

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

ОКП

СОГЛАСОВАНО

Заместитель начальника
Главметаллургмонтаж
Фрунзе Б.Н.Мустаев
Баранов 1981 г.

УДК

Группа Ж-34

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер
В/О "Союзспецлегконструкция"
Лебедев А.Н.Секретарев
1981 г.

НАСТИЛ РЕМЕЧТАНЫЙ СВАРНОЙ
ТИПА "ВИСТ"

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)
Морозов В.В.Кузнецов

Генеральный директор
Магнитогорского завода
металлоконструкций
Чурсин Н.У.Чурсин
19 марта 1981 г.

Директор института
"Гипроспецлегконструкция"
Лебедев Г.В.Китриш
11 мая 1981 г.

Настоящие технические условия распространяются на настил решетчатый сварной типа "ВИСП", предназначенный для устройстваплощадок 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-

- 8I"

Пол., и дата	Пол., и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №
ТУ 36- 1199 -8I			
И.ч.	Лист	№ докум.	Подпись
Разраб.	Б.Ю.ФОТОПОПОВА	1/6	05.08.81
Пров.	М.Ю.МИМОВ	с	11.08.81
И. контр.	В.СНЕРЧЕВА	1/6	05.08.81
Утв.			
Настил решетчатый сварной типа "ВИСП" Технические условия			
		Ант.	Лист
		1	2
		Листов	21
Минмонтажспецстрой СССР Гипропрэлгеконструкция			

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 "Гипропрэлгконструкция" 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 II01	192			1,7
P2	52 6243 2I01	292			2,6
P3	52 6243 2I02	392	500	29,7	3,4
P4	52 6243 2I03	592			5,1
P5	52 6243 2I04	II92			10,2
P6	52 6242 II02	192			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
PIO	52 6243 2I08	II92			14,3

Инв. № полл.	Порядок и дата
Взам. инв. №	Инв. №
Изм.	Лист
№ докум.	Печат.
Дата	

ТУ 36- 1199 -81

Лист
3

Продолжение табл. I

Шифр (маркировка)	Код ОКП	Габарит, мм			Масса, кг, не более
		L	B	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			18,4
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
УКН1					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 2I21	II92			10,8
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			15,I

Полисъ № подп.	Полисъ № дубл.	Изв. №	Взам. изв. №

Нам.	Лист	№ докум.	Ред.	Дата
------	------	----------	------	------

ТУ 36-1199 -81

4

Продолжение табл. I

Шифр (маркировка)	Код ОКП	Габарит, мм			Масса, кг, не более
		Длина, L	Ширина, B	Высота, H	
P11.I	52 6242 II06	192			3,2
P12.I	52 6242 2I26	292			4,8
P13.I	52 6243 2I27	392	900	29,7	6,5
P14.I	52 6243 2I28	592			9,7
P15.I	52 6243 2I29	II92			19,5
P16.I	52 6243 2I30	192			3,9
P17.I	52 6243 2I31	292			5,9
P18.I	52 6243 2I32	392	II00	29,7	7,9
P19.I	52 6243 2I33	592			II,9
P20.I	52 6243 2I34	II92			23,8
УКН.I					0,05
P1.2	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 2I41	592			7,2
P10.2	52 6243 2I42	II92			14,3

Инв. № докл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	
Инв. № докл.	Подпись и дата
Пам. лист	№ докум.
Пам.	Лист

7936 - 1199 - 81

лист
5

Продолжение табл. I

Шифр (маркировка)	КОД ОКП	Габарит, мм			Масса, кг, не более
		Длина, L	Ширина, B	Высота, H	
PII.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	II92			18,4
PI6.2	52 6243 2I47	192			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
УКН.2.					0,05

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

I.2. Характеристики

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

Изг. №	Матер.	М. длины	М. ширины	М. высоты

поперечные прутки - проволока стальная холоднотянутая $\phi 5$ мм марки Св-0,8, Св-0,8 А по ГОСТ 2246-70 (материал - заменитель проволока $\phi 5$ 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, ВСтЗ пс по ГОСТ 360-71 (материал-заменитель - рулонная сталь по ГОСТ 19904-74 марки ВСтЗГпс 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.	$\pm 1,6$	$\pm 1,6$
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	$\pm 1,5$	$\pm 1,0$
Выступание прутков над поверхностью несущих пластин, не более	$+0,5$	$\pm 0,3$

Ном. подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Порядок и №	

Печать	№ докум.	Печать	Дата

I.2.3. Сварные соединения выполнять контактной сваркой по ГОСТ 15878-79 высокопроизводительным механизированным способом.

I.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-О17 по ТУ6-10-II85-76 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.

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.3.1. Настил поставляется партиями в объеме наряд-заказа.

Кратность заказа должна соответствовать указанному в табл.3.

Лист №	Извл. инв. №	Полисъ №	Извл. № дубл.	Полисъ № дубл.

Изм	Лист	Модулем	Часть	Лист

ТУ36-1199 -81

-105-

Таблица 3

Ширина настила, мм	Кратность количества в заказе, шт
192	6
292	4
392	3
592	2
1192	1

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-18-75 и схемой установки настила (приложение 2).

I.4. Маркировка и упаковка

I.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.

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.

Изв. № по дн.	Подпись и дата
Изв. № дубл.	Подпись и дата
Взам. изв. №	

Изв. №	Лист	№ докум	Печат	Чист
--------	------	---------	-------	------

7936 - 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.

Ф.И.О. подпись и дата	Изв. № пачки	Подпись и дата

Нач. № пачки	Нач. № пачки	Кон. № пачки	Кон. № пачки

T436-1199-81

Лист
10

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия настила требованиям настоящих технических условий предприятие-изготовитель 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 ;

освоения 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 15.001-73 и ОСТ 36-6-74.

Название	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	

Наз.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

7936 - 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.

Номер полотна	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изв. № лубка	Подпись и дата

Ном.	Состр.	№ документа	Стр.	Дата

ТУ 36-1199 -81

Лист 12

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

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

предельных

3.2. Контроль 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-18-75.

3.4. Контроль качества поверхностей настила, 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 наряду-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 пропета, мм	Нормативная равномерно-распределенная нагрузка, Н/м ²
500	26000
700	20000
900	11000
1100	7800

Подпись и дата	Изм. №	Номер и дата
Подпись и дата	Изм. №	Номер и дата
Подпись и дата	Изм. №	Номер и дата
Подпись и дата	Изм. №	Номер и дата

ТУ 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.

Нан. № п/п	Номер и дата	Нан. инв. №	Нан. № публ.	Подпись и дата

Нан. № п/п	Нан. инв. №	№ документа	Даты

ТУ 36 - 1199 - 81

5. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

5.1. Монтаж настила проводить в соответствии с требованиями монтажного чертежа, входящего в комплект поставки и требованиями СНиП III-І8-75.

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).

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

Нам.	Лист	№ докум.	Печат.	Дата

7936-1199 -81

15

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 1.9-67	T50	ГСС. Государственный Знак качества. Форма, размеры и порядок применения.	I.4.5.
ГОСТ 9.025-74	T95	ЕСЭКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окраской.	I.2.6. 3.5.
ГОСТ 9.074-77	T99	ЕСЭКС. Покрытия 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.

Изм. №	Номер и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Печать	Дата
------	------	----------	--------	------

ТУ36 - 1199 - 81

Лист
17

Номер ГОСТ, ССТ, ТУ, СНиП и др. документов	Группа для ГОСТ	Наименование	Номера пун- ктов, где встречается
ГОСТ 380-71	B20	Сталь углеродистая обыкно- венного качества. Марки и общие технические требо- вания	I.2.1.
ГОСТ 1050-74	B32	Сталь углеродистая качествен- ная конструкционная	I.2.1.
ГОСТ 2246-70	B05	Проволока стальная свароч- ная	I.2.1.
ГОСТ 2930-62	Ц04	Приборы измерительные. Шрифты и знаки	I.4.1.
ГОСТ 3242-79	B09	Соединения сварные. Методы контроля качества	3.3.
ГОСТ 3282-74	B71	Проволока стальная низко- углеродистая общего наз- начения	I.4.4.
ГОСТ 3560-73	B24	Лента стальная упаковочная	I.4.4.
ГОСТ 3916-69	K24	Фанера kleenая	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.2.1.
ГОСТ 17305-71	B72	Проволока из углеродистой конструкционной стали	I.2.1.