

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@ruhw.ru](mailto:info@ruhw.ru)  
[www.ruhw.ru](http://www.ruhw.ru)

20.12.2021 № 36234-ГС

на № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

Генеральному директору  
ООО «МК ЖБИ»

М.А. Портнову

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

Уважаемый Максим Александрович!

Рассмотрев материалы, представленные ООО «МК ЖБИ» письмом от 25.11.2021 № 165, согласовываем стандарт организации СТО 57388863-010-2012 «Крышки бетонные и железобетонные для лотков бетонных, применяемых в системах водоотведения и системах инженерных коммуникаций» (далее – СТО) для добровольного применения на объектах Государственной компании сроком на три года с даты настоящего согласования.

Ежегодно в наш адрес необходимо направлять аналитический отчет с результатами мониторинга и оценкой применения материалов в соответствии с требованиями СТО на объектах Государственной компании и прочих объектах.

Контактное лицо: заместитель директора Департамента проектирования, технической политики и инновационных технологий Ильин Сергей Владимирович, тел. (495) 727-11-95, доб. 33-07, e-mail: [S.Ilyn@russianhighways.ru](mailto:S.Ilyn@russianhighways.ru).

И.о. заместителя председателя  
правления по технической политике



В.А. Ермилов



**Малиновский  
комбинат  
ЖБИ**

СТО 57388863-010-2012

**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**

**КРЫШКИ БЕТОННЫЕ И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ  
ДЛЯ ЛОТКОВ БЕТОННЫХ,  
ПРИМЕНЯЕМЫХ В СИСТЕМАХ ВОДООТВЕДЕНИЯ И  
СИСТЕМАХ ИНЖЕНЕРНЫХ КОММУНИКАЦИЙ**

Технические условия

ООО «Малиновский комбинат ЖБИ»

Тула  
2012

## 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 «Малиновским комбинатом железобетонных изделий »
2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Обществом с ограниченной ответственностью «Малиновский комбинат ЖБИ» приказом от « 30 » декабря 2012 г. № 77 .
3. ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ
4. ЗАМЕЧАНИЯ И ПРЕДЛОЖЕНИЯ ПРОСИМ НАПРАВЛЯТЬ ПО АДРЕСУ:  
301132, Тульская область, Ленинский район, д. Малиновка  
Тел/факс +7 (4872) 714064  
е-mail: [mkgbi@komenstroy.ru](mailto:mkgbi@komenstroy.ru)

*Информацию об изменениях к настоящему стандарту ежегодно размещается на официальном сайте ООО «Малиновский комбинат ЖБИ» [www.komenstroy.ru](http://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 «Малиновский комбинат ЖБИ».



**Малиновский комбинат ЖБИ**

УПРАВЛЯЮЩАЯ КОМПАНИЯ КОМЭН

ООО «Малиновский комбинат ЖБИ»

Общество с ограниченной ответственностью  
«Малиновский комбинат ЖБИ»

---

**СТАНДАРТ  
ОРГАНИЗАЦИИ**

**СТО 57388863-010-2012**

---

**«УТВЕРЖДАЮ»**

Генеральный директор  
ООО «МК ЖБИ»

С.Н. Столяров

«30» декабря 2012 г.



**КРЫШКИ И РЕШЕТКИ БЕТОННЫЕ  
И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДЛЯ ЛОТКОВ БЕТОННЫХ,  
ПРИМЕНЯЕМЫХ В СИСТЕМАХ ВОДООТВЕДЕНИЯ И  
СИСТЕМАХ ИНЖЕНЕРНЫХ КОММУНИКАЦИЙ**

**Технические условия**



**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«МАЛИНОВСКИЙ КОМБИНАТ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ИЗДЕЛИЙ»**

**УТВЕРЖДАЮ**

Генеральный директор

ООО «МК ЖБИ»

М.А.Портнов

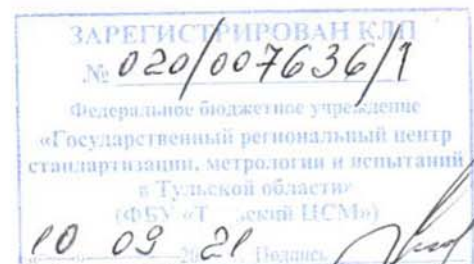
« 09 » сентября 2021 г.



**ИЗМЕНЕНИЯ №1 К СТО 57388863-010-2012**

**КРЫШКИ И РЕШЕТКИ БЕТОННЫЕ  
И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДЛЯ ЛОТКОВ БЕТОННЫХ,  
ПРИМЕНЯЕМЫХ В СИСТЕМАХ ВОДООТВЕДЕНИЯ И  
СИСТЕМАХ ИНЖЕНЕРНЫХ КОММУНИКАЦИЙ**

**СТО 57388863-010-2012**



Тула  
2021 г.

## Содержание

1. Область применения .....	6
2. Нормативные ссылки .....	7
3. Термины и определения .....	11
4. Классификация и условные обозначения .....	12
5. Технические требования .....	14
6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ .....	20
7. ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ .....	21
8. Правила приемки .....	22
9. Методы контроля .....	25
10. Транспортирование и хранение .....	29
11. Указания по эксплуатации и монтажу .....	30
12. Гарантия изготовителя .....	31
ПРИЛОЖЕНИЕ А (обязательное) Виды и типы изделий, их геометрические параметры и масса .....	32
ПРИЛОЖЕНИЕ Б (обязательное) Паспорт качества (технический паспорт) ..	35
ПРИЛОЖЕНИЕ В (обязательное) Схема испытания нагружением .....	36

**СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**

---

**КРЫШКИ И РЕШЕТКИ БЕТОННЫЕ  
И ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ДЛЯ ЛОТКОВ БЕТОННЫХ,  
ПРИМЕНЯЕМЫХ В СИСТЕМАХ ВОДООТВЕДЕНИЯ И  
СИСТЕМАХ ИНЖЕНЕРНЫХ КОММУНИКАЦИЙ****Технические условия**

---

Дата введения – 2012-12-30

**1. Область применения**

Настоящий стандарт распространяется на производимые ООО «Малиновский комбинат ЖБИ» крышки и решетки бетонные и железобетонные (далее – крышки и решетки), изготавливаемые методом вибропрессования из мелкозернистого бетона или виброуплотнением из тяжелого бетона, с применением армирования и без него. Крышки представляют собой бетонные конструкции различных типоразмеров без сливных и технологических отверстий. Решетки представляют собой бетонные конструкции различных типоразмеров с наличием сливных и технологических отверстий.

Область применения – благоустройство территорий, дорожное, промышленное и гражданское строительство. Функциональное назначение решеток – прием и отведение поверхностных сточных, дождевых и талых вод с тротуаров, городских улиц, площадей, автомобильных дорог, зон жилой и промышленной застройки, аэродромов, восприятие внешних механических нагрузок от пневматики автомобильного транспорта, специальной техники, воздушных судов либо распределенной нагрузки от грунта, в зависимости от типа монтажа и обеспечение заявленной несущей способности. Не допускается применение решеток бетонных в зоне работы специальной техники на гусеничном ходу.

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

Внешний вид крышки и решетки показан на рисунке 1.

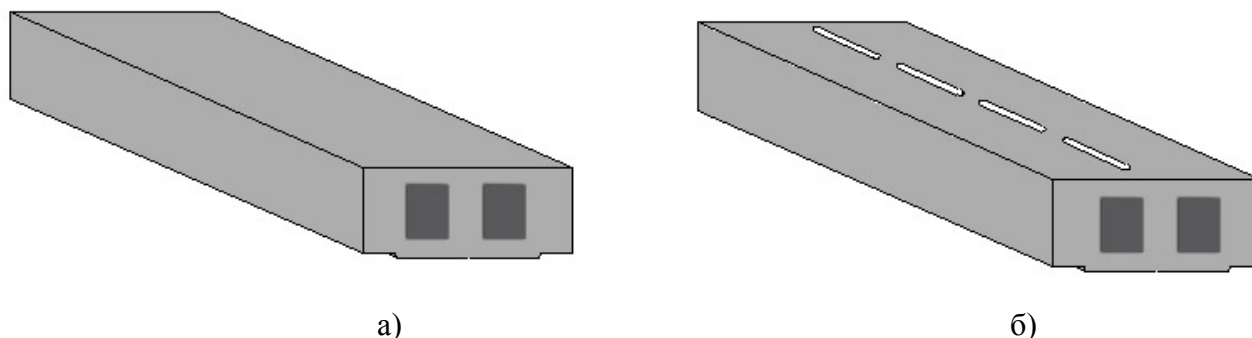


Рис. 1 Внешний вид изделия:  
а) крышка; б) решетка

## 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 3344-83	Щебень и песок шлаковые для дорожного строительства. Технические условия
ГОСТ 32703-2014	Дороги автомобильные общего пользования. Щебень и гравий из горных пород. Технические требования.
ГОСТ 5781-82	Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций. Технические условия
ГОСТ 6727-80	Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций. Технические условия
ГОСТ 7473-2010	Смеси бетонные. Технические условия
ГОСТ 8267-93	Щебень и гравий из плотных горных пород для строительных работ. Технические условия
ГОСТ 8736-2014	Песок для строительных работ. Технические условия



ТУ 2500-376-00152106-94	Изделия резиновые технические. Технические условия.
ГОСТ 32823-2014	Дороги автомобильные общего пользования. Песок природный. Технические требования
ГОСТ 8829-94	Изделия строительные железобетонные и бетонные заводского изготовления. Методы испытаний нагружением. Правила оценки прочности, жесткости и трещиностойкости
ГОСТ 9238-2013	Габариты железнодорожного подвижного состава и приближения строений
ГОСТ 10060-2012	Бетоны. Методы определения морозостойкости
ГОСТ 10178-85	Портландцемент и шлакопортландцемент. Технические условия
ГОСТ 33174-2014	Дороги автомобильного пользования. Цемент. Технические требования
ГОСТ 10180-2012	Бетоны. Методы определения прочности по контрольным образцам
ГОСТ 10922-2012	Арматурные и закладные изделия, их сварные, вязаные и механические соединения для железобетонных конструкций. Общие технические условия
ГОСТ 12730.0-78	Бетоны. Общие требования к методам определения плотности, влажности, водопоглощения, пористости и водонепроницаемости
ГОСТ 12730.3-78	Бетоны. Метод определения водопоглощения
ГОСТ 12730.5-84	Бетоны. Методы определения водонепроницаемости
ГОСТ 13015-2012	Изделия бетонные и железобетонные для строительства. Общие технические требования. Правила приемки, маркировки, транспортирования и хранения
ГОСТ 17624-2012	Бетоны. Ультразвуковой метод определения прочности
ГОСТ 17625-83	Конструкция и изделия железобетонные. Радиационный метод определения толщины защитного слоя бетона, размеров и расположения арматуры
ГОСТ 18105-2010	Бетоны. Правила контроля и оценки прочности
ГОСТ 18343-80	Поддоны для кирпича и керамических камней. Технические условия
ГОСТ 22690-2015	Бетоны. Определение прочности механическими методами неразрушающего контроля
ГОСТ 22904-93	Конструкции железобетонные. Магнитный метод определения толщины защитного слоя бетона и расположения арматуры

ГОСТ 23279-2012	Сетки арматурные сварные для железобетонных конструкций и изделий. Общие технические условия
ГОСТ 23616-79	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Контроль точности
ГОСТ 23732-2011	Вода для бетонов и строительных растворов. Технические условия
ГОСТ 23858-79	Соединения сварные стыковые и тавровые арматуры железобетонных конструкций. Ультразвуковые методы контроля качества. Правила приемки
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные тип, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 11534-75	Соединения сварные под острыми и тупыми углами основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 5582-75	Прокат тонколистовой коррозионно-стойкий, жаростойкий и жаропрочный
ГОСТ 14918-80	Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий
ГОСТ 16523-97	Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения
ГОСТ 19903-2015	Прокат листовой горячекатаный. Сортамент
ГОСТ 19904-90	Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент
ГОСТ 10922-2012	Арматурные и закладные изделия, их сварные, вязаные и механические соединения для желе
ГОСТ 24211-2008	Добавки для бетонов и строительных растворов. Общие технические условия
ГОСТ 25592-91	Смеси золошлаковые тепловых электростанций для бетонов. Технические условия
ГОСТ 25818-91	Золы-уноса тепловых электростанций для бетонов. Технические условия
ГОСТ 26433.0-85	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Общие положения
ГОСТ 26633-2015	Бетоны тяжелые и мелкозернистые. Технические условия
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды

ГОСТ 27006-86	Бетоны. Правила подбора состава
ГОСТ 30108-94	Материалы и изделия строительные. Определение удельной эффективной активности естественных радионуклидов
ГОСТ 13087-2018	Бетоны. Методы определения истираемости
ГОСТ 32955-2014	Дороги автомобильные общего пользования. Лотки дорожные водоотводные. Технические требования.
Федеральный закон № 184-ФЗ	Федеральный закон от 27.12.2002 г. «О техническом регулировании»

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов и классификаторов в информационной системе общего пользования на официальном сайте национального органа Российской Федерации по стандартизации в сети Интернет или по ежегодно издаваемому информационному указателю «Национальные стандарты», который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим ежемесячно издаваемым информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

### 3. Термины и определения

В настоящем стандарте применены следующие термины с соответствующими определениями:

**Крышка бетонная лотковая (КБЛ)** – бетонное (железобетонное) изделие, предназначенное для установки на лоток в качестве перекрытия.

**Крышка бетонная бортовая (КББ)** – бетонное (железобетонное) изделие, предназначенное для установки на лоток и сбора талых, дождевых вод через боковые водоприемные отверстия, когда конструкция применяется как разделитель между проезжей частью и тротуаром, велодорожкой или др.

**Решетка бетонная лотковая (РБЛ)** – бетонное (железобетонное) изделие, предназначенное для установки на лоток и сбора, отвода талых и дождевых вод с улиц, площадей, тротуаров, зон промышленной и жилой застройки, и аэродромов.

**Решетка бетонная бортовая (РББ)** – бетонное (железобетонное) изделие, предназначенное для установки на лоток и сбора талых, дождевых вод через боковые и верхние водоприемные отверстия, когда конструкция применяется как разделитель между проезжей частью и тротуаром, велодорожкой или др.

**Пескоуловитель** – бетонная камера для сбора песка и грязи при линейном поверхностном водоотведении.

**Лоток инженерных коммуникаций (ЛИК)** – бетонное (железобетонное) изделие, предназначенное 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, лотка инженерных коммуникаций или пескоуловителя, на которую впоследствии опирается решетка или крышка.

**Демпферная прокладка** - прокладка из упругого деформируемого материала, прикрепляемая на торцевые грани изделий, предназначенная для компенсации продольных динамических внешних нагрузок и исключения ударных разрушений изделий.

**Поверхностный (линейный) водоотвод** – линейный сборник, состоящий из элементов, позволяющих производить сбор и отвод поверхностных вод вдоль всей своей длины к организованному стоку.

**Свободная ширина (СО)** – ширина сечения желоба, по которому принимается условное течение воды. По отношению к лотку инженерных коммуникаций имеет значение ширины желоба для условного монтажа коммуникаций.

#### 4. Классификация и условные обозначения

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

4.2 Крышки в зависимости от области применения делятся на два типа классификации нагрузок:

4.2.1 **Тип 1** – при расположении верха крышки в одном уровне с покрытием классифицируются по группам монтажа и классам нагрузок, указанных в таблице 1.

Таблица 1 Классы сосредоточенных 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.

4.2.2 **Тип 2** – при расположении верха крышки ниже уровня покрытия, с засыпкой грунтом, классифицируются по классам распределенных нагрузок, указанных в таблице 2.

Таблица 2 Классы распределенных нагрузок.

Класс несущей способности	Величина распределенной нагрузки	Область применения
---------------------------	----------------------------------	--------------------

	(несущая способность) (кН/ тс) / м <sup>2</sup>	
a30	30 / 3	Прокладка каналов в грунте с высотой засыпки до 0,5 м с исключением возможности нагрузок от тяжелого транспорта
b80	80 / 8	Прокладка каналов в грунте с высотой засыпки от 0,5 м до 6,0м и без неё.
c150	150 / 15	Прокладка каналов в грунте под автомобильными и железными дорогами с заглублением от верха перекрытия от 0,5 до 6,0м

4.3 Основные типы, масса, параметры и размеры крышек и решеток указаны в приложении А.

4.4 По согласованию с потребителем допускается изготовление изделий других типоразмеров и формы при соблюдении технических требований, изложенных в настоящем стандарте.

4.5 Тип крышек и решеток для монтажа подбирают в зависимости от:

- типа изделия, на которое она будет устанавливаться;
- места установки для крышек типа 2, или класса нагрузки для крышек типа

1 и решеток.

4.6 Условное обозначение крышек и решеток состоит из буквенно-цифровых групп, обозначающих: сокращенное обозначение **КБЛ** (крышка бетонная лотковая) или **РБЛ** (решетка бетонная лотковая); принадлежность к типу лотка по параметру СО в мм; длину, ширину и высоту изделия в см, разделенных точкой; типа (для крышек); класса несущей нагрузки для крышек типа 1 и решеток, или величину нагрузки для крышек типа 2; направление и количество отверстий, продольные – **пр**, поперечные – **пп**, и обозначение настоящего стандарта.

**Примеры условных обозначений:**

*Решетки бетонной* для лотка со свободной шириной 300 мм, длиной 100 см, шириной 43 см, высотой 18 см, с несущей способностью 40,0 т и продольными щелевыми отверстиями в количестве 4 шт.

РБЛ 300.100.43.18 D400 пр4 СТО 57388863-010-2012;

*Крышки бетонной* для лотка со свободной шириной 200 мм, длиной 50 см, шириной 33 см, высотой 10 см, с несущей способностью 15 тс/м<sup>2</sup>.

КБЛ 200.50.33.10 тип 2/15 СТО 57388863-010-2012;

## **5. Технические требования**

### **5.1 Основные параметры и характеристики**

5.1.1 Крышки и решетки должны соответствовать требованиям настоящего стандарта конструкторской и технической документации, разработанной и утвержденной в установленном порядке.

5.1.2 Крышки и решетки изготавливаются из мелкозернистого бетона методом вибропрессования или из тяжелого бетона методом виброуплотнения с применением армирования и без него. Допускается изготовление изделий из фибробетона. В качестве фибры используется металлическое, полимерное и стеклополимерное волокно.

5.1.3 Крышки и решетки должны быть прочными и трещиностойкими.

5.1.4 Бетон, из которого изготавливаются изделия, должен соответствовать п.5.2 настоящего стандарта.

5.1.5 При испытании крышек типа 1 и решеток на прочность нагружением они должны выдерживать нагрузку соответствующую проектному классу по таблице 1, с учетом требований п.9.8.1.1.

5.1.6 При испытании крышек типа 2 на прочность нагружением они должны выдерживать нагрузку соответствующую проектной величине распределенной нагрузки по таблице 2, с учетом требований п.9.9.1.1.

5.1.7 Категория лицевой бетонной поверхности — А6, для нелицевых поверхностей — А7 по ГОСТ 13015.

5.1.8 Трещины на поверхности изделий не допускаются, за исключением поверхностных шириной не более 0,1 мм и длиной до 50 мм, в количестве не более 5 шт. на 1 м<sup>2</sup> поверхности изделий армированных изделий или из фибробетона.

5.1.9 Защитный слой бетона для армированных изделий должен быть не менее 20 мм. Допускается снижать данный показатель до 15 мм при увеличении водонепроницаемости бетона изделий до марки W10 и проведении дополнительных положительных ресурсных и лабораторных испытаний, подтверждающих требуемый показатель защиты арматуры. Положение арматуры в изделии должно определяться установкой фиксаторов.

5.1.10 Значения действительных отклонений геометрических параметров изделий не должны превышать предельных, указанных в таблице 3.

Таблица 3

Наименование геометрического параметра	Наименование изделий	Предельные отклонения, мм
1. Геометрические размеры:	КБЛ, РБЛ	±2
- длина		
- ширина		±3
- высота: до 200 мм свыше 200 мм		±2 ±3
Отклонение от прямолинейности профиля верхней и нижней поверхности по Длине 1000 мм	КБЛ, РБЛ	±1
Отклонение от перпендикулярности торцевых и смежных граней при высоте изделия: до 200 мм до 300 мм свыше 300 мм	КБЛ, РБЛ	±1
		±2
		±3
Отклонения размеров сливных отверстий	РБЛ	±1
Отклонение величины защитного слоя бетона	КБЛ, РБЛ	±2



5.1.11 Удельная эффективная активность естественных радионуклидов изделий должна соответствовать ГОСТ 30108.

5.1.12 При тепловлажностной обработке изделий следует соблюдать мягкие режимы твердения (температура не выше 60°C) с предельной скоростью подъема и снижения температуры обработки не более 20°C/ч. Время обработки определяется опытным путем.

5.1.13 Крышки и решетки должны плотно прилегать к опорной и контактной поверхности лотков и их элементов. Допуск плоскостности опорной поверхности не должен превышать 2 мм.

При установке бетонных крышек и решеток класса нагрузки C250 и выше для снижения ударных нагрузок между корпусом лотка и крышкой, а также между смежными крышками необходимо предусмотреть установку эластичной прокладки. Конструкцию, материал, размеры эластичных прокладок и способы их крепления определяет предприятие-изготовитель. Твердость эластичной прокладки должна быть не менее 40 ед. по Шору.

5.1.14 Боковые грани крышек и решеток должны быть прямолинейными и взаимно перпендикулярными. Отклонение прямолинейности грани не должно превышать 3 мм. Отклонение перпендикулярности не должно превышать 5 мм на метр длины грани.

## **5.2 Требования к бетону изделий**

5.2.1 Класс бетона по прочности на сжатие принимают не менее чем B40,0.

5.2.2 Класс бетона по прочности на растяжение при изгибе принимают не менее чем  $B_{тб} 4,4$ .

5.2.3 Значение нормируемой отпускной прочности бетона должно составлять 90 % от класса бетона по прочности на сжатие и класса бетона по прочности на растяжение при изгибе в любое время года. Предприятие-изготовитель при этом обязано гарантировать достижение проектной прочности бетона в возрасте 28 суток со дня изготовления изделий, при условии хранения образцов в нормально-влажностных условиях по ГОСТ 10180.

Фактическая прочность бетона должна соответствовать требуемой по ГОСТ 18105 в зависимости от нормируемой прочности и показателей фактической однородности прочности бетона.

5.2.4 Морозостойкость бетона крышек и решеток железобетонных должна быть не ниже марки F<sub>2300</sub> по ГОСТ 26633.

5.2.5 Водопоглощение бетона изделий не должно превышать по массе, %:

5% - для продукции изготовленной методом вибропрессования, виброуплотнения

5.2.6 Марка бетона по водонепроницаемости должна быть не ниже W 8.

5.2.7 Истираемость бетона принята по ГОСТ 13015 как для конструкций, работающих в условиях повышенной интенсивности движения (плиты дорожных и аэродромных покрытий, плиты тротуаров на магистральных улицах и т.п.), и должна быть не более 0,7 г/см<sup>2</sup>.

5.2.8 Подбор состава бетона производят в соответствии с требованиями ГОСТ 27006 и рекомендаций, пособий и методик научно-исследовательских институтов, утвержденных в установленном порядке.

Водоцементное отношение (В/Ц) должно быть не более 0,40.

5.2.9 Бетонные смеси приготавливают по ГОСТ 7473 с применением добавок-суперпластификаторов.

### **5.3 Требования к сырью и материалам**

5.3.1 В качестве вяжущего следует применять бездобавочный портландцемент или портландцемент для бетонов дорожных и аэродромных покрытий марки не ниже 400, содержащий в цементном клинкере не более 5 % MgO (оксида магния) и не более 8 % С3А (трехкальциевого алюмината), соответствующие ГОСТ 10178.

5.3.2 В качестве заполнителей для бетона следует применять:

- природные обогащенные и фракционированные, а также дробленные обогащенные пески по ГОСТ 8736, удовлетворяющие требованиям ГОСТ 26633;

- щебень из натурального камня, гравия и доменного шлака по ГОСТ 8267, ГОСТ 3344, удовлетворяющие требованиям ГОСТ 26633.

Для оптимального состава мелкозернистого бетона применяют пески с модулем крупности не менее 2,2, а для тяжелого бетона - не менее 2,0. Наибольший размер зерен крупного заполнителя:

- 10 мм – для мелкозернистого бетона;
- 20 мм – для тяжелого бетона.

5.3.3 Марка щебня по дробимости должна быть не ниже 800, содержание зерен слабых пород в щебне не должно превышать 5% по массе.

5.3.4 Марка щебня по морозостойкости должна быть не ниже F200 и обеспечивать получение бетона проектной марки по морозостойкости.

5.3.5 Добавки, применяемые для приготовления бетонной смеси, должны отвечать требованиям ГОСТ 24211, ГОСТ 26633 и обеспечивать получение бетона, удовлетворяющего требованиям по морозостойкости.

Виды и объем (массу) вводимых добавок определяют опытным путем по ГОСТ 27006 в зависимости от вида и качества материалов, используемых для приготовления бетонной смеси, режимов пропаривания (твердения) бетона.

5.3.6 С целью экономии цемента для бетонов следует применять и другие материалы – золы-унос, шлаки и золошлаковые смеси ТЭС по ГОСТ 25592 и ГОСТ 25818, удовлетворяющие требованиям ГОСТ 26633 и не снижающие основные характеристики продукции.

5.3.7 Вода для приготовления бетона — по ГОСТ 23732.

5.3.8 Для изготовления монтажных петель следует применять стержневую гладкую горячекатаную арматуру АІ по ГОСТ 5781.

5.3.9 Для армирования изделий следует применять сварные арматурные сетки и каркасы, соответствующие ГОСТ 10922 и ГОСТ 23279.

Для изготовления сварных арматурных каркасов следует применять стержневую горячекатаную сталь класса АІІІ и АІ по ГОСТ 5781 и арматурную проволоку класса ВрІ по ГОСТ 6727.

5.3.10 Толщина защитного слоя бетона должна быть не менее 20 мм. Положение арматуры в изделии должно определяться установкой фиксаторов.

5.3.11 Удельная эффективная активность естественных радионуклидов изделий должна соответствовать ГОСТ 30108.

5.3.12 Крышки и решетки должны соответствовать климатическому исполнению УХЛ, категория размещения 1 по ГОСТ 15150 и обеспечивать срок эксплуатации не менее 10 лет при температурных условиях от минус 50°С до плюс 45° на открытом воздухе при прямом

#### **5.4 Маркировка**

Маркировка должна быть нанесена несмываемой краской на боковой поверхности изделий. В каждом пакете изделий маркировка должна быть нанесена не менее чем на одно изделие.

Маркировочная надпись должна содержать следующую информацию (по ГОСТ 32955-2014):

- указание вида, типа, класса нагрузки и основных размеров изделия;
- обозначение настоящего стандарта;
- дату изготовления;
- штамп ОТК;
- краткое наименование изготовителя или его товарный знак.

#### **5.4 Упаковка**

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

5.4.2 Изделия укладываются на деревянные поддоны в виде пакета прямоугольной формы высотой не более 1,3 м. Ряды изделий перекладываются листами гофрокартона. Нижний ряд изделий допускается укладывать без прокладок непосредственно на поддон.

5.4.3 Готовые пакеты обвязываются полипропиленовой лентой в горизонтальном и вертикальном направлениях с последующей её фиксацией.

5.4.4 Схема упаковки и складирования изделий должна быть утверждена руководителем предприятия.

## **6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ**

6.1 При изготовлении крышек и решеток бетонных и железобетонных 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 крышек и решеток бетонных и железобетонных является безотходным. Образующиеся отходы в виде бетонного боя и пыли повторно используются в производстве ЖБИ.

## 8. Правила приемки

8.1 Изделия принимают партиями по ГОСТ 13015 и настоящему стандарту.

8.2 Приемка осуществляется партиями. Партия должна состоять из изделий одного типа, одной марки, изготовлена по одной технологии в течение не более трех календарных дней, но не более:

- 1200 шт – при изготовлении методом вибропрессования;
- 40 шт – при изготовлении методом виброуплотнения.

8.3 Соответствие показателей качества изделий нормируемым показателям, изложенным в настоящем стандарте, устанавливают по данным входного, операционного и приемочного контроля.

Показатели качества изделий и параметры технологических режимов, подвергаемые входному, операционному и приемочному контролю приведены в таблице 5.

Таблица 5

№	Наименование контроля	Наименование показателя
1	Входной	Качество материалов для приготовления бетона (цемент, заполнители для бетона, добавки). Качество арматурных изделий (каркасов, монтажных петель), фиксаторов защитного слоя, смазочных материалов.
2	Операционный	Вид бетона, его состав, свойства бетонной смеси. Установка арматурных изделий. Величина защитного слоя. Параметры технологических режимов производства. Высота, внешний вид изделий и степень уплотнения при формовке (для вибропрессованных изделий).
3	Приемочный, в том числе: а) периодические испытания  б) приемочные испытания	Показатели прочности (класс бетона по прочности на растяжение при изгибе, прочность изделия при нагружении). Марка бетона по морозостойкости. Водопоглощение бетона. Марка бетона по водонепроницаемости. Истираемость. Удельная эффективная активность естественных радионуклидов. Показатели прочности (класс бетона по прочности на сжатие, отпускная прочность). Точность геометрических параметров. Категория бетонной поверхности. Величина защитного слоя бетона до арматуры.

8.4 Для вибропрессованных изделий параметры геометрических размеров по ширине изделия, по размерам щелевых отверстий и других размеров неизменных в процессе производства допускается проверять методом периодического замера пресс-формы с составлением акта, установленной формы. Замер пресс-формы в

данном случае следует производить после каждых 2000 циклов её работы и после проведения с ней ремонтных работ, влияющих на размеры изделий.

8.5 Результаты входного, операционного и приемочного контроля должны быть зафиксированы в протоколах испытаний, журналах ОТК и лаборатории. Порядок проведения контроля устанавливается технологической инструкцией по производству, утвержденной в установленном порядке.

8.6 Периодические испытания бетона по морозостойкости, водонепроницаемости, водопоглощению, прочности на растяжение при изгибе и прочности изделия при нагружении проводят не реже одного раза в шесть месяцев и каждый раз при внесении в них конструктивных изменений, изменении технологии изготовления, качества и количественного состава материалов.

8.7 Приемку изделий изготовленных методом вибропрессования по показателям точности геометрических параметров, категории бетонной поверхности осуществляют по результатам выборочного одноступенчатого контроля в соответствии с таблицей 6, на основании ГОСТ 23616.

Таблица 6

№ п/п	Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число, шт.
1	до 100	10	9
2	101-500	30	28
3	501-900	70	67
4	901-1200	110	105

8.8 Изделия изготовленные методом виброуплотнения по показателям точности геометрических параметров, толщине защитного слоя бетона до арматуры, расположению арматуры, наличию монтажных петель, категории бетонной поверхности и ширине раскрытия технологических трещин следует принимать по результатам выборочного контроля в соответствии с таблицей 7.

Таблица 7

№ п/п	Объем партии, шт.	Объем выборки, шт.	Приемочное число, шт.
1	до 10	поштучно	100%
2	10-20	10	9
3	21-40	20	19

8.9 Партия считается принятой по показателям геометрических размеров, если в выборке количество изделий, соответствующих требованиям настоящего стандарта, больше или равно приемочному числу. Если этот показатель меньше приемочного числа, то приемка осуществляется поштучно по показателям, по которым партия не была принята.

8.10 Испытания методом нагружения проводят не менее чем на двух изделиях одного типоразмера. Партия считается принятой по показателям несущей способности если изделие выдержало заданную нагрузку согласно п. 9.8 , п. 9.9.



8.11 Контроль прочности бетона изделий проводят по ГОСТ 18105.

8.12 Контроль прочности изделия при нагружении решеток и крышек типа 1 проводят по п. 9.8 настоящего стандарта.

8.13 Контроль прочности изделия при нагружении крышек типа 2 проводят по п. 9.9 настоящего стандарта.

8.14 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия изделий, требованиям настоящего стандарта.

8.15 Документ о качестве (технический паспорт) выполняется по ГОСТ 13015. Документ о качестве выдается на каждую принятую ОТК партию изделий. Предприятие-изготовитель регистрирует в специальном журнале сведения о выдаче паспортов качества. Документ о качестве должен быть подписан работником, ответственным за технический контроль продукции на предприятии-изготовителе.

В документ о качестве необходимо вносить класс прочности при нагружении, марку бетона по прочности на сжатие и растяжение при изгибе, марку по морозостойкости и водонепроницаемости, показатели отпускной прочности и водопоглощения бетона. По требованию потребителя в документ о качестве вносят результаты других испытаний, проведенных в рамках требований настоящего стандарта.

Образец документа о качестве приведен в приложении Б.

8.16 Удельную эффективную активность естественных радионуклидов определяют при начале производства и не менее одного раза в год, при отсутствии данных по этому показателю на исходные материалы для изготовления изделий.

Возможность использования изделий, не соответствующих по каким-либо показателям требованиям настоящего стандарта, устанавливает проектная организация или потребитель по письменному согласованию.

## 9. Методы контроля

9.1 Внешний вид, категорию поверхности бетона, форму, точность геометрических параметров изделий следует определять методами, установленными ГОСТ 26433.0.

9.2 Прочность бетона на сжатие и растяжение при изгибе следует определять по ГОСТ 10180.

9.3 Прочность бетона на сжатие при приемочных испытаниях определяют по ГОСТ 10180, 17624.

9.4 Морозостойкость бетона определяют по ГОСТ 10060-2012.

9.5 Водопоглощение бетона по массе определяют по ГОСТ 12730.3.

9.6 Водонепроницаемость бетона определяют по ГОСТ 12730.5.

9.7 Удельную эффективную активность естественных радионуклидов определяют по ГОСТ 30108.

9.8 Испытание решеток и крышек типа 1 на прочность нагружением проводится по п. 9.8.1 настоящего стандарта.

9.8.1 Испытание решеток и крышек типа 1 на прочность нагружением.

9.8.1.1 Испытание заключается в проверке способности решетки выдерживать без разрушения усилие, соответствующее классу нагрузки решетки по таблице 1. Решетки и крышки для лотков со свободной шириной  $CO \geq 250$  мм должны тестироваться по полной контрольной нагрузке, указанной в таблице 1. Решетки и крышки для лотков со свободной шириной  $CO < 250$  мм должны тестироваться по формуле:

$$\frac{CO}{250} \times \text{контрольная нагрузка (таблица 1)}$$

с минимум  $0,6 \times$  контрольная нагрузка ( $CO/250 \geq 0,6$ )

Подробные параметры нагрузок приведены в таблице 8. Значения  $CO$  принимаются по приложению А в зависимости от типа решетки.

9.8.1.2 Оборудование.

Пресс гидравлический, обеспечивающий усилие, соответствующее классу нагрузки решетки или крышки 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 или крышкой, нижние опорные плиты, имитирующими продольные опоры с параметром заданной свободной ширины  $CO$  и с габаритными размерами по длине не менее испытываемой решетки или крышки.

Допускается вместо нижних опорных плит использовать лоток бетонный соответствующего типоразмера.

Размеры верхних опорных плит, применяемых для испытания и через которые передается контрольная нагрузка, принимают по таблице 8.

Таблица 8

Свободная (СО)	Вид и размеры опорных плит
до 200 мм	
200 мм – 300 мм	
более 300 мм	

Величины нагрузок в кН прикладываемых к опорным плитам с учетом коэффициента рассчитываемого по п. 9.7.1.1 в соответствии с классом нагрузок и свободной ширины решетки СО приведены в таблице 9.

Таблица 9

СО, мм	Класс нагрузки по таблице 1					
	A 15	B 125	C250	D400	E600	F900
100	<b>9,0</b>	<b>75,0</b>	<b>150,0</b>	<b>240,0</b>	<b>360,0</b>	<b>540,0</b>
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.

#### 9.8.1.3 Проведение испытания.

Схема испытания приведена в приложении В.

Решетку или крышку устанавливают в рабочую область пресса с расположением опорных плит по габаритам решетки. На нижнюю плиту пресса устанавливаются нижние опорные плиты с расстоянием между ними равным заданному параметру СО. Затем укладывается решетка (крышка) и на неё устанавливается верхняя опорная плита. При установке опорных плит и изделий необходимо со-

блюдовать их расположение по осям, пересечение которых должно строго соответствовать геометрическому центру испытательного пресса. 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 прокладок должен соответствовать габаритам опорных плит. При имеющихся неровностях или не плоскостности верхней и нижней части изделия необходимо их устранить методом выравнивания и установкой на цементный или гипсовый раствор.

Усилие пресса увеличивают равномерно в течение 2 мин до контрольной нагрузки соответствующей классу нагрузки по таблице №8 испытываемой решетки или крышки. Контрольная нагрузка должна действовать 30 секунд, затем нагрузку снимают и изделие осматривается на наличие дефектов.

Изделие считают выдержавшим испытание на прочность, если на нем не будет трещин, линейных деформаций и других видимых разрушений, кроме допустимых в п. 9.10 для армированных изделий.

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

9.9 Испытание крышек типа 2 на прочность нагружением проводится по п. 9.9.1 настоящего стандарта.

9.9.1 Испытание решеток и крышек типа 2 на прочность нагружением.

9.9.1.1 Испытание заключается в проверке способности крышки выдерживать без разрушения усилие, соответствующее классу нагрузки по величине распределенной нагрузки крышки по таблице 2.

Значения СО принимаются по приложению А в зависимости от типа решетки.

Контрольная нагрузка (КН) для испытаний рассчитывается следующим образом:

$$КН = P \times L_{п} \times СО, \text{ тс}$$

где,

P – нормативная распределенная нагрузка, тс/м<sup>2</sup>.

L<sub>п</sub> – длина верхней опорной плиты, м.

СО – свободная ширина = ширина верхней опорной плиты, м.

9.9.1.2 Оборудование.

Оборудование для испытаний крышек типа 2 принимается аналогично п. 9.8.1.2, за исключением верхних опорных плит.

Размеры верхних опорных плит, применяемых для испытания и через которые передается контрольная нагрузка, принимают по следующим условиям:

- Длина плиты принимается по длине крышки, но не более 1 м. Для облегчения проведения испытаний допускается длину опорной плиты равной 0,5 м.

- Ширина плиты должна соответствовать заданному значению свободной ширины СО.

- Толщина плиты должна обеспечивать её жесткость при проведении испытаний, и быть не менее 30 мм.

9.9.1.3 Проведение испытания проводят аналогично п.9.8.1.3.

9.10 При проведении испытаний армированных изделий нагружением для контроля их прочности и трещиностойкости необходимо дополнительно руководствоваться положениями ГОСТ 8829.

При приложении контрольной нагрузки на армированных изделиях допускается раскрытие трещин с максимальной шириной 0,2 мм, которые должны закрываться при снятии нагрузки.

9.11 Испытание всех изделий нагружением проводят после достижения ими прочности на сжатие в 28-дневном возрасте.

9.12 Истираемость бетона проверяют по ГОСТ 13087.

9.13 Контроль сварных арматурных изделий следует проводить по ГОСТ 10922 и ГОСТ 23858.

9.14 Размеры и положение арматурных изделий, толщину защитного слоя бетона до арматуры следует определять по ГОСТ 22904.

При отсутствии необходимых приборов допускается определение указанных параметров вырубкой борозд и обнажением арматуры изделия с последующей заделкой борозд и мест обнажений арматуры мелкозернистым бетоном или бетоном, из которого изготовлено изделие, с обеспечением соответствующей их адгезии.

9.15 Внешний вид изделий определяется при осмотре с расстояния 2 м при дневном освещении и сравнивается с утвержденным эталоном.

9.16 Контроль маркировки и упаковки производят внешним осмотром.

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

## 10. Транспортирование и хранение

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

Изделия в открытых полувагонах 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.

В открытых полувагонах необходимо производить дополнительное раскрепление продукции щитами и увязками.

В грузовых автомобилях для обеспечения жесткой фиксации поддонов с продукцией рекомендуется утяжка и крепление специальными ремнями.

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

10.3 Запрещается погрузка изделий навалом и разгрузка их сбрасыванием с транспортного средства.

10.4 Изделия 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 Не допускается хранение изделий в местах воздействия агрессивных сред и в местах с возможным сильным запылением и загрязнением продукции.

## **11. Указания по эксплуатации и монтажу**

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

Монтаж решеток и крышек в непосредственное место установки производится вручную или с использованием специальных клещевых захватов. При наличии специальных монтажных петель или резьбовых элементов, строповку изделий необходимо производить при обязательном использовании данных приспособлений.

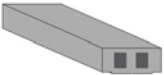
## **12. Гарантия изготовителя**

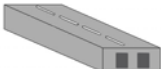
12.1 Предприятие-изготовитель гарантирует 3 года сохранность потребительских качеств крышек и решеток при соблюдении транспортными организациями правил транспортирования, а потребителем – соответствия монтажа с утвержденным проектом, а также условий применения и хранения, установленных настоящим стандартом.

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



**ПРИЛОЖЕНИЕ А (обязательное)****Виды и типы изделий, их геометрические параметры и масса**

№ п/п	Обозначение	СО, мм (применительно к сечению лотка)	Вид решетки	Основные геометрические размеры, L x D x H, мм	Масса, кг	Класс нагрузки	№ конструкторской документации (КД)
1	КБЛ 100.50.16.8 тип 1	100		500x160x80	14,9	A15	СИ-054.00
2	КБЛ 100.50.16.8 тип 2	100		500x160x80	14,9	a30	СИ-054.00
3	КБЛ 100.50.13,6.8 тип 1	100		500x136x80	12,2	A15	СИ-055.00
4	КБЛ 100.50.13,6.8 тип 2	100		500x136x80	12,2	a30	СИ-055.00
5	КБЛ 150.100.25.18 тип 1	150		1000x250x180	93,7-103,3	A15-E600	СИ-053.00
6	КБЛ 150.100.25.20 тип 1	150		1000x250x200	114,3	F900	СИ-053.01
7	КББ 150.100.25.18 тип 1	150		1000x250x180	81,8	A15	СИ-053.02
8	КББ Border 150.100.24.18 тип 1	150		1000x242x180	78,6	A15	СИ-053.03
9	КБЛ 150.100.25.18 тип 2	150		1000x250x180	93,7	a30	СИ-053.00
10	КБЛ 200.100.33.11 тип 1	200		1000x330x110	87	A15	СИ-060.00
11	КБЛ 200.100.33.18 тип 1	200		1000x330x180	138-142,5	A15-E600	СИ-060.01
12	КБЛ 200.100.33.20 тип 1	200		1000x330x200	157	F900	СИ-060.02
13	КББ 200.100.33.18 тип 1	200		1000x330x180	126	A15	СИ-060.03
14	КББ Border 200.100.32.18 тип 1	200		1000x322x180	122,8	A15	СИ-060.04
15	КБЛ 200.100.33.11 тип 2	200		1000x330x110	87	a30	СИ-060.00
16	КБЛ 300.100.43.11 тип 1	300		1000x430x110	98	A15	СИ-057.00
17	КБЛ 300.100.43.18 тип 1	300		1000x430x180	165-184	A15-E600	СИ-057.01
18	КБЛ 300.100.43.20 тип 1	300		1000x430x200	203	E600	СИ-057.02
19	КББ 300.100.43.18 тип 1	300		1000x430x180	153	A15	СИ-057.03
20	КББ Border 300.100.42.18 тип 1	300		1000x422x180	150	A15	СИ-057.04
21	КБЛ 300.100.43.11 тип 2	300		1000x430x110	98	a30	СИ-057.00

22	КБЛ 400.50.55.11 тип 1	400		500x550x110	67,5	A15	СИ-058.00
23	КБЛ 400.50.55.18 тип 1	400		500x550x180	112,2- 117,5	A15-D400	СИ-058.01
24	КБЛ 400.50.55.20 тип 1	400		500x550x200	131,5	E600	СИ-058.02
25	КББ 400.50.55.18 тип 1	400		500x550x180	106,3	A15	СИ-058.05
26	КББ Border 400.50.54.18 тип 1	400		500x542x180	98	A15	СИ-058.06
27	КБЛ 400.50.55.11 тип 2	400		500x550x110	67,5	a30	СИ-058.00
28	КБЛ 500.50.65.11 тип 1	500		500x650x110	81,8	A15	СИ-059.00
29	КБЛ 500.50.65.18 тип 1	500		500x650x180	132-138	A15-D400	СИ-059.01
30	КБЛ 500.50.65.20 тип 1	500		500x650x200	156	E600	СИ-059.02
31	КББ 500.50.65.18 тип 1	500		500x650x180	116	A15	СИ-059.05
32	КББ Border 500.50.64.18 тип 1	500		500x642x180	116	A15	СИ-059.06
33	КБЛ 500.50.65.11 тип 2	500		500x650x110	81,8	a30	СИ-059.00
34	РБЛ 100.50.16.8 пр2	100		500x160x80	13	A15	СИ-052.00
35	РБЛ 100.50.13,6.8 пр2	100		500x136x80	10,8	A15	СИ-056.00
36	РБЛ 150.100.25.18 пр4	150		1000x250x180	85,4-95	A15-E600	СИ-062.00
37	РБЛ 150.100.25.20 пр4	150		1000x250x200	106	F900	СИ-062.01
38	РББ 150.50.25.18 пр4	150	1000x250x180	71,6	A15	СИ-062.02	
39	РББ Border 150.50.24.18 пр4	150	1000x242x180	70,3	A15	СИ-062.03	
40	РБЛ 200.100.33.18 пп10	200	1000x330x180	122- 132,5	A15-E600	СИ-061.00	
41	РБЛ 200.100.33.20 пп10	200	1000x330x200	147	F900	СИ-061.02	
42	РББ 200.100.33.18 пп10	200	1000x330x180	110	A15	СИ-061.04	
43	РББ Border 200.100.32.18 пп10	200	1000x322x180	109,8	A15	СИ-061.06	
44	РБЛ 200.100.33.18 пр4	200	1000x330x180	129- 139,5	A15-E600	СИ-061.01	
45	РБЛ 200.100.33.20 пр4	200	1000x330x200	154	F900	СИ-061.03	
46	РББ 200.100.33.18 пр4	200	1000x330x180	117	A15	СИ-061.05	
47	РББ Border 200.100.32.18 пр4	200	1000x322x180	113,8	A15	СИ-061.07	
48	РБЛ 300.100.43.18 пр4	300	1000x430x180	156-175	A15-E600	СИ-051.00	

49	РБЛ 300.100.43.20 пр4	300		1000x430x200	194	E600	СИ-051.01
50	РББ 300.100.43.18 пр4	400		1000x430x180	144,1	A15	СИ-051.02
51	РББ Border 300.100.42.18 пр4	400		1000x422x180	140,9	A15	СИ-051.05
52	РБЛ 400.50.55.18 пп10	400		500x550x180	101,4- 106,7	A15-D400	СИ-058.03
53	РБЛ 400.50.55.20 пп10	400		500x550x200	120,7	E600	СИ-058.04
54	РББ 400.50.55.18 пп10	400		500x550x180	95,4	A15	СИ-058.07
55	РББ Border 400.50.55.18 пп10	400		500x542x180	95	A15	СИ-058.08
56	РБЛ 500.50.65.18 пп10	500		500x650x180	122,6- 127,6	A15-D400	СИ-059.03
57	РБЛ 500.50.65.20 пп10	500		500x650x200	146,1	E600	СИ-059.04
58	РББ 500.50.65.18 пп10	500		500x650x180	114	A15	СИ-059.07
59	РББ Border 500.50.64.18 пп10	500		500x642x180	114	A15	СИ-059.08

**ПРИЛОЖЕНИЕ Б**  
(обязательное)

Паспорт качества (технический паспорт)



**Малиновский комбинат ЖБИ**

УПРАВЛЯЮЩАЯ КОМПАНИЯ КОМЭН

301132, Тульская область  
Ленинский район  
д. Малиновка  
Тел./факс (4872) 764062



**ПАСПОРТ КАЧЕСТВА № \_\_\_\_\_**

*Крышки и решетки бетонные и железобетонные  
для лотков водосточных канальных и лотков  
инженерных коммуникаций СТО 57388863-010-2012*

*Продукция  
сертифицирована*

Выдан « \_\_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 20 \_\_\_\_ г.

Наименование продукции \_\_\_\_\_

Дата изготовления \_\_\_\_\_

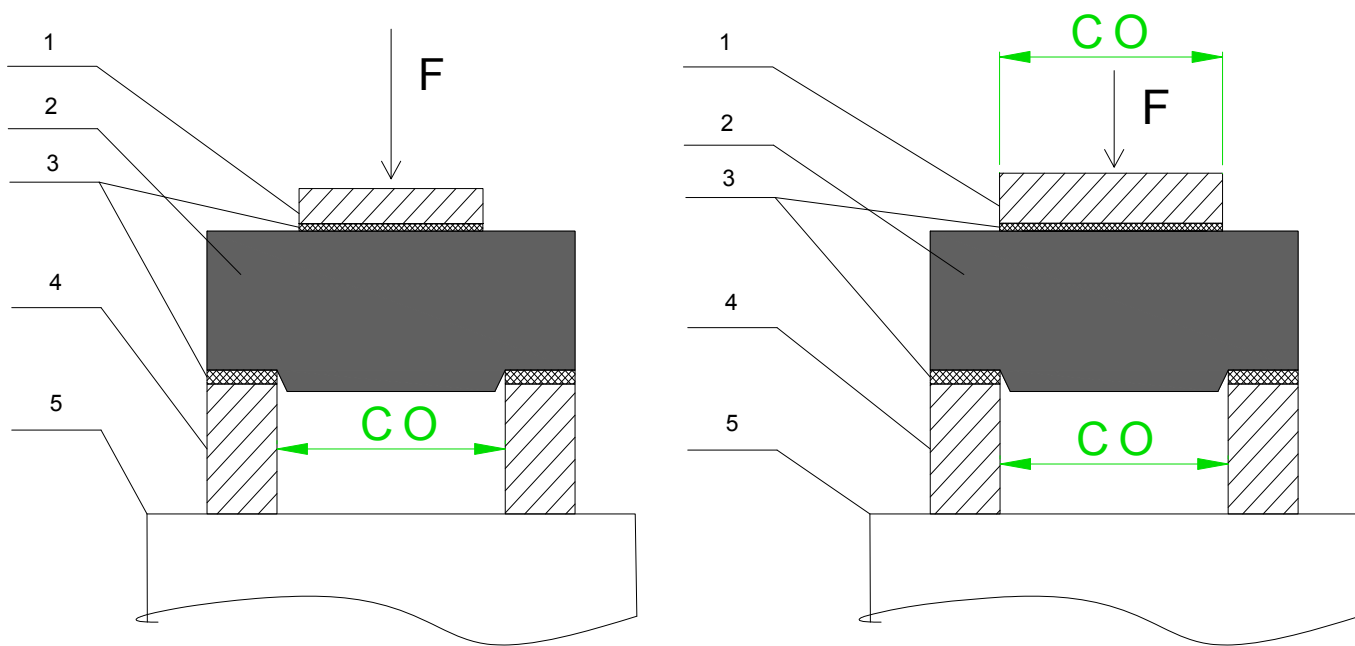
Количество продукции \_\_\_\_\_ шт.

Номер партии \_\_\_\_\_

		Результаты испытаний	Требования СТО
1.	Класс бетона по прочности на сжатие		не менее В 40,0
2.	Класс бетона по прочности на растяжение при изгибе		не менее В <sub>тб</sub> 4,4
3.	Класс несущей способности (нагрузки)		A15-F900
4.	Водопоглощение, % по массе		не более 4,0
5.	Марка бетона по морозостойкости, циклов		не менее F2 300
6.	Категория лицевой поверхности		A6
7.	Удельная активность естественных радионуклидов, Бк/кг		не более 370,0
8.	Отпускная прочность бетона, %		не менее 90,0
9.	Марка бетона по водонепроницаемости		не менее W8

Начальник ОТК \_\_\_\_\_

ПРИЛОЖЕНИЕ В  
(обязательное)



а) Схема для решеток и крышек типа 1

б) Схема для крышек типа 2

- 1 - Верхняя опорная плита
- 2 - Крышка или решетка
- 3 - Прокладка из сжимаемого материала, либо выравнивающая смесь раствора М100
- 4 - Нижняя опорная плита
- 5 - Опорная плита испытательного пресса
- CO – свободная ширина (расстояние между опорами, стенками лотка)

Рис. 2 Схема испытания изделий на прочность нагружением

ОКС 93.010

ОКП 585900

Ключевые слова: крышки и решетки для лотков, классификация, параметры и размеры, технические требования, методы контроля и приемки

Руководитель организации разработчика  
ООО «Малиновский комбинат ЖБИ»  
Генеральный директор

Руководитель разработки  
Технический директор-  
главный технолог

Директор по  
по производству

 С.Н. Столяров

« 26 » декабря 2012 г.

 С.И. Ульянов

 М.А. Портнов