

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР

В/О "Союзспецлегконструкция "

ОКП

УДК

Группа Ж-34

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель начальника

Главный инженер

Главметаллургмонтаж

В/О "Союзспецлегконструкция "

Б.Н. Мустаев

А.Н. Сиретов

1981 г.

1981 г.

НАСТИЛ РЕШЕТЧАТЫЙ СВАРНОЙ
ТИПА "ВНСТ"

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

Срок введения с 1 июля 1981 г.

Срок действия до 31 декабря 1985 г.

Главный инженер
ЦНИИПроектстальконструкция
(базовая организация в
строительстве)

М.В. Кузнецов

1981 г.

Главный инженер
Магнитогорского завода
Металлоконструкций

Н.У. Чурсин

1981 г.

Директор института
"Гипроспецлегконструкция"
Г.В. Китриш
1981 г.

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 65⁰С, 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/м².

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

"Р I. I. ТУ 36- - 81"

Изм. № док.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ишв. № дубл.	Подп. и д. га

ТУ 36- 1199 -81				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Носилова		05.01.81
Пров.		Степанов		11.01.81
И. контр.		Вснерцева		12.01.81
Утв.				
Настил решетчатый сварной типа "ВИСП"			Лит.	Лист
Технические условия			А1	2
			Листов	21
			Минмонтажспецстрой СССР Гипроспецлегконструкция	

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	
P1	52 6242 1101	192	500	29,7	1,7
P2	52 6243 2101	292			2,6
P3	52 6243 2102	392			3,4
P4	52 6243 2103	592			5,1
P5	52 6243 2104	1192			10,2
P6	52 6242 1102	192	700	29,7	2,4
P7	52 6243 2105	292			3,5
P8	52 6243 2106	392			4,8
P9	52 6243 2107	592			7,2
P10	52 6243 2108	1192			14,3

Подпись и дата

Имя, № дубл.

Взнос, инициалы, №

Подпись и дата

Имя, № подл.

Имя	Лист	№ докум.	Рези	Дата

ТУ 36-1199-81

Лист

3

Продолжение табл. I

Шифр (маркировка)	КОД ОКП	Габарит, мм			Масса, кг, не более
		Длина, L	Ширина, B	Высота, H	
PII	52 6242 II03	192			3,0
PI2	52 6243 2I09	292			4,6
PI3	52 6243 2I10	392	900	29,7	6,1
PI4	52 6243 2I11	592			9,2
PI5	52 6243 2I12	II92			18,4
PI6	52 6243 2I13	192			3,7
PI7	52 6243 2I14	292			5,6
PI8	52 6243 2I15	392	II00	29,7	7,5
PI9	52 6243 2I16	592			11,2
P20	52 6243 2I17	II92			22,5
УКН1					0,05
PI.I	52 6242 II04	192			1,8
P2.I	52 6243 2I18	292			2,7
P3.I	52 6243 2I19	392	500	29,7	3,6
P4.I	52 6243 2I20	592			5,4
P5.I	52 6243 2I21	II92			10,8
P6.I	52 6242 II05	192			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			15,1

Подпись и дат.

Имя, № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

№ инст.

№ докум

Т436-1199 -81

. Инст

4

Продолжение табл. I

Шифр (маркировка)	КОД ОКП	Габарит, мм			Масса, кг, не более
		Длина, L	Ширина, B	Высота, H	
PI1.I	52 6242 II06	192			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			19,5
PI6.I	52 6243 2I30	192			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
УКН1.I					0,05
PI.2	52 6242 II07	192			1,7
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			5,1
P5.2	52 6243 2I38	II92			10,2
P6.2	52 6242 II08	192			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			14,3

Подпись и дата

Имя, № дубля

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Дата

7936-1199-81

Лист

5

Продолжение табл. I

Шифр (маркировка)	КОД ОКП	Габарит, мм			Масса, кг, не более
		Длина, L	Ширина, B	Высота, H	
PI1.2	52 6242 II09	192			3,0
PI2.2	52 6243 2I43	292			4,6
PI3.2	52 6243 2I44	392	900	29,7	6,1
PI4.2	52 6243 2I45	592			9,2
PI5.2	52 6243 2I46	1192			18,4
PI6.2	52 6243 2I47	192			3,7
PI7.2	52 6243 2I48	292			5,6
PI8.2	52 6243 2I49	392	1100	29,7	7,5
PI9.2	52 6243 2I50	592			11,2
P20.2	52 6243 2I5I	1192			22,5
УКН1.2.					0,05

Примечания: 1. Настил PI-P20 эксплуатируется при температурах наружного воздуха минус 40⁰С 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 65⁰С и выше.

I.2. Характеристики

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

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 Ю кп или Ю пс по ГОСТ 17305-71);
 продольные полосы - сталь листовая холоднокатанная рулонная толщиной 2 мм по ГОСТ 19904-74 марки ВСт 3 кп, ВСт 3 пс по ГОСТ 380-71 (материал-заменитель - рулонная сталь по ГОСТ 19904-74 марки ВСт3Гпс по ГОСТ 380-71 и сталь Ю 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.	$\pm 1,6$	$\pm 1,6$
св. 1000	$\pm 2,0$	$\pm 2,0$
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	$\pm 1,0$	$\pm 0,5$
Шаг между прутками, не более	$\pm 1,5$	$\pm 1,0$
Выступление прутков над поверхностью несущих пластин, не более	$+0,5$	$\pm 0,3$

Т 436 - 1199 - 81

Лист

7

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

1.2.3. Сварные соединения выполнять контактной сваркой по ГОСТ 15878-79 высокопроизводительным механизированным способом.

1.2.4. Настил должен иметь защитное покрытие :

огрунтован в один слой грунтовкой ГФ-С21 по ТУ6-10-1642-77 для настила, эксплуатируемого при расчетных температурах наружного воздуха минус 40⁰С и выше ;

огрунтован в один слой грунтовкой ГФ-ОГ7 по ТУ6-10-1185-76 для настила, эксплуатируемого при расчетных температурах наружного воздуха минус 65⁰С 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.

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

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

1.3. Комплектность

1.3.1. Настил поставляется партиями в объеме наряд-заказа.

Кратность заказа должна соответствовать указанному в табл.3.

Изм. №, подл. Подпись и дата
Изм. №, подл. Подпись и дата
Изм. №, подл. Подпись и дата
Изм. №, подл. Подпись и дата
Изм. №, подл. Подпись и дата

Изм.	№	подл.	№ докум.	Дата

ТУ36-1199 -81

Таблица 3

Ширина настила, мм	Кратность количества в заказе, шт
192	6
292	4
392	3
592	3
1192	1

Примечание. Узлы крепления настила поставляются по согласованию с заказчиком.

1.3.2. Каждая партия настила должна сопровождаться документом о качестве, составленным в соответствии со СНиП III-18-75 и схемой установки настила (приложение 2)

1.4. Маркировка и упаковка

1.4.1. Изготовленный настил должен быть замаркирован.

Маркировку производить при помощи трафарета черной эмалью НЦ-184 по ГОСТ 18335-73, шрифтом ПУ-15 по ГОСТ 2930-62 в правом углу одной из крайних полос с внешней стороны.

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

1.4.3. Масса пачки не должна быть более 3 т.

1.4.4. 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.

Подпись и дата

Имя, № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № пол.

Изм.	Лист	№ докум	Печат	Дата

ТУ36 - 1199 - 81

Лист

9

I.4.5. К каждой пачке прикрепляется бирка размерами 150 x 80 x 4 мм из фанеры по ГОСТ 3916-69 или листовой стали толщиной не более 2 мм по ГОСТ 19904-74, 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.

Подпись и дата

Имя, № дубля

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № подл

Имя	Подпись	№ докум	Дата

Т 436 - 1199 - 81

- лист
10

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия настила требованиям настоящих технических условий предприятие-изготовитель ^{НД} должен 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 образцы изделий каждой марки.

Порядок проведения и оформления результатов испытаний по ГОСТ 15.001-73 и ОСТ 36-6-74.

Тим. № поля
Подпись и дата
Взам. инв. №
Инд. № дубл.
Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Т436 - 1199 - 81

Лист
11

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.

Подпись и дата

Имя, № дубля

Власт. инв. №

Подпись и дата

Имя, № пола

Имя	Подпись	№ докум.	Имя	Дата

ТУ 36 - 1199 - 81

Лист
12

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛИ

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

3.2. Контроль предельных отклонений линейных размеров настла 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-18-75.

3.4. Контроль качества поверхностей настла, подготовленных для нанесения покрытий, следует производить по ГОСТ 9.025-74 и СНиП II-28-73.

3.5. Контроль качества защитных покрытий следует производить по ГОСТ 17332-71 и ГОСТ 9.074-77.

3.6. Маркировка и упаковка проверяется визуально.

3.7. Комплектность проверяется по наряд-заказу.

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

Таблица 4

Размер проета, мм	Нормативная равномерно-распределенная нагрузка, Н/м ²
500	26000
700	20000
900	11000
1100	7800

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТЧ 36-1199-81

Лист

13

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. 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.

Изм. № по вл. Подпись и дата Имя, инт. № Имя, инт. № Подпись и дата

Имя	инт. №	№ докум	Дата

ТУ 36 - 1199 - 81

Инст
14

5. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

5.1. Монтаж настила проводить в соответствии с требованиями монтажного чертежа, входящего в комплект поставки и требованиями СНиП III-18-75.

5.2. При производстве монтажных работ не допускаются :
механические повреждения настила ;
повреждения защитных покрытий.

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1. 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 18 месяцев со дня отгрузки изделия потребителю (для изделий I категории) и 24 месяца (для изделий, аттестованных по высшей категории качества).

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	По	Дата

ТУ36-1199 - 81

Лист

15

Приложение I

ПЕРЕЧЕНЬ

документов, на которые даны ссылки
в технических условиях

Номер ГОСТ, ОСТ, ТУ СНП и др. докумен- тов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пу- нктов, где встречаютс
ГОСТ 1.9-67	T50	ГСС. Государственный Знак качества. Форма, размеры и порядок применения.	I.4.5.
ГОСТ 9.025-74	T95	ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасоч- ные. Подготовка металличе- ских поверхностей перед окраской.	I.2.6. 3.5.
ГОСТ 9.074-77	T99	ЕСЗКС. Покрyтия лакокрасочные изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с умеренным климатом. Общие технические требования. Методы ускоренных испытаний.	3.4.
ГОСТ 15.001-73	T52	Разработка и постановка продукции на производство. Основные положения.	2.3.

Подпись и дата

Имя, № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № инв.

Изм.	Лист	№ докум.	Цена	Дата

ТУ36 - 1199 - 81

-ИСТ

/7

Номер ГОСТ, ОСТ, ТУ, СНиП и др. документов	Группа		Номера пун- ктов, где встречаются
	для ГОСТ	Наименование	
.ГОСТ 380-71	B20	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования	I.2.I.
ГОСТ 1050-74	B32	Сталь углеродистая качественная конструкционная	I.2.I.
ГОСТ 2246-70	B05	Проволока стальная сварочная	I.2.I.
ГОСТ 2930-62	П04	Приборы измерительные. Шрифты и знаки	I.4.I.
ГОСТ 3242-79	B09	Соединения сварные. Методы контроля качества	3.3.
ГОСТ 3282-74	B7I	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения	I.4.4.
ГОСТ 3560-73	B24	Лента стальная упаковочная	I.4.4.
ГОСТ 3916-69	K24	Фанера клееная	I.4.5.
ГОСТ 15878-79	B05	Контактная сварка. Соединения сварные. Конструктивные элементы и размеры	I.2.3.
ГОСТ 16523-70	B23	Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения	I.2.I.
ГОСТ 17305-71	B72	Проволока из углеродистой конструкционной стали	I.2.I.

Подпись и дата

Имя, № докум.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.