

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ
«РОССИЙСКИЕ АВТОМОБИЛЬНЫЕ ДОРОГИ»
(ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ «АВТОДОР»)

Страстной б-р, д. 9, Москва, 127006
тел.: (495) 727-11-95, факс: (495) 249-07-72
e-mail: info@ruhwr.ru
www.ruhwr.ru

14.12.2020 № 23293-ТП

на № _____ от _____

Генеральному директору
ООО «Малиновский
комбинат ЖБИ» (ООО «МК ЖБИ»)

М.А. Портнову

301132, Тульская обл., Ленинский район,
д. Малиновка, д. 23, оф. 23

mkgbi@komenstroy.ru

Уважаемый Максим Александрович!

Рассмотрев материалы, представленные письмом от 23.10.2020 № 174, согласовываем стандарты организации ООО «МК ЖБИ» СТО 57388863-001-2017 «Лотки водосточные канальные бетонные для систем поверхностного водоотвода и инженерных коммуникаций и доборные элементы к ним. Технические условия» с Изменениями № 1, СТО 7388863-002-2008 «Решетки чугунные для лотков водосточных. Технические условия», СТО 57388863-006-2014 «Трапы и лотки металлические для систем водоотвода с пролетных и специальных строений. Технические условия» с Изменениями № 1 и № 2 и СТО 57388863-010-2012 «Крышки бетонные и железобетонные для лотков бетонных, применяемых в системах водоотведения и системах инженерных коммуникаций. Технические условия» (далее – СТО) сроком на три года с даты настоящего согласования для добровольного применения на объектах Государственной компании.

По истечении указанного срока в наш адрес необходимо направить аналитический отчет с результатами мониторинга и оценкой применения изделий в соответствии с требованиями согласованных СТО на объектах Государственной компании и прочих объектах.

Контактное лицо: начальник отдела технической политики и инновационных технологий Департамента проектирования, технической политики и инновационных технологий Рюмин Юрий Анатольевич, тел. (495) 727-11-95, доб. 32-36, e-mail: Yu.Ryumin@russianhighways.ru.

С уважением,

Первый заместитель председателя
правления по технической политике



А.В. Борисов

Титаренко Марина Альбертовна
тел. (495) 727-11-95 (30-59)



СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

**РЕШЕТКИ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ ЛОТКОВ ВОДОСТОЧНЫХ
КАНАЛЬНЫХ БЕТОННЫХ, ТРАПОВ И ЛОТКОВ
МЕТАЛИЧЕСКИХ ПРИМЕНЯЕМЫХ В СИСТЕМАХ
ВОДООТВЕДЕНИЯ И СИСТЕМАХ ИНЖЕНЕРНЫХ
КОММУНИКАЦИЙ**

Технические условия

ООО « МК ЖБИ »

Тула
2008

Предисловие

Цели и принципы стандартизации в Российской Федерации установлены Федеральным законом от 27 декабря 2002 г. № 184-ФЗ «О техническом регулировании», а правила применения национальных стандартов Российской Федерации – ГОСТ Р 1.0-2004 «Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения»

Сведения о стандарте

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Обществом с ограниченной ответственностью «Малиновский комбинат железобетонных изделий»
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Обществом с ограниченной ответственностью «Малиновский комбинат железобетонных изделий » приказом от «05» марта 2008 г. № 18.
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
4. ЗАМЕЧАНИЯ И ПРЕДЛОЖЕНИЯ ПРОСИМ НАПРАВЛЯТЬ ПО АДРЕСУ:
301132, Тульская область, Ленинский район, д. Малиновка д.23.оф.23
Тел/факс +7 (4872) 249591
e-mail: mkgbi@komenstroy.ru

Информацию об изменениях к настоящему стандарту ежегодно размещается на официальном сайте ООО «МК ЖБИ» www.komenstroy.ru в сети Интернет. В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта уведомление будет размещено на вышеуказанном сайте.

Настоящий стандарт запрещается полностью или частично воспроизводить, тиражировать и распространять без разрешения ООО «МК ЖБИ».

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
« МАЛИНОВСКИЙ КОМБИНАТ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ »

СТАНДАРТ
СТО 57388863-002-2008
ОРГАНИЗАЦИИ

«УТВЕРЖДАЮ»



Директор
ООО «Малиновский
комбинат ЖБИ»
С.Н.Столяров
« 05 » марта 2008 г.

**РЕШЕТКИ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ ЛОТКОВ ВОДОСТОЧНЫХ
КАНАЛЬНЫХ БЕТОННЫХ ПРИМЕНЯЕМЫХ В СИСТЕМАХ
ВОДООТВЕДЕНИЯ И СИСТЕМАХ ИНЖЕНЕРНЫХ
КОММУНИКАЦИЙ**



Общество с ограниченной ответственностью

"Малиновский комбинат железобетонных изделий"

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

СТО 57388863-002-2008

"Утверждаю"
Генеральный директор
ООО "МК ЖБИ"
"МАЛИНОВСКИЙ КОМБИНАТ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ"
Столяров С.Н.
"08" февраля 2016 г.



ИЗМЕНЕНИЯ №1 К СТО 57388863-002-2008

**РЕШЕТКИ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ ЛОТКОВ ВОДОСТОЧНЫХ КАНАЛЬ-
НЫХ БЕТОННЫХ, ТРАПОВ И ЛОТКОВ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПРИ-
МЕНЯЕМЫХ В СИСТЕМАХ ВОДООТВЕДЕНИЯ И СИСТЕМАХ ИН-
ЖЕНЕРНЫХ КОММУНИКАЦИЙ**

Технические условия



Тула-2016

Содержание

1. Область применения.....	1
2. Нормативные ссылки.....	1
3. Термины и определения.....	2
4. Классификация и условные обозначения.....	2
5. Технические требования.....	3
6. Требования безопасности.....	4
7. Охрана окружающей среды.....	4
8. Правила приемки.....	4
9. Методы контроля.....	5
10. Транспортирование и хранение.....	6
11. Указания по эксплуатации и монтажу.....	7
12. Гарантия изготовителя.....	7
Приложение А (обязательное) Основные типоразмеры решеток.....	8
Приложение Б (справочное) Водопрopusкная способность.....	9
Приложение В (обязательное) Технический паспорт.....	9
Приложение Г (обязательное) Схема испытания на прочность.....	10
Библиография.....	10

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

РЕШЕТКИ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ ЛОТКОВ ВОДОСТОЧНЫХ КАНАЛЬНЫХ БЕТОННЫХ, ТРАПОВ И ЛОТКОВ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ПРИМЕНЯЕМЫХ В СИСТЕМАХ ВОДООТВЕДЕНИЯ И СИСТЕМАХ ИНЖЕНЕРНЫХ КОММУНИКАЦИЙ

Технические условия

1 Область применения

Настоящий стандарт распространяется на решетки чугуновые для лотков водосточных канальных бетонных, трапов и лотков металлических производимые ООО «МК ЖБИ», представляющие собой изделия из высокопрочного чугуна различных типоразмеров (далее по тексту «решетки»).

Область применения – благоустройство территорий, дорожное, промышленное и гражданское строительство. Функциональное назначение – прием поверхностных сточных, дождевых и талых вод с тротуаров, городских улиц, площадей, автомобильных дорог, зон жилой и промышленной застройки, аэродромов и восприятие внешних нагрузок.

Решетки чугуновые применяются в системах водоотведения и системах инженерных коммуникаций и представляют собой съемную (вставную) часть желобов и дождеприемников.

Назначение, область применения и особенность монтажа решеток различных типоразмеров регламентируется соответствующей нормативной документацией.

2 Нормативные ссылки

ГОСТ 1.0-2015	Межгосударственная система стандартизации (МГСС). Основные положения
ГОСТ 12.0.004-2015	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.3.009-76	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 977-88	Отливки стальные. Общие технические условия
ГОСТ 1412-85	Чугун с пластинчатым графитом для отливок. Марки
ГОСТ 26645-85	Отливки из металлов и сплавов. Допуски размеров, массы и припуски на механическую обработку.
ГОСТ 7293-85	Чугун с шаровидным графитом для отливок. Марки

ГОСТ 26358 84	Отливки из чугуна. Общие технические условия
ГОСТ Р 8.568-97	Государственная система обеспечения единства измерений. Аттестация испытательного оборудования. Основные положения
ГОСТ 166 – 89	Штангенциркули. ТУ
ГОСТ 427 – 75	Линейки измерительные металлические. ТУ
ГОСТ 19281-89	Прокат из стали повышенной прочности .Общие технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 32956-2014	Дороги автомобильные общего пользования. Лотки дорожные водоотводные. Методы контроля
ГОСТ 32955-2014	Дороги автомобильные общего пользования. Лотки дорожные водоотводные. Технические требования
ТР ТС 014/2011	Технический регламент Таможенного союза «Безопасность автомобильных дорог»
Федеральный закон № 184-ФЗ	Федеральный закон от 27.12.2002 г. «О техническом регулировании»

3 Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

Система водоотведения - сборная конструкция, состоящая из бетонных лотков, металлических лотков водосточных канальных (ЛВК), пескоуловителей, трапов металлических и закрепленных на них решеток с конструктивными отверстиями, и служащая для приема и отвода сточных вод с площадей, улиц, дворов и других территорий, в т.ч. аэродромов и производственных площадей.

Система инженерных коммуникаций – сборная конструкция, состоящая из бетонных лотков инженерных коммуникаций (ЛИК) и закрепленных на них литых решеток, в виде крышек, и служащая для безопасного подземного проведения на различных территориях и в сооружениях инженерных коммуникаций, таких как теплотрассы, водопровод и канализация, электроснабжение и другое кабельное оборудование.

Опорная поверхность – поверхность лотка водосточного канального бетонного или металлического, лотка инженерных коммуникаций, пескоуловителя, трапа металлического на которую впоследствии опирается решетка или крышка.

Свободная ширина решетки (СО) – ширина решетки, которая соответствует свободному пространству между стенками лотка, на котором располагается решетка.

4 Классификация и условные обозначения

4.1 В зависимости от области применения решетки классифицируются по группам монтажа и классам нагрузок, указанных в таблице 1.

Таблица 1 Классы нагрузок.

Группа монтажа/ Класс нагрузки	Величина нагрузки (несущая способность) кН / тн	Область применения
Группа 1/А 15	15 / 1,5	Пешеходные зоны. Велосипедные дорожки. Частные гаражи. Благоустройство территории.

Группа 2/В 125	125 / 12,5	Дороги с движением легкового транспорта. Парковки легковых автомобилей. Индивидуальная застройка.
Группа 3/С 250	250 / 25,0	Предприятия автосервиса. Стоянки автомобилей. АЗС.
Группа 4/Д 400	400 / 40,0	Транспортные терминалы. Автопредприятия. Промышленные зоны.
Группа 5/Е 600	600 / 60,0	Промышленные предприятия. Причалы. Склады.
Группа 6/Ф 900	900 / 90,0	Аэропорты. Военные базы. Области высоких нагрузок на поверхность искусственного покрытия.

4.2 Основные типы, масса, параметры и размеры решеток приведены в приложении А. По согласованию с потребителем допускается изготовление изделий других типов и формы при соблюдении технических требований, изложенных в настоящем стандарте.

4.3 Условное обозначение решеток при заказе должно состоять из буквенно-цифровых букв, разделенных пробелами: сокращенного названия решетки - Р; материала из которого она изготовлена Ч – чугунная; тип решетки Щ – щелевая, Л – литая; способ установки Н – наружный, В – внутренний; ее ширины в см; класса по нагрузке (таблица 1) и обозначение настоящего стандарта.

Примеры условных обозначений:

решетки чугунной щелевой наружной шириной 158 мм и классом С250:

РЧЩН 16 С250 СТО 57388863-002-2008

Решетки чугунной литой внутренней шириной 437 мм и классом Е600:

РЧЛВ 44 Е600 СТО 57388863-002-2008

5 Технические требования

5.1 Основные параметры и характеристики

5.1.1 Решетки чугунные изготавливаются из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом, методом литья в землю по изготовленным моделям.

5.1.2 Решетки изготавливаются прямоугольной формы.

5.1.3 Ориентировочная водопропускная способность щелевых решеток приведена в приложении Б.

5.1.4 Отливки решеток выполнять по ГОСТ 26358-84.

5.1.5 Решетки изготавливаются из высокопрочного чугуна марки не ниже ВЧ 45 по ГОСТ 7293-85.

5.1.6 Допускаемые отклонения геометрических размеров: по длине +0 -3 мм; по ширине +0 - 3 мм; по высоте ± 1 мм; по дренажным отверстиям ± 1 мм; по отверстиям крепления ± 0,5 мм.

5.1.7 Точность отливки принимается, по п. 1.5 ГОСТ 26645-85, 9 – 8 – 15 – 9.

5.1.8 Решетки не должны иметь отклонения от прямолинейности более 0,2% по их длине.

5.1.9 Решетки должны плотно, без дополнительных перемещений, прилегать к опорной поверхности усиливающих насадок или закладных изделий. Допуск плоскостности опорной поверхности решетки не должен превышать 2 мм.

5.1.10 При установке решетки в лоток или дождеприемник с закладными металлическими уголками, зазор между решеткой и стенкой уголка не должен превышать 2 мм с каждой стороны.

5.1.11 Угол открытия решеток, имеющих шарнирное крепление к корпусу изделия или усиливающей насадки, по отношению к поверхности покрытия должен составлять не менее 100°, если проектной документацией не установлены другие требования.

5.1.12 Поверхности решеток должны быть очищены от приливов и заусенцев. На поверхности решеток не должно быть раковин диаметром более 2мм и глубиной более 1мм, занимающих более 3 % поверхности, или 1 раковина на 1 дм² площади. Трещины не допускаются.

5.1.13 При испытании на механическую прочность решетки должны выдерживать усилие согласно указанному на них классу нагрузки, в соответствии с таблицей 1, без образования трещин.

5.1.14 Поверхность решетки должна быть защищена лакокрасочным покрытием.

5.2 Требования к сырью и материалам

Применяемые для производства решеток сырьё и материалы должны обеспечивать полное соответствие характеристик чугуна по ГОСТ 7293-85.

5.3 Маркировка

5.3.1 На верхней плоскости решетки должны быть отлиты товарный знак предприятия-изготовителя и класс нагрузки.
СТО 57388863-002-2008

5.3.2 Размеры маркировочных надписей устанавливается предприятием-изготовителем. Надписи должны располагаться в зоне сплошной части решетки, не имеющей конструктивных отверстий.

5.4 Упаковка

5.4.1 Упаковка должна обеспечивать предохранение изделий от механических повреждений при складировании и транспортировании.

5.4.2 Решетки складироваться штабелем на деревянные транспортные поддоны с высотой не более 800 мм. Поддон с решетками обвязывается полипропиленовой лентой.

5.4.3 При небольших количествах решеток в партии отгрузки, допускается их меньшее складирование на поддоне.

5.4.5 Готовые пакеты обвязываются металлической или полипропиленовой лентой в горизонтальном и вертикальном направлениях с последующей её фиксацией. Допускается также дополнительная обмотка полиэтиленовой пленкой и стрейч-пленкой.

5.4.6 При формировании пакета с штабелем решеток, на нем должна быть табличка, на которой нанесена информация по наименованию и виду решеток, их количество, номер партии, вес одной решетки и упакованного пакета в целом.

6 Требования безопасности

6.1 При изготовлении решеток необходимо соблюдать требования безопасности, указанные в ГОСТ 12.0.004, ГОСТ 12.1.004 и ГОСТ 12.1.005.

6.2 При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться требования безопасности по ГОСТ 12.3.009.

7 Охрана окружающей среды

Производство решеток чугунных является безотходным. Образующиеся отходы при очистке и доводке изделий повторно используются в производстве.

8 Правила приемки

8.1 Приемку решеток производят по настоящему стандарту партиями. Партией считают решетки одного типа в количестве не более 3000 шт.

8.2 Для проверки соответствия решеток требованиям настоящего стандарта, предприятие-изготовитель проводит приемосдаточный контроль. При этом выборочно, проверке внешнего вида решеток подвергается не менее 5% решеток от каждой партии, проверке на механическую прочность количество решеток, указанное в таблице 2.

Таблица 2

Количество изделий в партии, шт.	Количество изделий, подвергающихся испытаниям на механическую прочность, шт.
До 500	2
500-1000	3
1001-1500	4
1501- 3000	5

8.3 При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей, проводят повторную проверку по этому показателю удвоенного количества решеток. Результаты повторной проверки являются окончательными и распространяются на всю партию.

8.4 Решетки, отгруженные потребителю, должны сопровождаться техническим паспортом в соответствии с приложением В, в котором указывают:

- наименование изделия и его тип;
- наименование настоящего стандарта;
- наименование предприятия-изготовителя, его товарный знак, адрес и телефон;
- количество изделий, дата изготовления и номер партии;
- штамп приемки техническим контролем.

9 Методы контроля

9.1 Геометрические размеры решеток проверяют стандартными мерительными инструментами по ГОСТ 427-75 и штангенциркулями по ГОСТ 166-89.

9.2 Прямолинейность кромок решеток измеряют на поверочной плите при помощи линейки и набора щупов.

9.3 Оценка внешнего вида по наличию раковин и наплывов производится визуально и при помощи металлической линейки по ГОСТ 427-75.

9.4 Характеристики чугуна должны полностью соответствовать ГОСТ 7293-85.

9.5 Испытание решеток на механическую прочность.

9.5.1 Испытание заключается в проверке способности решетки выдерживать без разрушения усилие, соответствующее классу нагрузки решетки по таблице 1. Для решеток со свободной шириной $CO \geq 250$ мм должны тестироваться по полной контрольной нагрузке, указанной в таблице 1. Решетки для лотков со свободной шириной $CO < 250$ мм контрольная нагрузка принимается по формуле: ширина/250 x класс нагрузки (по таблице 1).

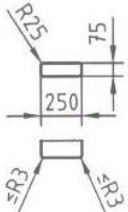
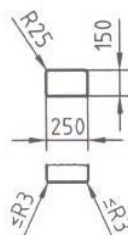
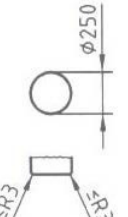
9.5.2 *Оборудование.*

Пресс гидравлический, обеспечивающий усилие, соответствующее классу нагрузки решетки по таблице 1 и имеющий указатель усилия с ценой деления: не более 2 кН (0,2 тс) –

при испытании с нагрузкой до 60 т; не более 3 кН (0,3 тс) – при испытании с нагрузкой более 60 т.

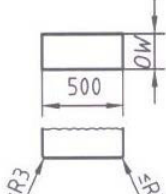
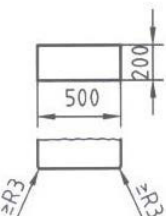
При испытании используются специальные опорные плиты. Под решеткой, нижние опорные плиты, с габаритными размерами не менее испытываемой решетки (желоба с решеткой). Размеры верхних опорных плит, которые применяются для испытания, принимают по таблице 3.

Таблица 3

Ширина решетки	Вид и размеры опорных плит
до 250 мм	
250 мм – 450 мм	
более 450 мм	

Допускается испытание решеток в конструкции. При этом решетка установлена и закреплена в бетонном желобе, и для испытания используются другие верхние опорные плиты, размеры которых приведены в таблице 4.

Таблица 4

Ширина конструкции	Вид и размеры опорных плит
до 200 мм	
более 200 мм	

OW- общая ширина решетки.

Величины нагрузок в kN прикладываемых к опорным плитам с учетом коэффициента рассчитываемого по п. 9.5.1 в соответствии с классом нагрузок и свободной ширины решетки CO приведены в таблице 4.

Таблица 4

CO, мм	Класс нагрузки по таблице 1					
	A 15	B 125	C250	D400	E600	F900
100	9,0	75,0	150,0	240,0	360,0	540,0
150	9,0	75,0	150,0	240,0	360,0	540,0
200	12,0	100,0	200,0	320,0	480,0	720,0
300	15,0	125,0	250,0	400,0	600,0	900,0
400	15,0	125,0	250,0	400,0	600,0	900,0
500	15,0	125,0	250,0	400,0	600,0	900,0

Примечание – темным цветом выделены показатели к которым применялся коэффициент 0,6.

9.5.3 Проведение испытания.

Схема испытания решетки на прочность приведена в приложении Г.

Решетку устанавливают в рабочую область пресса с расположением опорных плит по габаритам решетки. На нижнюю плиту пресса устанавливается нижняя опорная плита, и центрируется. При необходимости укладываются боковые приспособления, обеспечивающие распределение нагрузки по опорным частям решетки. Затем укладывается решетка и верхняя опорная плита. При проведении испытания в конструкции вместо решетки укладывается желоб с решеткой в сборе. Контрольная нагрузка должна быть направлена через геометрический центр испытательного стенда и равномерно распределяться по всей поверхности испытываемого материала. Любые неровности поверхности компенсируются с помощью прокладок толщиной не более 3 мм из картона, древесного волокна, войлока или другого материала. Размер прокладки должен соответствовать габаритам плит. Усилие пресса увеличивают равномерно в течение 2 мин до контрольной нагрузки соответствующей классу нагрузки по таблице №1 испытываемой решетки. Контрольная нагрузка должна действовать 30 секунд, затем она снимается и решетка осматривается на наличие дефектов.

Решетку считают выдержавшей испытание на прочность, если она не будет иметь трещин, линейных деформаций и других разрушений.

Решетки, которые были подвержены механическим испытаниям, отгрузке потребителю не подлежат.

9.5.4 Внешний вид изделий и качество лакокрасочного покрытия определяется при осмотре с расстояния 2 м при дневном освещении.

9.5.5 Контроль маркировки и упаковки производят внешним осмотром.

9.5.6 По требованию потребителя допускается проведение других видов испытаний, не изложенных в настоящем стандарте.

10 Транспортирование и хранение

10.1 Решетки перевозят транспортом любого вида в соответствии с требованиями ГОСТ 9238 и «Техническими условиями погрузки и крепления грузов».

Решетки в открытых вагонах и на грузовых автомобилях следует перевозить собранными в пакеты на поддонах по ГОСТ 18343 с перевязкой их полипропиленовой или стальной лентой, обеспечивающих жесткую фиксацию и сохранность изделий.

10.2 Допускается дополнительная упаковка пакетов готовой продукции полиэтиленом или стрейч-пленкой.

10.3 Запрещается погрузка решеток навалом и разгрузка их сбрасыванием.

10.4 Решетки следует хранить на складе готовой продукции рассортированными по маркам и типам в штабелях с обеспечением возможности погрузки любого вида продукции в любой транспорт.

10.5 Хранение решеток на складе производится в упакованных поддонах с высотой складирования не более 2 м.

10.6 Не допускается длительное хранение решеток на открытых складах с воздействием атмосферных осадков.

11 Указания по эксплуатации и монтажу

Монтаж решеток производится согласно действующим строительным нормам и правилам, а также в соответствии с проектами и рекомендациями предприятия, утвержденными в установленном порядке.

12 Гарантия изготовителя



















12.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие решеток требованиям настоящего стандарта 3 года, при соблюдении транспортными организациями правил транспортирования, а потребителем – соответствия монтажа с утвержденным проектом, а также условий применения и хранения, установленных настоящим стандартом.

12.2 Потребитель имеет право производить контрольную проверку соответствия показателей качества решеток показателям, изложенным в настоящем стандарте в соответствии с правилами приемки, изложенными в настоящем стандарте.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(обязательное)

Обозначение, вид решеток, геометрические размеры, масса, класс нагрузки

№ п/п	Обозначение	Вид решетки	Основные геометрические размеры, мм	Масса, кг	Класс нагрузки
1.	РЧЦН 14 С250		500x136x14	3,1	С 250
2.	РЧЦВ 15 С250		500x153x20	3,2	С 250
3.	РЧЦН 16 С250		500x158x14	2,8	С 250
4.	РЧЦН 16 Е600		500x158x14	4,5	Е 600
5.	РЧЦН 20 Е600		500x197x30	8,5	Е 600
6.	РЧЦВ 24 Е600		500x237x30	10,8	Е 600
7.	РЧЦВ 24 F900		500x237x30	14,0	F 900
8.	РЧЦН 28 Е600		500x278x20	8,6	Е 600
9.	РЧЦН 29 Е600		500x287x30	14,5	Е 600
10.	РЧЦВ 32 Е600		500x317x30	17,3	Е 600
11.	РЧЦВ 32 F900		500x317x30	20,0	F 900
12.	РЧЦВ 42 Е600		500x417x35	24,0	Е 600
13.	РЧЦВ 42 F900		500x417x35	26,0	F 900
14.	РЧЦВ 54 Е600		500x537x45	45,2	Е 600
15.	РЧЦВ 54 F900		500x537x45	53,5	F 900
16.	РЧЦВ 64 Е600		500x637x45	58,0	Е 600
17.	РЧЦВ 64 F900		500x637x45	66,3	F 900
18.	РЧЛВ 44 Е600		500x437x45	31,0	Е 600

ПРИЛОЖЕНИЕ Б
(справочное)

Водопрopusная способность решеток

№ п/п	Наименование решетки	Прopusная площадь решетки см ² /м	Водопрopusная способность л/сек
1.	РЧЩН 14 С250	362	21,72
2.	РЧЩВ 15 С250	469	28,14
3.	РЧЩН 16 С250	331	19,86
4.	РЧЩН 16 Е600	331	19,86
5.	РЧЩН 20 Е600	458	29,28
6.	РЧЩВ 24 Е600	644	38,64
7.	РЧЩВ 24 F900	644	38,64
8.	РЧЩН 28 Е600	872	50,82
9.	РЧЩН 29 Е600	846	49,36
10.	РЧЩВ 32 Е600	802	48,12
11.	РЧЩВ 32 F900	802	48,12
12.	РЧЩВ 42 Е600	1522	91,32
13.	РЧЩВ 42 F900	1522	91,32
14.	РЧЩВ 54 Е600	1798	107,88
15.	РЧЩВ 54 F900	1798	107,88
16.	РЧЩВ 64 Е600	2258	135,48
17.	РЧЩВ 64 F900	2258	135,48

ПРИЛОЖЕНИЕ В
(обязательное)
Технический паспорт

301132, Тульская область
Ленинский район
д. Малиновка
Тел./факс (4872) 71 40 62



ПАСПОРТ КАЧЕСТВА № _____

**РЕШЕТКИ ЧУГУННЫЕ ДЛЯ ЛОТКОВ ВОДОСТОЧНЫХ
КАНАЛЬНЫХ БЕТОННЫХ, ПРИМЕНЯЕМЫХ В СИСТЕМАХ
ВОДООТВЕДЕНИЯ И СИСТЕМАХ ИНЖЕНЕРНЫХ
КОММУНИКАЦИЙ СТО 57388863-002-2008**

Продукция
сертифицирована

Выдан « _____ » _____ 20 ____ г.

Наименование продукции _____

Дата изготовления _____

Количество продукции _____ шт.

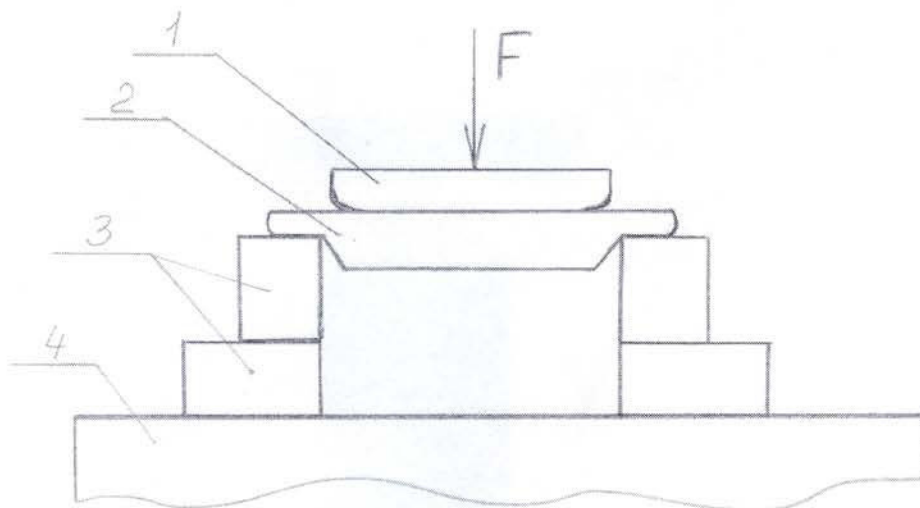
Номер партии _____

		Результаты испытаний	Требования СТО
1.	Марка высокопрочного чугуна		не менее ВЧ 45
2.	Класс нагрузки (механическая прочность)		A15-F900
3.	Отклонение от прямолинейности по длине		не более 0,2%

ПРИЛОЖЕНИЕ Г

(обязательное)

Схема испытания изделий.



- 1 - верхняя опорная металлическая плита
- 2 - испытываемая решетка
- 3 - опорные металлические бруски
- 4 - опорная плита испытательного пресса

ОКС 91.140.70

ОКП 411130

Ключевые слова: решетки чугунные, параметры и размеры решеток, технические требования

Руководитель организации разработчика:

ООО «Малиновский комбинат ЖБИ»

Директор


С.Н. Столяров

Руководитель разработки

Главный технолог

«05» марта 2008 г.


С.И. Ульянов

Начальник производственного отдела


М.А. Портнов

