

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

Інженерне обладнання будинків і споруд

СМІТТЄПРОВИДИ ЖИТЛОВИХ І ГРОМАДСЬКИХ БУДИНКІВ

Загальні технічні умови

ДСТУ Б В.2.5-34:2007

Київ
Мінрегіонбуд України 2007

ПЕРЕДМОВА

1 РОЗРОБЛЕНО:

Відкрите акціонерне товариство Український зональний науково-дослідний і проектний інститут по цивільному будівництву (ВАТ "КиївЗНДІЕП") за участю ТОВ "Інжсервіс"

РОЗРОБНИКИ: А. Амбарцумян; О. Вашук; Є. Євграфова; П. Кайтанюк; О. Московських; Н. Новицька; Г. Поляков, канд. техн. наук (керівник розробки); Е. Чичваріна

2 ВНЕСЕНО ТА ПІДГОТОВЛЕНО ДО ПРИЙНЯТТЯ:

Управління архітектурно-конструктивних та інженерних систем будинків і споруд Міністерства регіонального розвитку та будівництва України (О. Авдієнко; О. Бродко, канд. техн. наук)

3 ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ:

наказ Міністерства регіонального розвитку та будівництва України від 02 липня 2007 р. № 80

4 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ

ЗМІСТ

1	Сфера застосування	4
2	Нормативні посилання	4
3	Терміни та визначення понять.....	9
4	Умовне позначення.....	10
5	Технічні вимоги.....	10
5.1	Основні параметри і розміри	10
5.2	Основні показники та характеристики	10
5.3	Вимоги до матеріалів та комплектуючих.....	13
5.4	Комплектність	14
5.5	Маркування	14
5.6	Пакування.....	15
6	Вимоги безпеки та охорони довкілля.....	15
7	Правила приймання	17
8	Методи контролювання.....	18
9	Транспортування й зберігання.....	21
10	Вказівки з монтажу та експлуатації	21
11	Гарантії виробника.....	22
Додаток А		
	Схема сміттєпроводу	23

НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

Инженерне обладнання будинків і споруд
СМІТТЕПРОВОДИ ЖИТЛОВИХ І ГРОМАДСЬКИХ БУДИНКІВ
 Загальні технічні умови

Инженерное оборудование зданий и сооружений
МУСОРОПРОВОДЫ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
 Общие технические условия

Construction of buildings and structures
REFUSE CHUTES OF APARTMENT AND PUBLIC BUILDINGS
 General specifications

Чинний від **2008-01-01**

1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ

Цей стандарт поширюється на сміттєпроводи для видалення твердих побутових відходів (далі – ТПВ) із житлових та громадських будинків (далі – сміттєпроводи).

Вид кліматичного виконання УХЛ4 згідно з ГОСТ 15150 за будь яких умов експлуатації для пофарбованих систем.

Стовбур сміттєпроводу складається з труб із корозійностійкої сталі або труб із сталі з корозійностійким покриттям. Між собою вони з'єднуються хомутами. Труби обкладають цеглою в $\frac{1}{4}$ цеглини на "ребро", розміри обкладання 580 мм x 580 мм з наступним заповненням порожнин керамзитоцементною сумішшю, якщо елементи стовбура виконані без звукотермоізоляції. Простір між трубою та міжповерховим перекриттям замонолічується цементно-піщаним розчином.

Вимоги щодо безпеки виготовлення сміттєпроводів викладені у розділі 6.

2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ

В цьому стандарті є посилання на такі нормативні документи:

ДБН В.1.1-7-2002	Пожежна безпека об'єктів будівництва
ДБН В.2.2-9-99	Будинки і споруди. Громадські будинки та споруди. Основні положення
ДБН В.2.2-15-2005	Будинки і споруди. Житлові будинки. Основні положення
ДБН В.2.5-13-98	Инженерне обладнання будинків і споруд. Пожежна автоматика будинків і споруд
ДБН В.2.5-28-2006	Инженерне обладнання будинків і споруд. Природне і штучне освітлення
ДСТУ 2296-93	Система сертифікації УкрСЕПРО. Знак відповідності. Форма, розміри, технічні вимоги та правила застосування
ДСТУ 2651:2005 (ГОСТ 380-94)	Сталь вуглецева звичайної якості. Марки
ДСТУ 2708:2006	Метрологія. Повірка засобів вимірювальної техніки. Організація та порядок проведення
ДСТУ 3058-95	Металопродукція. Приймання, маркування, пакування, транспортування та зберігання
ДСТУ 3413-96	Система сертифікації УкрСЕПРО. Порядок проведення сертифікації продукції

ДСТУ 4179-2003	Рулетки вимірювальні металеві. Технічні умови
ДСТУ 4484:2005 (ГОСТ 535-2005)	Прокат сортовой и фасонный из стали углеродистой обыкновенного качества. Общие технические условия (Прокат сортовой фасонный зі сталі вуглецевої звичайної якості. Загальні технічні умови)
ДСТУ Б В.1.1-4-2001	Захист від пожежі. Будівельні конструкції. Методи випробувань на вогнестійкість. Загальні вимоги
ДСН 3.3.6.037-99	Державні санітарні норми виробничого шуму, ультразвуку та інфразвуку
ДСН 3.3.6.039-99	Державні санітарні норми виробничої загальної та локальної вібрації
ДсанПіН 2.2.7.029-99	Гігієнічні вимоги щодо поводження з промисловими відходами та визначення їх класу небезпеки для здоров'я населення
ДНАОП 0.00-1.32-01	Правила будови електроустановок. Електрообладнання спеціальних установок
ДСП-201-97	Державні санітарні правила охорони атмосферного повітря населених місць (від забруднення хімічними і біологічними речовинами)
НАПБ А.01.001–2004	Правила пожежної безпеки в Україні
НАПБ Б.06.004-2005	Перелік однотипних за призначенням об'єктів, які підлягають обладнанню автоматичними установками пожежогасіння та пожежної сигналізації
НАПБ Б.07.005-86 (ОНТП-24-86)	Определение категорий помещений и зданий по взрывопожарной опасности (Визначення категорій приміщень і будинків за вибухопожежною небезпекою)
ГОСТ 9.014-78	ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования (ЄСЗКС. Тимчасовий протикорозійний захист виробів. Загальні вимоги)
ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения (ЄСЗКС. Покриття лакофарбові. Групи, технічні вимоги і методи контролю)
ГОСТ 9.104-79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации (ЄСЗКС. Покриття лакофарбові. Групи умов експлуатації)
ГОСТ 9.407-84	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Метод оценки внешнего вида (ЄСЗКС. Покриття лакофарбові. Метод оцінювання зовнішнього вигляду)
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования (ССБП. Пожежна безпека. Загальні вимоги)
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны (ССБП. Загальні санітарно-гігієнічні вимоги до повітря робочої зони)
ГОСТ 12.1.012-90	ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования (ССБП. Вібраційна безпека. Загальні вимоги)
ГОСТ 12.1.014-84	ССБТ. Воздух рабочей зоны. Метод измерения концентраций вредных веществ индикаторными трубками (ССБП. Повітря робочої зони. Метод вимірювання концентрацій шкідливих речовин індикаторними трубками)
ГОСТ 12.1.018-93	ССБТ. Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования (ССБП. Пожежовибухобезпечність статичної електрики. Загальні вимоги)

ДСТУ Б В.2.5-34:2007

ГОСТ 12.1.019-79	ССБТ. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты (ССБП. Електробезпека. Загальні вимоги і номенклатура видів захисту)
ГОСТ 12.1.050-86	ССБТ. Методы измерения шума на рабочих местах (ССБП. Методи вимірювання шуму на робочих місцях)
ГОСТ 12.2. 003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности (ССБП. Обладнання виробниче. Загальні вимоги безпеки)
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности (ССБП. Процеси виробничі. Загальні вимоги безпеки)
ГОСТ 12.3.003-86	ССБТ. Работы электросварочные. Требования безопасности (ССБП. Роботи електрозварювальні. Вимоги безпеки)
ГОСТ 12.3.008-75	ССБТ. Производство покрытий металлических и неметаллических неорганических. Общие требования безопасности (ССБП. Виробництво покриттів металевих і неметалевих неорганічних. Загальні вимоги безпеки)
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности (ССБТ. Роботи вантажно-розвантажувальні. Загальні вимоги безпеки)
ГОСТ 12.3.020-80	ССБТ. Процессы перемещения грузов на предприятиях. Общие требования безопасности (ССБП. Процеси переміщення вантажів на підприємствах. Загальні вимоги безпеки)
ГОСТ 12.3.038-85	ССБТ. Строительство. Работы по тепловой изоляции оборудования и трубопроводов. Требования безопасности (ССБП. Будівництво. Роботи з теплової ізоляції обладнання і трубопроводів. Вимоги безпеки)
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация (ССБТ. Засоби захисту працюючих. Загальні вимоги і класифікація)
ГОСТ 12.4.013-85	ССБТ. Очки защитные. Общие технические требования (ССБТ. Окуляри захисні. Загальні технічні вимоги)
ГОСТ 12.4.028-76	Респираторы ШБ-1 "Лепесток". Технические условия (Респиратори ШБ-1 "Лепесток". Технічні умови)
ГОСТ 12.4.034-85	ССБТ. Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Классификация и маркировка (ССБП. Засоби індивідуального захисту органів дихання. Класифікація і маркування)
ГОСТ 12.4.103-83	ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация (ССБП. Одяг спеціальний захисний, засоби індивідуального захисту ніг і рук. Класифікація)
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями (Охорона довкілля. Атмосфера. Правила встановлення допустимих викидів шкідливих речовин промисловими підприємствами)
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия (Штангенциркулі. Технічні умови)
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия (Лінійки вимірювальні металеві. Технічні умови)
ГОСТ 1033-79	Смазка солидол жировой. Технические условия (Масило салідол жировий. Технічні умови)

ГОСТ 1491-80	Винты с цилиндрической головкой класса точности А и В. Конструкция и размеры (Гвинти з циліндричною головкою класу точності А і В. Конструкція і розміри)
ГОСТ 2590-88	Прокат стальной горячекатаный круглый. Сортамент (Прокат сталевий гарячекатаний круглий. Сортамент)
ГОСТ 2874-82	Вода питьевая. Гигиенические требования и контроль за качеством (Вода питна. Гігієнічні вимоги і контроль якості)
ГОСТ 3067-88	Канат стальной двойной свивки типа ТК конструкции 6х19(1+6+12)+1х19(1+6+12). Сортамент (Канат сталевий подвійного суцання типу ТК конструкції 6х19(1+6+12)+1х19(1+6+12). Сортамент)
ГОСТ 3242-79	Соединения сварные. Методы контроля качества (З'єднання зварні. Методи контролю якості)
ГОСТ 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия (Дріт сталевий низковуглецевий загального призначення. Технічні умови)
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90°. Технические условия (Косинці повірочні 90°. Технічні умови)
ГОСТ 4366-76	Смазка солидол синтетический. Технические условия (Мастило солідол синтетичний. Технічні умови)
ГОСТ 4986-79	Лента холоднокатанная из коррозионностойкой и жаростойкой стали. Технические условия (Стрічка холоднокатана з корозійностійкої і жаростійкої сталі. Технічні умови)
ГОСТ 5378-88	Угломеры с нониусом. Технические условия (Кутоміри з ноніусом. Технічні умови)
ГОСТ 5582-75	Прокат тонколистовой коррозионностойкой, жаростойкой и жаропрочный. Технические условия (Прокат тонколистовий корозійностійкий, жаростійкий і жароміцний. Технічні умови)
ГОСТ 5949-75	Сталь сортовая калиброванная коррозионностойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические требования (Сталь сортова калібрована корозійностійка, жаростійка і жароміцна. Технічні вимоги)
ГОСТ 6465-76	Эмали ПФ-115. Технические условия (Емалі ПФ-115. Технічні умови)
ГОСТ 6745-79	Эмаль ГФ-1426. Технические условия (Емаль ГФ-1426. Технічні умови)
ГОСТ 6859-72	Приборы для отмеривания и отбора жидкостей. Технические условия (Прилади для відмірювання і відбору рідин. Технічні умови)
ГОСТ 7338-90	Пластины резиновые и резинотканевые. Технические условия (Пластины гумові і гумотканинні. Технічні умови)
ГОСТ 7350-77	Сталь толстолистовая коррозионностойкая, жаростойкая и жаропрочная. Технические условия (Сталь товстолистова, корозійностійка, жаростійка і жароміцна. Технічні умови)
ГОСТ 7798-88	Болты с шестигранной головкой класса точности В. Конструкция и размеры (Болти з шестигранною головкою класу точності В. Конструкція і розміри)
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия (Лінійки повірочні. Технічні умови)
ГОСТ 8925-68	Щупы плоские для станочных приспособлений. Конструкция (Щупи плоскі для верстатних пристосувань. Технічні умови)
ГОСТ 9980.3-86 Е	Материалы лакокрасочные. Упаковка (Матеріали лакофарбові. Пакування)

ГОСТ 9980.5-86 Е	Материалы лакокрасочные. Транспортирование и хранение (Матеріали лакофарбові. Транспортування і зберігання)
ГОСТ 10277-90	Шпаклевки. Технические условия (Шпаклівки. Технічні умови)
ГОСТ 10618-80	Винты самонарезающие для металла и пластмассы. Общие технические условия (Гвинты самонарізні для металу і пластмаси. Загальні технічні умови)
ГОСТ 10760-76	Лак электроизоляционный ВЛ-941. Технические условия (Лак електроізоляційний ВЛ-941. Технічні умови)
ГОСТ 13837-79	Динамометры общего назначения. Технические условия (Динамометри загального призначення. Технічні умови)
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов (Маркування вантажів)
ГОСТ 14254-96 (МЭК 529-89)	Степени защиты, обеспечиваемые оболочками (код IP) (Ступені захисту, що забезпечуються оболонками (код IP))
ГОСТ 14918-80	Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия (Сталь тонколистова оцинкована з безперервних ліній. Технічні умови)
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 (Машины, прилади й інші технічні вироби виконання для різних кліматичних районів. Категорії, умови експлуатації, зберігання і транспортування в частині впливу кліматичних факторів зовнішнього середовища)
ГОСТ 16295-93	Бумага противокоррозионная. Технические условия (Папір протикорозійний. Технічні умови)
ГОСТ 17187-81	Шумомеры. Общие технические требования и методы испытаний (Шумоміри. Загальні технічні вимоги і методи випробувань)
ГОСТ 17475-80	Винты с потайной головкой классов точности А и В. Конструкция и размеры (Гвинты з потайною головкою класів точності А і В. Конструкція і розміри)
ГОСТ 19903-74	Прокат листовой горячекатаный. Сортамент (Прокат листовий горячекатаный. Сортамент)
ГОСТ 19904-90	Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент (Прокат листовий холоднокатаный. Сортамент)
ГОСТ 23343-78	Грунтовка ГФ-0119. Технические условия (Грунтовка ГФ-0119. Технічні умови)
ГОСТ 23706-93 (МЭК 51-6-84)	Приборы аналоговые показывающие электроизмерительные прямого действия и вспомогательные части к ним. Часть 6. Особые требования к омметрам (приборам для измерения полного сопротивления) и приборам для измерения активной проводимости (Прилади аналогові, показуючі електровимірювальні прямої дії і допоміжні частини до них. Частина 6. Особливі вимоги до омметрів (приладів для вимірювання повного опору) і приладів для вимірювання активної провідності)
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения (Вхідний контроль продукції. Основні положення)
ГОСТ 24555-81	Система государственных испытаний продукции. Порядок аттестации испытательного оборудования. Основные положения (Система державних випробувань продукції. Порядок атестації випробувального обладнання. Основні положення)

ГОСТ 24643-81	Основные нормы взаимозаменяемости. ЕСДП. Допуски формы и расположения поверхностей. Числовые значения (Основні норми взаємозамінності. ЄСВП. Допуски форми і розташування поверхонь. Числові значення)
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения (Вхідний контроль продукції. Загальні положення)
ГОСТ 25347-82	Основные нормы взаимозаменяемости. ЕСДП. Поля допусков и рекомендуемые посадки (Основні норми взаємозамінності. ЄСВП. Поля допусків і рекомендовані посадки)
ГОСТ 25621 –83	Материалы и изделия полимерные строительные герметизирующие и уплотняющие. Классификация и общие технические требования (Матеріали і вироби полімерні будівельні герметизуючі та ущільнювальні. Класифікація та загальні технічні вимоги)
ГОСТ 26433.0-85	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Общие положения (Система забезпечення точності геометричних параметрів у будівництві. Правила виконання вимірювань. Загальні положення)
ГОСТ 26433.1-89	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления (Система забезпечення точності геометричних параметрів у будівництві. Правила виконання вимірювань. Елементи заводського виготовлення)
ГОСТ 29329-92	Весы для статического взвешивания. Общие технические требования (Ваги для статичного зважування. Загальні технічні вимоги)
СНиП 2.04.01-85	Внутренний водопровод и канализация (Внутрішній водопровід і каналізація)
СНиП 2.04.05-91	Отопление, вентиляция и кондиционирование (Опалення, вентиляція і кондиціонування)
СНиП 2.09.04-87	Административные и бытовые здания (Адміністративні і побутові будинки)
ТУ 25-1819-0021-90	Секундоміри. Технічні умови
ТУ 25-2022.0006-90	Термометри технічні рідкісні. Технічні умови
ТУ У 13481691.01-97	Покриття вогнезахисне спучувальне. Технічні умови
СанПиН 4630-88	Охрана поверхностных вод от загрязнения (Охорона поверхневих вод від забруднення)
СанПиН 42-128-4690-88	Санитарные правила содержания территорий населенных мест (Санітарні правила утримання територій населених місць)
СП 991-72	Санитарные правила при окрасочных работах с применением ручных распылителей (Санітарні правила при виконанні фарбувальних робіт за допомогою ручних розпилювачів)
СП 1009-73	Санитарные правила при сварке, наплавке и резке металлов (Санітарні правила при зварюванні, наплавці і різанні металів)
СП 1042-73	Санитарные правила организации технологических процессов и гигиенические требования к производственному оборудованию (Санітарні правила організації технологічних процесів і гігієнічні вимоги до виробничого обладнання)

З ТЕРМІНИ ТА ВИЗНАЧЕННЯ ПОНЯТЬ

Нижче подано терміни, вжиті в цьому стандарті, та визначення позначених ними понять.

ДСТУ Б В.2.5-34:2007

3.1 Сміттепровід – частина комплексу інженерного обладнання будинку, що призначена для приймання та вертикального транспортування ТПВ, складається зі стовбура, завантажувальних пристроїв, шиберу, гасників і пристрою очисного миючо-дезінфікуючого.

3.2 Стовбур – пристрій для періодичного порційного гравітаційного транспортування ТПВ у контейнер, встановлений в сміттезбиральній камері.

3.3 Завантажувальний пристрій – пристрій, призначений для порційного приймання, калібрування і перевантаження ТПВ у стовбур сміттепроводу, що має корпус, закріплений нерухомо на стовбурі по периметру прорізу, поворотний ківш із віссю на корпусі, одна зі сторін якого служить клапаном, що закриває отвір корпуса, і має ущільнення і запірний елемент.

3.4 Шибєр – пристрій, призначений для періодичного перекриття нижнього отвору стовбура (при вивезенні завантажених ТПВ контейнерів, безпечного проведення в сміттезбиральній камері профілактичних, санітарних і ремонтних робіт).

3.5 Протипожежний клапан – пристрій, призначений для автоматичного перекриття стовбура сміттепроводу від сміттезбиральної камери в разі виникнення в ній пожежі. Виконується вбудованим у шибєр окремою або суміщеною конструкцією для виконання функцій закривача стовбура.

3.6 Пристрій очисний – призначений для періодичного очищення, промивання і дезінфекції внутрішньої поверхні стовбура, а також автоматичного гасіння при можливому загорянні ТПВ усередині стовбура (далі – очисний пристрій).

3.7 Вузол вентиляції сміттепроводу – вузол (верхня частина сміттепроводу), призначений для природної вентиляції сміттезбиральної камери та стовбура.

3.8 Гаситель – пристрій, призначений для зниження гравітаційної швидкості падіння компонентів ТПВ у стовбурі.

4 УМОВНЕ ПОЗНАЧЕННЯ

Приклади запису умовного позначення сміттепроводу та його складових частин при замовленні і в документації іншої продукції:

Сміттепровід ДСТУ Б В.2.5-34:2007

Сміттепровід ДСТУ Б В.2.5-34:2007, пристрій завантажувальний КН

5 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

5.1 Основні параметри та розміри

5.1.1 Сміттепровід повинен відповідати вимогам цього стандарту та комплекту конструкторської документації.

5.1.2 Внутрішній діаметр стовбура сміттепроводу повинен бути не менше 395 мм.

5.1.3 Довжина складових частин стовбура сміттепроводу повинна бути не більше 1250 мм (окрім добірних елементів, довжина яких коливається в залежності від висоти поверху).

5.1.4 Схема сміттепроводу наведена в додатку А.

5.1.5 Основні параметри та розміри сміттепроводу повинні відповідати наведеним у таблиці 1.

5.1.6. Граничні відхилення основних розмірів, форм і розміщення поверхонь деталей та вузлів сміттепроводу повинні відповідати 14 квалітету згідно з ГОСТ 25347 та 12 квалітету згідно з ГОСТ 24643.

5.2 Основні показники та характеристики

5.2.1 Сміттепровід повинен забезпечувати протягом усього терміну експлуатації стабільність параметрів, які зазначені в таблиці 1, та безпеку експлуатації при впливі на неї факторів зовнішнього середовища (температури, вологості, стійкості до миючих та дезінфікуючих засобів).

Таблиця 1 – Основні параметри та розміри сміттепроводу

Найменування показника		Значення
1.	Рівень шуму при роботі обладнання, дБ, не більше	82
2.	Швидкість піднімання-опускання прочищувального пристрою, м/с	0,15-0,38
3.	Діаметр канату механізму піднімання прочищувального приладу, мм	3,1-4,5
4.	Місткість ковша завантажувального пристрою, м ³ , не менше	0,012
5.	Маса завантажувального пристрою, кг, не більше	18
6.	Вогнестійкість сміттепроводу після облицювання, що перетинає міжповерхове перекриття, хв, не менше	EI 90
7.	Вогнестійкість сміттепроводу, що перетинає перекриття над сміттеприймальною камерою, хв, не менше	EI 60
8.	Зусилля на рукоятці ручного приводу механізму піднімання прочищувального пристрою, Н, не більше	118
9.	Зусилля відкриття шибера, Н, не більше	49
10.	Зусилля відкриття завантажувального пристрою, Н, не більше	45
11.	Нижня температура спрацьовування автоматичного механізму зачинення стулок шибера при пожежі, °С	72±10
12.	Витрати води на гасіння пожежі в стовбурі сміттепроводу, л/с, не менше	0,45
13.	Відхилення стовбура сміттепроводу від вертикальної осі, не більше, мм:	
	- на поверх	5
	- на всю висоту	50

5.2.2 Зварювальні шви повинні бути рівними з плавним переходом до основного металу. Місця зварювання повинні бути зачищеними. У зварювальних швах не допускаються:

- тріщини будь-яких розмірів та напрямків;
- непровари, каверни, пропали металу;
- місцеві наплави завдовжки більше 10 % від загальної довжини зварювального шва.

5.2.3 Допускається проводити герметизацію зварювальних швів на лицьовій поверхні виробів епоксидною шпаклівкою типу ЕП-0020 згідно з ГОСТ 10277 або герметиком силіконовим (у місцях, зазначених у технічній документації).

5.2.4 Деталі та вузли сміттепроводу, за винятком виготовлених із корозійностійкої сталі і неорганічних матеріалів, повинні бути пофарбовані.

5.2.5 Лакофарбові матеріали повинні задовольняти за зовнішнім виглядом V класу згідно з ГОСТ 9.032. а за вимогами експлуатації – групі V2 згідно з ГОСТ 9.104.

5.2.6 Поверхні, що підлягають фарбуванню, повинні бути заґрунтовані двома шарами ґрунтовки ГФ-0119 згідно з ГОСТ 23343 і зафарбовані у два шари емаллю ПФ-115 згідно з ГОСТ 6465 або ГФ-1426 згідно з ГОСТ 6745 у сірий чи інший колір, зазначений у замовленні. Допускається використання інших лакофарбових матеріалів, покриттів і методів обробки поверхонь, що забезпечить відповідні властивості при експлуатації виробу.

5.2.7 Вантажний канат повинен мати тимчасовий опір розриву дроту не менше 1770 МПа.

5.2.8 Вантажний канат повинен бути суцільним. Зрощування каната не допускається.

5.2.9 Кінці каната повинні бути обмотані м'яким дротом згідно з ГОСТ 3282 на відстані (25±5) мм. Витки дроту повинні щільно прилягати до поверхні каната і один до одного, а його кінці – закріплені способом, що виключає самовільне розмотування.

5.2.10 Клинова втулка вузла кріплення каната повинна бути виготовлена зі сталі марки Сталь 3 згідно з ДСТУ 2651 (ГОСТ 380).

5.2.11 Використання зварювання при виготовленні клинової втулки не допускається.

5.2.12 При оснащенні механізму підйому прочищувального пристрою канатоукладчиком він повинен без заїдань і люфтів переміщуватись вздовж барабана, забезпечивши повне вкладання каната.

5.2.13 Нарізні деталі кріплення механізму прочищування повинні бути захищені від самовідкручування.

5.2.14 Оболонки приводу, в яких містяться електроапаратура та входи кабелів, повинні мати ступінь захисту не нижче IP 44, а пост керування системою прочищування – не нижче IP 30 згідно з ГОСТ 14254.

5.2.15 Опір ізоляції дротів електричних ланцюгів відносно корпусу механізму системи прочищування повинен бути не менше 9,5 МОм.

Ізоляція електричних ланцюгів повинна витримувати без пробою і перекриття випробування напругою 1 кВ змінного струму промислової частоти.

Опір ланцюгів заземлення довільної точки механізму системи прочищування відносно корпусу не повинен перевищувати 4 Ом.

5.2.16 Електричні з'єднання провідників повинні виконуватись пайкою або защемленням латунних (мідних) наконечників гвинтами із шайбами, після чого вони повинні бути залиті лаком типу ВЛ-941 згідно з ГОСТ 10760.

5.2.17 Кожен механізм підйому прочищувального пристрою повинен витримувати статичне навантаження, що перевищує максимальну вагу прочищувального пристрою на 25 %.

5.2.18 Система прочищування стовбура сміттєпроводу може мати вентиляційну установку, що забезпечує видалення із стовбура повітря, газів, пилу.

5.2.19 Електромеханічний привод системи прочищування повинен мати один або декілька пристроїв його автоматичного вимикання в разі досягнення граничних положень, послаблення натягу канату чи його обриву.

5.2.20 Ручний привід механізму підйому прочищувального пристрою повинен забезпечувати можливість підйому щіткового механізму з вантажем у граничне верхнє положення при припиненні подачі електроенергії або відмові приводу механізму прочищення, в тому числі і електродвигуна.

5.2.21 Товщина стінок завантажувального пристрою будь-якого типу і виконання, його ковша та кришки повинні бути не менше ніж 1,5 мм.

5.2.22 Для ущільнення ковша та обкантировки корпусу завантажувального пристрою по периметру слід використовувати гумові, поліхлорвінілові чи інші ущільнювальні елементи.

5.2.23 Ківш завантажувального пристрою повинен відкриватися і закриватися із природною гравітаційною фіксацією в закритому та відкритому положеннях за допомогою ручки або педалі.

5.2.24 Ківш завантажувального пристрою, а також інші вузли та деталі повинні бути взаємозамінними.

5.2.25 Ківш завантажувального пристрою повинен бути водонепроникним.

5.2.26 Ківш завантажувального пристрою за будь-яке його положення не повинен перекривати внутрішній прохідний переріз стовбура сміттєпроводу.

5.2.27 Кут між поверхнею дна ковша в закритому положенні клапана і віссю стовбура сміттєпроводу не повинен перевищувати 30°.

5.2.28 Конструкція деталей кріплення корпусу завантажувального пристрою на стовбурі сміттєпроводу повинна забезпечувати опір моменту зовнішньої сили не менший 13,5 Нм.

5.2.29 Осьове або радіальне переміщення ковша відносно корпусу завантажувального пристрою не повинно перевищувати 1 мм.

5.2.30 Конструктивні елементи кріплення ущільнювальних деталей (елементів) завантажувального пристрою повинні застерігати їх від ушкодження під час транспортування та проведення завантажувально-розвантажувальних робіт.

5.2.31 Стики елементів обрамлення отворів і корпусу приймального патрубку повинні бути герметичними.

5.2.32 Товщина стінок стовбура сміттєпроводу повинна складати від 0,8 мм до 3,0 мм з градацією у відповідності із сортаментом на листову сталь згідно з ГОСТ 19904.

5.2.33 Довжина частин стовбура визначається конструкторською документацією та конструктивною схемою об'єкта на якому застосовується.

5.2.34 Маса однієї частини стовбура будь-якої модифікації не повинна перевищувати 50 кг.

5.2.35 Конструкція шибера може мати два варіанти виконання:

а) тип ШС0 з прямим (співвісним) патрубком;

б) тип ШС1 з патрубком, нахиленим на $20^{\circ} \pm 5^{\circ}$ до повздовжньої осі шибера.

5.2.36 Кожний шибер повинен бути обладнаний механізмом автоматичного зачинення стулок у разі виникнення пожежі в сміттєприймальній камері або в її патрубку.

5.2.37 Товщина стінок патрубка і корпусу шибера повинна бути не менше 3 мм, стулок, тяг керування – не менше 5 мм, фланця опори стовбура сміттєпроводу – не менше 6 мм.

5.2.38 Для ущільнення стулок шибера (по периметру його корпусу) слід використовувати ущільнювальні елементи.

5.2.39 Стулки шибера повинні чітко фіксуватися в зачиненому положенні. При зачиненні стулок зусилля повинно бути не менше 45 Н і не більше 65 Н, що забезпечує повне зачинення стулок.

5.2.40 Шибер повинен витримувати падіння металевого вантажу масою 1 кг з висоти 50 м.

5.2.41 Маса шибера без патрубка не повинна перевищувати 70 кг.

5.2.42 Стовбур, місця його з'єднання з завантажувальними пристроями, шибером та системою прочищення повинні виключати можливість підтікання дезрозчину і води в приміщення, крім сміттєприймальної камери.

5.2.43 Зовнішні поверхні шибера та патрубка шибера повинні бути вкриті вогнезахисним спучувальним покриттям "Ендотерм ХТ-150" завтовшки не менше 2 мм.

5.3 Вимоги до матеріалів та комплектуючих

5.3.1 Матеріали і комплектуючі вироби повинні пройти вхідний контроль згідно з ГОСТ 24297, відповідати вимогам нормативної документації і підтверджуватися сертифікатами заводів-постачальників.

5.3.2 Для виготовлення системи повинні застосовуватися такі матеріали та комплектуючі.

5.3.2.1 Металеві деталі та вузли сміттєпроводу повинні виготовлятися зі сталі будь-якої марки з тимчасовим опором не менше 300 МПа у відповідності з ДСТУ 2651 (ГОСТ 380), ДСТУ 4484 (ГОСТ 535), а в частині сортаменту – згідно з ГОСТ 19903, ГОСТ 19904 і ГОСТ 2590.

Складові частини стовбура сміттєпроводу повинні виготовлюватися із низьколегованої корозійностійкої сталі згідно з ГОСТ 7350, ГОСТ 5582, ГОСТ 4986 і ГОСТ 5949 або згідно з ГОСТ 14918 з антикорозійним покриттям.

5.3.2.2 Кріпильні вироби, вимоги до них згідно з ГОСТ 10618, ГОСТ 7798, ГОСТ 1491, ГОСТ 17475.

5.3.2.3 Грунтовка ГФ-0119 згідно з ГОСТ 23343.

5.3.2.4 Емаль ПФ-115 згідно з ГОСТ 6465 або ГФ-1426 згідно з ГОСТ 6745.

5.3.2.5 Епоксидна шпаклівка типу ЕП-0020 згідно з ГОСТ 10277.

5.3.2.6 Лак електроізоляційний ВЛ-941 згідно з ГОСТ 10760.

5.3.2.7 Гума ущільнювальна (6 x 50 x 1300) мм згідно з ГОСТ 7338.

5.3.2.8 Канат сталевий згідно з ГОСТ 3067.

5.3.2.9 Покриття вогнезахисне спучувальне "Ендотерм ХТ-150" відповідно до діючих НД.

5.3.2.10 Фарба порошкова структурована відповідно до діючих НД.

5.3.2.11 Гума магнітна відповідно до діючих НД.

5.4 Комплектність

5.4.1 До комплекту поставки сміттепроводу входять усі складові частини згідно з конструкторською документацією підприємства-виробника: паспорт, технічний опис та інструкція з експлуатації.

Допускається за вимогою замовника об'єднувати паспорт, технічний опис та інструкцію з експлуатації в єдиний документ.

5.5 Маркування

5.5.1 Кожен сміттепровід повинен мати маркування згідно з ДСТУ 3058. Маркування наносять на металевий, пластмасовий, дерев'яний ярлик або етикетку прикріплену до сміттепроводу.

5.5.2 Маркування повинно бути виконано українською мовою або мовою вказаною в договорі на поставку.

5.5.3 Кожен сміттепровід повинен мати маркування:

- назву підприємства-виробника;
- товарний знак;
- назву виробу;
- позначення цього стандарту;
- заводський номер;
- дату виготовлення;
- знак відповідності згідно з ДСТУ 2296 (якщо такий надано при сертифікації продукції);
- штамп ВТК.

5.5.4 Кожен завантажувальний пристрій, що входить до сміттепроводу, згідно з технічною документацією повинен мати власне маркування:

- назву підприємства-виробника;
- товарний знак;
- назву виробу;
- тип;
- позначення чинних технічних умов;
- дату виготовлення;
- штамп ВТК.

5.5.5 Кожен шибер, що входить до сміттепроводу, згідно з технічною документацією повинен мати власне маркування:

- назву підприємства-виробника;
- товарний знак;
- назву виробу;
- позначення чинних технічних умов;
- дату виготовлення;
- штамп ВТК.

5.5.6 Кожна система промивання, промивання, дезінфекції і пожежогасіння відповідно до технічної документації повинна мати таке маркування:

- "АВАРІЯ! ПРОВИСАННЯ ТРОСУ! ТЕРМІНОВО ПОВЕРНУТИ ЩІТКОВИЙ МЕХАНІЗМ У ГРАНИЧНЕ ВЕРХНЄ ПОЛОЖЕННЯ";
- "КРАН ПОДАЧІ ДЕЗРОЗЧИНУ (ДЕЗРОЗЧИН)";
- "ЕЛЕКТРОЖИВЛЕННЯ ВВІМКНЕНО";
- "КРАН КІЛЬЦЕВОГО ДУШУ (ВОДА)";
- "УВЕРХ" і "УНИЗ" (на кнопках керування);
- показники положення крана бачка для дезрозчину і крана кільцевого душа.

5.5.6.1 У разі постачання тільки системи промивання, промивання, дезінфекції та пожежогасіння, окрім маркування, що зазначене в 1.5.6 повинно бути таке маркування:

- назва підприємства-виробника;
- товарний знак;
- назва виробу;
- позначення цього стандарту;
- заводський номер;
- дата виготовлення;
- штамп ВТК.

5.5.7 Спосіб нанесення маркування повинен забезпечувати його зберігання, транспортування та експлуатацію протягом всього терміну служби виробу.

5.5.8 Маркування вантажних місць треба виконувати відповідно до вимог ГОСТ 14192.

5.6 Пакування

5.6.1 Сміттепровід доставляють у неупакованому вигляді, крім кріпильних виробів і технічної документації, які повинні бути обгорнуті папером згідно з ГОСТ 16295.

6 ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ТА ОХОРОНИ ДОВКІЛЛЯ

6.1 Матеріали для виготовлення сміттепроводу та покриття, а також комплектуючі (в тому числі імпортного виробництва) повинні відповідати вимогам чинних нормативних документів і мати висновок державної санітарно-епідеміологічної експертизи для передбаченого місця застосування.

6.2 При виготовленні, транспортуванні, складуванні та монтажі сміттепроводу і його складових частин повинні виконуватися загальні правила техніки безпеки згідно з ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.003, ГОСТ 12.3.008, ГОСТ 12.3.020, ГОСТ 12.3.038 і СП 1042.

6.3 Сміттепровід повинен мати елементи активного та пасивного захисту обслуговуючого персоналу від ураження електричним струмом. Усі механізми, що входять до його складу повинні бути травмобезпечними, а приміщення, в яких вони змонтовані, відповідати вимогам пожежної та електробезпеки у відповідності з ДБН В.1.1-7 та ДНАОП 0.00-1.32-01.

6.4 Перебувати обслуговуючому персоналу в сміттезбиральній камері при відкритих ступках шибера або працюючій системі прочищення стовбура сміттепроводу заборонено.

6.5 Якість виготовлення та умови експлуатації повинні забезпечувати безпечну роботу системи прочищення.

6.6 Сміттепровід повинен мати сплінкерну або систему пожежогасіння, засновану на використанні термоперетворювачів опору, контролерних пристроїв та електромагнітних клапанів. Всі елементи системи пожежогасіння повинні мати сертифікат відповідності.

6.7 Обмежувач висоти підйому прочищувального пристрою повинен вимикати електродвигун при знаходженні пристрою у крайніх верхньому і нижньому положеннях.

Після зупинки електродвигуна, при підйомі зазор між клинковою втулкою та блоком повинен складати не менше 50 мм.

6.8 Обмежувач опускання прочищувального пристрою повинен вимикати двигун механізму піднімання при досягненні щітковим пристроєм рівня підлоги першого поверхового перекриття, але при цьому на барабані повинно залишатися не менше двох витків каната в напрямі підрахунку від притискних планок.

6.9 Зовнішня електропроводка сміттепроводу повинна відповідати вимогам до електропроводок у приміщеннях підвищеної небезпеки, котрі мають вологі бетонні підлоги та стіни.

6.10 На передній електропанелі шафи приводу повинен бути нанесений стандартний символ, що попереджує про небезпеку ураження струмом високої напруги.

6.11 Кольори дротів електроживлення і ланцюги заземлення повинні бути різними. Місце приєднання ланцюга заземлення до зовнішньої проводки повинно бути промарковано спеціальним знаком, прийнятим для позначення точки заземлення в електричних схемах.

6.12 Після перевірки ланцюгів з'єднання з мережею та заземленням контакти повинні бути покриті лаком типу ВЛ-941.

6.13 Експлуатація системи прочищення стовбура сміттєпроводу при відчинених дверцятах шафи привода забороняється.

6.14 Основні вимоги безпеки встановлюються технічними вимогами технічної документації до складових систем сміттєпроводу.

6.15 Виробничі приміщення для виготовлення сміттєпроводу повинні бути забезпечені опаленням згідно зі СНиП 2.04.05, освітленням – згідно з ДБН В.2.5-28, системами вентиляції і кондиціонування повітря – згідно зі СНиП 2.04.05. Водогін і каналізація повинні відповідати вимогам ГОСТ 2874 і СНиП 2.04.01.

Мікроклімат робочих приміщень повинен відповідати вимогам ДСН 3.3.6.042.

Робітники повинні забезпечуватись санітарно-побутовими приміщеннями згідно зі СНиП 2.09.04.

6.16 За пожежною небезпекою виробничі приміщення в яких виготовляється сміттєпровід відносяться до категорії "В" за НАПБ Б.07.005(ОНТП-24) і повинні відповідати вимогам ГОСТ 12.1.004 та НАПБ А.01.001.

Пожежна безпека виробництва повинна бути забезпечена відповідно до вимог ГОСТ 12.1.004, ДБН В.2.5-13 і НАПБ Б.06.004.

У разі виявлення на робочому місці або на території об'єкта задимлення чи пожежі необхідно повідомити про це пожежну охорону та інші аварійні служби, відключити у разі необхідності устаткування, комунікації, електроустановку та вентиляцію, організувати евакуацію людей та матеріальних цінностей, надати допомогу пожежним підрозділам у прокладанні рукавних ліній та виконанні інших робіт за розпорядженням керівника пожежогасіння.

6.17 Технологічний процес та обладнання, що використовується для виготовлення сміттєпроводу, повинні відповідати вимогам ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.3.002, СП 1042. При виборі електрообладнання слід керуватися вимогами ДНАОП 0.00-1.32-01.

Все технологічне обладнання повинно бути надійно заземлене згідно з вимогами НАПБ Б 07.005, комунікації повинні бути заземлені від статичної електрики згідно з ГОСТ 12.1.018.

Зварювальні роботи повинні відповідати СП 1009.

6.18 Технічна експлуатація електроустаткування під час виготовлення виробів повинна здійснюватися у відповідності з ГОСТ 12.1.019, ГОСТ 12.1.018 і "Правилами безпечної роботи електроустаткування споживачів" (Затверджені Держнаглядом з охорони праці України від 9.01.98 р. № 4).

6.19 Рівень шуму на робочих місцях не повинен перевищувати норм, встановлених ДСН 3.3.6.037, контроль – згідно з ГОСТ 12.1.050, засіб вимірювання – прилад ВШВ-003М2.

6.20 Рівень вібрації на робочих місцях повинен відповідати вимогам ДСН 3.3.6.039, ГОСТ 12.1.012. Контроль – згідно з ГОСТ 12.1.012.

6.21 Контроль за станом навколишнього природного середовища (атмосферного повітря, ґрунту, складу стічних вод) здійснюють у відповідності з такими вимогами:

- стічні води повинні відповідати вимогам СанПиН 4630;

- охорона ґрунту від забруднення побутовими та промисловими відходами повинна здійснюватися відповідно до СанПиН 42-128-4690 та ДСанПіН 2.2.7.29;

- виділення шкідливих речовин із матеріалів у повітряне середовище приміщень – згідно з ДСП 201. Контроль – згідно з ГОСТ 17.2.3.02 і ДСП 201.

6.22 Роботи з фарбування повинні виконуватись згідно зі СП 991. Фарбування виробів та зберігання фарб повинно відповідати "Общим правилам взрывоопасности для взрывоопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств", затвердженим Держзміськтехнаглядом 06.09.88 р.

Фарбу наносять на поверхню виробів за технологією виробника.

При проведенні фарбування, а також після закінчення необхідно ретельно провітрити приміщення.

Фарбу упаковують у щільно закриту тару згідно з ГОСТ 9980.3, що захищає фарбу від вологи та прямих сонячних променів, зберігання фарби – згідно з ГОСТ 9980.5.

6.23 Повітря робочої зони повинно відповідати вимогам ГОСТ 12.1.005.

Вміст шкідливих речовин у повітрі робочої зони контролюється згідно з ГОСТ 12.1.005, ГОСТ 12.1.014 і методиками, затвердженими Міністерством охорони здоров'я України.

Гігієнічні нормативи й методи визначення хімічних речовин, які допускаються в повітрі робочої зони при виготовленні виробів, визначаються згідно з чинними нормативами на період виготовлення сміттєпроводів.

6.24 Переміщення, транспортування, навантаження та зберігання матеріалів та готової продукції здійснюється згідно з ГОСТ 12.3.009.

6.25 Робітники повинні забезпечуватися засобами індивідуального захисту.

При роботі необхідно застосовувати спецодяг і засоби індивідуального захисту рук і ніг згідно з ГОСТ 12.4.011, ГОСТ 12.4.028, ГОСТ 12.4.034, ГОСТ 12.4.103, очей – згідно з ГОСТ 12.4.013.

6.26 Приміщення для виготовлення системи відносяться до пожежонебезпечної зони класу II-Па згідно з ДНАОП 0.00-1.32-01.

6.27 Дезінфікуючі засоби, які використовуються при очищенні стовбура сміттєпроводу повинні бути зареєстровані і узгоджені з органами санітарного нагляду в Україні.

7 ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ

7.1 Деталі, збірні одиниці і вироби повинні відповідати вимогам цього стандарту і повинні бути прийняті ВТК підприємства-виробника.

7.2 Комплектуючі вироби та матеріали, наведені в розділі 5.3, повинні проходити вхідний контроль на відповідність вимогам нормативної і супроводжувальної документації на них, ГОСТ 24297, цього стандарту та чинному переліку матеріалів, які підлягають вхідному контролю, затвердженому за встановленим порядком на підприємстві-виробнику.

7.3 Для перевірки відповідності сміттєпроводу вимогам цього стандарту підприємство-виробник повинно проводити приймально-здавальні, періодичні та типові випробування.

7.4 При приймально-здавальних випробуваннях повинен перевірятись кожен комплект сміттєпроводу, що пройшов попередній контроль підприємства-виробника.

7.5 Приймально-здавальні випробування повинні проводитись після закінчення монтажу та пусконаладжувальних робіт на об'єкті застосування сміттєпроводу.

7.6 Приймально-здавальні випробування суцільним контролем здійснюються в обсязі рядка 3 таблиці 1 і 5.2.2; 5.2.3 – 5.2.6; 5.2.8 – 5.2.13; 5.2.16; 5.2.18 – 5.2.20; 5.2.22 – 5.2.27; 5.2.29; 5.2.35; 5.2.36; 5.2.41; 5.2.42; 6.3; 6.5; 6.8 цього стандарту.

Результати приймально-здавальних випробувань оформляються протоколом і затверджуються керівником підприємства-виробника.

7.7 Періодичним випробуванням підлягають сміттєпроводи, які витримали приймально-здавальні випробування. Періодичні випробування на відповідність вимогам рядків 2; 4; 5; 8 – 10, 13 таблиці 1 і 5.2.7; 5.2.14; 5.2.15; 5.2.17; 5.2.21; 5.2.28; 5.2.30 – 5.2.34; 5.2.37 – 5.2.40 цього стандарту не рідше одного разу на три роки вибірково для одного комплексу сміттєпроводу із числа тих, що пройшли приймально-здавальні випробування.

Результати періодичних випробувань оформлюють протоколом і затверджують керівником підприємства-виробника.

Протоколи вимірювань та випробувань повинні зберігатися у відділі технічного контролю заводу-виробника.

7.8 Типові випробування повинні проводитись у разі внесення змін у конструкцію сміттєпроводу, використання нових матеріалів або технологій виготовлення та контролю якості. До типових випробувань включається перевірка відповідності системи сміттєвидалення та її окремих частин, що зазнали змін, вимогам цього стандарту.

7.9 Типові випробування можуть проводитись в умовах підприємства-виробника на спеціальному стенді. Випробування на вогнетривкість стовбура сміттепроводу, завантажувальних пристроїв та шибєрів проводяться на спеціалізованих підприємствах, що акредитовані щодо даного виду діяльності.

7.10 Арбітражними результатами вважаються дані, отримані за час приймально-здавальних робіт або періодичних випробувань, що виконувалися головним підприємством-виробником.

7.11 Тривалість кожного виду випробування, програму і методику встановлює підприємство-виробник сміттепроводу, якщо це не суперечить вимогам чинних норм.

7.12 Сміттепровід за результатами приймально-здавальних робіт повинен бути прийнятий ВТК підприємства-виробника.

7.13 Складова частина, що входить до складу сміттепроводу, яка не пройшла повторне приймання ВТК вибраковується.

7.14 Контроль сміттепроводу на відповідність вимогам рядків 1, 6, 7, 11, 12 таблиці 1 проводять при постановці продукції на виробництво, при заміні конструкції чи матеріалів і комплектуючих, що використовуються при виробництві системи.

7.15 Сертифікаційні випробування проводять у відповідності з вимогами ДСТУ 3413.

7.16 Вимоги безпеки та охорони довкілля перевіряють при постановці сміттепроводу на виробництво та при його виготовленні, в подальшому – в порядку, передбаченому органами державного нагляду.

8 МЕТОДИ КОНТРОЛЮВАННЯ

8.1 Випробувальне обладнання повинно бути атестованим згідно з ГОСТ 24555, засоби вимірювань повинні бути повірені згідно з ДСТУ 2708.

8.2 Відхилення геометричних розмірів від номінальних, указаних в рядку 3 таблиці 1; 5.1.2; 5.1.3; 5.2.9 вимірюють із точністю до $\pm 0,5$ мм.

Товщину сталевого листа (5.2.21, 5.2.32, 5.2.37) вимірюють із точністю до $\pm 0,1$ мм.

Кут між поверхнею дна ковша і віссю стовбура (5.2.27) вимірюють за допомогою кутоміра згідно з ГОСТ 5378.

Для вимірів використовують штангенциркулі ШЦ-111 згідно з ГОСТ 166, лінійку металеву – згідно з ГОСТ 427, кутник повірочний 90° – згідно з ГОСТ 3749, повірочні лінійки – згідно з ГОСТ 8026, набір щупів – згідно з ГОСТ 8925, рулетку II класу точності – згідно з ДСТУ 4179.

Довжина повірочної лінійки повинна бути не менше 1 м.

8.3 Фактичні значення опору ізоляції (5.2.14, 5.2.15) дротів відносно корпусних деталей та ланцюгів заземлення вимірюють мегаометром класу 2,5 згідно з ГОСТ 23706 (МЭК 51-6) протягом однієї хвилини. Міцність ізоляції дротів при випробуваннях напругою змінного струму 1000 В при частоті 50 Гц повинна складати не менше 9,5 МОм, а опір ланцюгів заземлення не більше 4 Ом.

8.4 Комплектність (5.4) зовнішній вигляд (5.2.4, 5.2.5), його конструктивна відповідність кресленням, маркування (5.5), якість збирання та наявність попереджувальних написів повинна перевірятися візуально без застосування оптичних приладів методом порівняння із зразками-еталонами та експертно.

8.5 Визначення якості зварних з'єднань (5.2.2) повинно проводитись згідно з ГОСТ 3242, а лакофарбових покриттів (5.2.6) – згідно з ГОСТ 9.407.

8.6 Перевірка налагодження та роботи обмежувача (5.2.19) піднімання і опускання прочищувального пристрою і автомата вимкнення привода при послабленні каната проводиться підніманням та опусканням прочищувального пристрою до спрацьовування кінцевих вимикачів, а також штучним пригальмовуванням прочищувального пристрою при його русі до низу.

Перевірку спрацьовування вимикачів проводять не менше трьох разів. Відмови не допускаються. При спрацьовуванні автомата вимкнення привода повинен спрацьовувати звуковий сигнал (дзвінок).

8.7 Перевірку завантажувальних пристроїв на місткість (таблиця 1, рядок 4) і герметичність ковша (5.2.25) проводять наповненням його водою з використанням мірної тари згідно з ГОСТ 6859.

Протікання рідини через зварні шви, дно і стінки ковша не допускається.

Тривалість перевірки герметичності ковша не менше 60 с.

8.8 Перевірку опору кріплення клапана (5.2.28) на стовбурі сміттепроводу моменту зовнішньої сили проводять на спеціальному стенді з використанням динамометра згідно з ГОСТ 13837 або динамометричного ключа.

8.9 Перевірку щільності (5.2.22) прилягання кришки ковша до корпусу клапана проводять методом "на фарбу", для чого змашують площину ущільнювального елемента тонким шаром масляної фарби або мінерального мастила, а потім зачиняють клапан повільно, без удару об опорну поверхню корпусу, попередньо підклавши на неї папір чи кальку навколо отвору гнізда ковша. Розрив у відбитку сліду контакту не допускається.

8.10 При перевірці меж відносного переміщення ковша в отворі (5.2.29) корпусу клапана заїдання і тертя об корпус не допускаються.

8.11 Перевірку гравітаційної фіксації клапана у відкритому і закритому положеннях (5.2.23) проводять експертно.

8.12 Перевірку взаємозамінності ковшів (5.2.24) здійснюють при проведенні періодичних випробувань шляхом довільного переставлення на інші три вибірково взятих корпусів клапанів.

8.13 Перевірку міцності шибера (5.2.40) проводять під час проведення періодичних випробувань при зачинених стулках скиданням у стовбур сміттепроводу металевого вантажу масою 1 кг з висоти 50 м. Пробивання стінок, стулок, обрив осей та важелів шибера не допускається. Після випробувань шибера повинен залишатися ремонтпридатним.

8.14 Перевірку зусиль, що прикладаються до рукоятки механізму закривання стулок шибера, ковша клапана і ручного привода механізму піднімання прочищувального пристрою (рядки 8, 9, 10 таблиці 1, 5.2.39) проводять на спеціальному стенді із застосуванням динамометра. Значення зусиль не повинні перевищувати значень, наведених у таблиці 1.

8.15 Визначення рівня звукового тиску працюючої системи прочищування стовбура сміттепроводу (рядок 1 таблиці 1) проводять замірюванням його фактичного значення на відстані 1 м від джерела шуму шумоміром згідно з ГОСТ 17187.

8.16 Перевірку водонепроникності стовбура (5.2.42) проводять після його повного монтажу шляхом подачі води через пристрій подачі води до стовбура системи прочищування протягом 5 хв. При цьому не повинно бути виявлено протікань у стовбурі сміттепроводу і в сміттеприймальних клапанах.

8.17 Перевірку межі вогнестійкості (рядки 6, 7 таблиці 1) здійснюють на відповідність вимогам ДБН В.1.1-7 (межа вогнестійкості інженерного обладнання будинків (сміттепроводів) через огорожувальні конструкції з нормованою межею вогнестійкості має бути не менша ніж нормована межа вогнестійкості цієї огорожувальної конструкції за ознаками ЕІ). Випробування сміттепроводу проводять сумісно з огорожувальними конструкціями, які він перетинає, за ДСТУ Б.1.1-4 з урахуванням прокладення сміттепроводу.

Випробуванням піддають фрагменти сміттепроводу, що перетинає міжповерхове перекриття, та фрагмент сміттепроводу, що перетинає перекриття над сміттезбиральною камерою.

Метод полягає у нагріванні за стандартним температурним режимом нижньої частини зразків сміттепроводу, що перетинає перекриття, встановлене на вогневій печі, та визначенням часу, коли досягається один із граничних станів за ознаками втрати цілісності

ДСТУ Б В.2.5-34:2007

(ознака Е) та теплоізолювальної здатності (ознака І) на частині зразків, що знаходяться над перекриттям.

Зразки для випробувань сміттепроводу, який перетинає міжповерхове перекриття, повинні бути оснащені завантажувальними клапанами, один з яких розміщується над перекриттям, а другий – під перекриттям (в зоні стандартного температурного режиму).

Зразки для випробувань сміттепроводу, який перетинає перекриття над сміттезбиральною камерою, повинні бути оснащені завантажувальним клапаном, що розміщується над перекриттям, та шибером (клапаном) на з'єднувальному патрубку, який розміщується під перекриттям (в зоні стандартного температурного режиму).

Граничним станом за ознакою втрати цілісності є стон, за якого виконується одна з умов, зазначених у 9.2 ДСТУ Б В.1.1-4.

Граничним станом за ознакою втрати теплоізолюючої здатності є перевищення температури у довільній точці зразка, що знаходиться над перекриттям, значення початкової температури на 180 °С або перевищення середніх температур у місці ущільнення сміттепроводу у перекритті (на 25 мм від сміттепроводу) та на поверхні сміттепроводу (на відстані 25 мм від перекриття), значення початкових середніх температур на 140 °С.

Шибер (клапан) під час випробування фрагментів сміттепроводу, що перетинає перекриття над сміттезбирною камерою повинен зачинитися за час, не більший ніж 2 хв від початку випробувань.

8.18 Витрати води на пожежогасіння та очищення стовбура сміттепроводу (рядок 12 таблиці 1) визначаються окремо наповненням мірної тари протягом контрольного часу. Витрати води в обох випадках повинні відповідати вказаним в табл. 1 з верхнім відхиленням від номіналу не більше 10 %.

8.19 Перевірку комплектності, маркування, пакування (5.4.1, 5.5.1-5.5.3, 5.6.1) здійснюють візуально відповідно до вимог цього стандарту.

8.20 Контроль маси (рядок 5 таблиці 1, 5.2.34, 5.2.41) повинен здійснюватися на вагах згідно з ГОСТ 29329.

8.21 Відповідність вимогам 5.1.4, 5.2.3, 5.2.8, 5.2.11-5.2.13, 5.2.16, 5.2.18, 5.2.20, 5.2.26, 5.2.30, 5.2.31, 5.2.35, 5.2.36, 5.2.38 перевіряється візуально.

8.22 Тимчасовий опір розриву дроту (5.2.7) визначають згідно з ГОСТ 3241.

8.23 Матеріал для виготовлення клинової втулки (5.2.10) перевіряють при вхідному контролі матеріалів.

8.24 Відхилення від вертикалі (рядок 13 таблиці 1), граничні відхилення основних розмірів, форм і розміщення поверхонь деталей та вузлів (5.1.6), довжина частин стовбура (5.2.33) визначаються лазерним пристроєм відповідно до вимог ГОСТ 26433.0 та ГОСТ 26433.1.

8.25 Дію статичного навантаження на механізм підйому очищувального пристрою (5.2.17) перевіряють на спеціальному стенді. Після зважування цього пристрою на механізм підйому кріплять вантаж масою, що дорівнює 125 % маси очищувального пристрою і проводиться підйом цього вантажу на 1 м. Візуально перевіряють стан механізму підйому та деталей його кріплення. За відсутності будь яких змін механізм вважається таким, що витримав випробування.

8.26 Наявність вогнезахисного розчину (5.2.43) перевіряють візуально, а його товщину – за допомогою штангенциркуля ШЦ-III згідно з ГОСТ 166.

8.27 Нижню температуру спрацювання автоматичного механізму зачинення стулок шибера (рядок 11 таблиці 1) визначають так:

- плавку вставку, попередньо навантажену із зусиллям 50 Н, розміщують у сушильній шафі типу СНОЛ-3,5.3,5.3.5/М (Литва), розігрітій до 50 °С і витриманій протягом 30 хв;
- поступово підвищують температуру зі швидкістю 1 °С хв;
- температуру руйнування плавкої вставки визначають за допомогою термометра технічного рідкісного марки ТТЖ-М згідно з ТУ 25-2022.0006;

- випробування проводять на 5 зразках і температура спрацювання визначається середньоарифметичним значенням.

9 ТРАНСПОРТУВАННЯ Й ЗБЕРІГАННЯ

9.1 Сміттєпровід транспортують будь-яким видом транспорту за дотримання правил та вимог, чинних на даному виді транспорту, а при доставці у віддалені регіони – критим рухомим складом автомобільного, залізничного і водного транспорту або в транспортній тарі (контейнерах) масою бруто однієї транспортної одиниці до 20 т.

9.2 Умови транспортування та зберігання сміттєпроводу повинні здійснюватись у відповідності з вимогами ГОСТ 15150 та цього стандарту.

Умови транспортування повинні відповідати в залежності від дії кліматичних чинників зовнішнього середовища групі 3(ЖЗ) згідно з ГОСТ 15150.

9.3 Всі механічно оброблені, але не пофарбовані поверхні, в тому числі посадкові, повинні бути покриті шаром мастила марки "С" згідно з ГОСТ 1033 завтовшки від 0,2 мм до 0,5 мм.

9.4 Спосіб запобігання шкідливому впливу зовнішнього середовища на сміттєпровід чи його складові частини при транспортуванні у відкритому рухомому складі без транспортної тари повинен включати накриття брезентом і консервацію відкритих металевих поверхонь без лакофарбових покриттів шаром солідолу згідно з ГОСТ 1033 та ГОСТ 9.014.

9.5 Зберігання сміттєпроводу і його складових частин повинно здійснюватись згідно з вимогами зберігання відповідно до ГОСТ 15150.

10 ВКАЗІВКИ З МОНТАЖУ ТА ЕКСПЛУАТАЦІЇ

10.1 Сміттєпровід повинен встановлюватись у житлових багатоповерхових будинках та громадських будівлях без граничної будівельної висоти згідно з ДБН В.2.2-9 та ДБН В.2.2-15 і розміщатися в неприлеглих до житлових кімнат, спеціально виділених для цього приміщеннях, які забезпечені штучним освітленням. Крім того, сміттєзбиральна камера та приміщення сміттєпроводу на технічному поверсі повинні бути обладнані каналізаційним зливом (трапом), холодною і гарячою водою та електроенергією.

10.2 Розрахункова температура в приміщеннях, де встановлюється сміттєпровід, повинна бути не нижче +5 °С.

10.3 Стовбур сміттєпроводу збирається з труб (як правило, три труби на один поверх), що скріплені між собою з герметизацією горизонтальних стиків герметиком. На міжповерховому перекритті не менше ніж один раз на два поверхи стовбур закріплюється на місці опорним елементом. Після монтажу труб стовбур сміттєпроводу, крім конструктивного рішення, що передбачає виконання термозвукоізоляції в заводських умовах, обкладають цеглою на "ребро" з її армуванням. Вільний простір між трубою і кладкою заповнюють керамзитоцементною сумішшю або вживають інших теплозвукоізоляційних заходів. На верхню частину стовбура сміттєпроводу на міжповерховому перекритті (на технічному поверсі або теплому горищі) встановлюється і закріплюється система прочищення, після якої монтується система вентилявання.

10.4 Шибер встановлюється на висоті від 1250 мм до 1450 мм від рівня підлоги сміттекамери до будь-якої нижньої точки при зачинених стулках.

10.5 У процесі експлуатації не рідше одного разу на місяць слід перевіряти стан зварних швів, шарнірних та рухомих з'єднань шибера, а також механізмів системи прочищення, за необхідності змащувати їх мастилом типу солідол згідно з ГОСТ 4366, а також болтових з'єднань завантажувальних клапанів і за потреби підтягувати їх. Не рідше одного разу на рік повинен вимірюватись фактичний опір ланцюга заземлення системи сміттєвидалення за методом, викладеним в 4.3.

10.6 Періодичність прочищення стовбура сміттєпроводу – не рідше одного разу на місяць.

11 ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА

11.1 Виробник гарантує відповідність сміттєпроводу вимогам чинного стандарту при дотриманні споживачем правил експлуатації, транспортування та зберігання.

11.2 Гарантійний термін використання – 50 років з дня введення сміттєпроводу в експлуатацію.

11.3 Гарантійний термін – 24 місяці з дня введення сміттєпроводу в експлуатацію, але не більше 36 місяців з дня його відвантаження споживачу.

Виробник протягом дії гарантійного терміну обслуговування сміттєпроводу бере на себе зобов'язання безкоштовно усувати всі недоліки, що виникли за його вини.

ДОДАТОК А
(довідковий)
СХЕМА СМІТТЕПРОВОДУ



