняться от атмосферных воздействий.

5. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

5.I. Монтаж настила проводить в соответствии с требованиями монтажного чертежа, входящего в комплект поставки и требованиями СНиП III-I8-75.

5.2. При производстве монтажных работ не допускаются :

механические повреждения настила ;

повреждения защитных покрытий.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.I. Изготовитель гарантирует соответствие настила решетчатого сварного типа "ВИСП" требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения и эксплуатации, установленных данными техническими условиями.

6.2. Гарантийный срок устанавливается I8 месяцев со дня отгрузки изделия потребителю (для изделий I категории) и 24 месяца (для изделий, аттестованных по высшей категории качества).

Приложение I

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые даны ссылки в технических условиях

Номер ГОСТ, ОСТ, ТУ СНиП и др. документов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пунктов, где встречаются
ГОСТ I.9-67	Т50	ГСС. Государственный Знак качества. Форма, размеры и порядок применения.	I.4.5.
ГОСТ 9.025-74	Т95	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окраской.	I.2.6. 3.5.
ГОСТ 9.074-77	Т99	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с умеренным климатом. Общие технические требования. Методы ускоренных испытаний.	3.4.
ГОСТ I5.00I-73	Т52	Разработка и постановка продукции на производство. Основные положения.	2.3.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Номер ГОСТ, ОСТ, ТУ, СНиП и др. документов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пунктов, где встречаются
ГОСТ 380-71	В20	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования	I.2.I.
ГОСТ I050-74	В32	Сталь углеродистая качественная конструкционная	I.2.I.
ГОСТ 2246-70	В05	Проволока стальная сварочная	I.2.I.
ГОСТ 2930-62	П04	Приборы измерительные. Шрифты и знаки	I.4.I.
ГОСТ 3242-79	В09	Соединения сварные. Методы контроля качества	3.3.
ГОСТ 3282-74	В7I	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения	I.4.4.
ГОСТ 3560-73	В24	Лента стальная упаковочная	I.4.4.
ГОСТ 39I6-69	К24	Фанера клееная	I.4.5.
ГОСТ I5878-79	В05	Контактная сварка. Соединения сварные. Конструктивные элементы и размеры	I.2.3.
ГОСТ I6523-70	В23	Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения	I.2.I.
ГОСТ I7305-7I	В72	Проволока из углеродистой конструкционной стали	I.2.I.

gost.e-ecolog.ru