

ОКП 36 1553
36 1554
36 1555
36 1556

№ 7
Дел. № 40

УДК 66.023
Группа Г-47

Извещение № 2 УТВ 2204
от Казви. № 45А 1978 г.

рег. №

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника Управления
главного механика и главного
энергетика М.И.ХИМИМАША

Начальник "Сояухиммаша"
В.А.Чернов

Н.А.ЖОЛУДЕВ

13.09.84.

13.03.85

Извещение № 3 УТВ 1410
от Казви. № 32А 1978 г.

АППАРАТЫ ГУММИРОВАННЫЕ

Изм. № 1
Доп. № 13
13

МЕХАНИЧЕСКИМ ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ
СЪЕМОМ I; 2; 3,2; 6,3; 10 и 16 М³

Технические условия

ТУ 26-01-949-85

(Вводятся впервые)

Срок введения с 01.07.1985г.

Срок действия до 01.07.1990г.

Срок проверки 1989г.

СОГЛАСОВАНО

Директор М.И.ХИМИМАША
И.И.ПРЕСЛАВ



Главный инженер
"Курганархиммаш"

Р.С.ЛУКАШЕНКО
26.01.84.



М.И.ХИМИМАША

М.ЛАКОВ

М.И.ХИМИМАША

Главный конструктор

В.А.БУБНОВ
25.01.84.

М.Т.БАННИКОВ

Письмо № 16-10/3611 от

14 мая 1984 г.

Начальник ОС

В.С.ЛАПИРОВ
24.01.84.

Продолжение на следующем листе
Государственный комитет СССР по стандартам
Информация

Е

85.04.08

РЕГИСТРАЦИИ
253918

И.И.ПРЕСЛАВ
Взят из архива И.И.ПРЕСЛАВ
Подл. и дата

Продолжение титульного листа

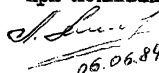
Технические условия
ТУ 26-01- 949 -85

СОГЛАСОВАНО

Всесоюзное объединение
"Союзнефтехимзарубежстрой"
Письмо № 40-2-9/0-2120
от 24 мая 1984 г.

Бюро экспертизы стандартов
Главного грузового управ-
ления МПС СССР
Письмо № 2233-02/4995
от 19 октября 1984 г.

Представитель Гипрохиммонтажа
при ЛенНИИхиммаше

 Л.Н. Мельников
06.06.84.

Санитарный врач Курганской
городской сан.эпидстанции
А.Н. Суховеркова

Протокол приемочных испытаний
от 24 декабря 1982 г.

Ини. № подл.	Подп. и дата
Ини. № дубл.	Подп. и дата
Взм. инв. №	Ини. № дубл.
Взм. инв. №	Ини. № дубл.
Подп. и дата	Ини. № дубл.
Подп. и дата	Ини. № дубл.

Перечень исправлений.

- 1. Титульный лист - четыре подчистки шрифтом*
- 2. Лист 4 - две заклейки шрифтом, две подчистки.*
- 3. Лист 5 - две заклейки шрифтом.*
- 4. Лист 7 - три подчистки.*
- 5. Лист 8 - одна заклейка шрифтом.*
- 6. Лист 10 - одна заклейка шрифтом.*
- 7. Лист 11 - две заклейки шрифтом.*
- 8. Лист 14 - одна заклейка шрифтом.*
- 9. Лист 16 - одна подчистка.*
- 10. Лист 17 - одна заклейка шрифтом.*
- 11. Лист 18 - одна заклейка шрифтом.*
- 12. Лист 21 - четыре заклейки шрифтом.*
- 13. Лист 25 - одна заклейка шрифтом*
- 14. Лист 30 - одна подчистка.*
- 15. Лист 38 - две заклейки шрифтом.*
- 16. Лист 40 - две заклейки шрифтом.*
- 17. Лист 41 - одна заклейка шрифтом*
- 18. Лист 44 - три заклейки шрифтом.*

*Зав. базовым отделом
стандартизации*



В.В. Прохладев.

Перг. промен.

Стор. №

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

Настоящие технические условия распространяются на аппараты гуммированные с механическим перемешивающим устройством объемом I; 2; 3,2; 6,3; 10 и 16 м³ (далее аппараты), применяемые в химической и других отраслях промышленности для проведения различных технологических процессов в жидких средах с динамической вязкостью не более 1 Па.с (10 Па), с плотностью не более 1500 кг/м³ при условном давлении в аппарате 0,6 МПа (6 кгс/см²), без давления (под наливом) или под вакуумом с остаточным давлением не ниже 0,013 МПа (100 мм рт.ст.). Допустимая температура для аппаратов не ниже 2 °С и не выше 60 °С с учетом максимальной допустимой температуры в зависимости от среды и марки гуммировочного покрытия.

Показатели технического уровня, установленные техническими условиями, соответствуют требованиям высшей категории качества.

Рабочая среда в аппарате - агрессивная, пожароопасная, взрывоопасная жидкость, содержащая или не содержащая вредные вещества, смесь взаимно-нерастворимых жидкостей, газожидкостная смесь или суспензия с массовой долей твердой фазы не более 30 %.

Применение наружного обогрева не допускается.

Климатическое исполнение аппаратов - УЗ по ГОСТ 15150-69, но для работы при температуре окружающего воздуха не ниже 2 °С, при этом для аппаратов с электродвигателем серии В значение относительной влажности принимать как для категории 5 исполнения Т.

Климатическое исполнение и категория аппаратов, поставляемых на экспорт, согласно требованиям "Условий поставки товаров для экспорта", М., 1981, должны соответствовать:

1) для стран с умеренным климатом аппараты с электродвигателем серии 4А-УЗ по ГОСТ 15150-69, с электродвигателем серии

ТУ 26-01- 949 -85

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Лобанова	23/08/85	23/08	А	3	72
Прое.		Белоусов	23/08/85	23/08			
Нач.КБ		Дьячков	23/08/85	23/08			
И.контр.		Будрина	24/01/84	24/01			
Уте.							

Аппараты гуммированные с механическим перемешивающим устройством объемом I; 2; 3,2; 6,3; 10 и 16 м³
Технические условия

ПО
"Курганармхиммаш"

В-УЗ,5 по ГОСТ 15150-69;

2) для стран с тропическим климатом аппараты с электродвигателем серии 4А-ТЗ по ГОСТ 15150-69;

с электродвигателем серии В- Т 3,5 по ГОСТ 15150-69.

Аппараты предназначены для работы в стационарных условиях, исключая толчки и удары.

Аппараты могут эксплуатироваться в районах с сейсмичностью, не превышающей 6 баллов. Возможность установки аппаратов в районах с сейсмичностью 7 и более баллов по ГОСТ 6249-52 зависит от конкретных условий эксплуатации и определяется на основании результатов расчетов, выполняемых проектной организацией, проектирующей предприятие, на котором применяются аппараты.

Аппараты могут устанавливаться в пожароопасных помещениях всех классов, включая П-I, а аппараты с электродвигателями типа В исполнения ВЗТ4 (IEx с ПВТ4 по ГОСТ 12.2.020-76) - во взрывоопасных помещениях класса не выше ВI-а согласно ПУЭ-76, в которых могут образоваться взрывоопасные смеси не выше 3 категории и 4 группы согласно ПИВРЭ ОАА.684-053-67 (ПВ-Т4 по ГОСТ 12.1.011-78).

Тип уплотнения, исполнение электродвигателя, тип опоры и гуммировочного покрытия при заказе должны быть указаны в заказной документации, установленной формы и согласованы с головной организацией по гуммировочным покрытиям.

Аппараты с торцовым уплотнением вала поставляются только при наличии заказной документации установленной формы на торцовое уплотнение, согласованной с головной организацией по этому виду оборудования.

Пример записи обозначения при заказе аппарата с корпусом, имеющим плоское днище, и плоской съемной крышкой (80), с трехлопастной мешалкой и отражателями (9I), объемом аппарата I м³, рассчитанного для работы "под налив" (0), с гуммировочным покрытием (Г), номером модели - 103 (с торцовым уплотнением вала и электродвигателем исполнения В, с корпусом аппарата без опор, с 3 исполнением защитного покрытия), климатическим исполнением - ТЗ,5 (для аппарата в экспортном исполнении):

Изм. № вост.	Подп. и дата	Взаим. шта. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

Изм. № вост.	Подп.	Дата

Аппарат 809I-I,0.0 Г-ЮЗ-ТЗ,5 ТУ 26-0I- 949-85

Пример записи обозначения того же аппарата, но в климатическом исполнении - УЗ,5 для внутрисоюзной поставки:

Аппарат 809I-I,0.0 Г-ЮЗ ТУ 26-0I- 949-85.

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

Изд.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата

ТУ 26-0I- 949-85

Лист
5

СТРУКТУРА ОБОЗНАЧЕНИЯ АППАРАТОВ

Аппарат XXXX-XX. XX X-XXX-XX

- Климатическое исполнение аппарата по ГОСТ 15150-69 УЗ или УЗ,5; ТЗ; ТЗ,5 (указывается только для аппаратов, поставляемых на экспорт)
- Тип исполнения защитного покрытия, где: 1 - резина, 2 - полубонит, 3 - эбонит.
- Тип опор корпуса аппарата, где: 0 - без опор, 1 - лапы, 2 - стойки.
- Исполнение по уплотнению вала и электродвигателю, где: 0 - сальник и двигатель типа 4А, 1 - торцовое уплотнение и двигатель типа В.
- Группа материалов, соприкасающихся с рабочей средой (Г - гуммировочное покрытие)
- Величина условного давления в корпусе аппарата, МПа. Указывается 0,6 или 0 для аппаратов под налив.
- Номинальный объем корпуса аппарата, м³
- Указывается шифр 9I- трехлопастная мешалка с отражателями
- Конструктивное исполнение корпуса аппарата. Указывается шифр: 00 или 80, где 00 - с эллиптическими днищем и съемной крышкой без теплообменного устройства, 80 с плоскими днищем и съемной крышкой, без теплообменного устройства.

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

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Общие требования

1.1.1. Аппараты должны соответствовать требованиям ГОСТ 25167-82, ГОСТ 20680-75, ГОСТ 15151-69, ГОСТ 24444-80, ОСТ 26-191-79, ОСТ 26-01-1475-82, настоящих технических условий и рабочей документации, указанной в табл.2 и 3.

Аппараты, поставляемые на экспорт, должны соответствовать "Условиям поставки товаров на экспорт", утвержденным Советом Министров СССР постановлением № 804 от 17.09.80 г., настоящих технических условий и заказ-наряду.

1.1.2. Обозначения аппаратов, типы уплотнения вала и электродвигателя должны соответствовать табл.1. Обозначение конструкторской документации, коды ОКП и КЧ аппаратов для стран с умеренным климатом указаны в табл.2., для аппаратов в экспортном тропическом исполнении - в табл.3.

1.1.3. Материалы и комплектующие изделия должны быть подвергнуты входному контролю:
материалы - на соответствие маркировок их сертификатам;
комплектующие изделия - требованиям п.1.5.3.

1.2. Основные параметры и размеры

1.2.1. Номинальный объем должен соответствовать табл.1. Действительный объем аппарата не должен отличаться от номинального более чем на плюс 10 % или минус 5 %.

1.2.2. Условное избыточное давление в корпусе аппарата:

Имя, № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Имя, № дубль.	Подп. и дата

для аппаратов с эллиптическими днищами, МПа	0,6 (6 кгс/см ²)
для аппаратов с плоскими днищами	атмосферное
Рабочее избыточное давление в корпусе аппарата:	
для аппаратов с эллиптическими днищами, МПа, не более	0,58 (5,8 кгс/см ²)
для аппаратов с плоскими днищами	гидростатическое (налив)

1.2.3. Масса и габаритные размеры должны соответствовать табл.1.

1.3. Характеристики

1.3.1. Вращение вала перемешивающего устройства должно быть равномерным, без заеданий и стуков.

1.3.2. Мощность, потребляемая из сети в рабочих и стандартных условиях (см.п.4.7), должна быть не менее значений мощности перемешивания и не более значений номинальной мощности привода, указанных в табл.1.

1.3.3. При непрерывной работе перемешивающего устройства свыше 3 часов температура наружных поверхностей корпусов подшипников не должна превышать 70 °С.

1.3.4. Объемный расход запирающей жидкости через торцовое уплотнение в аппарат объемом 1; 2 и 3,2 м³ не должен превышать 6,5 см³/ч; в аппарат объемом 6,3; 10 и 16 м³ - 9,5 см³/ч.

1.3.5. Показатели надежности:

наработка на отказ, ч, не менее для аппарата	с сальниковым уплотнением	600
	с торцовым уплотнением	1100

Изм. № подл. Изм. № дубл. Подп. и дата
 Возм. изм. № Подп. и дата

ресурс до капитального ремонта, ч (допускаемое отклонение $\pm 10\%$)	8640
ресурс до текущего ремонта, ч, не менее (допускаемые отклонения $\pm 15\%$)	144
продолжительность текущего ремонта, ч, не более	4
срок службы аппаратов, лет, не менее	5
коэффициент технического использования, не менее	0,90
Годовой ресурс времени, ч	7776
I.3.6. Показатели уровня унификации и стандартизации, %, не менее	
коэффициент применяемости	100
коэффициент межпроектной унификации	55,5
I.3.7. Критерии отказов и предельных состояний:	

критерием отказа является вибрация аппарата выше установленной нормы (см. п.2.16);

критерием предельного состояния является повышение шума привода аппарата выше допустимого уровня (см. п.2.14);

критерием срока службы является целостность гуммировочного покрытия.

I.3.8. Комплектующие изделия аппаратов должны быть в том же климатическом исполнении, в каком поставляется аппарат.

I.4. Требования к конструкции и изготовлению

I.4.1. Корпуса аппаратов и детали, соприкасающиеся с рабочей средой, должны изготавливаться из стали ВСтЗспЗ по ГОСТ 380-71 или других марок углеродистой стали в соответствии с ОСТ 26-29I-79 и иметь гуммировочное покрытие одного из трех типов исполнения, указанных в табл. I и 4.

I.4.2. Тип исполнения покрытия выбирается заказчиком с учетом агрессивных свойств и температуры рабочей среды и должен соответствовать маркам материалов, приведенным в табл.4. согласно ОСТ 26-0I-I475-82 и ТУ 38-105I559-83.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист №	Докум.	Подп.	Дата

Таблица I

Условное обозначение аппарата	Объем аппарата номинальный, м ³	Тип уплотнения	Исполнение электродвигателя	Тип опор	Тип исполнения покрытия	Габаритные размеры, мм, не более	Мощность, кВт			Производительность аппарата объемная ^х), м ³ .с ⁻¹ , не менее	Энергозатраты удельные $\frac{\text{кВт}}{\text{м}^3 \cdot \text{с}^{-1}}$; не более	Удельная емкость, $\frac{\text{кг}}{\text{м}^3 \cdot \text{ч}^{-1}}$; не более	Масса, кг, не более			
							электроприводная	перемишания ^х)	потребляемая				с комплектующими изделиями	без комплектующих изделий	в том числе гуммировочного покрытия	
809I-I,0.0 I-001 -002 -003 -I01 -I02 -I03	I,0	сальник IA65-КН	4А	без опор	I 2 3	I240xII30x3II0	3	0,472	I,175	3,8.10 ⁻³	309,2	69,44	950	840	60	
																торцовое ТЗ-65-6КН
		сальник IA65-КН	4А			I 2 3						I640xI530x3II0	40,5I	I270		II60
809I-2,0.0 I-001 -002 -003 -I01 -I02 -I03	2,0	сальник IA65-КН	4А	без опор	I 2 3	I640xI530x32I0	3	0,424	I,127	8,7I.10 ⁻³	I29,4	43,06	I350	III0	96	
																торцовое ТЗ-65-6КН
		сальник IA65-КН	4А			I 2 3						I840xI730x3255	0,966	I,669		I4,12.10 ⁻³
809I-3,2.0 I-001 -002 -003 -I01 -I02 -I03	3,2	сальник IA65-КН	4А	без опор	I 2 3	I840xI730x3455	I5	I,140	3,234	I2,43.10 ⁻³	260,2	63,92	2860	2540	I92	
																торцовое ТЗ-65-6КН
		сальник IA95-КН	4А			I 2 3						2040xI930x5I50				
809I-6,3.0 I-001 -002 -003 -I01 -I02 -I03	6,3	сальник IA95-КН	4А	без опор	I 2 3	2040xI930x5220	I5	I,140	3,234	I2,43.10 ⁻³	260,2	63,92	2860	2540	I92	
																торцовое ТЗ-95-6КН
		сальник IA95-КН	4А			I 2 3						2040xI930x5220				

Име. № подл. Подп. и дата. Изм. № дубл. Подп. и дата. Изм. № дубл. Подп. и дата. Изм. № дубл. Подп. и дата.

Изм. Лист. № докум. Подп. Дата

ТУ 26-01- 949 -85

Лист 10

РПТ ЛенНИИКИММАША Заказ 1094-70г.

Условное обозначение аппарата	Объем аппарата номинальный, м ³	Тип уплотнения	Исполнение электродвигателя	Тип опор	Тип исполнения покрытия	Габаритные размеры, мм, не более	Мощность, кВт			Производительность аппарата (объемная) м ³ .с ⁻¹ ; не менее	Энергозатраты, кВт м ³ .с ⁻¹ ; не более	Удельная материалоемкость, кг м ³ .ч ⁻¹ ; не более	Масса, кг, не более						
							электроприбора	перемишаниях)	потребляемая				с комплектующими изделиями	без комплектующих изделий	в том числе гуммировочного покрытия				
809I-IO.0 I-001 -002 -003 -IO1 -IO2 -IO3	IO	сальник IA95-KH	4A	без опор	I	2450x2350x5150	I5	I,453	3,547	2I, I6. IO ⁻³	I67,6	47,52	3620	3300	256				
		торцовое T3-95-6KH	B		I											2450x2350x5220	49,23	3750	3265
		сальник IA95-KH	4A		I											2650x2550x6250	2,403	4,497	35,07. IO ⁻³
809I-I6.0 I-001 -002 -003 -IO1 -IO2 -IO3	I6	сальник IA95-KH	4A	без опор	I	2650x2550x6320	I5	2,403	4,497	35,07. IO ⁻³	I28,2	37,39	4720	4235	348				
		торцовое T3-95-6KH	B		I											2650x2550x6320	37,39	4720	4235
		сальник IA65-KH	4A		I											I260xI260x3I52	76,75	IO50	940
009I-I,0.0,6 I-0II -0I2 -0I3 -III -II2 -II3 -02I -022 -023 -I2I -I22 -I23	I,0	сальник IA65-KH	4A	лапы	I	I260xI260x3252	3	0,472	I, I75	3,8. IO ⁻³	309,2	8I,87	II20	9IO	86				
		торцовое T3-65-6KH	B		I											I260xI260x3252	8I,87	II20	9IO
		сальник IA65-KH	4A		I											II60xII30x3I65	76,75	IO50	940
		торцовое T3-65-6KH	B	стойки	I	II60xII30x3265						8I,87	II20	9IO					
					I														

Изм. № докум. Подп. и дата

Изм. № докум. Подп. и дата

Изм. № докум. Подп. и дата

Изм. № докум. Подп. и дата

Изм.	Лист.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 26-0I- 949 -85

Э.А.А.А. 40917-70

Условное обозначение аппарата	Объем аппарата номинальный, м ³	Тип уплотнения	Исполнение электродвигателя	Тип опор	Тип исполнения покрытия	Габаритные размеры, мм, не более	Мощность, кВт			Производительность аппарата объемная, м ³ .с ⁻¹ ; не менее	Энергозатраты удельные $\frac{\text{кВт}}{\text{м}^3 \cdot \text{с}^{-1}}$; не более	Удельная емкость материала, $\frac{\text{кг}}{\text{м}^3 \cdot \text{ч}^{-1}}$; не более	Масса, кг, не более															
							электропригодная	перемешивания ^{x)}	потребляемая				с комплектующими изделиями	без комплектующих изделий	в том числе гуммировочного покрытия													
009I-2,0.0,6 I-0II -0I2 -0I3 -III -II2 -II3 -02I -022 -023 -I2I -I22 -I23	2,0	сальник IA65-KH	4A	лапы	I 2 3	I735xI735x3270	0,424	I, I27	8,7I. IO ⁻³	I29,4	43,38	I360	I250	I18														
															торцовое T3-65-6KH	B	I 2 3	I735xI735x3370	49,44	I550	I340							
																						сальник IA65-KH	4A	стойки	I 2 3	I560xI530x3300	43,38	I360
															торцовое T3-65-6KH	B	I 2 3	I560xI530x3400	49,44	I550	I340							
		сальник IA65-KH	4A	лапы	I 2 3	I945xI945x3630						0,966	I,669									I4, I2. IO ⁻³	I18,2	37,18	I890	I780	I64	
															торцовое T3-65-6KH	B	I 2 3	I945xI945x3730	37,77	I920	I710							
																												сальник IA65-KH
															торцовое T3-65-6KH	B	I 2 3	I775xI730x3750	37,97	I930	I720							

Изм. № подл. Подп. и дата
Изм. № дубл. Подп. и дата
Взам. инв. № Подп. и дата
Изм. № инв. № Подп. и дата

Условное обозначение аппарата	Объем аппарата номинальный, м ³	Тип уплотнения	Исполнение электродвигателя	Тип опор	Тип исполнения покрытия	Габаритные размеры, мм, не более	Мощность, кВт			Производительность аппарата объемная, м ³ .с ⁻¹ ; не менее	Энергозатраты удельные, $\frac{\text{кВт}}{\text{м}^3 \cdot \text{с}^{-1}}$; не более	Удельная емкость, $\frac{\text{кг}}{\text{м}^3 \cdot \text{ч}^{-1}}$; не более	Масса, кг, не более							
							электропривода номинальная	пере-мешивания ^х)	потребляемая				с комплектующими изделиями	без комплектующих изделий	в том числе гуммировочного покрытия					
009I-6,3.0,6 Г-0II -0I2 -0I3 -III -II2 -II3 -02I -022 -023 -I2I -I22 -I23	6,3	сальник IA 95-КН	4А	лапы	I	2282x2282x5485	I5	I, I40	3, 234	I2,43.10 ⁻³	260,2	6I, I6	2960	2635						
															торцовое ТЗ-95-6КН	B	I	2282x2282x5555	68,62	3070
		сальник IA95-КН	4А		стойки	I						I975xI930x5550	65,7I	2940						
															торцовое ТЗ-95-6КН	B	I	I975xI930x5620	68, I7	3050
		009I-10.0,6 Г-0II -0I2 -0I3 -III -II2 -II3 -02I -022 -023 -I2I -I22 -I23	10	сальник IA 95-КН	4А	лапы						I	2860x2860x5725	I,453						
															торцовое ТЗ-95-6КН	B	I	2860x2860x5795	55,53	4230
				сальник IA 95-КН	4А	стойки						I	2380x2330x5870							
															торцовое ТЗ-95-6КН	B	I	2380x2330x5940	55,53	4230

Изм. № подл. Подп. и дата
Изм. № вкл. Имя, № вкл.
Взам. инв. №
Подп. и дата
Изм. № подл.

РТИ Ленинградского завода 1094-70с.

Условное обозначение аппарата	Объем аппарата номинальный, м ³	Тип уплотнения	Исполнение электродвигателя	Тип опор	Тип исполнения покрытия	Габаритные размеры, мм, не более	Мощность, кВт			Производительность аппарата, объемная ^х м ³ .с ⁻¹ ; не менее	Энергозатраты, удельные, м ³ .с ⁻¹ ; не более	Удельная материалоемкость, кг м ³ .ч ⁻¹ ; не более	Масса, кг, не более		
							электроприводная	перемешивания ^х)	потребляемая				с комплектующими изделиями	без комплектующих изделий	в том числе резинового покрытия
009I-16.0,6 I-OII -0I2 -0I3 -III -II2 -II3 -02I -022 -023 -I2I -I22 -I23	16	сальник IA 95-КН	4А	лапы	I	3045x3045x6530	15	2,403	4,497	35,07.10 ⁻³	128,2	42,85	5410	5085	442
					2										
					3										
		торцовое ТЗ-95-6КН	В	стойки	I	3045x3045x6600									
					2										
					3										
		сальник IA 95-КН	4А	стойки	I	2620x2530x6820									
					2										
торцовое ТЗ-95-6КН	В	стойки	I	2620x2530x6890											
			2												
			3												

х) Мощность перемешивания и объемная производительность, а также их производные определяются расчетом применительно к стандартным условиям, т.е. при работе аппарата на среде с теплофизическими свойствами воды и заполнении аппарата на 80 %.

Изм. № подл. Подп. и дата
Изм. № дубл. Подп. и дата
Изм. № экз. Подп. и дата

Таблица 2

Условное обозначение аппарата для стран с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП	КЧ
809I-I, 0.0 Г-00I-Y3	ВНI-I00I	36 1553 800I	05
	ВНI-I002	36 1553 8002	04
	ВНI-I003	36 1553 8003	03
-I0I-Y3,5	ВНI-II0I	36 1553 8004	02
	ВНI-II02	36 1553 8005	0I
	ВНI-II03	36 1553 8006	00
809I-2, 0.0 Г-00I-Y3	ВН2-I00I	36 1553 8007	IO
	ВН2-I002	36 1553 8008	09
	ВН2-I003	36 1553 8009	08
-I0I-Y3,5	ВН2-II0I	36 1553 80IO	03
	ВН2-II02	36 1553 80II	02
	ВН2-II03	36 1553 80I2	0I
809I-3, 2.0 Г-00I-Y3	ВН3,2-I00I	36 1553 80I3	00
	ВН3,2-I002	36 1553 80I4	IO
	ВН3,2-I003	36 1553 80I5	09
-I0I-Y3,5	ВН3,2-II0I	36 1553 80I6	08
	ВН3,2-II02	36 1553 80I7	07
	ВН3,2-II03	36 1553 80I8	06
809I-6, 3.0 Г-00I-Y3	ВН6,3-I00I	36 1553 80I9	05
	ВН6,3-I002	36 1553 8020	0I
	ВН6,3-I003	36 1553 802I	00
-I0I-Y3,5	ВН6,3-II0I	36 1553 8022	IO
	ВН6,3-II02	36 1553 8023	09
	ВН6,3-II03	36 1553 8024	08

Имя, № подл., Подл. и дата
Имя, № дубль, Подл. в. листа
Имя, № дубль, Подл. в. листа
Имя, № подл., Подл. и дата
Имя, № подл., Подл. и дата

Имя, № подл., Подл. и дата
Имя, № подл., Подл. и дата
Имя, № подл., Подл. и дата
Имя, № подл., Подл. и дата

ТУ 26-0I- 949 -85

Лист

15

Зах. 1084 - 70 г.

Продолжение табл.2

Условное обозначение аппарата для стран с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП	КЧ
809I-10.0 Г-00I-УЗ	ВН10-1001	36 1555 8001	05
-002-УЗ	ВН10-1002	36 1555 8002	04
-003-УЗ	ВН10-1003	36 1555 8003	03
-10I-УЗ,5	ВН10-1101	36 1555 8004	02
-102-УЗ,5	ВН10-1102	36 1555 8005	01
-103-УЗ,5	ВН10-1103	36 1555 8006	00
809I-16.0 Г-00I-УЗ	ВН16-1001	36 1555 8007	10
-002-УЗ	ВН16-1002	36 1555 8008	09
-003-УЗ	ВН16-1003	36 1555 8009	08
-10I-УЗ,5	ВН16-1101	36 1555 8010	04
-102-УЗ,5	ВН16-1102	36 1555 8011	03
-103-УЗ,5	ВН16-1103	36 1555 8012	02
009I-1,0.0,6 Г-01I-УЗ	ВД1-1011	36 1554 8001	10
-012-УЗ	ВД1-1012	36 1554 8002	09
-013-УЗ	ВД1-1013	36 1554 8003	08
-111-УЗ,5	ВД1-1111	36 1554 8004	07
-112-УЗ,5	ВД1-1112	36 1554 8005	06
-113-УЗ,5	ВД1-1113	36 1554 8006	05
-02I-УЗ	ВД1-1021	36 1554 8007	04
-022-УЗ	ВД1-1022	36 1554 8008	03
-023-УЗ	ВД1-1023	36 1554 8009	02
-12I-УЗ,5	ВД1-1121	36 1554 8010	09
-122-УЗ,5	ВД1-1122	36 1554 8011	08
-123-УЗ,5	ВД1-1123	36 1554 8012	07

Имя, № подл. Подл. и дата
 Имя, № дубл.
 Имя, № дубл.
 Имя, № дубл.
 Имя, № дубл.
 Имя, № дубл.

Имя, Лист № Докум. Подл. Дата

ТУ 26-01- 949 -85

Лист
16

Зак. 1084 - 70 г.

Продолжение табл.2

Условное обозначение аппарата для стран с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП	КЧ
009I-2,0.0,6 P-0II-УЗ	ВД2-10I1	36 1554 80I3	06
	ВД2-10I2	36 1554 80I4	05
	ВД2-10I3	36 1554 80I5	04
-III-УЗ,5	ВД2-III1	36 1554 80I6	03
	ВД2-III2	36 1554 80I7	02
	ВД2-III3	36 1554 80I8	01
-II2-УЗ,5	ВД2-102I	36 1554 80I9	00
	ВД2-1022	36 1554 8020	07
	ВД2-1023	36 1554 802I	06
-II3-УЗ,5	ВД2-II2I	36 1554 8022	05
	ВД2-II22	36 1554 8023	04
	ВД2-II23	36 1554 8024	03
009I-3,2.0,6 P-0II-УЗ	ВД3,2-10I1	36 1554 8025	02
	ВД3,2-10I2	36 1554 8026	01
	ВД3,2-10I3	36 1554 8027	00
-III-УЗ,5	ВД3,2-III1	36 1554 8028	10
	ВД3,2-III2	36 1554 8029	09
	ВД3,2-III3	36 1554 8030	05
-02I-УЗ	ВД3,2-102I	36 1554 803I	04
	ВД3,2-1022	36 1554 8032	03
	ВД3,2-1023	36 1554 8033	02
-I2I-УЗ,5	ВД3,2-II2I	36 1554 8034	01
	ВД3,2-II22	36 1554 8035	00
	ВД3,2-II23	36 1554 8036	10

Изм. № колл. Подп. и дата
 Взам. инв. №
 Инв. № дубл.
 Подп. и дата

Изм.	Лист	№	Докум.	Подп.	Дата

ТУ 26-0I- 949 -85

Лист
17

Продолжение табл.2

Условное обозначение аппарата для стран с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП	КЧ
009I-6,3.0,6 Г-0II-УЗ	ВД6,3-IOII	36 1554 8037	09
-0I2-УЗ	ВД6,3-IOI2	36 1554 8038	08
-0I3-УЗ	ВД6,3-IOI3	36 1554 8039	07
-III-УЗ,5	ВД6,3-III	36 1554 8040	03
-II2-УЗ,5	ВД6,3-III2	36 1554 804I	02
-II3-УЗ,5	ВД6,3-III3	36 1554 8042	0I
-02I-УЗ	ВД6,3-IO2I	36 1554 8043	00
-022-УЗ	ВД6,3-IO22	36 1554 8044	IO
-023-УЗ	ВД6,3-IO23	36 1554 8045	09
-I2I-УЗ,5	ВД6,3-II2I	36 1554 8046	08
-I22-УЗ,5	ВД6,3-II22	36 1554 8047	07
-I23-УЗ,5	ВД6,3-II23	36 1554 8048	06
009I-IO.0,6 Г-0II-УЗ	ВДIO-IOII	36 1556 800I	00
-0I2-УЗ	ВДIO-IOI2	36 1556 8002	IO
-0I3-УЗ	ВДIO-IOI3	36 1556 8003	09
-III-УЗ,5	ВДIO-III	36 1556 8004	08
-II2-УЗ,5	ВДIO-III2	36 1556 8005	07
-II3-УЗ,5	ВДIO-III3	36 1556 8006	06
-02I-УЗ	ВДIO-IO2I	36 1556 8007	05
-022-УЗ	ВДIO-IO22	36 1556 8008	04
-023-УЗ	ВДIO-IO23	36 1556 8009	03
-I2I-УЗ,5	ВДIO-II2I	36 1556 80IO	IO
-I22-УЗ,5	ВДIO-II22	36 1556 80II	09
-I23-УЗ,5	ВДIO-II23	36 1556 80I2	08

Продолжение табл.2

Условное обозначение аппарата для стран с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП	КЧ
009I-16.0,6 I-011-УЗ -012-УЗ -013-УЗ	ВД16-1011	36 1556 8013	07
	ВД16-1012	36 1556 8014	06
	ВД16-1013	36 1556 8015	05
-111-УЗ,5 -112-УЗ,5 -113-УЗ,5	ВД16-1111	36 1556 8016	04
	ВД16-1112	36 1556 8017	03
	ВД16-1113	36 1556 8018	02
-021-УЗ -022-УЗ -023-УЗ	ВД16-1021	36 1556 8019	01
	ВД16-1022	36 1556 8020	08
	ВД16-1023	36 1556 8021	07
-121-УЗ,5 -122-УЗ,5 -123-УЗ,5	ВД16-1121	36 1556 8022	06
	ВД16-1122	36 1556 8023	05
	ВД16-1123	36 1556 8024	04

Изн.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Изн.№ дубл.	Подп. и дата

ТУ 26-01- 949 -85

Лист
19

Зак.1094 - 70 г.

Изн. Лист № Докум. Подп. Дата

Таблица 3

Условное обозначение аппарата для экспорта в страны с тропическим климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП	КЧ
809I-1,0.0 Г-002-ТЗ	ВН1-1002	36 1553 8026	06
-003-ТЗ	ВН1-1003	36 1553 8027	05
-102-ТЗ,5	ВН1-1102	36 1553 8029	03
-103-ТЗ,5	ВН1-1103	36 1553 8030	10
809I-2,0.0 Г-002-ТЗ	ВН2-1002	36 1553 8032	08
-003-ТЗ	ВН2-1003	36 1553 8033	07
-102-ТЗ,5	ВН2-1102	36 1553 8035	05
-103-ТЗ,5	ВН2-1103	36 1553 8036	04
809I-3,2.0 Г-002-ТЗ	ВН3,2-1002	36 1553 8038	02
-003-ТЗ	ВН3,2-1003	36 1553 8039	01
-102-ТЗ,5	ВН3,2-1102	36 1553 8041	07
-103-ТЗ,5	ВН3,2-1103	36 1553 8042	06
809I-6,3.0 Г-002-ТЗ	ВН6,3-1002	36 1553 8044	04
-003-ТЗ	ВН6,3-1003	36 1553 8045	03
-102-ТЗ,5	ВН6,3-1102	36 1553 8047	01
-103-ТЗ,5	ВН6,3-1103	36 1553 8048	00
809I-10.0 Г-002-ТЗ	ВН10-1002	36 1555 8015	10
-003-ТЗ	ВН10-1003	36 1555 8016	09
-102-ТЗ,5	ВН10-1102	36 1555 8018	07
-103-ТЗ,5	ВН10-1103	36 1555 8019	06
809I-16.0 Г-002-ТЗ	ВН16-1002	36 1555 8021	01
-003-ТЗ	ВН16-1003	36 1555 8022	00
-102-ТЗ,5	ВН16-1102	36 1555 8024	09
-103-ТЗ,5	ВН16-1103	36 1555 8013	01

Имя, № подл.

Взам. инв. №

Инд. № дубл.

Подп. и дата

Подп. и дата

Имя, № подл.

Имя, № подл.	Имя, № подл.	Имя, № подл.	Имя, № подл.

ТУ 26-01- 949 -85

Лист

20

Зак. 1094 - 70 г.

Продолжение табл.3

Условное обозначение аппарата для экспорта в страны с тропическим климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП	КЧ		
009I-1,0.0,6 I-0I2-T3	-0I3-T3	ВДI-IOI2	36 I554 8050	0I	
	-II2-T3,5	ВДI-IOI3	36 I554 805I	00	
	-II3-T3,5	ВДI-III2	36 I554 8053	09	
		ВДI-III3	36 I554 8054	08	
	-022-T3	ВДI-IO22	36 I554 8056	06	
	-023-T3	ВДI-IO23	36 I554 8057	05	
	-I22-T3,5	ВДI-II22	36 I554 8059	03	
	-I23-T3,5	ВДI-II23	36 I554 8060	IO	
	009I-2,0.0,6 I-0I2-T3	-0I3-T3	ВД2-IOI2	36 I554 8062	08
		-II2-T3,5	ВД2-IOI3	36 I554 8063	07
-II3-T3,5		ВД2-III2	36 I554 8065	05	
		ВД2-III3	36 I554 8066	04	
-022-T3		ВД2-IO22	36 I554 8068	02	
-023-T3		ВД2-IO23	36 I554 8069	0I	
-I22-T3,5		ВД2-II22	36 I554 807I	07	
-I23-T3,5		ВД2-II23	36 I554 8072	06	
009I-3,2.0,6 I-0I2-T3		-0I3-T3	ВД3,2-IOI2	36 I554 8074	04
		-II2-T3,5	ВД3,2-IOI3	36 I554 8075	03
	-II3-T3,5	ВД3,2-III2	36 I554 8077	0I	
		ВД3,2-III3	36 I554 8078	00	
	-022-T3	ВД3,2-IO22	36 I554 8080	06	
	-023-T3	ВД3,2-IO23	36 I554 808I	05	
	-I22-T3,5	ВД3,2-II22	36 I554 8083	03	
	-I23-T3,5	ВД3,2-II23	36 I554 8084	02	

Ивл.№ посл. Подп. и дата
 Взаим.инв.№ Инв.№ дубл. Подп. и дата

Ивл. Лист № докум. Подп. Дата

ТУ 26-0I- 949 -85

Лист
21

Продолжение табл.3

Условное обозначение аппарата для экспорта в страны с тропическим климатом	Обозначение конструктивной документации	Код ОКП	КЧ
009I-6,3.0,6 I-0I2-T3	ВД6,3-I0I2	36 1554 8086	00
-0I3-T3	ВД6,3-I0I3	36 1554 8087	10
-II2-T3,5	ВД6,3-II12	36 1554 8089	08
-II3-T3,5	ВД6,3-II13	36 1554 8090	04
-022-T3	ВД6,3-I022	36 1554 8092	02
-023-T3	ВД6,3-I023	36 1554 8093	01
-I22-T3,5	ВД6,3-II22	36 1554 8095	10
-I23-T3,5	ВД6,3-II23	36 1554 8096	09
009I-10.0,6 I-0I2-T3	ВД10-I0I2	36 1556 8026	02
-0I3-T3	ВД10-I0I3	36 1556 8027	01
-II2-T3,5	ВД10-II12	36 1556 8029	10
-II3-T3,5	ВД10-II13	36 1556 8030	06
-022-T3	ВД10-I022	36 1556 8032	04
-023-T3	ВД10-I023	36 1556 8033	03
-I22-T3,5	ВД10-II22	36 1556 8035	01
-I23-T3,5	ВД10-II23	36 1556 8036	00
009I-16.0,6 I-0I2-T3	ВД16-I0I2	36 1556 8038	09
-0I3-T3	ВД16-I0I3	36 1556 8039	08
-II2-T3,5	ВД16-II12	36 1556 8041	03
-II3-T3,5	ВД16-II13	36 1556 8042	02
-022-T3	ВД16-I022	36 1556 8044	00
-023-T3	ВД16-I023	36 1556 8045	10
-I22-T3,5	ВД16-II22	36 1556 8047	08
-I23-T3,5	ВД16-II23	36 1556 8048	07

Подп. и дата

Имя, № дубл.

Взаим. шиф. №

Подп. и дата

Имя, № подл.

Имя, лист № докум.	Подп.	Дата	

ТУ 26-01- 949 -85

Лист
22

Зак. 1094 - 70 г.

Марка резиновой смеси в зависимости от агрессивности наиболее типичных сред должна соответствовать табл.5.

1.4.3. В обоснованных случаях по согласованию с головной организацией по гуммировочным покрытиям предприятием-изготовителем могут быть изготовлены аппараты с гуммировочным покрытием из других марок материалов со стойкостью не ниже материала, указанного в табл.4.

Таблица 4

Тип исполнения	Наименование материала	Основное покрытие		Подслой		Марка клея	
		марка смеси	Толщина слоя, мм	марка смеси	толщина слоя, мм	на металл	между слоями
1	Резина	I976	3,0-4,5	I75I или 5I- I627	I,5	2572	4508
2	Полубонит	I75I	4,5-6,0	5I- I627	-		2572
3	Эбонит	5I- I627	3,0-4,5	I75I	I,5	2572	
			4,5-6,0	-	-		

Примечание. Для стран с тропическим климатом должны применяться покрытия исполнения 2 и 3.

Исп. № подл. Попл. и дата
Исп. № дубл. Попл. и дата
Взаим. исп. №

Исп. № подл. Попл. и дата

Исп. № подл. Попл. и дата

Исп. № подл.	Попл.	Дата	ТУ 26-01- 949 -85	Лист 23
--------------	-------	------	-------------------	------------

Таблица 5

Агрессивная среда

Наименование	Концентрация, не более, %	Температура, не более, °С		Марка резиновой смеси
		в зависимости от стойкости полиэтиленовых труб	в зависимости от стойкости гуммировочного материала	
Азотная кислота	2	50	100	5I-1627
	5	20		I976
	15			I75I
Кремнефтористоводородная кислота	27	60	100	5I-1627
Серная кислота	10			
	60	20	85	
	70			20
	20	70	I976	
Соляная кислота	10	60	80	5I-1627
	любая	20		I976
Уксусная кислота	2	60	100	I75I
			70	5I-1627
Фосфорная кислота	80	60	100	I976
			70	I75I
			100	5I-1627

ТУ 26-01-949-85

Лист

24

Зак. 1084 - 70 г.

Продолжение табл. 5

Агрессивная среда					Марка резино- вой смеси
Наименование	Концентрация, не более, %	Температура, не более, °С			
		в зависимости от стойкости полиэтиленовых труб	в зависимости от стойкости резинового материала		
Кальция гидроксид (известковое молоко)	любая	60	65	1976	
Кальция гипохлорит		20		175I	
Натрия (калия) гидроксид (едкие натр, кали)		любая	60	70	1976
Натрия (калия) бихромат	100			175I	
	10			90	5I-1627
Натрий фосфорнокислый	25	60	70	1976	
Натрий хлористый	30		50	175I	
Натрия хипохлорит	99		100	5I-1627	
Сероводород	25	60	65	175I	
Хлористый цинк	50				
Спирты (C ₂ -C ₅)	любая	20	100	5I-1627	

Исп. № 4561, Подп. и дата

Исп. № 4561, Подп. и дата

Исп. № 4561, Подп. и дата

Исп. № 4561, Подп. и дата

Исп. № 4561, Подп. и дата

ТУ 26-01- 949-85

Лист 25

Зак. 1084 - 70 Г

1.4.4. Толщина гуммировочного покрытия в зависимости от качества материалов и назначения аппарата должна находиться в пределах, указанных в табл.4 и соответствовать рабочей документации, указанной в табл.2 и 3.

1.4.5. На опорах корпуса, лапах, стойках должны быть предусмотрены регулировочные (отжимные) винты с контргайками и опорными пластинами, изготовленными в соответствии с ОСТ 26-1420-75 для выверки вертикальности аппарата при монтаже.

1.4.6. Вверху и внизу корпуса должны быть выполнены по две контрольных метки под углом 90° для проверки вертикальности аппарата в процессе монтажа.

1.4.7. Аппараты должны иметь строповые устройства по ГОСТ 13716-73, обеспечивающие возможность использования грузоподъемных механизмов и приспособлений при установке аппарата в рабочее положение, а также при сборке и разборке.

Схема строповки и положения центра масс (Ц.М.) должны быть указаны в рабочей документации.

1.4.8. При проворачивании вала вручную радиальное биение конца консольного вала с мешалкой не должно превышать значений, рассчитанных по формуле:

$$\delta = 0,0025 \cdot l \cdot n^{-\frac{1}{3}}$$

где: δ - радиальное биение, мм;
 l - длина консольной части вала, мм;
 n - рабочая частота вращения, мин⁻¹.

1.5. Комплектность

1.5.1. Комплектность поставки аппаратов должна соответствовать требованиям ГОСТ 24444-80, ГОСТ 25167-82 и ОСТ 26-291-79.

1.5.2. Аппараты должны поставляться в собранном виде с установленными опусками-отражателями, ответными фланцами, крепежными деталями и рабочими прокладками, не требующими

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

ТУ 26-01- 949 -85

Лист
26

Зак. 1094 - 70 г.

замены при монтаже, со снятыми на время транспортирования мотор-редуктором, уплотнением вала и перемешивающим устройством.

1.5.3. Комплектующие изделия должны соответствовать:

мотор-редукторы типа МПОI - требованиям

ТУ 2-056-184-80;

мотор-редукторы типа МР-I - требованиям ТУ 2-056-195-80;

торцовые уплотнения типа ТЗ - требованиям ОСТ 26-0I-88-78 и ОСТ 26-0I-1243-8I;

сальниковые уплотнения - требованиям ОСТ 26-0I-1247-75.

По требованию заказчика торцовое уплотнение поставляется с пневмогидроаккумулятором, баком и холодильником в соответствии с ОСТ 26-0I-88-78.

1.5.4. Материалы теплоизоляции корпуса, масло для мотор-редуктора и подшипников, жидкость для торцового уплотнения, предохранительные устройства, контрольно-измерительные приборы и арматура в объем поставки аппарата не входят.

1.5.5. При определении объема поставки экспортируемых аппаратов должны быть учтены особые условия, предусмотренные заказ-нарядом внешнеторговой организации.

1.5.6. В комплект эксплуатационной документации должны быть включены:

"Паспорт аппарата" по ГОСТ 2.60I-68, включающий в себя паспорт, техническое описание и инструкцию по монтажу и эксплуатации;

паспорт сосуда, работающего под давлением по ГОСТ 25773-83 (для аппаратов, на которые распространяются "Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением");

сборочный чертеж аппарата со спецификацией; эксплуатационная документация на комплектующие изделия (мотор-редуктор, торцовое уплотнение).

1.5.7. Комплект товаросопроводительной документации должен включать упаковочный лист.

1.5.8. Требования к документации при внутрисоюзной поставке - по ГОСТ 25I67-82.

Инь.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инь.№ дубл.	Подп. и дата
Инь.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инь.№ дубл.	Подп. и дата

Инь.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Инь.№ дубл.	Подп. и дата	ТУ 26-0I- 949 -85	Лист 27

Зак.1094 - 70 Г.

Техническая и товаросопроводительная документация аппаратов, поставляемых на экспорт, должна соответствовать ГОСТ 6.1-73, ГОСТ 6.37-79, "Положению о порядке составления, оформления и рассылке технической и товаросопроводительной документации на товары, поставляемые для экспорта", утвержденному МВТ СССР 29.12.79, а также требованиям заказ-наряда внешнеторговой организации.

1.6. Маркировка

1.6.1. Аппарат должен иметь прикрепленную на видном месте табличку, выполненную в соответствии с ГОСТ 12969-67 и ГОСТ 12971-67.

Табличка должна содержать:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- обозначение аппарата и номер ТУ;
- заводской номер аппарата;
- год изготовления;
- номинальный объем аппарата, м³;
- рабочее давление в корпусе, МПа (кгс/см²);
- пробное давление в корпусе, МПа (кгс/см²);
- расчетную температуру стенки аппарата, °С;
- массу аппарата, кг;
- клеймо технического контроля.

Примечания: 1. На табличке аппарата, изготовленного по высшей категории качества, наносится государственный Знак качества по ГОСТ 1.9-67.

2. При поставке аппаратов на экспорт наименование предприятия-изготовителя и государственный Знак качества в табличке опускаются; товарный знак предприятия-изготовителя указывается в том случае, если он зарегистрирован за границей в установленном порядке. Наносится надпись "Сделано в СССР". Надписи заполняются на русском языке, если нет других указаний в заказ-наряде.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Езэм. нпр. №	Изм. № дубл.	Подп. в гого.

Изм.	Лист № Докум.	Посл.	Дата

ТУ 26-01- 949 -85

Лист
28

Зак. 1094 - 70 г.

1.6.2. На наружной поверхности стенки корпуса аппарата должны быть нанесены:

- товарный знак или наименование изготовителя;
- заводской номер аппарата;
- рабочее или расчетное давление, МПа;
- пробное давление, МПа;
- год изготовления;

клеймо технического контроля.

1.6.3. На стойке привода должна быть прикреплена или отлита стрелка, окрашенная в красный цвет, указывающая направление вращения мешалки.

1.6.4. На опорах-лапах или на цилиндрической части корпуса аппаратов должны быть нанесены метки для фиксации в плане главных осей аппарата, ширина меток должна быть 3-5 мм.

1.6.5. Знаки маркировки и монтажные метки должны быть выполнены клейменем, гравировкой или другими способами, обеспечивающими сохранность их в течение всего времени эксплуатации аппарата. Маркировка должна быть отчетливо видна и тщательно выполнена.

1.6.6. Места и способ нанесения маркировки должны быть указаны в рабочих чертежах.

1.6.7. Каждое грузовое место должно иметь транспортную маркировку в соответствии с ГОСТ 14192-77:

- количество грузовых мест в партии и порядковый номер места внутри партии;
- грузополучатель, станция и дорога назначения;
- грузоотправитель, станция и дорога отправления;
- масса брутто и нетто;
- габариты места и его объем;
- манипуляционные знаки "Центр тяжести", "Место строповки", "Верх, не кантовать".

Аппарат и ящик с перемешивающим устройством (мешалка с валом) должны иметь кроме указанных дополнительные манипуляционные знаки "Осторожно, хрупкое!" и "Соблюдение интервала температур от +2 до +50 °С".

Ивл. № волг.	Подп. и дата	Взвеш. инв. №	Ивл. № дубл.	Подп. в год

Ивл. № волг.	Подп. и дата	Взвеш. инв. №	Ивл. № дубл.	Подп. в год

ТУ 26-01-949 -85

Лист
29

Зак. 1094 - 70 г.

1.6.8. Каждое грузовое место должно быть пронумеровано дробным числом, в числителе которого указывается порядковый номер места, а в знаменателе - общее количество мест для отгружаемого аппарата.

1.6.9. Маркировка должна выполняться при помощи трафарета водостойкой краской. На корпусах аппаратов, поставляемых без упаковки, надписи должны наноситься на ярлыках, прикрепленных к этим аппаратам; манипуляционные знаки должны быть указаны на самом аппарате.

1.7. Консервация и упаковка

1.7.1. Консервация должна производиться в соответствии с ГОСТ 9.014-78, ОСТ 26-01-890-80 и настоящими техническими условиями по группе I-3, варианту ВЗ-I и обеспечивать защиту от коррозии при транспортировании и хранении на складе в течение не менее двух лет, а для аппаратов, поставляемых на экспорт, не менее трех лет с момента отгрузки.

1.7.2. Наружная поверхность аппаратов покрывается грунтовкой ГФ-02I по ГОСТ 25I29-82, а аппаратов, поставляемых на экспорт - эмалью ХВ-124 по ГОСТ 10I44-74. Покрытие металлических поверхностей осуществляется по УП классу в соответствии с ГОСТ 9.032-74.

Окраску сборочных единиц аппарата производить после принятия их техническим контролем.

Окраска является защитной на время транспортирования и хранения.

Эксплуатационную окраску аппарата производит потребитель на месте монтажа.

1.7.3. Аппараты, поставляемые на экспорт, должны иметь покрытие:

- 1) для стран с умеренным климатом:
наружной поверхности - класс покрытия У;
внутренней поверхности - класс покрытия УI;
- 2) для стран с тропическим климатом:
наружной поверхности - класс покрытия IU;
внутренней поверхности - класс покрытия UI.

Инд. № погр.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

Инд. Лист № Докум.	Подп.	Дата	ТУ 26-01- 949 -85	Лист 30
--------------------	-------	------	-------------------	------------

Зак. 1084 - 70 г.

Примечание. Внутренняя поверхность аппарата, соприкасающаяся с рабочей средой, окраске не подлежит.

1.7.4. Консервации подлежат все обработанные негуммированные и неокрашенные поверхности, подверженные коррозии в атмосферных условиях. Табличка, места нанесения маркировки, а также опорные поверхности консервируются легко удаляемыми материалами.

1.7.5. Консервация комплектующих изделий (мотор-редукторы, торцевые уплотнения) должна производиться в соответствии с инструкцией по эксплуатации этого оборудования.

Методы консервации и применяемые для этого материалы должны обеспечивать возможность расконсервации оборудования без его разборки.

1.7.6. После консервации все отверстия, патрубки, штуцера и присоединительные фланцы аппаратов, поставляемых в собранном виде, должны быть закрыты пробками и заглушками. Ответственные штуцера: подачи смазки в мотор-редукторы и торцовые уплотнения должны быть опломбированы согласно документации на комплектующие изделия.

1.7.7. Упаковка и транспортирование аппаратов должны производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 24306-80 и ГОСТ 23170-78.

1.7.8. Упаковка аппаратов должна соответствовать категории КУ-0 по ГОСТ 23170-78.

1.7.9. Аппарат в собранном виде со снятыми мотор-редуктором, торцовым уплотнением вала и перемешивающим устройством устанавливается при транспортировании в вертикальном или горизонтальном положении.

Плоскодонные аппараты и аппараты с опорами-стойками, транспортируемые на внутренний рынок в вертикальном положении, устанавливаются на плоское днище или на собственные опоры.

Аппараты, поставляемые на внутренний рынок и транспортируемые в горизонтальном положении, а также все аппараты, поставляемые на экспорт, закрепляются на брусках, изготовленных по рабочим чертежам завода-изготовителя.

Изм. № подл. Подп. и дата
Взаим. изд. № Имп. № дубл.
Подп. и дата Подп. и дата

Изм. № подл.	Имп. № дубл.	Подп. и дата	Подп. и дата

ТУ 26-01- 949 -85

Лист
31

Зак. 2084 - 70 г.

1.7.10. Брусья изготавливаются из пиломатериалов по ГОСТ 2695-83 и ГОСТ 8486-66, скрепленных гвоздями К2, 5x60 или КЗх70 по ГОСТ 4034-63.

В местах соприкосновения плоских дниц и фланцев корпуса и крышки с брусьями проложить прокладки из резины ТМКЦ по ГОСТ 7338-77.

1.7.11. Перемешивающее устройство (мешалка с валом) должно быть упаковано в отдельный решетчатый ящик, изготовленный для внутреннего рынка по ГОСТ 2991-76, тип У и У1 или по ГОСТ 10198-78, тип П-2 в зависимости от габаритных размеров и массы грузового места.

Для аппаратов, поставляемых на экспорт, перемешивающее устройство должно быть упаковано в отдельный плотный ящик типа П и Ш по ГОСТ 2991-76 или типа П-1 по ГОСТ 10198-78, изготовленный в соответствии с требованиями ГОСТ 24634-81.

1.7.12. Перемешивающее устройство должно быть надежно раскреплено внутри ящика для предохранения гуммировочного покрытия от повреждений при погрузо-разгрузочных работах и транспортировании.

Раскрепление осуществляется с помощью деревянных опор и распорок, выполненных из пиломатериалов по ГОСТ 2695-83 и ГОСТ 8486-66. В местах соприкосновения гуммированной поверхности с опорами и распорками проложить войлочную ленту ШПрА 10-15x40 по ГОСТ 6308-71.

1.7.13. Упаковка перемешивающего устройства должна соответствовать категории КУ-2 по ГОСТ 23170-78.

1.7.14. Комплектующие изделия должны поставляться в упаковке заводов-изготовителей с переадресовкой на фанерной бирке.

Упаковка должна соответствовать:

мотор-редукторов типа МПО1 - требованиям ТУ 2-056-184-80;

мотор-редукторов типа МР-1 - требованиям ТУ 2-056-195-80;

торцовых уплотнений с пневмогидроаккумулятором, теплообменником и баком или без них - требованиям ОСТ 26-01-88-78.

1.7.15. Габаритные размеры и масса грузовых мест при транспортировании на внутренний рынок должны соответствовать табл. 6, при транспортировании на экспорт - табл. 7.

ТУ 26-01- 949 -85

Лист

32

Зак. 1094 - 70 г.

Полн. и дата

Имп. № дубл.

Взам. инв. №

Полн. и дата

Имп. № подл.

Изм. Лист № Докум. Полн. Дата

Таблица 6

Условное обозначение аппарата	Номер модели аппарата	Кол. грузо-вых мест	№ мес-та	Габаритные размеры, мм, (длина, ширина, высота)	Масса грузо-вого места, кг	
					брут-то	нет-то
809I-I,0.0 Г	00I; 002; 003	2	1	1200x1200x2500	826	826
			2	750x500x430	122	108
	10I; 102; 103	5 ^{x)}	1	1200x1200x1600	595	595
			2	1800x600x600	360	308
			3	1770x570x520	98	53
			4	820x500x400	4I	25
	5 ^{x)}		1380x560x520	100	59	
809I-2,0.0 Г	00I; 002; 003	2	1	1580x1580x2600	1135	1135
			2	750x500x430	122	108
	10I; 102; 103	5 ^{x)}	1	1580x1580x1700	872	872
			2	1800x600x600	360	308
			3	1770x570x520	98	53
			4	820x500x400	4I	25
	5 ^{x)}		1380x560x520	100	59	
809I-3,2.0 Г	00I; 002; 003	2	1	1800x1800x2730	1415	1415
			2	750x500x430	122	108
	10I; 102; 103	5 ^{x)}	1	1800x1800x1850	1174	1174
			2	1800x600x600	360	308
			3	2070x630x570	127	64
			4	820x500x400	4I	25
	5 ^{x)}		1380x560x520	100	59	

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Изм. Лист № Докум. Подп. Дата

ТУ 26-01- 949 -85

Лист
33

Продолжение табл. 6

Условное обозначение аппарата	Номер модели аппарата	Кол. грузо-вых мест	№ мес-та	Габаритные размеры, мм, (длина, ширина, высота)	Масса грузо-вого места, кг	
					брут-то	нет-то
809I-6,3.0 Г	00I; 002; 003	3	I	2100x2000x2900	1988	1988
			2	3090x720x670	304	213
			3	2500x700x800	658	605
	10I; 102; 103	5 ^x)	I	2100x2000x2900	1988	1988
			2	3090x720x670	296	195
			3	2500x700x800	703	650
			4	820x500x400	56	40
			5 ^x)	1380x560x520	100	60
809I-10.0 Г	00I; 002; 003	3	I	2480x2400x2850	2526	2526
			2	3090x720x670	304	213
			3	2500x700x800	658	605
	10I; 102; 103	5 ^x)	I	2480x2400x2850	2735	2735
			2	3090x720x670	296	195
			3	2500x700x800	703	650
			4	820x500x400	56	40
			5 ^x)	1380x560x520	100	60
809I-16.0 Г	00I; 002; 003	3	I	3900x2600x2600	3700	3630
			2	2500x700x800	658	605
			3	4070x820x750	413	265
	10I; 102; 103	5 ^x)	I	3900x2600x2600	3700	3630
			2	2500x700x800	703	650
			3	4070x820x750	393	245
			4	820x500x400	56	40
			5 ^x)	1380x560x520	100	60

ТУ 26-01- 949 -85

Лист

34

Зак. 1094 - 70 Г

Изн. № подл.

Изн. № дубл.

Всоем. инт. №

Полн. в лист

Полн. в лист

Изн. № подл.

Изн. Лист № Докум. Полн. Дата

Продолжение табл.6

Условное обозначение аппарата	Номер модели аппарата	Кол. грузо-вых мест	№ мес-та	Габаритные размеры, мм, (длина, ширина, высота)	Масса грузо-вого места, кг	
					брут-то	нет-то
009I-I.0,6 Г	0II; 0I2; 0I3	3	1	I650xI260xI200	680	662
			2	I800x600x600	360	308
			3	I770x570x520	II0	65
	02I; 022; 023	3	1	II60xII00xI650	672	662
			2	I800x600x600	360	308
			3	I770x570x520	II0	65
	III; II2; II3	5 ^x)	1	I630xI260xI200	675	660
			2	I800x600x600	360	308
			3	I770x570x520	98	53
			4	820x500x400	4I	25
			5 ^x)	I380x560x520	I00	59
	I2I; I22; I23	5 ^x)	1	II60xII00xI600	670	660
2			I800x600x600	360	308	
3			I770x570x520	98	53	
4			820x500x400	4I	25	
5 ^x)			I380x560x520	I00	59	
009I-2.0,6 Г	0II; 0I2; 0I3	3	1	I700xI735xI735	990	954
			2	I800x600x600	360	308
			3	I770x570x520	II3	68
	02I; 022; 023	3	1	I558xI600xI900	954	954
			2	I800x600x600	360	308
			3	I770x570x520	II3	68
	III; II2; II3	5 ^x)	1	I650xI730xI730	II40	III9
			2	I800x600x600	360	308
			3	I770x570x520	98	53
			4	820x500x400	4I	25
			5 ^x)	I380x560x520	I00	59

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Возм. шифр. №

Подп. и дата

Изна. № возм.

Изн. Лист № Божум. Подп. Дата

Зак. 1094 - 70 Г

Продолжение табл.6

Условное обозначение аппарата	Номер модели аппарата	Кол. грузо-вых мест	№ мес-та	Габаритные размеры, мм, (длина, ширина, высота)	Масса грузо-вого места, кг	
					брут-то	нет-то
009I-2.0,6 Г	I2I; I22; I23	5 ^x)	I	I600xI600xI740	III9	III9
			2	I800x600x600	360	308
			3	I770x570x520	98	53
			4 5 ^x)	820x500x400 I380x560x520	4I I00	25 59
009I-3,2.0,6 Г	0II; 0I2; 0I3	3	I	2I00xI775xI750	I5I0	I474
			2	I800x600x600	360	308
			3	2070x630x570	I3I	78
	02I; 022; 023	3	I	I775xI750x2I00	I464	I464
			2	I800x600x600	360	308
			3	2070x630x570	I3I	78
	III; II2; II3	5 ^x)	I	2085xI930xI930	I450	I429
			2	I800x600x600	360	308
3			2070x630x570	64	I27	
4 5 ^x)			820x500x400 I380x560x520	4I I00	25 59	
I2I; I22; I23	5 ^x)	I	I770xI770x2I00	I439	I439	
		2	I800x600x600	360	308	
		3	2070x630x 570	I27	64	
		4 5 ^x)	820x500x400 I380x560x520	4I I00	25 59	
009I-6,3.0,6 Г	0II; 0I2; 0I3	3	I	3I00x2280x2280	2I30	2084
			2	2500x700x800	658	605
			3	3090x720x670	302	23I

Изм. № подл. Подп. в лугу
 Изм. № док. Подп. в дубл.
 Изм. № инв. № дубл.
 Изм. № док. Подп. в лугу
 Изм. № инв. № дубл.

ТУ 26-0I- 949 -85

Лист
36

Зак. 1094 - 70 г.

Продолжение табл.6

Условное обозначение аппарата	Номер модели аппарата	Кол. грузо-вых мест	№ мес-та	Габаритные размеры, мм, (длина, ширина, высота)	Масса грузо-вого места, кг	
					брут-то	нет-то
009I-6,3.0,6 Г	02I; 022; 023	3	1	1975x1975x3100	2069	2069
			2	250x700x800	658	605
			3	3090x720x670	327	226
	III; II2; II3	5 ^{x)}	1	3200x2280x2280	2100	2062
			2	2500x700x800	703	650
			3	3090x720x670	304	213
			4	820x500x400	56	40
			5 ^{x)}	1380x560x520	100	59
	I2I; I22; I23	5 ^{x)}	1	1975x1975x3200	2042	2042
			2	2500x700x800	703	650
			3	3090x720x670	304	213
			4	820x500x400	56	40
5 ^{x)}			1380x560x520	100	59	
009I-10.0,6 Г	0II; 0I2; 0I3	3	1	3500x2376x2376	3320	3264
			2	2500x700x800	658	605
			3	3090x720x670	342	24I
	02I; 022; 023	3	1	2376x2376x3500	3264	3264
			2	2500x700x800	658	605
			3	3090x720x670	342	24I
	III; II2; II3	5 ^{x)}	1	3500x2376x2376	3320	3267
			2	2500x700x800	703	650
			3	3090x720x670	304	223
			4	820x500x400	56	40
			5 ^{x)}	1380x560x520	100	59

Изм. № колл. Подп. и дата
 Изм. № дубл. Подп. и дата
 Изм. № дубл. Подп. и дата
 Изм. № колл. Подп. и дата

Зак. 1094 - 70 г.

Продолжение табл.6

Условное обозначение аппарата	Номер модели аппарата	Кол. грузо-вых мест	№ мес-та	Габаритные размеры, мм, (длина, ширина, высота)	Масса грузового места, кг	
					брут-то	нет-то
009I-10.0,6 Г	I2I; I22; I23	5 ^x)	I	2376x2376x3500	3267	3267
			2	2500x700x800	703	650
			3	3090x720x670	304	223
			4	820x500x400	56	40
			5 ^x)	I380x560x520	100	59
009I-16.0,6 Г	0II; 0I2; 0I3	3	I	4360x2600x2560	4520	4458
			2	2500x700x800	658	605
			3	4070x820x750	44I	293
	02I; 022; 023	3	I	4360x2600x2560	4700	4626
			2	2500x700x800	658	605
			3	4070x820x750	44I	293
	III; II2; II3	5 ^x)	I	4250x2600x2560	4500	4443
			2	2500x700x800	703	650
			3	4070x820x750	42I	273
			4	820x500x400	56	40
	I2I; I22; I23	5 ^x)	5 ^x)	I380x560x520	100	60
			I	4250x2600x2560	4700	46II
2			2500x700x800	703	650	
3			4070x820x750	392	244	
4	5 ^x)	4	820x500x400	56	40	
		5 ^x)	I380x560x520	100	60	

х) При отгрузке аппарата без пневмогидроаккумулятора, теплообменника и бака количество грузовых мест 4.

Имя, № подл. Подп. и дата
Взам. шифр. № Имя, № дубл. Подп. и дата

Таблица 7

Условное обозначение аппарата	Номер модели аппарата	Кол. грузо-вых мест	№ мес-та	Габаритные размеры, мм, (длина, ширина, высота)	Масса грузового места, кг	
					брут-то	нет-то
809I-I,0.0 Г	00I; 002; 003	2	I 2	920x520x520 I200xI200x2500	I36 860	I08 84I
	I0I; I02; I03	5 ^x)	I 2 3 4 5 ^x)	I820x570x570 I200xI200xI600 I820x570x570 570x432x452 I370x590x590	I05 630 360 4I 99	53 6I0 308 25 59
809I-2,0.0 Г	00I; 002; 003	2	I 2	920x520x520 I580xI580x2600	I36 II85	I08 II59
	I0I; I02; I03	5 ^x)	I 2 3 4 5 ^x)	I820x570x570 I580xI580xI700 I820x570x570 570x432x442 I370x590x520	I05 925 360 4I 99	53 896 308 25 59
809I-3,2.0 Г	00I; 002; 003	2	I 2	920x520x520 I800xI800x2730	I36 I470	I08 I447
	I0I; I02; I03	5 ^x)	I 2 3 4 5 ^x)	2070x630x570 I800xI800xI850 I820x590x590 570x432x452 I370x590x590	I27 I230 360 4I 99	64 I206 308 25 59

Имя, № подл. Подп. и дата

Имя, № подл. Подп. и дата

Имя, № подл. Подп. и дата

Имя, № подл. Подп. и дата

Имя, № подл. Подп. и дата

Имя, № подл. Подп. и дата

ТУ 26-0I- 949 -85

Лист

39

Зах. 1084 - 70 г.

Продолжение табл. 7

Условное обозначение аппарата	Номер модели аппарата	Кол. грузо-вых мест	№ мес-та	Габаритные размеры, мм, (длина, ширина, высота)	Масса грузо-вого места, кг	
					брут-то	нет-то
809I-6,3.0 Г	00I; 002; 003	3	1	3096x726x676	330	2I3
			2	2620x726x790	745	605
			3	2I00x2000x2900	2070	2036
	I0I; I02; I03	5 ^x)	1	3096x726x676	3I2	I95
			2	2I00x2000x2900	2070	2036
3			2620x726x790	790	650	
4 5 ^x)			570x432x442 I370x590x520	56 I00	40 60	
809I-I0.0 Г	00I; 002; 003	3	1	3096x726x676	330	2I3
			2	2620x726x790	745	605
			3	2I00x2000x2900	2620	2590
	I0I; I02; I03	5 ^x)	1	3096x726x676	3I2	I95
			2	2I00x2000x2900	2830	2790
3			2620x726x790	790	650	
4 5 ^x)			570x432x442 I370x590x520	56 I00	40 60	
809I-I6.0 Г	00I; 002; 003	3	1	4084x832x762	442	265
			2	3900x2600x2600	3780	37I7
			3	2585x726x790	745	605
	I0I; I02; I03	5 ^x)	1	4084x832x762	422	245
			2	3900x2600x2600	3780	37I7
3			2585x726x790	790	650	
4 5 ^x)			570x432x442 I370x590x520	56 I00	40 60	

Изм. № вкл. Подп. и дата
 Изм. № докл. Подп. и дата
 Изм. № дубл. Подп. и дата
 Изм. № вкл. Подп. и дата
 Изм. № докл. Подп. и дата

Продолжение табл. 7

Условное обозначение аппарата	Номер модели аппарата	Кол. грузо-вых мест	№ мес-та	Габаритные размеры, мм, (длина, ширина, высота)	Масса грузо-вого места, кг	
					брут-то	нет-то
009I-I.0,6 Г	0II; 0I2; 0I3	3	1	1820x570x570	II7	65
			2	1650x1260x1200	680	662
			3	1820x570x570	360	308
	02I; 022; 023	3	1	1820x570x570	I07	65
			2	II60xII00xI650	672	662
			3	1820x570x570	360	308
	III; II2; II3	5 ^x)	1	1820x570x570	I05	53
			2	I630xI260xI200	675	660
			3	570x432x452	4I	25
			4	1820x570x570	360	308
			5 ^x)	I370x590x590	99	59
	I2I; I22; I23	5 ^x)	1	1820x570x570	I05	53
2			II60xII00xI600	670	660	
3			570x432x452	4I	25	
4			1820x570x570	360	308	
5 ^x)			I370x590x590	99	59	
009I-2.0,6 Г	0II; 0I2; 0I3	3	1	1820x570x570	I20	68
			2	I700xI260xI200	990	954
			3	1820x570x570	360	308
	02I; 022; 023	3	1	1820x570x570	I20	68
			2	I558xI600xI900	964	954
			3	1820x570x570	360	308
	III; II2; II3	5 ^x)	1	1820x570x570	I05	53
			2	I650xI730xI730	II40	II9
			3	570x432x452	4I	25
			4	1820x570x570	360	308
			5 ^x)	I370x590x590	99	59

Подп. и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

Изм. Лист № Докум. Подп. Дата

ТУ 26-01-949-85

Илсн

41

Зак. 1094 - 70 г.

Продолжение табл.7

Условное обозначение аппарата	Номер модели аппарата	Кол. грузо-вых мест	№ мес-та	Габаритные размеры, мм, (длина, ширина, высота)	Масса грузо-вого места, кг		
					брут-то	нет-то	
009I-2.0,6 Г	I2I; I22; I23	5 ^x)	I	1820x570x570	I05	53	
			2	1600x1600x1740	II30	III9	
			3	570x432x452	4I	25	
			4	1820x570x570	360	308	
			5 ^x)	I370x590x590	99	59	
009I-3,2.0,6 Т	0I1; 0I2; 0I3	3	I	2070x630x570	I4I	78	
			2	2100x1775x1750	I5I0	I474	
			3	1820x590x590	360	308	
	02I; 022; 023	3	I	2070x630x570	I4I	78	
			2	1775x1750x2100	I475	I464	
			3	1820x590x590	360	308	
	III; II2; II3	5 ^x)	I	2070x630x570	I27	64	
			2	2080x1930x1930	I450	I429	
			3	570x432x452	4I	25	
			4	1820x570x570	360	308	
	I2I; I22; I23	5 ^x)	5 ^x)	I	1820x570x570	360	308
				2	I370x590x590	99	59
I				2070x630x570	I27	64	
2				I770x1770x2100	I450	I439	
3	570x432x452	4I	25				
4	1820x570x570	360	308				
5 ^x)	I370x590x590	99	59				

Изм. № подл. Подп. и дата
 Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Продолжение табл.7

Условное обозначение аппарата	Номер модели аппарата	Кол. грузо-вых мест	№ мес-та	Габаритные размеры, мм, (длина, ширина, высота)	Масса грузо-вого места, кг	
					брут-то	нет-то
009I-6,3.0,6 Г	0II; 0I2; 0I3	3	1	3096x726x676	348	23I
			2	2620x726x790	745	605
			3	3I00x2280x2280	2I20	2084
	02I; 022; 023	3	1	3096x726x676	343	226
			2	2620x726x790	745	605
			3	I975xI975x3I00	2085	2069
	III; II2; II3	5 ^x)	1	3096x726x676	330	2I3
			2	3200x2280x2280	2I00	2062
			3	570x432x452	56	40
			4	2620x726x790	790	650
			5 ^x)	I370x590x590	I00	60
	I2I; I22; I23	5 ^x)	1	3096x726x676	325	208
2			I975xI975x3200	2072	2047	
3			570x432x452	56	40	
4			2620x726x790	790	650	
5 ^x)			I370x590x590	I00	60	
009I-I0.0,6 Г	0II; 0I2; 0I3	3	1	3096x726x676	358	24I
			2	3500x2376x2376	3320	3264
			3	2620x726x790	745	605
	02I; 022; 023	3	1	3096x726x676	350	233
			2	2376x2376x3500	3300	3256
			3	2620x726x790	745	605
	III; II2; II3	5 ^x)	1	3096x726x676	340	223
			2	3500x2376x2376	3320	3267
			3	570x432x452	56	40
4			2620x726x790	790	650	
5 ^x)	I370x590x590	I00	60			

Изм. № погр. Подп. и дата
 Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Экз. 1084 - 70 Г.

Продолжение табл.7

Условное обозначение аппарата	Номер модели аппарата	Кол. грузо-вых мест	№ мес-та	Габаритные размеры, мм, (длина, ширина, высота)	Масса грузо-вого места, кг		
					брут-то	нет-то	
009I-I0.0,6 Г	I2I; I22 ; I23	5 ^{x)}	1	3096x726x676	332	215	
			2	2376x2376x3500	3300	3275	
			3	570x432x452	56	40	
			4	2620x726x790	790	650	
		5 ^{x)}		I370x590x590	I00	60	
009I-I6.0,6 Г	0II; 0I2; 0I3	3	1	4084x832x762	470	293	
			2	2585x726x790	745	605	
			3	4360x2600x2560	4520	4458	
	02I; 022; 023	3	1	4084x832x762	44I	264	
			2	2585x726x790	745	605	
			3	4360x2600x2560	4700	4626	
	III; II2; II3	5 ^{x)}	1	4084x832x762	450	273	
			2	2620x726x790	790	650	
			3	570x432x442	56	40	
			4	I370x590x520	I00	60	
			5 ^{x)}		4250x2600x2560	4500	4443
	I2I; I22; I23	5 ^{x)}	1	4084x832x762	42I	244	
2			2620x726x790	790	650		
3			570x432x442	56	40		
4			I370x590x520	I00	60		
5 ^{x)}			4250x2600x2560	4700	46II		

x) При отгрузке аппарата без пневмогидроаккумулятора, теплообменника и бака количество грузовых мест 4.

Изм. № порц.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

ТУ 26-0I- 949 -85

Лист

44

Зав. 1094 - 70 г.

1.7.16. Каждое грузовое место должно снабжаться упаковочным листом.

Упаковочный лист, обернутый в водонепроницаемую бумагу и помещенный в герметичный чехол из полиэтиленовой пленки, вкладывается внутрь металлического футляра (крепится к корпусу).

1.7.17. Упаковка аппаратов, поставляемых на экспорт, должна производиться в соответствии с Единым техническим руководством "Упаковка для экспортных грузов", изд. ВНИИЭКИТУ, г. Калуга, 1974 г., ГОСТом 24634-81, ГОСТом 9.014-78, требованиями заказ-наряда, причем тара, упаковка и консервация должны обеспечивать сохранность комплектующих изделий до переконсервации - 3 года, запчастей - 5 лет, а также хранение комплектующих изделий в упаковочном виде на открытой площадке сроком до 6 месяцев.

1.7.18. Упаковка из древесины для аппарата на экспорт в тропическом исполнении должна быть защищена от воздействия плесневых и дереворазрушающих грибов, а также термитов в соответствии с ЕТР "Упаковка для экспортных грузов" издания ВНИИЭКИТУ, 1974 г.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Аппараты должны соответствовать требованиям ГОСТ 25167-82, ГОСТ 12.2.003-74 и настоящих технических условий.

2.2. Аппараты, предназначенные для работы под избыточным давлением свыше 0,07 МПа, должны соответствовать требованиям "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".

2.3. Аппараты, предназначенные для работы в условиях взрывоопасных производств, должны соответствовать требованиям "Правил безопасности во взрывоопасных и взрывопожароопасных химических и нефтехимических производствах" (ПБВХП-74) и ГОСТ 12.1.010-76.

Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
вопрос	дубли	дубли	дубли	дубли
Попр. и дата	Попр. и дата	Попр. и дата	Попр. и дата	Попр. и дата
Взам. инст. №	Исп. № дубль	Исп. № дубль	Исп. № дубль	Исп. № дубль
Попр. и дата	Исп. № дубль	Исп. № дубль	Исп. № дубль	Исп. № дубль

2.4. Корпуса аппаратов и их сборочные единицы, находящиеся под избыточным давлением среды, должны быть защищены от недопустимого превышения давления предохранительными устройствами.

2.5. В качестве предохранительных устройств должны применяться пружинные предохранительные клапаны, а в обоснованных случаях - разрывные предохранительные пластины (мембраны).

Расчет и выбор предохранительных устройств должен производиться предприятием, эксплуатирующим аппарат в соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".

2.6. Аппараты, предназначенные для работы на взрывоопасных или вредных средах, должны иметь двойное торцовое уплотнение вала с подпиткой запирающей жидкостью с давлением, превышающим рабочее давление в корпусе аппарата.

Допускается применение сальниковых уплотнений в аппаратах, предназначенных для работы с вредными средами, если расчетная концентрация вредных веществ в насыщенных парах над поверхностью жидкости внутри аппарата не превышает предельно допустимых концентраций по ГОСТ 12.1.005-76, или предусмотрен отсос вредных паров из аппарата и их обезвреживание.

2.7. Температура наружных частей аппаратов и электроприводов, эксплуатируемых во взрывоопасных помещениях или установках, не должна превышать значений, указанных в табл.8.

Таблица 8

Группа взрывоопасности смеси по ГОСТ 12.1.011-78	Температура наружных частей аппаратов и электроприводов, °С, не более
T1	450
T2	300
T3	200
T4	135

Изм. № подл.	Изм. № доп.	Изм. № доп.
Полн. и дата	Полн. и дата	Полн. и дата
Взам. инв. №	Взам. инв. №	Взам. инв. №

Температура наружных частей аппаратов принимается равной максимальной температуре рабочей среды.

2.8. Температура наружных поверхностей аппаратов и ограждений на рабочих местах не должна превышать 45 °С.

2.9. Электрооборудование аппаратов должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.019-79, ГОСТ 12.2.007.0-75 и "Правил устройства электроустановок" (ПУЭ-76).

Взрывозащищенное электрооборудование должно соответствовать ГОСТ 22782.0-81 и ГОСТ 22782.6-81.

2.10. Корпус аппарата и мотор-редуктор должны быть снабжены устройствами для заземления. При этом на опорах аппарата должны быть предусмотрены два наружных заземляющих зажима (один зажим резервный), выполненных по ГОСТ 21130-75 и ПУЭ-76.

2.11. Рядом с заземляющим устройством должна быть закреплена пластина с обозначением знака заземления, выполненная по ГОСТ 21130-75.

2.12. Подключение электропривода к сети электропитания разрешается, если сопротивление заземляющего устройства, одновременно служащего для отвода статического электричества, не превышает 4 Ом.

2.13. Допускаемые уровни звукового давления и уровни звука на рабочих местах должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.1.003-76 для производственных помещений.

2.14. Шумовые характеристики аппаратов должны устанавливаться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.023-80.

В качестве нормируемой шумовой характеристики аппаратов должны приниматься уровни звукового давления в дБ в октавных полосах частот от 63 до 8000 Гц или средний уровень звука в дБ по шкале А в контрольных точках на расстоянии 1 м от наружного контура аппарата.

Допустимые уровни звукового давления в октавных полосах частот и уровни звука на рабочих местах указаны в табл. 9.

Имя № подл.	Печл. и дата	Взам. инт. №	Имя № дубл.	Полн. и дата

Имя	Лист №	Сухум.	Полн.	Дата

Таблица 9

Рабочие места	Уровни звукового давления в дБ в октавных полосах со среднегеометрическими частотами, Гц								Уровни звука, дБА
	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000	
Постоянные рабочие места и рабочие зоны в производственных помещениях и на территории предприятий	99	92	86	83	80	78	76	74	85

2.15. Допустимые уровни вибрации на рабочих местах должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.1.012-78 для производственных помещений.

2.16. Среднеквадратичная виброскорость (или ее логарифмический уровень) в октавных полосах частот, измеренные на головке болта, крепящего аппарат к фундаменту или площадке перекрытия, не должны превышать значений, приведенных в табл.10.

Таблица 10

Величина	Числовое значение величины при среднегеометрической частоте октавной полосы, Гц					
	2	4	8	16	31,5	63
Среднеквадратичная виброскорость, см/с	1,3	0,45	0,22	0,2	0,2	0,2
Логарифмический уровень виброскорости, дБ	108	99	93	92	92	92

Инв.№ посл. Попн. и дата
Инв.№ дубл.
Возм.инв.№
Попн. и дата
Инв.№ посл.

2.17. Знаки безопасности и сигнальная окраска, наносимые на аппараты, должны соответствовать ГОСТ 12.4.026-76.

2.18. Ограждения площадок обслуживания должны соответствовать требованиям ГОСТ 23120-78.

2.19. Наружные вращающиеся элементы механизмов, расположенные на высоте менее 2 м от пола или рабочей площадки, должны иметь сплошное или сетчатое ограждение с размером ячейки (щели) не более 10 мм. Ограждение должно быть съемным.

2.20. Подъем и установка аппаратов в сборе и их транспортируемых частей в проектное положение должны выполняться согласно схемам строповки, указанным в инструкции по эксплуатации.

2.21. Обслуживание аппаратов может быть поручено лицам, достигшим 18-летнего возраста, прошедшим производственное обучение, аттестацию в квалификационной комиссии и инструктаж по безопасному обслуживанию аппаратов.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки качества изготовления и соответствия требованиям настоящих технических условий аппараты должны подвергаться на предприятии-изготовителе приемо-сдаточным и периодическим испытаниям в порядке, установленном ГОСТ 15.001-73 и настоящих технических условий.

3.2. Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждый законченный производством аппарат с целью проверки качества изготовления и соответствия изделия ГОСТ 24306-80, требованиям технических условий и конструкторской документации.

3.3. Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в 3 года на одном аппарате последней партии выпуска, произвольно выбранном из числа прошедших приемо-сдаточные испытания.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Исп. № дубл.	Подп. и дата

ТУ 26-01- 949 -85

Лист
49

Зак. 1094 - 70 г.

3.4. Объем и последовательность испытаний должны соответствовать табл. II, а для аппаратов, поставляемых на экспорт - табл. II и табл. I2.

3.5. Приемно-сдаточные испытания проводит технический контроль предприятия-изготовителя.

3.6. Периодические испытания проводит предприятие-изготовитель с приглашением представителей организации-разработчика и основного потребителя.

3.7. Аппарат считается выдержавшим испытания, если при всех проверках и испытаниях получены положительные результаты.

3.8. Если при испытаниях выявлено несоответствие аппарата требованиям настоящих технических условий хотя бы по одному параметру, а также в случае обнаружения других дефектов, аппарат должен быть возвращен в производство для устранения дефектов.

После устранения дефектов, а также причин, их вызывающих, аппарат повторно подвергается испытаниям в объеме, определяемом техническим контролем или комиссией (при периодических испытаниях).

3.9. Если обнаружены дефекты, которые не могут быть устранены, аппарат считается окончательно забракованным и отправка потребителю не подлежит.

Таблица II

Содержание требований, подлежащих проверке	Пункты ТУ, требования которых подлежат контролю	Пункты методов испытаний и контроля	Вид испытаний	
			приемно-сдаточные	периодические
1. Гидравлические (пневматические, наливом водой) испытания корпуса	I.2.2	4.1	+	+
2 Проверка качества покрытия	I.4.1+ I.4.4	4.2	+	+

ТУ 26-01- 949 -85

Лист

50

Имя, № вода, Подп. и дата, Взам. инв. №, Инв. № дубль, Подп. и дата

Имя, Лист № Докум. Подп. Дата

Продолжение табл. II

Содержание требований, подлежащих проверке	Пункты ТУ, требования которых подлежат контролю	Пункты методов испытаний и контроля	Вид испытаний	
			приемосдаточные	периодические
3. Проверка действительного объема корпуса	I.2.I	4.3	+	+
4. Проверка габаритных размеров	I.2.3	4.4	-	+
5. Проверка массы	I.2.3	4.5	-	+
6. Проверка работы перемешивающего устройства	I.3.I	4.6	+	+
7. Проверка мощности, потребляемой приводом из сети	I.3.2	4.7	-	+
8. Проверка температуры наружных поверхностей корпусов подшипников	I.3.3	4.8	-	+
9. Проверка объемного расхода запирающей жидкости через торцовое уплотнение в аппарате	I.3.4	4.9	-	+
10. Проверка показателей надежности	I.3.5	4.10	-	+
11. Проверка заземления	2.I2	4.II	-	+
12. Проверка уровня звука	2.I4	4.I2	-	+
13. Проверка параметров вибрации	2.I5 2.I6	4.I3	-	+
14. Контроль комплектности	I.5	4.I4	+	+
15. Контроль маркировки	I.6	4.I5	+	+
16. Контроль консервации и упаковки	I.7	4.I6	+	+

Изм. № воля.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

ТУ 26-01- 949 -85

Лист
51

Таблица I2

Содержание требований, подлежащих проверке	Пункты ТУ, требования которых подлежат контролю	Пункты методов испытаний и контроля	Вид испытаний	
			приемо-сдаточные	периодические
1. Проверка соответствия аппарата требованиям заказ-наряда	I.I.I	4.I8	+	+
2. Проверка качества внешней отделки	I.7.3	4.I9	+	+

3.I0. При положительных результатах приемо-сдаточных испытаний техническим контролем предприятия-изготовителя оформляется "Свидетельство о приемке", содержащееся в паспорте аппарата по ГОСТ 2.60I-68, а также паспорт сосуда по ГОСТ 25773-83 (для аппаратов, работающих под избыточным давлением свыше 0,07 МПа).

3.II. Результаты периодических испытаний оформляются протоколом в соответствии с ГОСТ I5.00I-73.

По решению комиссии, проводящей периодические испытания, последовательность испытаний, проверок может быть изменена.

3.I2. Аппараты, поставляемые на экспорт, должны пройти приемку специальной экспортной комиссией, назначенной руководством предприятия-изготовителя, в работе которой могут принять участие представители внешнеэкономических организаций и заказчика.

Утвержденный акт экспортной комиссии является разрешением на отгрузку аппарата.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
ТУ 26-0I- 949 -85				Лист
				52
Изм. Лист №	Докум.	Подп.	Дата	

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Гидравлические испытания на прочность корпуса аппарата проводятся в соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением" и ОСТ 26-291-79.

Гидравлические испытания корпуса проводятся до гуммирования и установки перемешивающего устройства на аппарат. На горловине крышки и штуцерах устанавливаются заглушки.

Измерение давления производят манометром класса точности 2,5.

Величина пробного давления определяется для каждого аппарата в соответствии с "Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".

Гидравлические испытания аппаратов под налив проводятся давлением 0,01 МПа (0,1 кгс/см²). Измерение давления производят манометром класса точности 1,5.

Аппарат считается выдержавшим испытания, если не обнаружено:

- 1) признаков разрыва;
- 2) течи, слезок и потения в сварных соединениях и на основном металле;
- 3) видимых остаточных деформаций.

Результаты гидравлических испытаний должны быть внесены в паспорт сосуда, работающего под давлением.

Пневматические испытания на плотность аппаратов под налив, предназначенных для работы со взрывоопасными средами, производятся в соответствии с требованиями "Правил безопасности во взрывоопасных и взрыво-пожароопасных химических и нефтехимических производствах (ПБВХП-74)".

Измерение пневматического давления производят манометром класса точности 1,5.

4.2. Проверка качества покрытия производится в процессе гуммирования аппарата на всех его стадиях методами контроля в соответствии с ОСТ 26-903-73.

Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №	Изм. №
погр.	ввод.	дубл.	в	дубл.
подп.	подп.	подп.	подп.	подп.
и	и	и	и	и
дата	дата	дата	дата	дата

Величина напряжения при контроле качества вулканизованного покрытия вносится в паспорт аппарата.

4.3. Проверка действительного объема корпуса выполняется измерением объема воды мерником техническим при опорожнении полностью заполненного аппарата.

Допускается определять действительный объем расчетом по измеренным размерам внутреннего пространства корпуса:

для аппаратов с корпусами типов 00

$$V = 2V_{\text{дн}} + \frac{\pi D^2 H}{4};$$

для аппаратов с корпусами типа 80

$$V = V_{\text{дн}}^1 + \frac{\pi D^2 H}{4}$$

где: $V_{\text{дн}}$ - объем эллиптического днища, м^3 (принимается по ГОСТ 6533-78);

$V_{\text{дн}}^1$ - объем плоского отбортованного днища, м^3 (принимается по ГОСТ 12622-78);

D - внутренний диаметр корпуса, м;

H - высота цилиндрической части корпуса, м (без учета цилиндрической части днищ).

Измерения линейных размеров выполняются рулеткой измерительной металлической 2 кл. с ценой деления 1 мм.

Аппарат считается выдержавшим проверку, если полученное расчетом значение действительного объема не выходит за пределы, указанные в п.1.2.1.

4.4. Проверка габаритных размеров производится с помощью рулетки измерительной металлической 2 кл. длиной до 5 м с ценой деления 1 мм и линейкой измерительной металлической с ценой деления 1 мм.

Аппарат считается выдержавшим проверку, если действительные габаритные размеры не выходят из пределов, указанных в рабочих чертежах (табл. I).

4.5. Масса аппарата определяется взвешиванием аппарата в сборе или его частей на весах стационарных или передвижных с пределами взвешивания до 10000 кг.

Аппарат считается выдержавшим проверку, если действительная масса не превышает значений, указанных в табл. I.

4.6. Проверка работы перемешивающего устройства производится на холостом ходу и под нагрузкой.

Испытания под нагрузкой проводятся в стандартных условиях, т.е. при заполнении аппарата водой с коэффициентом заполнения 0,8.

Продолжительность испытаний:

на холостом ходу - не менее 10 мин;

под нагрузкой, от каждого полного и неполного десятка одного аппарата - не менее 1 ч;

остальных аппаратов - не менее 20 мин.

При поставке на экспорт продолжительность испытаний:

на холостом ходу - не менее 30 мин;

под нагрузкой - от каждого полного и неполного десятка одного аппарата - не менее 4 ч., остальных аппаратов - не менее 1 ч.

Подготовку аппарата к пуску выполняют в соответствии с требованиями инструкции по монтажу и эксплуатации.

Аппарат считается выдержавшим проверку, если вращение вала равномерное, не наблюдается заеданий, стуков, биений.

4.7. Проверка мощности, потребляемой приводом из сети, производится в стандартных условиях (см. п. 4.6).

Измерения выполняются комплектом "К-505" или другими стандартными приборами для измерения электрической мощности с классом точности 0,5.

Аппарат считается выдержавшим испытания, если мощность соответствует требованиям табл. I.

Изм. № подл. Попл. и датг. Взам. инв. № Инв. № дубл. Попл. и датг.

Изм.	Лист №	Докум.	Попл.	Дата

4.8. Контроль температуры поверхности корпуса подшипниковых узлов осуществляется с помощью потенциометра в комплексе с преобразователем термоэлектрического исполнения поверхностного с пределами измерений 0-100 °С, или методом термометра по ГОСТ И828-75.

Аппарат считается выдержавшим испытания, если при непрерывной работе свыше 3 часов температура не превышает указанной в п.1.3.3.

4.9. Объемный расход запирающей жидкости (воды), попадающей внутрь корпуса аппарата, определяется как разность общего расхода воды из подпиточного бачка и протечек через верхнюю пару трения торцового уплотнения.

Для измерения расхода воды подпиточный бачок должен быть снабжен прозрачной мерной трубкой с ценой деления 0,5 см³.

Измерение расхода воды через верхнюю пару трения производится стеклянным мерным цилиндром с ценой деления 0,5 см³.

При испытаниях подпиточный бачок должен быть установлен на 2 метра выше уровня торцового уплотнения.

Аппарат считается выдержавшим испытания, если объемный расход воды через торцовое уплотнение не превышает указанного в п.1.3.4.

4.10. Показатели надежности проверяются в условиях промышленной эксплуатации аппаратов в течение одного года после ввода аппарата в эксплуатацию и завершения периода освоения производства. Метод проверки - подконтрольная эксплуатация по ГОСТ 27.503-81 и ГОСТ 17510-79.

Фактические показатели надежности должны быть не ниже указанных в пункте 1.3.5.

4.11. Измерения сопротивления заземляющего устройства должны производиться измерителем сопротивления с пределами измерения 0,1-10 Ом по ТУ 25-04-2491-75.

4.12. Измерение уровней звукового давления в октавных полосах частот или среднего уровня звука в контрольных точках на расстоянии 1 м от наружного контура аппарата выполняется с помощью измерителя шума I-го класса.

Измерения выполняются при работе аппарата под нагрузкой на воде с заполнением до рабочего уровня.

Изм. № пор.д.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
---------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Зах. 1094 - 70 г.

4.13. Измерение среднеквадратичной виброскорости (или ее логарифмического уровня) на головке болта, крепящего аппарат к фундаменту или площадке перекрытия, производится в трех взаимно-перпендикулярных направлениях, одно из которых параллельно оси корпуса аппарата, с помощью измерителя вибрации I-го класса.

Измерения выполняются при работе аппарата под нагрузкой в условиях промышленной эксплуатации.

Результаты проверки оформляются протоколом, который предьявляется комиссии, проводящей периодические испытания.

4.14. Контроль комплектности аппаратов производится:

- 1) проверкой соответствия комплектности аппарата со сборочным чертежом;
- 2) проверкой наличия эксплуатационной документации;
- 3) проверкой правильности оформления паспорта и отсутствия в документации исправлений и подчисток.

4.15. Контроль маркировки аппаратов производится:

- 1) проверкой наличия необходимых клейм и соответствия их сборочному чертежу;
- 2) проверкой содержания и качества маркировки по сборочному чертежу.

4.16. Контроль консервации и упаковки производится:

- 1) проверкой правильности упаковки в соответствии со сборочными чертежами;
- 2) проверкой правильности оформления и заполнения табличек и упаковочных листов.

При контроле упаковки проверяется наличие ответных фланцев, заглушек, пробок в отверстиях штуцеров, пломб на пломбируемых разъемах комплектующих изделий, качество упаковки сопроводительной документации.

4.17. Контроль комплектности, маркировки, консервации и упаковки аппаратов, поставляемых на экспорт, кроме требований, указанных в пп.4.14-4.16 производится путем проверки соответствия объема выполненных работ заказ-наряду.

Исп. № испол.	Попл. в дату	Взам. инв. №	Исп. № дубл.	Попл. в дату

Исп. № испол.	Попл. в дату	Взам. инв. №	Исп. № дубл.	Попл. в дату	Иван. лист № докум.	Попл.	Дата	ТУ 26-01- 949 -85	Лист 57
---------------	--------------	--------------	--------------	--------------	---------------------	-------	------	-------------------	---------

4.18. Для аппаратов, поставляемых на экспорт, проверка соответствия деталей и сборочных единиц аппарата требованиям заказ-наряда обеспечивается применением входного, операционного и приемочного контроля в процессе изготовления.

4.19. Для аппаратов, поставляемых на экспорт, производится визуальный контроль качества отделки аппарата в целом и комплектующих изделий, которое должно удовлетворять требованиям, предъявляемым к внешнему виду изделий, поставляемых на экспорт.

Испытания лакокрасочного покрытия аппаратов, предназначенных для эксплуатации в районах с тропическим климатом, проводятся на образцах согласно ГОСТ 9.401-79 (методы Б и Г табл.2). При укомплектовании электроприводами в тропическом исполнении испытания аппаратов по ГОСТ 15151-69 не требуется.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование аппаратов в зависимости от их объемов, типов опор и уплотнения вала производится в вертикальном или горизонтальном положении двумя или более грузовыми местами. Количество грузовых мест, их габаритные размеры и масса при поставке на внутренний рынок должны соответствовать табл.6, при поставке на экспорт - табл.7.

5.2. Транспортирование железнодорожным транспортом производится в полувагонах и на платформах в соответствии с требованиями "Технических условий погрузки и крепления грузов" и "Правил перевозок грузов", утвержденных МПС СССР.

Вид отправки - повагонная.

5.3. Аппараты размещаются в пределах установленного на сети железных дорог габарита погрузки (см. табл.6 и 7).

5.4. Аппараты допускается транспортировать автомашинами в соответствии с правилами перевозки грузов автотранспортом.

Транспортирование аппаратов, поставляемых на экспорт, может производиться всеми видами транспорта.

Имя, № поля	Полп. и дата	Взам. инв. №	Имп. № дубл.	Полп. и дата
-------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Имя	Дист №	Сожум.	Полп.	Дата
-----	--------	--------	-------	------

ТУ 26-01-949 -85

Лист
58

Зах. 1084 - 70 г.

Транспортирование груза морским транспортом должно производиться в соответствии с "Правилами безопасности морской перевозки генеральных грузов".

Транспортирование автотранспортом производится в соответствии с "Общими правилами перевозки грузов автотранспортом", утвержденными Министерством автомобильного транспорта РСФСР 30.06.71.

5.5. Условия транспортирования в теплое время года с мая по сентябрь включительно - Ш1 по ГОСТ 15150-69, но при температуре окружающего воздуха не ниже плюс 2 °С.

5.6. Условия хранения аппаратов у заказчика должны обеспечивать его сохранность от механических повреждений и коррозии.

Группа условий хранения аппаратов и перемешивающих устройств - Л по ГОСТ 15150-69. Хранение гуммированных аппаратов и перемешивающих устройств под прямыми солнечными лучами и вблизи установок излучающих тепло, категорически запрещается. Срок хранения аппаратов - 6 месяцев.

Комплектующие изделия хранить в соответствии с нормативно-технической документацией на эти изделия.

5.7. Проверку состояния консервации наружной поверхности и, при необходимости, возобновления консервации должен производить заказчик.

5.8. Ответственность за хранение полученного аппарата несет заказчик.

6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. При монтаже аппарата (перед эксплуатацией) защитное покрытие должно быть проверено внешним осмотром, простукиванием и электродефектоскопом при напряжении, указанном в паспорте аппарата.

6.2. Аппараты должны эксплуатироваться с соблюдением требований ГОСТ 25167-82, настоящих технических условий и инструкций по монтажу и эксплуатации.

Имя, № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубль	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Имя	Лист	№	Сохум.	Подп.	Дата
-----	------	---	--------	-------	------

ТУ 26-01- 949 -85

Лист
59

Зар. 1094 - 70 г.

6.3. Аппарат должен эксплуатироваться при рабочих параметрах, не превышающих допустимых значений, указанных в технической документации.

6.4. Скорость изменения температуры корпуса и других частей аппарата при всех режимах работы не должна превышать 30 °С в час.

6.5. Электроснабжение и система заземления аппарата должны быть выполнены в соответствии с "Правилами устройства электроустановок" (ПУЭ-76) и "Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей и правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей" (ПТЭ и ПТБ).

6.6. При размещении аппаратов во взрывоопасных помещениях и наружных установках комплектующее их электрооборудование по своему исполнению должно соответствовать категории и группе взрывоопасных смесей по классификации, приведенной в ГОСТ 12.1.011-78.

6.7. Аппараты, работающие под избыточным давлением свыше 0,07 МПа (0,7 кгс/см²), должны эксплуатироваться в соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".

6.8. Защита аппарата по давлению должна быть обеспечена предохранительными устройствами, устанавливаемыми на корпусе аппарата или на трубопроводах, в соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".

6.9. Аппараты с корпусами исполнения 00 и 80 допускаются эксплуатировать под вакуумом с остаточным давлением, указанным в табл.13.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

Таблица 13

Исполнение корпуса аппарата	Допускаемое остаточное давление, МПа (мм рт.ст.)					
	Номинальный объем аппарата, м ³					
	1,0	2,0	3,2	6,3	10	16
00	0,013 (100)		0,045 (345)		0,013 (100)	0,038 (290)
80	0,091 (690)	0,090 (680)	0,086 (650)	0,088 (670)		0,089 (675)

6.10. Аппараты с температурой стенки выше 45 °С должны быть теплоизолированы. Толщина слоя теплоизоляции определяется проектной организацией, исходя из требования, чтобы температура нагретых поверхностей на рабочих местах не превышала 35 °С.

Теплоизоляция выполняется на месте монтажа потребителем или привлеченной им специализированной организацией методами, исключаящими приварку к аппарату деталей для крепления теплоизоляции.

6.11. Аппараты и системы их технологической обвязки должны быть снабжены контрольно-измерительными приборами, необходимыми для контроля параметров, указанных в технологической характеристике, а также необходимой арматурой.

Приобретение и установку контрольно-измерительных приборов и арматуры производит потребитель.

6.12. Аппараты, предназначенные для работы со взрывоопасными продуктами, должны эксплуатироваться в соответствии с требованиями "Правил безопасности взрывоопасных и взрывопожароопасных химических и нефтехимических производств" (ПБВХП-74).

Изм. № подл.	Подп.	и дата
Взам. инв. №	Имп. № дубл.	Подп. и дата

ТУ 26-01- 949 -85

Лист
61

6.13. Подготовку к монтажу и наладку торцовых уплотнений производить в соответствии с инструкцией по эксплуатации, поставляемой с торцовым уплотнением.

6.14. Подготовку к монтажу и эксплуатации мотор-редуктора производить в соответствии с инструкцией по монтажу и эксплуатации, поставляемой с мотор-редуктором.

В процессе эксплуатации не реже одного раза в месяц заказчик производит смазку подшипников.

6.15. Аппараты могут эксплуатироваться с применением рабочих сред и при температурах, в которых стойка резиновая смесь конкретной марки, примененной для гуммирования.

6.16. Допустимые концентрации вредных веществ в зоне обслуживания аппарата не должны превышать указанных в ГОСТ 12.1.005-76 предельно допустимых концентраций в воздухе рабочей зоны.

6.17. Защитное гуммировочное покрытие следует оберегать от механических повреждений, воздействия солнечных лучей и установок, излучающих тепло, а также от соприкосновения с маслом, эмульсией, бензином и другими растворителями.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие аппаратов требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации 18 месяцев с момента ввода аппарата в эксплуатацию.

7.3. Для аппаратов, поставляемых на экспорт, гарантийный срок эксплуатации 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев с момента проследования его через Государственную границу СССР.

Изм. № подл.	Подп. и дата
Изм. № дубл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	
Изм. № инв.	
Подп. и дата	
Изм. № докум.	Подп. и дата
Изм. № докум.	Подп. и дата

ТУ 26-01- 949 -85

Лист
62

Формат А4

Зах.1094 - 70 г.

В состав настоящих ТУ включены приложения:

Приложение 1. Перечень оборудования и средств измерений, используемых при испытаниях и контроле.

Приложение 2. Перечень документов, на которые даны ссылки.

Изм. №	Поряд.	Попл. и дата	Всем. инт. №	Изм. №	Дубл.	Подп. и дата

Изм. №	Поряд.	Попл. и дата	Всем. инт. №	Изм. №	Дубл.	Подп. и дата	ТУ 26-01- 949	-85	Лист
									63

Зак. 1094 - 70 г.

ПРИЛОЖЕНИЕ I

П Е Р Е Ч Е Н Ь
 оборудования и средств измерений, используемых при
 испытаниях и контроле

Наименование средств измерения	Тип или обозначение	Класс точности	Пределы измерения	Цена деления	Стандарт или ТУ
Манометр	МТП-100	2,5	0-10 кгс/см ²	-	ГОСТ 2405-80
Манометр	ОБМИ-160	1,5	0-0,6 кгс/см ²	0,01 кгс/2 см	ГОСТ 2405-80
Рулетка измерительная металлическая	ЭПК2	2,0	0-5 м	I мм	ГОСТ 7502-80
Линейка измерительная металлическая	-	-	0-1000 мм	I мм	ГОСТ 427-75
Весы вагонеточные стационарные шкальные	РС-10ШПЗ	погрешность взвешивания ±10 кг	от 250 до 10000 кг	-	ТУ 25-06-1329-76
Индикатор часового типа	ИЧ-10	I	0-10 мм	0,01 мм	ГОСТ 577-68
Измерительный комплект	К-505	0,5	-	-	ТУ 25-04-2251-73
Термометр	ПЧИ6066	± I	0-100 °C	I °C	ГОСТ 2823-73
Измеритель сопротивления заземления	Ф416	основная погрешность ± 5 %	0,1-10 Ом	-	ТУ 25-04-2491-75

Изм. № подл. Подп. и дата
 Изм. № док. Подп. и дата
 Изм. № дубл. Подп. и дата
 Изм. № в. дата

ТУ 26-01- 949 -85

Лист
64

ЗБК.1094 - 70 г.

Продолжение приложения I

Наименование средств измерения	Тип или обозначение	Класс точности	Пределы измерения	Цена деления	Стандарт или ТУ
Измеритель шума и вибраций	ИШВ-I	I,0	3-130 дБ	-	ТУ 25-06-995-73

Примечание. Допускается замена указанных приборов на аналогичные, не уступающие им по метрологическим характеристикам.

Имя, № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Исп. № дубл.	Подп. и дата

Имя, лист № докум.	Подп.	Дата	ТУ 26-01- 949 -85	Лист 65
--------------------	-------	------	-------------------	------------

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

П Е Р Е Ч Е Н Ь
документов, на которые даны ссылки

ГОСТ 1.9-67. ГСС. Государственный Знак качества. Форма, размеры и порядок применения.

ГОСТ 2.601-68. ЕСКД. Эксплуатационные документы.
(СТ СЭВ 1798-79)

ГОСТ 6.1-73. УСД. Система документации по внешней торговле. Требования к оформлению.

ГОСТ 6.37-79. УСД. Система документации по внешней торговле. Товаропроводительная документация.

ГОСТ 9.014-78. ЕСЗКС. Временная противокоррозионная (СТ СЭВ 992-78) защита изделий. Общие технические требования.

ГОСТ 9.032-74. ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Классификация и обозначения.

ГОСТ 9.401-79. ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочных изделий, предназначенных для эксплуатации в районах с тропическим климатом. Общие технические требования и методы ускоренных испытаний.

ГОСТ 12.1.003-83. ССБТ. Шум. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.1.005-76. ССБТ. Воздух рабочей зоны. Общие санитарно-гигиенические требования.

ГОСТ 12.1.010-76. ССБТ. Взрывобезопасность. Общие требования.

ГОСТ 12.1.011-78. ССБТ. Смеси взрывоопасные. Классификация.

ГОСТ 12.1.012-78. ССБТ. Вибрация. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.1.019-79. ССБТ. Электробезопасность. Общие требования.

ГОСТ 12.1.023-80. ССБТ. Шум. Методы установления значений шумовых характеристик стационарных машин.

Изм. №	Подп.	и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп.	и дата

Изм.	Лист	№	Докум.	Подп.	Дата	ТУ 26-01- 949 -85	Лист 66

Зак. 1084 - 70 г.

Продолжение приложения 2

ГОСТ 12.2.003-74. ССБТ. Оборудование производственное. (СТ СЭВ 1085-78) Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.007.0-75. ССБТ. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.2.020-76. ССБТ. Электрооборудование взрывозащищенное. Классификация. Маркировка.

ГОСТ 12.4.026-76. ССБТ. Цвета сигнальные и знаки безопасности.

ГОСТ 15.001-73. Разработка и поставка продукции на производство. Основные положения.

ГОСТ 27.503-81. Надежность в технике. Система сбора и обработки информации. Методы оценки показателей надежности.

ГОСТ 380-71. Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования.

ГОСТ 427-75. Линейки измерительные металлические. Основные параметры и размеры. Технические требования.

ГОСТ 577-68. Индикаторы часового типа с ценой деления 0,01 мм.

ГОСТ 2405-80. Манометры, вакууметры и мановакууметры (СТ СЭВ 1641-79) показывающие. Общие технические условия.

ГОСТ 2695-83. Пиломатериалы лиственных пород. Технические условия.

ГОСТ 2823-73Е. Термометры стеклянные технические. Технические условия.

ГОСТ 2991-76. Ящики дощатые неразборные для грузов массой до 500 кг. Общие технические условия.

ГОСТ 4034-63. Гвозди тарные круглые. Конструкция и размеры.

ГОСТ 6249-52. Шкала для определения силы землетрясения в пределах от 6 до 9 баллов.

ГОСТ 6308-71. Войлок технический полугрубшерстный и детали из него для машиностроения. Технические условия.

ГОСТ 6533-78. Днища эллиптические отбортованные стальные для сосудов и аппаратов. Основные размеры.

ТУ 26-01-949 -85

Лист

67

Зак. 1094 - 70 г.

Продолжение приложения 2

ГОСТ 6616-74. Преобразователи термоэлектрические ГСП. Общие технические условия.

ГОСТ 7164-78. Приборы автоматические следящего уравнивания ГСП. Общие технические условия.

ГОСТ 7338-77. Пластины резиновые и резинотканевые. Технические условия.

ГОСТ 7502-80. Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 8486-66. Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия.

ГОСТ 10144-74. Эмали ХВ-124 различных цветов и ХВ-125.

ГОСТ 10198-78. Ящики деревянные для грузов массой св.500 до 20000 кг. Общие технические условия.

ГОСТ 11828-75. Машины электрические вращающиеся. (СТ СЭВ 1347-78) Общие методы испытаний.

ГОСТ 12622-78. Днища плоские отбортованные. Основные размеры.

ГОСТ 12969-67. Таблички для машин и приборов. Технические требования.

ГОСТ 12971-67. Таблички прямоугольные для машин и приборов. Размеры.

ГОСТ 13716-73. Устройства строповые для сосудов и аппаратов.

ГОСТ 14192-77. Маркировка грузов. (СТ СЭВ 257-80)

ГОСТ 15150-69. Машины, приборы и другие технические изделия. (СТ СЭВ 458-77) декия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.

ГОСТ 15151-69. Машины, приборы и другие технические изделия для районов с тропическим климатом. Общие технические условия.

Изм. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Исп. № дубл.	Подп. и дата

Продолжение приложения 2

ГОСТ 15155-79. Древесина. Защита изделий и деталей для районов с тропическим климатом.

ГОСТ 17510-79. Надежность в технике. Система сбора и обработки информации. Планирование наблюдений.

ГОСТ 19523-81Е. Двигатели трехфазные асинхронные короткозамкнутые серии 4А с высотой оси вращения от 50 до 355 мм. Технические условия.

ГОСТ 20680-75. Аппараты с механическими перемешивающими устройствами вертикальные. Типы и основные параметры.

ГОСТ 21130-75. Изделия электротехнические. Зажимы заземляющие (СТ СЭВ 2308-80) для проводов и знаки заземления. Конструкция и размеры.

ГОСТ 22782.0-81. Электрооборудование взрывозащищенное. Общие технические требования и методы испытаний.

ГОСТ 22782.6-81. Электрооборудование взрывозащищенное с видом взрывозащиты "взрывонепроницаемая оболочка". Технические требования и методы испытаний.

ГОСТ 23111-78. Двигатели асинхронные короткозамкнутые взрывобезопасные серий В и ВР мощностью 0,25 до 110 кВт. Технические условия.

ГОСТ 23120-78. Лестницы маршевые, площадки и ограждения стальные. Технические условия.

ГОСТ 23170-78Е. Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования.

ГОСТ 24306-80. Сосуды и аппараты стальные сварные. (СТ СЭВ 800-77) Технические требования.

ГОСТ 24444-80. Оборудование технологическое. Общие монтажно-технические требования.

ГОСТ 24634-81Э. Ящики деревянные для продукции, поставленной для экспорта. Общие технические условия.

ГОСТ 25129-82. Грунтовка ГФ-021. Технические условия.

ГОСТ 25167-82Е. Аппараты с механическими перемешивающими устройствами (СТ СЭВ 2421-80) щими устройствами. Общие технические условия.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата
Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

ГОСТ 25773-83. Сосуды, работающие под давлением. Паспорт (СТ СЭВ 289-82).

ОСТ 26-291-79. Сосуды и аппараты стальные сварные, Технические требования.

ОСТ 26-903-73. Типовые технологические процессы гуммирования.

ОСТ 26-1420-75. Винты регулировочные, гайки и опорные пластины для монтажа оборудования. Конструкция и размеры.

ОСТ 26-01-88-78. Уплотнения валов торцовые для аппаратов с перемешивающими устройствами. Общие технические условия.

ОСТ 26-01-890-80. Консервация изделий химического машиностроения. Общие технические требования.

ОСТ 26-01-1243-81. Уплотнения валов торцовые для аппаратов с перемешивающими устройствами. Типы, параметры, конструкция и основные размеры. Технические требования.

ОСТ 26-01-1247-75. Уплотнения валов для аппаратов с перемешивающими устройствами. Уплотнения сальниковые. Типы, параметры, конструкция и основные размеры. Технические требования.

ОСТ 26-01-1475-82. Гуммированные изделия химического машиностроения.

ТУ 2-056-184-80. Редукторы и мотор-редукторы планетарные зубчатые типов ПО2, МПО2, МПО1. Технические условия.

ТУ 2-056-195-80. Мотор-редукторы планетарные зубчатые типа МР.

ТУ 25-04-2251-73. Комплект измерительный К-505.

ТУ 25-04-2491-75. Измеритель сопротивления заземления типа Ф416.

ТУ 25-06-995-73. Измеритель шума и вибрации ИШВ-1. Шумомеры.

ТУ 25-06-1329-76. Весы автомобильные (стационарные). Весы рычажные.

ТУ 38-1051559-83. Смеси резиновые невулканизованные коландрованные для гуммирования химической аппаратуры.

Технические условия погрузки, крепления грузов и использования грузоподъемности вагонов МПС СССР.

Правила безопасности во взрывоопасных и взрывопожаро-

Изм. № посл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Подп. и дата
Иш. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№	Форм.	Подп.	Дата	ТУ 26-01- 949 -85	Лист 70
------	------	---	-------	-------	------	-------------------	------------

Зак. 1094 - 70 г.

Продолжение приложения 2

опасных химических и нефтехимических производствах (ПБХП-74).

Правила защиты от статического электричества в производствах химической, нефтехимической и нефтеперерабатывающей промышленности.

Правила изготовления взрывозащищенного и рудничного электрооборудования ОАА.684.053-67.

Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей и правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей (ПТЭ и ПТБ).

Правила устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением.

Правила устройства электроустановок (ПУЭ).

РТМ 26-01-90-76. Аппараты с механическими перемешивающими устройствами вертикальные. Метод расчета.

Изм. № подл.	Подп. в дзго	Взам. инв. №	Инв. № дубль.	Подп. в дзго
Изм. № подл.	Подп. в дзго	Взам. инв. №	Инв. № дубль.	Подп. в дзго

Изм. № подл.	Подп. в дзго	Взам. инв. №	Инв. № дубль.	Подп. в дзго	Лист
					71
Изм. № подл.	Подп. в дзго	Взам. инв. №	Инв. № дубль.	Подп. в дзго	Лист
					71

ТУ 26-01- 949 -85

Зак. 1094 - 70 г.

ОКП 36 I553
36 I554
36 I555
36 I556

УДК
Группа Г47
Рег. №

от

СОГЛАСОВАНО

Зам. начальника Управления
главного механика и главного
энергетика Минхимпрома



Н. А. Жолудев

06.08.85



УТВЕРЖДАЮ

Начальник Главхиммаша

2.08.85 В. А. Чернов

ИЗВЕЩЕНИЕ I

об изменении ТУ 26-ОГ-949-85 "Аппараты гуммированные с механическим
перемешивающим устройством объемом I; 2; 3,2; 6,3; 10 и 16 м³

СОГЛАСОВАНО

Директор Управления
главного механика и главного
энергетика Минхимпрома
Н. П. Проткин



В. Г. Ушаков

4.06.85



Главный инженер
"Курганархиммаш"
Н. Д. Багрецов
7.05.85
Главный конструктор

В. А. Бубнов

Начальник отдела стандартизации
В. С. Лапиров

07.05.85

Государственный комитет СССР по стандартам
ВСЕСОЮЗНЫЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР
СТАНДАРТИЗАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКИХ
УСЛОВИЙ
ПРИСЛАН И ГИЭСИ В РАЙОНЕ
ГОС. ЗАПИСНОЙ РЕГИСТРАЦИИ
86.04.03 253912/01

Продолжение на следующем листе

Продолжение титульного листа
извещения I об изменении
ТУ 26-01-949-85

СОГЛАСОВАНО
ВНИИПТХИММАШ
Письмо № 16-10/4002
от 4 июля 1985 г.

Бюро экспертизы стандартов
Главного грузового управления
МПС СССР
Письмо № 2233-02/3056
от 24 июня 1985 г.

ЛНПО "ПИГМЕНТ"
Письмо № 1959-823
от 20 июня 1985 г.

ПО "Курганарм-химмаш"		ИЗВЕЩЕНИЕ		Обозначение		Причина		Шифр	Лист	Листов	
		I		ТУ 26-01-949-85		СМ. НИЖЕ		-	3	4	
Указание о заделе		Дата выпуска	Срок изм.			Срок действия ПИ		Указание о внедрении			
		На заделе не отражается					Со дня утверждения изменения				
Изм.	Содержание изменения							Применяемость			
I	<p>Причины и шифры</p> <p>Изменение стандарта - 4</p> <p>Устранение ошибки - 7</p> <p>Лист 3. Абзац "Показатели технического уровня, установленные техническими условиями, соответствуют требованиям высшей категории качества". - вычеркнуть.</p> <p>Лист 7. Пункт I.I.I. Заменить слова: "ОСТ 26-191-79" на "ОСТ 26-291-79".</p> <p>Лист 9. Пункт I.4.I. Заменить слова: "табл. I и 4" на "табл. I, 4 и 4а".</p> <p>Пункт I.4.2. Заменить слова: "табл. 4" на "табл. 4 и 4а".</p> <p>После слова "ТУ 38-1051559-83".</p> <p>дополнить абзацем: "Стойкость конструкций, указанных в табл. 4 и 4а, в агрессивных средах определяется по основному покрытию".</p> <p>Лист 23. Пункт I.4.3. Заменить слова: "табл. 4" на "табл. 4 и 4а".</p>										
								Разослать			
Составил		Проверил		Т.контр.		Н.контр.		Утвердил		Предст. заказчика	
Горшков		Белоусов				Будрина					
05.05.85		6.5.85				6.5.85					
Подлинник исправил		Контр.копию исправил								Приложение	

Изм.

Содержание изменения

I

Ввести вновь лист 23а изм. I.

Лист 26. Пункт I.4.4. Заменить слова: "в табл. 4" на "в табл. 4 и 4а".

Лист 29. Пункт I.6.7. Заменить слова: "Соблюдение интервала температур от +2 до +50⁰С". на "Соблюдение интервала температур от + 2 до +50⁰С" - для покрытий, выполненных в соответствии с табл. 4 или "Соблюдение интервала температур от -30 до +50⁰С" - для покрытий, выполненных в соответствии с табл. 4а".

Лист 3I. Пункт I.7.5. После слов "его разборки" дополнить словами "по ГОСТ 9.014-78".

Лист 59. Пункт 5.5. Изложить в новой редакции:

"5.5. Условия транспортирования - ЖI по ГОСТ I5I50-69, но при температуре окружающего воздуха не ниже плюс 2⁰С в теплое время года с мая по сентябрь включительно для аппаратов с покрытием, соответствующим табл. 4 и для аппаратов с покрытием, соответствующим табл. 4а при температуре окружающего воздуха не ниже минус 30⁰С в климатические районы I₂ и П₂ - П_{I2} по ГОСТ I6350-80 в течение года, а в климатические районы I_I и П_I по ГОСТ I6350-80 с мая по сентябрь включительно".

Лист 69. После слов: "устройствами. Общие технические условия". дополнить с новой строки: "ГОСТ I6350-80. Климат СССР. Районирование и статистические параметры климатических факторов для технических целей".

Лист 3. Основная надпись. Количество листов "72" заменить на "73".

ОКП 36 I553
36 I554
36 I555
36 I556

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер по проектированию
Ленинградского НПО "Пигмент"

В. П. Глассов

04.04.88

Группа Г 47
рег. № _____, дата регистр. _____



ИЗВЕЩЕНИЕ

об изменении ТУ 26-01-949-85

"Аппараты гуммированные с механическим
перемешивающим устройством объемом 1;2;3,2;6,3;10 и 16 м³

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора по научной
работе ЛенНИИхиммаш

В. Л. Садовский

28.03.88

Главный инженер
ЛенНИИхиммаш

В. М. Фадюшин

16.03.88



20.07.88
Зарегистрировано № 253912/02
Курганский Центр
стандартизации и метрологии
19.05 1988

1988



10688

10688

Содержание документа

2 |

Продолжение титульного листа

Извещение
об изменении №2 ТУ26-01-949-85

СОГЛАСОВАНО

Всесоюзное объединение
"Союзлегзагранпоставка"
письмо № 46-02-35-2/2054
" 13 " 04 1988 г.Бюро экспертизы стандартов
Главного грузового
управления МПС СССР
письмо № 2233-02/958
" 15 " 04 1988 г.Представитель Гипрохиммонтажа
при ЛенНИИхиммаше
Л. Н. Мельников Л.Н. Мельников
" 24 " 03 1988 г.

ПО "Курган- армхиммаш"	ИЗВЕЩЕНИЕ	Обозначение ТУ 26-01-949-85	Причина См. ниже	Шифр -	Лист 3	Листов 16
---------------------------	-----------	--------------------------------	---------------------	-----------	-----------	--------------

ОГК ХИМ	Дата выпуска	Срок изм.	Срок действия ПИ	Указание о внедрении После регистрации извещения
Указание о заделе	На заделе не отражается			

Изм. 2	Содержание изменения	Применяемость
-----------	----------------------	---------------

Причины и шифры

- Введение конструктивных усовершенствований - I
- Введение технологических улучшений - 2
- Внедрение и изменение стандартов - 4
- Устранение ошибок - 7

Титульный лист I. Заменить год срока действия 1990 на 1993.
Заменить год срока проверки 1989 на 1992.

Лист 3. Четвертый абзац. Заменить слова: "...серии В..." на
во взрывозащищенном исполнении...."

Последний абзац изложить в новой редакции:
" I) для стран с умеренным климатом - УЗ по ГОСТ 15150-69 с электродвигателем во взрывонезащищенном исполнении и УЗ,5 по ГОСТ 15150-69 с электродвигателем во взрывозащищенном исполнении."

Лист 4. Первую строку исключить.

Разослать
Украиний химмаш

Составил Болотова 11.03.88 <i>Б. Шек</i>	Проверил Лобанова 11.03.88 <i>Лобанова</i>	Т. контр. Дьячков 14.03.88 <i>Дьячков</i>	Н. контр. Бурина 15.03.88 <i>Бурина</i>	Утвердил Буснов 15.03.88 <i>Буснов</i>	Предст. гос. приёмки КОЛОКОЛОВ <i>Колоколов</i>
Подлинник исправил			Контр. копию исправил		

Приложение

Изм.

Содержание изменения

2

Второй абзац изложить в новой редакции:

"2) для стран с тропическим климатом – ТЗ по ГОСТ 15150-69 с электродвигателем во взрывонезащищенном исполнении и ТЗ,5 по ГОСТ 15150-69 с электродвигателем во взрывозащищенном исполнении"

Шестой абзац. Заменить слова: "... с электродвигателями типа В исполнения ВЗТ4..." на " ... с электродвигателями во взрывозащищенном исполнении ВЗТ4..."

Последний абзац после слов "... климатическим исполнением..." изложить в новой редакции: "... УЗ,5 для внутрисоюзной поставки:".

Лист 5 без изм. аннулировать и заменить листом 5 изм.2.

Лист 6. Первый абзац. Исключить слова: "... (указывается только для аппаратов, поставляемых на экспорт)."

Четвертый абзац. Заменить слова: "... типа 4А..." на "... во взрывонезащищенном исполнении"; заменить слова: "... типа В." на "... во взрывозащищенном исполнении."

Лист 7. Пункт I.I.I. Первый абзац. Исключить ссылки: "ГОСТ 25167-82" и "ГОСТ 20680-75."

Заменить ссылки: "ОСТ 26-01-1475-82" на "ОСТ 26-17-015-85";
ОСТ 26-291-79" на ОСТ 26-291-79 (с 01.07.88 ОСТ 26-291-87)..."

Второй абзац изложить в новой редакции:

"Аппараты, поставляемые на экспорт, должны соответствовать "Условиям поставки товаров для экспорта", требованиям заказ-наряда, ОСТ 26-02-2081-85 и настоящим техническим условиям."

Пункт I.2.I. изложить в новой редакции:

" Номинальный объем, внутренний диаметр корпуса и параметры перемешивающих устройств должны соответствовать табл.1а. Допуски на номинальные размеры внутреннего диаметра корпуса и мешалок должны соответствовать допускам, указанным в рабочих чертежах. Действительный объем аппарата не должен отличаться от номинального более чем на плюс 5% или минус 5%.

Ввести вновь лист 8а изм.2; 8б изм.2

Изм.

Содержание изменений

2

Лист 8. Пункт 1.2.3. изложить в новой редакции:

"1.2.3. Масса, габаритные размеры, объемная производительность в стандартных условиях и мощность, потребляемая из сети, а также удельные показатели энергопотребления и массы должны соответствовать табл. I."

Пункт 1.3.2. изложить в новой редакции:

"1.3.2. Мощность, потребляемая из сети, должна быть не более значения номинальной мощности привода"

Лист 31. Пункт 1.7.6. закончить словами "... пробками и заглушками.", остальное исключить.

Лист 46. Пункт 2.7. исключить.

Изм.

Содержание извещения

2

Пункт 1.3.5. изложить в новой редакции:

" Показатели надежности принимаются в соответствии с табл.1б."

Таблица 1б

Наименование показателя	Числовое значение	
	Сальниковое уплотнение	Торцовое уплотнение
Наработка на отказ, ч , не менее	900	1500
Установленная безотказная наработка, ч , не менее	600	1000
Установленный ресурс до капитального ремонта, ч , не менее		12000
Средний ресурс до капитального ремонта, ч (допускаемые отклонения $\pm 10\%$)		17280
Средний ресурс до текущего ремонта, ч (допускаемые отклонения $\pm 15\%$)		
до первого планового	360	360
до второго планового	720	1440
Средняя продолжительность текущего ремонта, ч , не более		
первого планового	4	4
второго планового	8	12
Коэффициент технического использования, не менее	0,92	0,93

Изм.

Содержание изменений

2

Продолжение табл. I 6

Наименование показателя	Числовое значение	
	Сальниковое уплотнение	Торцовое уплотнение
Установленный срок службы, год, не менее	4	
Средний срок службы, год, не менее	6	

Лист 9. Пункт I.4.1. Дополнить ссылку : "... ОСТ 26-29I-79 (с ОI.07.88 - ОСТ 26-29I-87)..."

Пункт I.4.2. Заменить ссылки: "... ОСТ 26-0I-1475-82..." на "... ОСТ 26-17-0I5-85 ";
 "... ТУ 38-105I559-83." на "... ТУ 38-105I559-86."

Листы 10 без изм., 11 без изм., 12 без изм., 13 без изм., 14 без изм. аннулировать и
 заменить листами : 10 изм.2, 11 изм.2, 12 изм.2, 13 изм.2, 14 изм.2.

Примечание: исключены графы: " Объем аппарата номинальный, м³", " Мощность, кВт, пере-
 мешивания", " Мощность, кВт, потребляемая ", " Масса, кг, не более, без комплектующих
 изделий", " Масса, кг, не более, в том числе гуммировочного покрытия".

Листы 15 без изм., 16 без изм., 17 без изм., 18 без изм., 19 без изм., 20 без изм.,
 21 без изм., 22 без изм. аннулировать и заменить листами : 15 изм.2, 16 изм.2, 17 изм.2,
 18 изм.2, 19 изм.2, 20 изм.2, 21 изм.2, 22 изм.2, 22а изм.2, 22б изм.2, 22в изм.2, 22г изм.2,
 22д изм.2, 22е изм.2, 22ж изм.2, 22з изм.2, 22и изм.2 и 22к изм.2.

Примечание: изменено условное обозначение аппаратов и обозначение конструкторской
 документации в страны с умеренным (табл2) и тропическим климатом (табл.3).

Изм.

Содержание изменения

2

Лист 23, таблица 4; лист 23а; таблица 4а. В графах "Марка смеси" заменить "I976" на "ГХ-I976"; "I75I" на "ГХ-I75I"; "5I-I627" на "ГХ-I627".

Лист 24, 25. Таблица 5. В графе "Марка резиновой смеси" для всех наименований агрессивных сред заменить соответственно: "5I-I627" на "ГХ-I627"; "I976" на "ГХ-I976"; "I75I" на "ГХ-I75I".

Лист 26. Пункт I.4.5. слово "... лапах, ..." исключить; "... лапах" дополнить после слова "... стойках" словами: "... грузоподъемностью до 160000 Н...".

Пункт I.4.6. Дополнить после слова "... корпуса..." словами "... работающего под давлением".

Пункт I.4.8. изложить в новой редакции: "Контроль радиального биения конца вала в зоне мешалки производить на стадии механической обработки вала. Радиальное биение конца вала не должно превышать двойного допуска на кривизну трубы вала по ГОСТ 8732-78."

Пункт I.5.1. исключить ссылку на ГОСТ 25167-82. После ссылки на ОСТ 26-291-79 дополнить "(с 01.07.88. - ОСТ 26-291-87) и настоящих технических условий."

Пункт I.5.2. изложить в новой редакции: "Аппараты должны собираться в собранном виде с установленными опусками-отражателями, кроме аппаратов по черт. ВН10-1000; ВН16-1000; ВД6,3-1000; ВД10-1000; ВД16-1000; ВД6,3-1100; ВД10-1100; ВД16-1100. Все аппараты должны быть снабжены ответными фланцами, крепежными деталями и рабочими прокладками, не требующими замены при монтаже. Моттр-редукторы, уплотнения вала и перемешивающие устройства должны быть сняты. На аппаратах по черт ВН1-1000; ВН2-1000 и ВН3,2-1000 на время транспортирования перемешивающие устройства и уплотнения вала не снимать."

Лист 27. Пункт I.5.5. изложить в новой редакции: "При поставке на экспорт руководствоваться "Условиями поставки товаров для экспорта" и требованиями заказ-наряда внешнеторговой организации."

Пункт I.5.8. Первый абзац. Заменить "... по ГОСТ 25167-82..." на "... по настоящим техническим условиям и ОСТ 26-291-79 (с 01.07.88 - ОСТ 26-291-87)."

Изв

Содержание изменений

2

Лист 28. В раздел I.6 ввести пункт I.6.Ia: " Маркировка аппарата, его сборочных единиц и деталей должна производиться в соответствии с требованиями, указанными в рабочих чертежах."

Пункт I.6.I. Исключить ссылку на ГОСТ I2969-67.

Примечание I: ссылку на ГОСТ I.9.67 заменить словами : " ... согласно Положению №39-8/775."

Примечание 2 изложить в новой редакции:

" 2.Маркировка аппаратов при поставке на экспорт должна соответствовать " Условием поставки аппаратов для экспорта " и требованиям заказ-наряда."

Лист 29. Пункт I.6.2. дополнить:допускаемая температура стенки аппарата".

Лист 30. Пункт I.6.9. изложить в новой редакции:

" Маркировка должна выполняться водостойкой краской на видном месте. На корпусах аппаратов, поставляемых без упаковки, надписи должны наноситься на ярлыках, прикрепленных к этим аппаратам. Допускается на внутренний рынок маркировку наносить непосредственно на корпусе аппарата. Манипуляционные знаки должны быть указаны на самом аппарате."

Пункт I.7.2. После " ГОСТ 25I29-82 " дополнить словами: " ... или грунтовой ГФ-ОПЭ по ГОСТ 23343-78..."

Лист 3I. Пункт I.7.4. После слов: "... места нанесения маркировки..." дополнить: "... ударным способом..."

Пункт I.7.7. Заменить "...ГОСТ 24306-80..." на "...ОСТ 26-29I-79 (с ОI.07.88-ОСТ 26-29I-87)..."

Лист 32. Пункт I.7.I0. Заменить "... ГОСТ 8486-66..." на "... ГОСТ 8486-86."

Пункт I.7.I2. Заменить "... ГОСТ 8486-66..." на " ... ГОСТ 8486-86."

Пункт I.7.II. Заменить "... ГОСТ 299I-76..." на "... ГОСТ 299I-85..."

(в двух местах).

Первый абзац дополнить словами: " Влажность пиломатериала на ящике для внутреннего рынка не регламентируется."

Второй абзац дополнить словами: " Плоскодонные аппараты объемом 1,0; 2,0; 3,2 м³ с сальниковыми уплотнениями отгружаются двумя грузовыми местами в сборе с перемешивающими устройствами."

Пункт 1.7.15. аннулировать.

Лист 45. Пункт 2.1. Исключить ссылку на ГОСТ 25167-82.

Пункт 2.2. дополнить ссылкой на ОСТ 26-29I-79 (с ОI.07.88- ОСТ 26-29I-87).

Лист 47. Пункт 2.10 изложить в новой редакции: " Корпус аппарата и мотор-редуктор должны быть снабжены устройствами для заземления, выполненными по ГОСТ 21130-75 и ПУЭ."

Пункт 2.12 изложить в новой редакции: " Значение величины сопротивления между заземляющим контуром и любой доступной для прикосновения нетоковедущей частью аппарата должно быть не более 0,1 Ом."

Пункт 2.13 изложить в новой редакции: " Уровни звукового давления в октавных полосах частот, измеренные по ГОСТ 12.1.028-80 не должны превышать значений, приведенных в табл.9

Таблица 9

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Уровни звукового давления, дБ, не более	95	87	82	78	75	73	71	69

Средний уровень звука по характеристике " А " шумомера не должен превышать 80 дБ"

Пункт 2.14 изложить в новой редакции: " Допустимые уровни звукового давления и уровни звука на рабочих местах не должны превышать значений, указанных в " Санитарных нормах допустимых уровней шума на рабочих местах", утвержденных Главным государственным санитарным врачом СССР, 12.03.85. (№ 3223-85).

Изм.

Содержание изменения

2

В качестве нормируемой шумовой характеристики аппаратов должны приниматься уровни звукового давления в дБ в октавных полосах частот от 63 до 8000 Гц или средний уровень звука в дБ по характеристике "А" шумомера.

Лист 49. Пункт 3.1. изложить в новой редакции: "3.1. Для проверки качества изготовления и соответствия требованиям настоящих технических условий аппараты должны подвергаться в соответствии с ГОСТ 15.001-73 следующим видам испытаний: приёмо-сдаточным, периодическим и государственным."

Пункт 3.2. Заменить "...ГОСТ24306-80..." на "...ОСТ26-291-79 (с 01.07.88 - ОСТ26-291-87)"

Лист 50. Пункт 3.4. начать с фразы: "Приёмо-сдаточные и периодические испытания проводятся по программе и методике испытаний завода-изготовителя в установленном порядке..." Далее по тексту.

Пункт 3.5. изложить в новой редакции: "3.5. Приёмо-сдаточные и периодические испытания проводятся в соответствии с ГОСТ 26964-86."

Пункт 3.6. изложить в новой редакции: "3.6. Государственные испытания проводятся базовым испытательным подразделением предприятия-изготовителя совместно с представителем головной организации по испытаниям."

Лист 51. Таблица II. Пункт 3. В графе "приёмо-сдаточные" заменить "+" на "-".

В графе "Пункты методов испытаний и контроля" заменить 4.4; 4.5; 4.7; 4.8; 4.9; 4.12; 4.13 на 4.3

Дополнить табл. II

17.* Проверка объёмной производительности аппарата в стандартных условиях

I.2.3.

4.3.

-

+

Дополнить " * Примечание: проверка проводится в случае изменения частоты вращения мешалки, а также конструкции, размеров и расположения мешалки и внутренних устройств."

Изм.

Содержание изменений

2

Лист 53. Пункт 4.1. Первый абзац дополнить: " ... (с ОI.07.88 - ОСТ 26-29I-87)."

Третий абзац изложить в новой редакции: " Измерение давления производят манометром техническим класса точности 2,5 с пределом измерения $0 \div 10 \text{ кгс/см}^2$."

Пятый абзац дополнить: " ... с пределом измерения $0 \div 0,6 \text{ кгс/см}^2$."

Восьмой абзац дополнить: " ... давлением 0,0I МПа (0,1 кгс/см²) ."

Девятый абзац дополнить: " ... с пределом измерения $0 \div 0,6 \text{ кгс/см}^2$."

Пункт 4.2. Заменить " ... ОСТ 26-903-73 ." на " ... ОСТ 26-I7-0I5-85 ."

Лист 54. Пункт 4.3. изложить в новой редакции: " 4.3. Проверка параметров, указанных в пунктах 3,4,5,7,8,9,I2,I3,I7 табл.II, осуществляется по методикам, утвержденным головной организацией по государственным испытаниям аппаратов с перемешивающими устройствами (ЛенНИИхиммашем) с помощью оборудования и средств измерений, приведенных в приложении I."

Пункты 4.4.; 4.5.; 4.7.; 4.8.; 4.9; 4.I2 и 4.I3 исключить.

Лист 56. Пункт 4.I0. Заменить: " ... подконтрольная эксплуатация по ГОСТ 27.503-8I и ГОСТ I75I0-79." на " ... контрольные испытания на надежность в соответствии с ГОСТ 27.4I0-83. Испытания организуются, планируются и проводятся в соответствии с типовой программой " АПУ. Типовая программа и методика контрольных испытаний на надежность."

Пункт 4.II. Заменить: " ... 0,1 \div 10 Ом по ТУ 25-04-249I-75." на " ... I,0 Ом по ТУ 25-04-2I60-77."

Лист.58. Пункт 5.3. Исключить слова: "... (см. табл. 6 и 7)."

Пункт 5.I. закончить словами "...грузовыми местами." Остальные слова исключить.

Изм.

Содержание изменения

2 |

Лист 59. Пункт 6.2. Исключить ссылку на ГОСТ 25167-82.

Лист 60. Пункт 6.5. Дополнить абзацем: " При испытании и эксплуатации аппарат должен быть надежно заземлен. Подключение электропривода к сети разрешается если сопротивление заземляющего устройства не превышает 4 Ом."

Пункт 6.8. дополнить: " Расчет и выбор предохранительного устройства производит потребитель."

Листы 33 без изм., 34 без. изм., 35 без изм., 36 без изм., 37 без изм., 38 без изм., 39 без изм., 40 без изм., 41 без изм., 42 без изм., 43 без изм., 44 без изм. аннулировать. Листы 64 без изм., 65 без изм. аннулировать и заменить листами 64 изм.2, 65 изм.2, и 65а изм.2

Изм.

Содержание изменения

2

Лист 66. ГОСТ 1.9-67 исключить.

ГОСТ 9.032-74. Заменить : "...Классификация ..." на "...группы, технические требования..."

ГОСТ 9.401-79. Заменить "...лакокрасочных ..." на "...лакокрасочные..."

ГОСТ 12.1.019-79. Дополнить: "...и номенклатура видов защиты."

Ввести: ГОСТ 12.1.028-80. ССБТ. Шум. Определение шумовых характеристик источников шума. Ориентировочный метод.

Лист 67. ГОСТ 380-71. Заменить: "...обыкновенного качества." на "...общего назначения."

Исключить: "...общие..."

ГОСТ 427-75. Исключить: "...Основные параметры и размеры...". Заменить "...требования." на "...условия."

ГОСТ 2405-80 исключить.

ГОСТ 2991-76 заменить на ГОСТ 2991-85.

Лист 68. Ввести ГОСТ 8625-77. Манометры избыточного давления, вакуумметры и мановакуумметры показывающие. Основные параметры и размеры.

Ввести ГОСТ 10529-86. Теодолиты. Общие технические условия.

ГОСТ 8486-66 заменить на ГОСТ 8486-86.

ГОСТ 11828-75 заменить на ГОСТ 11828-86.

ГОСТ 12969-67 исключить.

ГОСТ 13716-73 дополнить : "...Технические условия."

Изм.

Содержание изменений

2

Лист 69. ГОСТ 15155-79 заменить на ГОСТ 15155-84. Изделия из древесины для районов с тропическим климатом. Способы защиты.

Вести ГОСТ 17187-81. Шумомеры. Общие технические требования и методы испытаний.

Исключить: ГОСТ 17510-79; ГОСТ 19523-81; ГОСТ 24306-80; ГОСТ 25167-82, ГОСТ 20680-75.

ГОСТ 24444-80 заменить: " ... технические ..." на " ... технологические ..."

ГОСТ 23111-78 после слова " ... асинхронные..." дополнить " ... трехфазные..."; после слова " ... мощностью ..." дополнить " ... от ..."

Вести ГОСТ 26964-86. Правила государственной приемки продукции. Основные положения.

Лист 70. Исключить : ОСТ 26-903-73; ОСТ 26-01-1475-82.

Вести: ОСТ 26-17-015-85. Изделия химического машиностроения. Гуммирование.

Заменить ТУ 38-1051559-83 на 38-1051559-86.

Вести ТУ 25.02.180335-84. Манометры типа МТ.

Вести ТУ 25-0425.054-83. Осциллографы светолучевые типа Н-145.

Заменить ТУ 25-04.2491-75 на ТУ 25-04.2160-77. Микроомметры типа Ф415.

Вести ТУ 25-04-3098-76. Люксметры типа I-0116.

Вести ТУ 25-08.809-70. Психометры аспирационные типа МВ-4М.

Лист 71. Заменить РТМ 26-01-90-76 на РД 26-01-90-85. Механические перемешивающие устройства. Метод расчета.

Вести: Положение № 39-8/775, утвержденное зам.председателя Госстандарта СССР 23.12.86.

Условия поставки товаров для экспорта, утвержденные Советом Министров СССР

Постановлением №804 от 17.09.80.

Положение о порядке составления, оформления и рассылки технической и товаропроводительной документации на товары, поставляемые для экспорта, утвержденное МВТ СССР 28.12.79.

Вести: ГОСТ 23343-78. Грунтовка ГФ-0119. Технические условия.

Изм.

Содержание изменения

2

Правила перевозок грузов, утвержденные МПС СССР (с58)

Правила безопасности морской перевозки генеральных грузов.

Общие правила перевозки грузов автотранспортом, утвержденные Министерством автомобильного транспорта РСФСР 30.06.71.

АПУ. Типовая программа и методика контрольных испытаний на надежность. ЛенНИИхиммаш. 1988.

Лист 3. В угловом штампе в графе "Листов" ~~73~~ 74

Аппарат 809I-I,0.0 Г-I03-U3,5 ТУ 26-0I-949-85.

Пример записи того же аппарата для экспортной поставки:

- в страны с умеренным климатом -

Аппарат 809I-I,0.0 Г-I03-U3,5-Э ТУ 26-0I-949-85;

- в страны с тропическим климатом -

Аппарат 809I-I,0.0 Г-I03-T3,5-ЭТ ТУ 26-0I-949-85.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата
2	ЗЕМ	13	2	В. М. М. 11.03.88
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				ТУ 26-0I-949-85
				Лист 5

Таблица 1а

Номинальный объем, м ³	Внутренний диаметр корпуса, мм ^{ж)}	Диаметр мешапки, мм ^{ж)}	Частота вращения, об/мин.	Мощность, потреб- ляемая из сети, кВт, не более
1,0	1000	500	170	3
2,0	1400	500	170	3
3,2	1600	560	170	3
6,3	1800	710	125	15
10,0	2200	710	125	15
16,0	2400	800	125	15

Примечание: ж) Размеры без учёта гуммировочного покрытия.

Изна. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изна. № дубл.	Подп. и дата
---------------	--------------	--------------	---------------	--------------

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
2	Иск	13 В. 2	В. Иск	11.03.88

ТУ 26-01-949-85

Таблица 16

Наименование показателя	Числовое значение	
	Сальниковое уплотнение	Торцовое уплотнение
Наработка на отказ, ч, не менее	900	1500
Установленная безотказная наработка, ч, не менее	600	1000
Установленный ресурс до капитального ремонта, ч, не менее		12000
Средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее (допускаяемые отклонения $\pm 10\%$)		17280
Средний ресурс до текущего ремонта, ч, (допускаяемые отклонения $\pm 15\%$)		
до первого планового	360	360
до второго планового	720	1440
Средняя продолжительность текущего ремонта, ч, не более		
первого планового	4	4
второго планового	8	12
Коэффициент технического использования, не менее	0,92	0,93
Установленный срок службы, год, не менее		4
Средний срок службы, год, не менее		6

Подпись и дата

Изм. №, кубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

2 Изв. 11/03/88
 изм. лист № докум. Подпись Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист
86

Таблица I

Условное обозначение аппарата	Тип уплотнения	Исполнение электродвигателя ^{х)}	Тип опор	Тип исполнения покрытия	Объемная производительность в стандартных условиях, ^{хх)} м ³ /ч (м ³ /с), не менее	Мощность, потребляемая из сети кВт, не более	Масса, кг, не более	Удельное энергопотребление, кВт/(м ³ /ч), не более	Удельная масса, кг/(м ³ /ч), не более	Габаритные размеры мм (длина x ширина x высота), не более
809I-I, 0.0 Г-00I 809I-I, 0.0 Г-002 809I-I, 0.0 Г-003	сальник IA65-KH	A	без опор	I 2 3	13,7(3,8.10 ⁻³)	3,0	940	0,2I9	68,6I	I240xII30x3II0
809I-I, 0.0 Г-I0I 809I-I, 0.0 Г-I02 809I-I, 0.0 Г-I03	торцовое ТЗ-65-6К-03	B		I 2 3			I050		76,64	I240xII30x32I0
809I-2, 0.0 Г-00I 809I-2, 0.0 Г-002 809I-2, 0.0 Г-003	сальник IA65-KH	A		I 2 3	3I,3(8,7I.10 ⁻³)	3,0	I260	0,096	40,26	I640xI530x3II0
809I-2, 0.0 Г-I0I 809I-2, 0.0 Г-I02 809I-2, 0.0 Г-I03	торцовое ТЗ-65-6К-03	B		I 2 3			I340		42,8I	I640xI530x32I0
809I-3, 2.0 Г-00I 809I-3, 2.0 Г-002 809I-3, 2.0 Г-003	сальник IA65-KH	A		I 2 3	50,8(I4,I2.10 ⁻³)	3,0	I550	0,059	30,5I	I840xI730x3255
809I-3, 2.0 Г-I0I 809I-3, 2.0 Г-I02 809I-3, 2.0 Г-I03	торцовое ТЗ-65-6К-03	B		I 2 3			I660		32,68	I840xI730x3455
809I-6, 3.0 Г-00I 809I-6, 3.0 Г-002 809I-6, 3.0 Г-003	сальник IA95-KH	A		I 2 3	44,7(I2,43.10 ⁻³)	I5,0	2790	0,336	62,42	2040xI930x5I50
809I-6, 3.0 Г-I0I 809I-6, 3.0 Г-I02 809I-6, 3.0 Г-I03	торцовое ТЗ-95-6К-03	B		I 2 3			2920		65,32	2040xI930x5220

Изм. № подл. Подп. и дата
Изм. № дубл. Подп. и дата
Изм. № авт. Подп. и дата
Изм. № экз. Подп. и дата

Изм. Лист: 2 из 2
№ докум. 2
Подп. В.И.И.И.И.
Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист
10

Продолжение табл. I.

Условное обозначение аппарата	Тип уплотнения	Исполнение электродвигателя ^{*)}	Тип опор	Тип исполнения покрытия	Объемная производительность в стандартных условиях, м ³ /ч (м ³ /с), не менее	Мощность, потребляемая из сети кВт, не более	Масса, кг, не более	Удельное энергопотребление, кВт/(м ³ /ч), не более	Удельная масса, кг/(м ³ /ч), не более	Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота), не более							
809I-10.0 Г-001 809I-10.0 Г-002 809I-10.0 Г-003	сальник IA95-КН	A	без опор	I 2 3	76,2(2I, 16.10 ⁻³)	15,0	3550	0,020	46,59	2450x2350x5150							
809I-10.0 Г-101 809I-10.0 Г-102 809I-10.0 Г-103	торцовое ТЗ-95-6К-03	B		I 2 3													
809I-16.0 Г-001 809I-16.0 Г-002 809I-16.0 Г-003	сальник IA95-КН	A		I 2 3													
809I-16.0 Г-101 809I-16.0 Г-102 809I-16.0 Г-103	торцовое ТЗ-95-6К-03	B		I 2 3													
009I-1,0,0,6 Г-011 009I-1,0,0,6 Г-012 009I-1,0,0,6 Г-013	сальник IA65-КН	A		лапы							I 2 3	13,7(3,8.10 ⁻³)	3,0	I040	0,219	75,9I	I260xI260x3I50
009I-1,0,0,6 Г-111 009I-1,0,0,6 Г-112 009I-1,0,0,6 Г-113	торцовое ТЗ-65-6К-03	B									I 2 3						
009I-1,0,0,6 Г-021 009I-1,0,0,6 Г-022 009I-1,0,0,6 Г-023	сальник IA65-КН	A	стойки		I 2 3												
009I-1,0,0,6 Г-121 009I-1,0,0,6 Г-122 009I-1,0,0,6 Г-123	торцовое ТЗ-65-6К-03	B		I 2 3	I040	III0	8I,02	II60xII30x3I65									

Име. № подл. Подп. и дата
Име. № дубл. Подп. и дата
Взам. кнв. № Подп. и дата
Име. № подл. Подп. и дата

2 зап. изд. 2 В. Ш. Ш. 11.03.81
Изм. Лист. № докум. Подп. Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист II

РП Ленинградская Завод 1094-70г.

Продолжение табл. I.

Условное обозначение аппарата	Тип уплотнения	Исполнение электродвигателя *)	Тип опор	Тип исполнения покрытия	Объемная производительность в стандартных условиях, **) м ³ /ч (м ³ /с), не менее	Мощность, потребляемая из сети кВт, не более	Масса, кг, не более	Удельное энергопотребление, кВт/(м ³ /ч) не более	Удельная масса, кг/(м ³ /ч), не более	Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота), не более					
009I-2,0.0,6 Г-0II 009I-2,0.0,6 Г-0I2 009I-2,0.0,6 Г-0I3	сальник IA65-KH	A	лапы	I 2 3	3I,8(8,7I.10 ⁻³)	3,0	I350	0,096	43,13	I735xI735x3270					
009I-2,0.0,6 Г-III 009I-2,0.0,6 Г-II2 009I-2,0.0,6 Г-II3	торцовое ТЗ-65-6К-03	B		I 2 3							I540	49,20	I735xI735x3370		
009I-2,0.0,6 Г-02I 009I-2,0.0,6 Г-022 009I-2,0.0,6 Г-023	сальник IA65-KH	A		стойки							I 2 3	I350	43,13	I560xI530x3300	
009I-2,0.0,6 Г-I2I 009I-2,0.0,6 Г-I22 009I-2,0.0,6 Г-I23	торцовое ТЗ-65-6К-03	B	I 2 3							I540	49,20	I560xI530x3400			
009I-3,2.0,6 Г-0II 009I-3,2.0,6 Г-0I2 009I-3,2.0,6 Г-0I3	сальник IA65-KH	A	лапы							I 2 3	50,8(14,12.10 ⁻³)	3,0	I880	0,059	37,0I
009I-3,2.0,6 Г-III 009I-3,2.0,6 Г-II2 009I-3,2.0,6 Г-II3	торцовое ТЗ-65-6К-03	B		I 2 3						I9I0					
009I-3,2.0,6 Г-02I 009I-3,2.0,6 Г-022 009I-3,2.0,6 Г-023	сальник IA65-KH	A		стойки	I 2 3	I870	36,8I	I775xI730x3650							
009I-3,2.0,6 Г-I2I 009I-3,2.0,6 Г-I22 009I-3,2.0,6 Г-I23	торцовое ТЗ-65-6К-03	B	I 2 3		I920	37,80	I775xI730 x3750								

Подп. и дата

Изм. № Аубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

2	Зам.	ИЗВ. 2	В. ШУБ. И. Д. 78
Изм.	Лист.	№ докум.	Подп. Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист

I2

Копировал

Формат А3

РП ЛенНИИМаша Заказ 4094 - 70г.

Условное обозначение аппарата	Тип уплотнения	Исполнение электродвигателя ^{х)}	Тип опор	Тип исполнения покрытия	Объемная производительность в стандартных условиях, ^{хх)} м ³ /ч (м ³ /с), не менее	Мощность, потребляемая из сети, кВт, не более	Масса, кг, не более	Удельное энергопотребление, кВт/(м ³ /ч), не более	Удельная масса, кг/(м ³ /ч), не более	Габаритные размеры, мм (длина x ширина x высота), не более
009I-16.0,6 Г-011 009I-16.0,6 Г-012 009I-16.0,6 Г-013	сальник IA95-КН	A	лапы	I 2 3	126,2(35,07.10 ⁻³)	15,0	5310	0,012	42,08	3045x3045x6530
009I-16.0,6 Г-111 009I-16.0,6 Г-112 009I-16.0,6 Г-113	торцовое ТЗ-95-6К-03	B		I 2 3			5520		43,74	3045 x3045x6600
009I-16.0,6 Г-021 009I-16.0,6 Г-022 009I-16.0,6 Г-023	сальник IA95-КН	A		стойки			I 2 3		5450	43,19
009I-16.0,6 Г-121 009I-16.0,6 Г-122 009I-16.0,6 Г-123	торцовое ТЗ-95-6К-03	B	I 2 3				5560		44,06	2620 x2530x6890

Примечания: ^{х)}A - электродвигатель во взрывозащищенном исполнении;
B - электродвигатель во взрывозащищенном исполнении.

^{хх)} Стандартные условия - работа аппарата на среде с динамической вязкостью №10⁻³ Па.с и плотностью 1000 кгс/м³ при коэффициенте заполнения аппарата 0.8.

Инд. № подл. Подп. и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

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

Коп. Лист
№ докум.
Подп.
Дата

Таблица 2

Условное обозначение аппарата для внутрисювной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
809I-I, 0.0 Г-00I-УЗ	BHI-I00I	36 I553 800I 05
809I-I, 0.0 Г-00I-УЗ-Э	BHI-I00I-Э	
809I-I, 0.0 Г-002-УЗ	BHI-I002	36 I553 8002 04
809I-I, 0.0 Г-002-УЗ-Э	BHI-I002-Э	
809I-I, 0.0 Г-003-УЗ	BHI-I003	36 I553 8003 03
809I-I, 0.0 Г-003-УЗ-Э	BHI-I003-Э	
809I-I, 0.0 Г-10I-УЗ,5	BHI-II0I	36 I553 8004 02
809I-I, 0.0 Г-10I-УЗ,5-Э	BHI-II0I-Э	
809I-I, 0.0 Г-102-УЗ,5	BHI-II02	36 I553 8005 0I
809I-I, 0.0 Г-102-УЗ,5-Э	BHI-II02-Э	
809I-I, 0.0 Г-103-УЗ,5	BHI-II03	36 I553 8006 00
809I-I, 0.0 Г-103-УЗ,5-Э	BHI-II03-Э	
809I-2, 0.0 Г-00I-УЗ	BH2-I00I	36 I553 8007 IO
809I-2, 0.0 Г-00I-УЗ-Э	BH2-I00I-Э	
809I-2, 0.0 Г-002-УЗ	BH2-I002	36 I553 8008 09
809I-2, 0.0 Г-002-УЗ-Э	BH2-I002-Э	

ТУ 26-01-949-85

Лист
15

Зак. 426-75 Г.

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

Изм. Лист
2
Зам.
Лист
138.2
№ докум.
03.2224
Подп.
Дата

Продолжение табл.2.

Условное обозначение аппарата для внутрисоюзной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
809I-2,0.0 Г-003-УЗ	ВН 2-1003	36 1553 8009 08
809I-2,0.0 Г-003-УЗ-Э	ВН2-1003-Э	
809I-2,0.0 Г-101-УЗ,5	ВН2-1101	36 1553 8010 03
809I-2,0.0 Г-101-УЗ,5-Э	ВН2-1101-Э	
809I-2,0.0 Г-102-УЗ,5	ВН2-1102	36 1553 8011 02
809I-2,0.0 Г-102-УЗ,5-Э	ВН2-1102-Э	
809I-2,0.0 Г-103-УЗ,5	ВН2-1103	36 1553 8012 01
809I-2,0.0 Г-103-УЗ,5-Э	ВН2-1103-Э	
809I-3,2.0 Г-001-УЗ	ВН3,2-1001	36 1553 8013 00
809I-3,2.0 Г-001-УЗ-Э	ВН3,2-1001-Э	
809I-3,2.0 Г-002-УЗ	ВН3,2-1002	36 1553 8014 10
809I-3,2.0 Г-002-УЗ-Э	ВН3,2-1002-Э	
809I-3,2.0 Г-003-УЗ	ВН3,2-1003	36 1553 8015 09
809I-3,2.0 Г-003-УЗ-Э	ВН3,2-1003-Э	
809I-3,2.0 Г-101-УЗ,5	ВН3,2-1101	36 1553 8016 08
809I-3,2.0 Г-101-УЗ,5-Э	ВН3,2-1101-Э	
809I-3,2.0 Г-102-УЗ,5	ВН3,2-1102	36 1553 8017 07
809I-3,2.0 Г-102-УЗ,5-Э	ВН3,2-1102-Э	

ТУ 26-01-949-85

Лист
16

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

2
Зам.
Лист
№ док-м.
2
Подп.
Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист
17

Продолжение табл.2.

Условное обозначение аппарата для внутрисюзовной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
809I-3,2.0 Г-103-У3,5 809I-3,2.0 Г-103-У3,5-Э	ВНЗ,2-1103 ВНЗ,2-1103-Э	36 1553 8018 06
809I-6,3.0 Г-001-У3 809I-6,3.0 Г-001-У3-Э	ВН6,3-1001 ВН6,3-1001-Э	36 1553 8019 05
809I-6,3.0 Г-002-У3 809I-6,3.0 Г-002-У3-Э	ВН6,3-1002 ВН6,3-1002-Э	36 1553 8020 01
809I-6,3.0 Г-003-У3 809I-6,3.0 Г-003-У3-Э	ВН6,3-1003 ВН6,3-1003-Э	36 1553 8021 00
809I-6,3.0 Г-101-У3,5 809I-6,3.0 Г-101-У3,5-Э	ВН6,3-1101 ВН6,3-1101-Э	36 1553 8022 10
809I-6,3.0 Г-102-У3,5 809I-6,3.0 Г-102-У3,5-Э	ВН6,3-1102 ВН6,3-1102-Э	36 1553 8023 09
809I-6,3.0 Г-103-У3,5 809I-6,3.0 Г-103-У3,5-Э	ВН6,3-1103 ВН6,3-1103-Э	36 1553 8024 08
809I-10.0 Г-001-У3 809I-10.0 Г-001-У3-Э	ВН10-1001 ВН10-1001-Э	36 1555 8001 05
809I-10.0 Г-002-У3 809I-10.0 Г-002-У3-Э	ВН10-1002 ВН10-1002-Э	36 1555 8002 04

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Продолжение табл.2.

Кем, лист	Инв. № докум.	Подп.	Дата	Инв. № подл.	Дата	Продолжение табл.2.		
						Условное обозначение аппарата для внутрисоюзной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
2	ЗЕМ УЗД. 2	УЗ	11.03.85	ТУ 26-01-949-85		809I-10.0 Г-003-УЗ	BH10-1003	36 1555 8003 03
						809I-10.0 Г-003-УЗ-Э	BH10-1003-Э	
						809I-10.0 Г-101-УЗ,5	BH10-1101	36 1555 8004 02
						809I-10.0 Г-101-УЗ,5-Э	BH10-1101-Э	
						809I-10.0 Г-102-УЗ,5	BH10-1102	36 1555 8005 01
						809I-10.0 Г-102-УЗ,5-Э	BH10-1102-Э	
						809I-10.0 Г-103-УЗ,5	BH10-1103	36 1555 8006 00
						809I-10.0 Г-103-УЗ,5-Э	BH10-1103-Э	
						809I-16.0 Г-001-УЗ	BH16-1001	36 1555 8007 10
						809I-16.0 Г-001-УЗ-Э	BH16-1001-Э	
						809I-16.0 Г-002-УЗ	BH16-1002	36 1555 8008 09
						809I-16.0 Г-002-УЗ-Э	BH16-1002-Э	
						809I-16.0 Г-003-УЗ	BH16-1003	36 1555 8009 08
						809I-16.0 Г-003-УЗ-Э	BH16-1003-Э	
						809I-16.0 Г-101-УЗ,5	BH16-1101	36 1555 8010 04
						809I-16.0 Г-101-УЗ,5-Э	BH16-1101-Э	
						809I-16.0 Г-102-УЗ,5	BH16-1102	36 1555 8011 03
						809I-16.0 Г-102-УЗ,5-Э	BH16-1102-Э	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Продолжение табл.2.

Кол. экз.	Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Продолжение табл.2.		
						Условное обозначение аппарата для внутрисовюзной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-10.0 Г-003-УЗ	BH10-1003	36 1555 8003 03
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-10.0 Г-003-УЗ-Э	BH10-1003-Э	36 1555 8003 03
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-10.0 Г-101-УЗ,5	BH10-1101	36 1555 8004 02
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-10.0 Г-101-УЗ,5-Э	BH10-1101-Э	36 1555 8004 02
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-10.0 Г-102-УЗ,5	BH10-1102	36 1555 8005 01
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-10.0 Г-102-УЗ,5-Э	BH10-1102-Э	36 1555 8005 01
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-10.0 Г-103-УЗ,5	BH10-1103	36 1555 8006 00
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-10.0 Г-103-УЗ,5-Э	BH10-1103-Э	36 1555 8006 00
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-16.0 Г-001-УЗ	BH16-1001	36 1555 8007 10
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-16.0 Г-001-УЗ-Э	BH16-1001-Э	36 1555 8007 10
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-16.0 Г-002-УЗ	BH16-1002	36 1555 8008 09
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-16.0 Г-002-УЗ-Э	BH16-1002-Э	36 1555 8008 09
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-16.0 Г-003-УЗ	BH16-1003	36 1555 8009 08
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-16.0 Г-003-УЗ-Э	BH16-1003-Э	36 1555 8009 08
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-16.0 Г-101-УЗ,5	BH16-1101	36 1555 8010 04
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-16.0 Г-101-УЗ,5-Э	BH16-1101-Э	36 1555 8010 04
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-16.0 Г-102-УЗ,5	BH16-1102	36 1555 8011 03
2	338	1978.02	1978.02	1978.02	1978.02	809I-16.0 Г-102-УЗ,5-Э	BH16-1102-Э	36 1555 8011 03

ТУ 26-01-949-85

Экз. 426-75 г.

Лист 18

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

2
Лист
№ док. № докум.
Подп.
Дата
Лист
19

Продолжение табл.2.

Условное обозначение аппарата для внутрисоединной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
809I-16.0 Г-103-У3,5	ВН16-1103	36 1555 8012 02
809I-16.0 Г-103-У3,5-Э	ВН16-1103-Э	
009I-1,0.0,6 Г-011-У3	ВД1-1011	36 1554 8001 10
009I-1,0.0,6 Г-011-У3-Э	ВД1-1011-Э	
009I-1,0.0,6 Г-012-У3	ВД1-1012	36 1554 8002 09
009I-1,0.0,6 Г-012-У3-Э	ВД1-1012-Э	
009I-1,0.0,6 Г-013-У3	ВД1-1013	36 1554 8003 08
009I-1,0.0,6 Г-013-У3-Э	ВД1-1013-Э	
009I-1,0.0,6 Г-111-У3,5	ВД1-1111	36 1554 8004 07
009I-1,0.0,6 Г-111-У3,5-Э	ВД1-1111-Э	
009I-1,0.0,6 Г-112-У3,5	ВД1-1112	36 1554 8005 06
009I-1,0.0,6 Г-112-У3,5-Э	ВД1-1112-Э	
009I-1,0.0,6 Г-113-У3,5	ВД1-1113	36 1554 8006 05
009I-1,0.0,6 Г-113-У3,5-Э	ВД1-1113-Э	
009I-1,0.0,6 Г-021-У3	ВД1-1021	36 1554 8007 04
009I-1,0.0,6 Г-021-У3-Э	ВД1-1021-Э	
009I-1,0.0,6 Г-022-У3	ВД1-1022	36 1554 8008 03
009I-1,0.0,6 Г-022-У3-Э	ВД1-1022-Э	

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Продолжение табл.2.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Продолжение табл.2.		
					Условное обозначение аппарата для внутрисоюзной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
2	ВАН	УЗД. 2	28 2213	11/83	009I-I, 0.0,6 Г-023-УЗ	ВДI-I023	36 1554 8009 02
					009I-I, 0.0,6 Г-023-УЗ-Э	ВДI-I023-Э	
					009I-I, 0.0,6 Г-12I-УЗ,5	ВДI-II2I	36 1554 8010 09
					009I-I, 0.0,6 Г-12I-УЗ,5-Э	ВДI-II2I-Э	
					009I-I, 0.0,6 Г-122-УЗ,5	ВДI-II22	36 1554 8011 08
					009I-I, 0.0,6 Г-122-УЗ,5-Э	ВДI-II22-Э	
					009I-I, 0.0,6 Г-123-УЗ,5	ВДI-II23	36 1554 8012 07
					009I-I, 0.0,6 Г-123-УЗ,5-Э	ВДI-II23-Э	
					009I-2, 0.0,6 Г-01I-УЗ	ВД2-I01I	36 1554 8013 06
					009I-2, 0.0,6 Г-01I-УЗ-Э	ВД2-I01I-Э	
					009I-2, 0.0,6 Г-012-УЗ	ВД2-I012	36 1554 8014 05
					009I-2, 0.0,6 Г-012-УЗ-Э	ВД2-I012-Э	
					009I-2, 0.0,6 Г-013-УЗ	ВД2-I013	36 1554 8015 04
					009I-2, 0.0,6 Г-013-УЗ-Э	ВД2-I013-Э	
					009I-2, 0.0,6 Г-III-УЗ,5	ВД2-III	36 1554 8016 03
					009I-2, 0.0,6 Г-III-УЗ,5-Э	ВД2-III-Э	
					009I-2, 0.0,6 Г-II2-УЗ,5	ВД2-III2	36 1554 8017 02
					009I-2, 0.0,6 Г-II2-УЗ,5-Э	ВД2-III2-Э	

ГВ 26-01-949-85

Зак. 426-75 г.

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

Зам. лист № докум. Подл. Дата

ТУ 26-01-949-85
Лист 21

Продолжение табл.2.

Условное обозначение аппарата для внутрисююзной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
009I-2,0.0,6 Г-113-У3,5 009I-2,0.0,6 Г-113-У3,5-Э	ВД2-1113 ВД2-1113-Э	36 1554 8018 01
009I-2,0.0,6 Г-021-У3 009I-2,0.0,6 Г-021-У3-Э	ВД2-1021 ВД2-1021-Э	36 1554 8019 00
009I-2,0.0,6 Г-022-У3 009I-2,0.0,6 Г-022-У3-Э	ВД2-1022 ВД2-1022-Э	36 1554 8020 07
009I-2,0.0,6 Г-023-У3 009I-2,0.0,6 Г-023-У3-Э	ВД2-1023 ВД2-1023-Э	36 1554 8021 06
009I-2,0.0,6 Г-121-У3,5 009I-2,0.0,6 Г-121-У3,5-Э	ВД2-1121 ВД2-1121-Э	36 1554 8022 05
009I-2,0.0,6 Г-122-У3,5 009I-2,0.0,6 Г-122-У3,5-Э	ВД2-1122 ВД2-1122-Э	36 1554 8023 04
009I-2,0.0,6 Г-123-У3,5 009I-2,0.0,6 Г-123-У3,5-Э	ВД2-1123 ВД2-1123-Э	36 1554 8024 03
009I-3,2.0,6 Г-011-У3 009I-3,2.0,6 Г-011-У3-Э	ВД3,2-1011 ВД3,2-1011-Э	36 1554 8025 02

Зак. 426-75 г.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Продолжение табл.2.

Условное обозначение аппарата для внутрисоюзной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
009I-3,2.0,6 Г-0I2-УЗ	ВДЗ,2-IOI2	36 I554 8026 0I
009I-3,2.0,6 Г-0I2-УЗ-Э	ВДЗ,2-IOI2-Э	
009I-3,2.0,6 Г-0I3-УЗ	ВДЗ,2-IOI3	36 I554 8027 00
009I-3,2.0,6 Г-0I3-УЗ-Э	ВДЗ,2-IOI3-Э	
009I-3,2.0,6 Г-III-УЗ,5	ВДЗ,2-III	36 I554 8028 IO
009I-3,2.0,6 Г-III-УЗ,5-Э	ВДЗ,2-III-Э	
009I-3,2.0,6 Г-II2-УЗ,5	ВДЗ,2-II2	36 I554 8029 09
009I-3,2.0,6 Г-II2-УЗ,5-Э	ВДЗ,2-II2-Э	
009I-3,2.0,6 Г-II3-УЗ,5	ВДЗ,2-II3	36 I554 8030 05
009I-3,2.0,6 Г-II3-УЗ,5-Э	ВДЗ,2-II3-Э	
009I-3,2.0,6 Г-02I-УЗ	ВДЗ,2-IO2I	36 I554 803I 04
009I-3,2.0,6 Г-02I-УЗ-Э	ВДЗ,2-IO2I-Э	
009I-3,2.0,6 Г-022-УЗ	ВДЗ,2-IO22	36 I554 8032 03
009I-3,2.0,6 Г-022-УЗ-Э	ВДЗ,2-IO22-Э	
009I-3,2.0,6 Г-023-УЗ	ВДЗ,2-IO23	36 I554 8033 02
009I-3,2.0,6 Г-023-УЗ-Э	ВДЗ,2-IO23-Э	

ТУ 26-01-949-85

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Продолжение табл.2.

Условное обозначение аппарата для внутрисоюзной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
009I-3,2.0,6 Г-I2I-УЗ,5	ВДЗ,2-II2I	36 I554 8034 0I
009I-3,2.0,6 Г-I2I-УЗ,5-Э	ВДЗ,2-II2I-Э	
009I-3,2.0,6 Г-I22-УЗ,5	ВДЗ,2-II22	36 I554 8035 00
009I-3,2.0,6 Г-I22-УЗ,5-Э	ВДЗ,2-II22-Э	
009I-3,2.0,6 Г-I23-УЗ,5	ВДЗ,2-II23	36 I554 8036 IO
009I-3,2.0,6 Г-I23-УЗ,5-Э	ВДЗ,2-II23-Э	
009I-6,3.0,6 Г-0II-УЗ	ВД6,3-IOII	36 I554 8037 09
009I-6,3.0,6 Г-0II-УЗ-Э	ВД6,3-IOII-Э	
009I-6,3.0,6 Г-0I2-УЗ	ВД6,3-IOI2	36 I554 8038 08
009I-6,3.0,6 Г-0I2-УЗ-Э	ВД6,3-IOI2-Э	
009I-6,3.0,6 Г-0I3-УЗ	ВД6,3-IOI3	36 I554 8039 07
009I-6,3.0,6 Г-0I3-УЗ-Э	ВД6,3-IOI3-Э	
009I-6,3.0,6 Г-III-УЗ,5	ВД6,3-III	36 I554 8040 03
009I-6,3.0,6 Г-III-УЗ,5-Э	ВД6,3-III-Э	
009I-6,3.0,6 Г-II2-УЗ,5	ВД6,3-III2	36 I554 804I 02
009I-6,3.0,6 Г-II2-УЗ,5-Э	ВД6,3-III2-Э	
009I-6,3.0,6 Г-II3-УЗ,5	ВД6,3-III3	36 I554 8042 0I
009I-6,3.0,6 Г-II3-УЗ,5-Э	ВД6,3-III3-Э	

ТУ 26-01-949-85

Зак. 426-75 п.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Продолжение табл.2.

Условное обозначение аппарата для внутрисююзной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
009I-6,3.0,6 Г-02I-V3	ВД6,3-102I	36 1554 8043 00
009I-6,3.0,6 Г-02I-V3-Э	ВД6,3-102I-Э	
009I-6,3.0,6 Г-022-V3	ВД6,3-1022	36 1554 8044 10
009I-6,3.0,6 Г-022-V3-Э	ВД6,3-1022-Э	
009I-6,3.0,6 Г-023-V3	ВД6,3-1023	36 1554 8045 09
009I-6,3.0,6 Г-023-V3-Э	ВД6,3-1023-Э	
009I-6,3.0,6 Г-12I-V3,5	ВД6,3-112I	36 1554 8046 08
009I-6,3.0,6 Г-12I-V3,5-Э	ВД6,3-112I-Э	
009I-6,3.0,6 Г-122-V3,5	ВД6,3-1122	36 1554 8047 07
009I-6,3.0,6 Г-122-V3,5-Э	ВД6,3-1122-Э	
009I-6,3.0,6 Г-123-V3,5	ВД6,3-1123	36 1554 8048 06
009I-6,3.0,6 Г-123-V3,5-Э	ВД6,3-1123-Э	
009I-10.0,6 Г-01I-V3	ВД10-101I	36 1556 8001 00
009I-10.0,6 Г-01I-V3-Э	ВД10-101I-Э	
009I-10.0,6 Г-012-V3	ВД10-1012	36 1556 8002 10
009I-10.0,6 Г-012-V3-Э	ВД10-1012-Э	
009I-10.0,6 Г-013-V3	ВД10-1013	36 1556 8003 09
009I-10.0,6 Г-013-V3-Э	ВД10-1013-Э	

2
Экз.
Лист
№ докум.
Подп.
Дата
ТУ 26-01-949-85
Лист
226

Экз. 426-75 г.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

2
Зам.
Лист
№ докум.
2
2224
Подп.
Дата

Продолжение табл.2.

Условное обозначение аппарата для внутрисююзной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
009I-10.0,6 Г-III-УЗ,5	ВД10-III1	36 1556 8004 08
009I-10.0,6 Г-III-УЗ,5-Э	ВД10-III1-Э	
009I-10.0,6 Г-II2-УЗ,5	ВД10-III2	36 1556 8005 07
009I-10.0,6 Г-II2-УЗ,5-Э	ВД10-III2-Э	
009I-10.0,6 Г-II3-УЗ,5	ВД10-III3	36 1556 8006 06
009I-10.0,6 Г-II3-УЗ,5-Э	ВД10-III3-Э	
009I-10.0,6 Г-02I-УЗ	ВД10-102I	36 1556 8007 05
009I-10.0,6 Г-02I-УЗ-Э	ВД10-102I-Э	
009I-10.0,6 Г-022-УЗ	ВД10-1022	36 1556 8008 04
009I-10.0,6 Г-022-УЗ-Э	ВД10-1022-Э	
009I-10.0,6 Г-023-УЗ	ВД10-1023	36 1556 8009 03
009I-10.0,6 Г-023-УЗ-Э	ВД10-1023-Э	
009I-10.0,6 Г-12I-УЗ,5	ВД10-II2I	36 1556 8010 10
009I-10.0,6 Г-12I-УЗ,5-Э	ВД10-II2I-Э	
009I-10.0,6 Г-122-УЗ,5	ВД10-II22	36 1556 8011 09
009I-10.0,6 Г-122-УЗ,5-Э	ВД10-II22-Э	
009I-10.0,6 Г-123-УЗ,5	ВД10-II23	36 1556 8012 08
009I-10.0,6 Г-123-УЗ,5-Э	ВД10-II23-Э	

ТУ 26-01-949-85

Лист
22В

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

Изм.
Лист
Зам.
№ док.
№ док.
Подп.
Дата

Продолжение табл.2.

Условное обозначение аппарата для внутрисоюзной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
009I-16.0,6 Г-011-УЗ	ВД16-1011	36 1556 8013 07
009I-16.0,6 Г-011-УЗ-Э	ВД16-1011-Э	
009I-16.0,6 Г-012-УЗ	ВД16-1012	36 1556 8014 06
009I-16.0,6 Г-012-УЗ-Э	ВД16-1012-Э	
009I-16.0,6 Г-013-УЗ	ВД16-1013	36 1556 8015 05
009I-16.0,6 Г-013-УЗ-Э	ВД16-1013-Э	
009I-16.0,6 Г-111-УЗ,5	ВД16-1111	36 1556 8016 04
009I-16.0,6 Г-111-УЗ,5-Э	ВД16-1111-Э	
009I-16.0,6 Г-112-УЗ,5	ВД16-1112	36 1556 8017 03
009I-16.0,6 Г-112-УЗ,5-Э	ВД16-1112-Э	
009I-16.0,6 Г-113-УЗ,5	ВД16-1113	36 1556 8018 02
009I-16.0,6 Г-113-УЗ,5-Э	ВД16-1113-Э	
009I-16.0,6 Г-021-УЗ	ВД16-1021	36 1556 8019 01
009I-16.0,6 Г-021-УЗ-Э	ВД16-1021-Э	
009I-16.0,6 Г-022-УЗ	ВД16-1022	36 1556 8020 08
009I-16.0,6 Г-022-УЗ-Э	ВД16-1022-Э	
009I-16.0,6 Г-023-УЗ	ВД16-1023	36 1556 8021 07
009I-16.0,6 Г-023-УЗ-Э	ВД16-1023-Э	

ТУ 26-01-949-85

Лист
221

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

Код, лист
2
ЗЕМ
№ докум.
438.2
Подп.
В. М. М. М.
Дата
11.03.85

Продолжение табл.2.

Условное обозначение аппарата для внутрисюзной поставки и поставки в страны с умеренным климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
009I-I6.0,6 Г-I2I-Y3,5 009I-I6.0,6 Г-I2I-Y3,5-Э	ВДI6-II2I ВДI6-II2I-Э	36 I556 8022 06
009I-I6.0,6 Г-I22-Y3,5 009I-I6.0,6 Г-I22-Y3,5-Э	ВДI6-II22 ВДI6-II22-Э	36 I556 8023 05
009I-I6.0,6 Г-I23-Y3,5 009I-I6.0,6 Г-I23-Y3,5-Э	ВДI6-II23 ВДI6-II23-Э	36 I556 8024 04

TV 26-01-949-85

лист
22Д

Инь, № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инь, № дубл.	Подп. и дата

Изм.	2
Лист	2
№ докум.	236.2
Подп.	М.М.М.М.
Дата	1985
Изм.	2
Лист	2

Таблица 3

Условное обозначение аппарата для экспорта в страны с тропическим климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
809I-1,0.0 Г-002-Т3-ЭТ	ВН1-1002-ЭТ	36 1553 8026 06
809I-1,0.0 Г-003-Т3-ЭТ	ВН1-1003-ЭТ	36 1553 8027 05
809I-1,0.0 Г-102-Т3,5-ЭТ	ВН1-1102-ЭТ	36 1553 8029 03
809I-1,0.0 Г-103-Т3,5-ЭТ	ВН1-1103-ЭТ	36 1553 8030 10
809I-2,0.0 Г-002-Т3-ЭТ	ВН2-1002-ЭТ	36 1553 8032 08
809I-2,0.0 Г-003-Т3-ЭТ	ВН2-1003-ЭТ	36 1553 8033 07
809I-2,0.0 Г-102-Т3,5-ЭТ	ВН2-1102-ЭТ	36 1553 8035 05
809I-2,0.0 Г-103-Т3,5-ЭТ	ВН2-1103-ЭТ	36 1553 8036 04
809I-3,2.0 Г-002-Т3-ЭТ	ВН3,2-1002-ЭТ	36 1553 8038 02
809I-3,2.0 Г-003-Т3-ЭТ	ВН3,2-1003-ЭТ	36 1553 8039 01
809I-3,2.0 Г-102-Т3,5-ЭТ	ВН3,2-1102-ЭТ	36 1553 8041 07
809I-3,2.0 Г-103-Т3,5-ЭТ	ВН3,2-1103-ЭТ	36 1553 8042 06
809I-6,3.0 Г-002-Т3-ЭТ	ВН6,3-1002-ЭТ	36 1553 8044 04
809I-6,3.0 Г-003-Т3-ЭТ	ВН6,3-1003-ЭТ	36 1553 8045 03
809I-6,3.0 Г-102-Т3,5-ЭТ	ВН6,3-1102-ЭТ	36 1553 8047 01
809I-6,3.0 Г-103-Т3,5-ЭТ	ВН6,3-1103-ЭТ	36 1553 8048 00

ТУ 26-01-949-85

Инва. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инва. № дубл.	Подп. и дата

Коп. Лист
2
Зам.
Лист
№ докум.
138.2
Подп.
Лист

Продолжение табл.3.

Условное обозначение аппарата для экспорта в страны с тропическим климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
809I- I0.0 Г-002-Т3-ЭТ	ВН10-1002-ЭТ	36 1555 8015 10
809I- I0.0 Г-003-Т3-ЭТ	ВН10-1003-ЭТ	36 1555 8016 09
809I- I0.0 Г-102-Т3,5-ЭТ	ВН10-1102-ЭТ	36 1555 8018 07
809I- I0.0 Г-103-Т3,5-ЭТ	ВН10-1103-ЭТ	36 15558019 06
809I-16.0 Г-002-Т3-ЭТ	ВН16-1002-ЭТ	36 1555 8021 01
809I-16.0 Г-003-Т3-ЭТ	ВН16-1003-ЭТ	36 1555 8022 00
809I-16.0 Г-102-Т3,5-ЭТ	ВН16-1102-ЭТ	36 1555 8024 09
809I-16.0 Г-103-Т3,5-ЭТ	ВН16-1103-ЭТ	36 1555 8013 01
009I-I,0.0,6 Г-012-Т3-ЭТ	ВД1-1012-ЭТ	36 1554 8050 01
009I-I,0.0,6 Г-013-Т3-ЭТ	ВД1-1013-ЭТ	36 1554 8051 00
009I-I,0.0,6 Г-112-Т3,5-ЭТ	ВД1-1112-ЭТ	36 1554 8053 09
009I-I,0.0,6 Г-113-Т3,5-ЭТ	ВД1-1113-ЭТ	36 1554 8054 08
009I-I,0.0,6 Г-022-Т3-ЭТ	ВД1-1022-ЭТ	36 1554 8056 06
009I-I,0.0,6 Г-023-Т3-ЭТ	ВД1-1023-ЭТ	36 1554 8057 05
009I-I,0.0,6 Г-122-Т3,5-ЭТ	ВД1-1122-ЭТ	36 1554 8059 03
009I-I,0.0,6 Г-123-Т3,5-ЭТ	ВД1-1123-ЭТ	36 1554 8060 10

ТУ 26-01-949-85

Лист
22Ж

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

2
ЗМ
438.2
28.12.81
1981

Лист
№ докум.
Подп.
Дата
ТУ 26-01-949-85
Лист
223

Продолжение табл.3.

Условное обозначение аппарата для экспорта в страны с тропическим климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
009I-2,0.0,6 Г-0I2-Т3-ЭТ	ВД2-10I2-ЭТ	36 1554 8062 08
009I-2,0.0,6 Г-0I3-Т3-ЭТ	ВД2-10I3-ЭТ	36 1554 8063 07
009I-2,0.0,6 Г-II2-Т3,5-ЭТ	ВД2-III2-ЭТ	36 1554 8065 05
009I-2,0.0,6 Г-II3-Т3,5-ЭТ	ВД2-III3-ЭТ	36 1554 8066 04
009I-2,0.0,6 Г-022-Т3-ЭТ	ВД2-1022-ЭТ	36 1554 8068 02
009I-2,0.0,6 Г-023-Т3-ЭТ	ВД2-1023-ЭТ	36 1554 8069 0I
009I-2,0.0,6 Г-I22-Т3,5-ЭТ	ВД2-II22-ЭТ	36 1554 807I 07
009I-2,0.0,6 Г-I23-Т3,5-ЭТ	ВД2-II23-ЭТ	36 1554 8072 06
009I-3,2.0,6 Г-0I2-Т3-ЭТ	ВД3,2-10I2-ЭТ	36 1554 8074 04
009I-3,2.0,6 Г-0I3-Т3-ЭТ	ВД3,2-10I3-ЭТ	36 1554 8075 08
009I-3,2.0,6 Г-II2-Т3,5-ЭТ	ВД3,2-III2-ЭТ	36 1554 8077 0I
009I-3,2.0,6 Г-II3-Т3,5-ЭТ	ВД3,2-III3-ЭТ	36 1554 8078 00
009I-3,2.0,6 Г-022-Т3-ЭТ	ВД3,2-1022-ЭТ	36 1554 8080 06
009I-3,2.0,6 Г-023-Т3-ЭТ	ВД3,2-1023-ЭТ	36 1554 808I 05
009I-3,2.0,6 Г-I22-Т3,5-ЭТ	ВД3,2-II22-ЭТ	36 1554 8083 08
009I-3,2.0,6 Г-I23-Т3,5-ЭТ	ВД3,2-II23-ЭТ	36 1554 8084 02

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Продолжение табл.3.

Условное обозначение аппарата для экспорта в страны с тропическим климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
009I-6,3.0,6 Г-0I2-Т3-ЭТ	ВД6,3-IOI2-ЭТ	36 I554 8086 00
009I-6,3.0,6 Г-0I3-Т3-ЭТ	ВД6,3-IOI3-ЭТ	36 I554 8087 IO
009I-6,3.0,6 Г-II2-Т3,5-ЭТ	ВД6,3-IIII2-ЭТ	36 I554 8089 08
009I-6,3.0,6 Г-II3-Т3,5-ЭТ	ВД6,3-IIII3-ЭТ	36 I554 8090 04
009I-6,3.0,6 Г-022-Т3-ЭТ	ВД6,3-IO22-ЭТ	36 I554 8092 02
009I-6,3.0,6 Г-023-Т3-ЭТ	ВД6,3-IO23-ЭТ	36 I554 8093 0I
009I-6,3.0,6 Г-I22-Т3,5-ЭТ	ВД6,3-II22-ЭТ	36 I554 8095 IO
009I-6,3.0,6 Г-I23-Т3,5-ЭТ	ВД6,3-II23-ЭТ	36 I554 8096 09
009I-IO.0,6 Г-0I2-Т3-ЭТ	ВДIO-IOI2-ЭТ	36 I556 8026 02
009I-IO.0,6 Г-0I3-Т3-ЭТ	ВДIO-IOI3-ЭТ	36 I556 8027 0I
009I-IO.0,6 Г-II2-Т3,5-ЭТ	ВДIO-IIII2-ЭТ	36 I556 8029 IO
009I-IO.0,6 Г-II3-Т3,5-ЭТ	ВДIO-IIII3-ЭТ	36 I556 8030 06
009I-IO.0,6 Г-022-Т3-ЭТ	ВДIO-IO22-ЭТ	36 I556 8032 04
009I-IO.0,6 Г-023-Т3-ЭТ	ВДIO-IO23-ЭТ	36 I556 8033 03
009I-IO.0,6 Г-I22-Т3,5-ЭТ	ВДIO-II22-ЭТ	36 I556 8035 0I
009I-IO.0,6 Г-I23-Т3,5-ЭТ	ВДIO-II23-ЭТ	36 I556 8036 00

ТУ 26-01-949-85

Экз. 426-75 г.

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

2
Зам.
Лист
№ докум.
2
8
Лист
Дата

Продолжение табл.3.

Условное обозначение аппарата для экспорта в страны с тропическим климатом	Обозначение конструкторской документации	Код ОКП КЧ
009I-16.0,6 Г-0I2-ТЗ-ЭТ	ВДI6-10I2-ЭТ	36 1556 8038 09
009I-16.0,6 Г-0I3-ТЗ-ЭТ	ВДI6-10I3-ЭТ	36 1556 8039 08
009I-16.0,6 Г-II2-ТЗ,5-ЭТ	ВДI6-III2-ЭТ	36 1556 804I 03
009I-16.0,6 Г-II3-ТЗ,5-ЭТ	ВДI6-III3-ЭТ	36 1556 8042 02
009I-16.0,6 Г-022-ТЗ-ЭТ	ВДI6-1022-ЭТ	36 1556 8044 00
009I-16.0,6 Г-023-ТЗ-ЭТ	ВДI6-1023-ЭТ	36 1556 8045 10
009I-16.0,6 Г-122-ТЗ,5-ЭТ	ВДI6-1I22-ЭТ	36 1556 8047 08
009I-16.0,6 Г-123-ТЗ,5-ЭТ	ВДI6-1I23-ЭТ	36 1556 8048 07

ТУ 26-01-949-85

Лист
22X

Изм.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Изм.№ дубл.	Подп. и дата

Изм.Лист № 23а
 1 NOV 1981
 1
 1981

Таблица 4а

Морозостойкая конструкция покрытия

Тип исполнения	Наименование материала	Морозостойкая конструкция покрытия						Марка клея на металл
		основное покрытие		промежуточный слой		подслой		
		марка смеси	толщина слоя, мм	марка смеси	толщина слоя, мм	марка смеси	толщина слоя, мм	
1	Резина	I976	3,0 - 4,5	-	-	I75I	1,5	5I-K-22 или 2572
						I752		
						5I-I627		
2	Полуэбонит	I75I	1,5 - 3,0	I976	I,5	I75I	1,5	5I-K-22 или 2572
3	Эбонит	5I-I627				5I-I627		

ТУ 26-01-949-85

Лист
23а

Изм.№ подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Изм.№ дубл.	Подп. и дата

ПРИЛОЖЕНИЕ I

П Е Р Е Ч Е Н Ь
приборов и средств измерений, используемых при испытаниях и контроле

Наименование приборов и средств измерений	Тип или обозначение	Класс точности	Пределы измерений	Цена деления	Стандарт или ТУ
Манометр	МТ	1,6	0-10 кгс/см ²	0,2 кгс/см ²	ГОСТ 8625-77Е
Манометр	МПЗ-У	1,5	0 - 0,6 кгс/см ²	0,01 кгс/см ²	ТУ 25.02.180335-84
Рулетка измерительная металлическая	ОПКЗ-10 АНТ/10	3,0	0 - 10 м	10 мм	ГОСТ 7502-80
Линейка измерительная металлическая	-	погрешность измерения - 0,15 мм	0 - 1000 мм	1 мм	ГОСТ 427-75

Изм.№ подл. 2
Изм.№ подл. 1/3 В. Д.
Изм.№ подл. 1/3 В. Д.
Изм.№ подл. 1/3 В. Д.
Изм.№ подл. 1/3 В. Д.

ТУ 26-01-949-85

Формат А4

СМ

Лист 1

1001 - 70 г.

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Изм.№ дубл.	Подп. и дата
--------------	--------------	------------	-------------	--------------

Продолжение приложения I

Наименование приборов и средств измерений	Тип или обозначение	Класс точности	Пределы измерений	Цена деления	Стандарт или ТУ
Весы автомобильные стационарные шкальные	РС-ЮЦ13	Допускаемая погрешность $\pm 2,5$ кг $\pm 5,0$ кг	500- 2500 кг 2500-10000 кг	-	ТУ 25-06-1329-76
Измерительный комплект	К-505	0,5	0,015-360кВт	-	ТУ 25-04-225I-73
Термометр	ПЧИ16066	-	0-100° С	1° С	ГОСТ 2823-73
Микроомметр	Ф415	2,5	0,1- 1,0 Ом	-	ТУ 25-04.2160-77
Измеритель шума и вибраций	ИШВ-1	1,0	3-130 дБ	-	ТУ 25-06-995-73
Измерительная установка для измерения времени гомогенизации	НСИ ВГ	Погрешность измерения $\pm 6\%$	10-600 с	-	Нестандартное средство измерения ЛенНИИхиммаша
Оциллограф светолучевой	Н-145	Отклонение скорости ленты $\pm 15\%$	-	-	ТУ 25-0425.054-83

Изм. № подл. 2
Изм. № подл. 1/3
Изм. № подл. 8
Изм. № подл. 2
Изм. № подл. 1/3
Изм. № подл. 2
Изм. № подл. 1/3
Изм. № подл. 2

ТУ 25-01-949-85

55
Иск.

Формат А4

Изм.№ инв.	Подп. и дата	Взам.инв.№	Изм.№ дубл.	Подп. и дата

Продолжение приложения I

Наименование приборов и средств измерений	Тип или обозначение	Класс точности	Пределы измерений	Цена деления	Стандарт или ТУ
Теодолит	T05 (ТI, 002)	0,5	-	-	ГОСТ I0529-86
Люксметр	Л-116	Погрешность измерения $\pm 15\%$	I70-I000 Лк	-	ТУ 25-04-3098-76
Психрометр аспирационный	МВ- 4М	-	Температура -3I ^o C - + 5I ^o C Влажность I0 - I00% при температуре -I0 ^o C - +40 ^o C	-	ТУ 25-08.809-70

Примечание: Допускается замена указанных приборов на аналогичные, не уступающие им по метрологическим характеристикам.

ТУ 26-01-949-85

65а

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к ИЗВЕЩЕНИЮ

об ИЗМЕНЕНИИ №2 ТУ 26-01-949-85

"Аппараты гуммированные с механическим перемешивающим устройством объемом I; 2; 3,2; 6,3; 10 и 16 м³"

Изменения вызваны введением конструктивных и технологических улучшений и усовершенствований, внедрением и изменением стандартов. В гуммированных АПУ изменена конструкция вала перемешивающего устройства, выполнена корректировка технической документации.

В результате анализа статистической эксплуатационной информации и улучшения технологии нанесения гуммировочного покрытия улучшены показатели надежности. Уточнена номенклатура показателей надежности.

Таблицы 6 и 7 аннулируются. Отправка готовых изделий регламентируется действующими местными техническими условиями на погрузку и крепление продукции ПО "Курганармхиммаш" на открытом подвижном составе и нормами их загрузки МО-66/217 Г, утвержденными главным инженером Южно-Уральской железной дороги 04.07.84г.

Вносимые изменения не влияют на цену аппаратов.

Главный конструктор
ПО "Курганармхиммаш"

 В.А. Бубнов

От ЛенНИИхиммаша
Заместитель директора
по научной работе



В.Л. Садовский

Заведующий отделением №905



Д.В. Баконин

Заведующий лабораторией №052



Л.Н. Брагинский

ОКП 36 1553

36 1554

36 1555

36 1556

УДК

Группа Г 47

рег. № дата регистр.

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер по проектированию

ЛенНИИхиммаш НПО "Пигмент"

В. Л. Глассов



УТВЕРЖДАЮ

Директор УкрНИИхиммаша

П. П. Прядкин

14.10.88



ИЗВЕЩЕНИЕ 3

об изменении ТУ 26-01-949-85 "Аппараты гуммировальные с механическим перемешивающим устройством объемом I; 2; 3,2; 6,3; 10 и 16 м³"

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора по научной работе

ЛенНИИхиммаш

В. Л. Садовский

Письма № 905-52-649/3183 от 05.10.88

88.11.15

Руководитель органа
Государственной приемки

Ф. П. Накоряков

Ф. П. Накоряков

1988

Зарегистрировано № 253912/03

Курганский Центр

стандартизации и метрологии

28.10 1988

4.11.88

Главный инженер

ЛенНИИхиммаш

В. М. Фадюшин

18.08.88



1988

ПО "Курган- армхиммаш	Извещение 3	Обозначение ТУ 26-01-949-85	Причина Отработка конструкторской документации		Шифр 0	Лист 2	Листов 4
Дата выпуска	Срок изм.	Срок дейст- вия ПИ	Указания о внесении				
Указания о заделе	На заделе не отражается					После регистрации извещения	
Изм. 3	Содержание изменения					Применяемость	
<p>Лист 3. Графа "Листов" 74 76</p> <p>Лист 7. изм. 2 аннулировать, заменить листом 7 изм. 3</p> <p>Лист 8 изм. 2 аннулировать</p> <p>Лист 8а изм. 2 аннулировать, заменить листом 8а изм. 3</p> <p>Лист 8б изм. 2 аннулировать, заменить листом 8б изм. 3</p> <p>Лист 9 изм. 2 аннулировать, заменить листом 9 изм. 3</p> <p>Лист 23 изм. 1 аннулировать, заменить листом 23 изм. 3</p> <p>Лист 23а таблица 4а 8а</p> <p>Лист 24 таблица б 9</p> <p>Лист 25 "Продолжение табл. б 9</p> <p>Лист 26 изм. 2 аннулировать, заменить листом 26 изм. 3</p> <p>Лист 27 изм. 2 аннулировать</p> <p>Лист 28 изм. 2 аннулировать, заменить листом 28 изм. 3</p> <p>Лист 29 изм. 2 аннулировать, заменить листом 29 изм. 3</p>							<p>Разослать</p> <p><u>УкрНИИхиммаш</u></p>
Составил Шевцова <i>12.08</i> <i>15.08</i>	Проверил Добанов <i>12.08</i> <i>15.08</i>	Начальник КБ Дьячков <i>12.08</i> <i>15.08</i>	Н. контр Будрина <i>12.08</i> <i>15.08</i>	Утвердил Заяткин <i>12.08</i> <i>15.08</i>	Представ. заказчика		
Подлинник исправил		Контр. копию исправил					

Изм.

Содержание изменения

3

- Лист 30 изм.2 аннулировать, заменить листом 30 изм.3
Лист 31 изм.2 аннулировать, заменить листом 31 изм.3
Лист 32 изм.2 аннулировать, заменить листом 32 изм.3
Лист 45 изм. 2 аннулировать, заменить листом 45 изм.3
Лист 46 изм. 2 аннулировать, заменить листом 46 изм.3
Лист 47 аннулировать
Лист 48 изм.2 аннулировать, заменить листом 48 изм.3
Лист 49 изм.2 аннулировать, заменить листом 49 изм.3
Лист 50 изм.2 аннулировать, заменить листом 50 изм.3
Лист 51 изм.2 аннулировать, заменить листом 51 изм.3
Лист 52 без изм. аннулировать, заменить листом 52 изм.3
Лист 53 изм.2 аннулировать, заменить листом 53 изм.3
Листы 54 изм.2 аннулировать, заменить листом 54 изм.3
Лист 55 аннулировать
Лист 56 изм.2 аннулировать, заменить листом 56 изм.3
Лист 57 изм.2 аннулировать, заменить листом 57 изм.3
Лист 58 Изм.2 аннулировать, заменить листом 58 изм.3
Лист 59 изм.2 аннулировать, заменить листом 59 изм.3
Лист 60 изм.2 аннулировать, заменить листом 60 изм.3

Изм.

Содержание изменения

3

Лист 61 аннулировать

Лист 62 изм. 2 аннулировать, заменить листом 62 изм. 3

Лист 15 таблица ~~2~~ 3

Листы 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 22а, 22б, 22в, 22г, 22д продолжение табл. 2 3

Лист 22е таблица ~~3~~ 4

Листы 22ж, 22з, 22и, 22к продолжение табл. ~~3~~ 4

Ввести вновь листы: 9а, 23б, 31а, 45а, 48а, 58а, 62а изм.3

Лист 64 ввести пункт:

Индикатор часового

типа	ИЧ-10	I	0-10	0,01	ГОСТ 577-68
------	-------	---	------	------	-------------

Лист 66 ввести: "ГОСТ 9.402-80. ВСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окрашиванием".

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Общие требования

I.1.1. Аппараты должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и рабочей документации, указанной в табл. 3 и 4.

I.1.2. Аппараты, поставляемые для экспорта, должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, рабочей документации и заказ-наряда внешнеторговой организации.

I.1.3. Обозначение аппаратов, тип уплотнения вала, исполнение электродвигателя, тип исполнения покрытия должны соответствовать табл. I.

Обозначения конструкторской документации, коды ОКП, КЧ аппаратов для стран с умеренным климатом указаны в табл. 3, для стран с тропическим климатом - в табл. 4.

I.2. Основные параметры, размеры и характеристики

I.2.1. Основные параметры и размеры аппаратов должны соответствовать табл. I и 2.

I.2.2. Мощность, потребляемая из сети, должна быть не более значения номинальной мощности привода.

I.2.3. При непрерывной работе перемешивающего устройства свыше трёх часов температура наружных поверхностей корпусов подшипников не должна превышать 70 °С.

I.2.4. Объёмный расход запирающей жидкости через торцовое уплотнение в аппараты вместимостью I; 2; 3,2 м³ не должен превышать 6,5 см³/ч, в аппараты вместимостью 6,3; 10 и 16 м³ не должен превышать 9,5 см³/ч.

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Изм. инв. №

Подпись и дата

Изм. № повл.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Изм. № дубл.	Подпись и дата
--------------	----------------	--------------	--------------	----------------

Изм. № подл.
Изм. № дубл.
№ докум.
Подпись
Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист
8 а

Таблица 2

Номиналь- ная вместимост ^ж м ³ ж	Внутренний диаметр корпуса ^{жж} мм	Диаметр мешалки ^{жж} мм	Частота вращения вала ме- шалки об/мин	Условное избыточное дав- ление в корпусе, МПа (кгс/см ²)		Рабочее избыточное дав- ление в корпусе, МПа (кгс/см ²)	
				аппараты с эллиптич. днищем	аппараты с плоским днищем	аппараты с эллиптичес- ким днищем	аппараты с плоским днищем
1,0	1000	500	170				
2,0	1400	500	170				
3,2	1600	560	170	0,6 (6)	налив	0,58 (5,8)	налив
6,3	1800	710	125				
10	2200	710	125				
16	2400	800	125				

Примечания:

^ж Действительная вместимость аппаратов не должна отличаться от номинальной более чем на $\pm 5\%$

^{жж} Размеры без учета гуммированного покрытия.

Допуски на номинальные размеры внутреннего диаметра корпуса и мешалок должны соответствовать допускам, указанным в рабочих чертежах.

1.2.5. Аппараты должны соответствовать показателям надёжности, приведённым в табл. 5

Таблица 5

Наименование показателя	Числовое значение	
	сальниковое уплотнение	торцовое уплотнение
1. Безотказность:		
установленная безотказная наработка, ч, не менее	600	1000
Средняя наработка на отказ, ч, не менее	900	1500
2. Долговечность:		
установленный ресурс до капитального ремонта, ч, не менее		12000
средний ресурс до капитального ремонта, ч, не менее (допускаемые отклонения $\pm 10\%$)		17280
средний ресурс до текущего ремонта, ч, (допускаемые отклонения $\pm 15\%$)		
до первого планового	360	360
до второго планового	720	1440
3. Ремонтопригодность:		
средняя продолжительность текущего ремонта, ч, не более		
первого планового	4	4
второго планового	8	12
Коэффициент технического использования	0,92	0,93
Установленный срок службы, год, не менее		4
Средний срок службы, год, не менее		6

1.2.6. Уровень стандартизации и унификации, коэффициент применимости, 100%.

Изм. № подл. Подпись и дата
 Изм. № вубл. Подпись и дата
 Изм. шиф. № Подпись и дата
 Изм. № подл. Подпись и дата

Изм. лист № докум. Подпись Дата

ТУ 26-01-949-85

1.2.7. Критерии отказов и мероприятия по их устранению
согласно табл.6

Таблица 6

Вид отказа	Мероприятия по устранению отказа	Вид действия
1. Увеличение расхода за- пирающей жидкости в связи с износом графитовых колец	Перевернуть графитовое кольцо или заменить	Текущий ремонт
2. Нарушение герметичности в связи с износом саль- никовой набивки	Поджать нажимную втулку или заменить сальниковую набивку	Текущий ремонт
3. Появление стука или увеличение шума в связи с износом сепаратора подшипника в подшипнико- вых узлах	Заменить подшипник	Средний ремонт
4. Раковины на гуммировочном покры- тии (несквозные)	Восстановление целост- ности путем реставрации	Текущий ремонт

1.2.8. Критерии предельных состояний должны соответствовать
табл.7

Таблица 7

Наименование элемента	Критерии предельных состояний	Вид действия
Мотор-редуктор	Предельный износ дета- лей редуктора (валов, шестерен)	Капитальный ремонт

Подпись и дата

Ивв. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Ивв. № подл.

3 3001 11868 3 В.И.И. 2008
изм. лист № докум. Подпись Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист
9

Наименование элемента	Критерии предельных состояний	Вид действия
Покрытие гуммировочное	Нарушение целостности покрытия	Списание
Металлический корпус	Нарушение целостности корпуса	Списание

1.2.9. Аппараты должны удовлетворять показателям качества, приведенным в картах технического уровня (КУ) на аппараты.

1.2.10. Комплектующие изделия аппаратов должны быть в том же климатическом исполнении, в каком поставляется аппарат.

1.3. Требования к конструкции и изготовлению.

1.3.1. Конструкция и изготовление аппаратов должны соответствовать требованиям ГОСТ 24444-87, ОСТ 26-291-79.

1.3.2. При поставке на экспорт аппараты должны соответствовать также требованиям ОСТ 26-02-2081-86.

1.3.3. Конструкции привода и мешалки должны обеспечивать равномерное вращение вала перемешивающего устройства без заеданий, шума и стука.

1.3.4. Аппараты должны изготавливаться из стали ВСтЗпс4 и ВСтЗпсб по ГОСТ 380-71 или других марок углеродистой стали в соответствии с ОСТ 26-291-79 и иметь гуммировочное покрытие одного из трех типов исполнения, указанных в табл.8.

1.3.5. Тип исполнения покрытия выбирается заказчиком с учетом агрессивных свойств и температуры рабочей среды и должен соответствовать маркам материалов, приведенным в табл.8 и 8а согласно ОСТ 26-17-015-85 и ТУ 38-1051559-87. Стойкость конструкций, указан-

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

ных в табл. 8 и 8а, в агрессивных средах определяется по основному покрытию.

Марка резиновой смеси в зависимости от агрессивности наиболее типичных сред должна соответствовать табл. 9.

1.3.6. В обоснованных случаях по согласованию с головной организацией по гуммировочным покрытиям предприятием-изготовителем могут быть изготовлены аппараты с гуммировочным покрытием из других марок материалов со стойкостью не ниже материала, указанного в табл. 8 и 8а.

Таблица 8

Тип исполнения	Наименование материала	Основное покрытие		Подслои		Марка клея	
		марка смеси	толщина слоя, мм	марка смеси	толщина слоя, мм	на металл	между слоями
1	Резина	ГХ-1976	3,0-4,5	ГХ-1751 или ГХ-1627	1,5	2572	4508
2	Полуэбонит	ГХ-1751	4,5-6,0	ГХ-1627	-		2572
3	Эбонит	ГХ-1627	3,0-4,5	ГХ-1751	1,5	2572	
			4,5-6,0	-	-		

Примечания: 1. Допускается бесклеевое дублирование между слоями по технологии предприятия-изготовителя.

2. Для стран с тропическим климатом должны применяться покрытия исполнения 2 и 3.

Подпись и дата

Имя, № дубля

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

1.3.7. Толщина гуммировочного покрытия в зависимости от качества материалов и назначения аппарата должна находиться в пределах, указанных в табл. 8 и 8а и соответствовать рабочей документации, указанной в табл. 3 и 4.

1.3.8. На опорах корпуса (стойках) грузоподъемностью до 160000 Н должны быть предусмотрены регулировочные (отжимные) винты с контргайками и опорными пластинами, изготовленными в соответствии с ОСТ26-1420-75 для выверки вертикальности аппарата при монтаже.

1.3.9. Вверху и внизу корпуса должны быть выполнены по две контрольных метки под углом 90° для проверки вертикальности аппарата в процессе монтажа.

1.3.10. Аппараты должны иметь строповые устройства по ГОСТ 13716-73, обеспечивающие возможность использования грузоподъемных механизмов и приспособлений при установке аппарата в рабочее положение, а также при сборке и разборке.

Схема строповки и положения центра масс (Ц.М.) должны быть указаны в рабочей документации.

1.3.11. Контроль радиального биения конца вала в зоне мешалки производить на стадии механической обработки вала. Величина радиального биения конца вала не должна превышать указанной в рабочей документации.

1.4. Требования к исходным материалам.

1.4.1. Материалы - по ОСТ 26-291-79.

1.4.2. Качество основных материалов должно быть подтверждено сертификатами. Материалы, качество которых не подтверждено сертификатами, должны быть подвергнуты необходимым испытаниям и приняты ОТК завода - изготовителя.

1.4.3. Материалы и комплектующие изделия должны быть подвергнуты входному контролю : маркировка материалов должна соответствовать их сертификатам;

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

3	406	Извещ. 3	28.08.88	12.08.88
инв. лист	№ докум.	Подпись	Дата	

ТУ 26-01-949-85

Лист 238

комплектующие изделия должны соответствовать:
мотор-редуктор типа МПОI - требованиям ТУ 2 -056-184-80;
мотор-редукторы типа МР-I - требованиям ТУ 2 -056-195-80;
торцовые уплотнения требованиям ОСТ 26-01-88-87 и
ОСТ 26-01-1243-81;

сальниковые уплотнения - требованиям ОСТ 26-01-1247-75.

1.5. Комплектность.

1.5.1. Комплектность поставки должна соответствовать требованиям ГОСТ 24444-87, ОСТ 26-291-79 и настоящих технических условий.

1.5.2. При поставке на экспорт комплектность поставки должна соответствовать требованиям заказ-наряда внешнеторговой организации и ОСТ 26-02-2081-86.

1.5.3. Аппараты должны поставляться в собранном виде с установленными опусками-отражателями, кроме аппаратов по черт. ВН10-1000 ВН16-1000;ВД6,3-1000; ВД10-1000; ВД16-1000; ВД6,3-1100; ВД10-1100; ВД16-1100.

Все аппараты должны быть снабжены ответными фланцами, крепежными деталями и рабочими прокладками, не требующими замены при монтаже. Мотор-редукторы, торцовые уплотнения и перемешивающие устройства должны быть сняты.

На аппаратах по черт. ВН1-1000; ВН2-1000; ВН3,2-1000 на время транспортирования перемешивающие устройства и уплотнения вала не снимать.

1.5.4. Материалы теплоизоляции корпуса, масло для мотор-редуктора и подшипников, жидкости для торцового уплотнения, предохранительные устройства, контрольно-измерительные приборы и арматура в объем поставки не входят.

1.5.5. В комплект эксплуатационной документации должны входить:
"Паспорт сосуда, работающего под давлением" по ГОСТ 25773-83;
для аппаратов, работающих под давлением;

"Аппараты гуммированные с механическим перемешивающим устройством. Паспорт ВДН-1000ПС", включающий в себя паспорт, техническое описание и инструкцию по монтажу и эксплуатации;

сборочный чертеж аппарата;

расчеты на прочность для аппаратов, работающих под давлением.

Эксплуатационная документация на комплектующие изделия в объеме поставки заводом-изготовителем.

1.5.6. Комплект товаросопроводительной документации должен включать:

комплектовочную ведомость с перечнем упаковочных мест;

упаковочные листы с перечнем упакованных единиц.

1.5.7. Техническая и товаросопроводительная документация на аппараты, поставляемые для экспорта, должна соответствовать ГОСТ 6.1-73, ГОСТ 37-79, "Положению о порядке составления, оформления и рассылке технической и товаросопроводительной документации на товары, поставляемые для экспорта", утвержденному МВТ СССР 29.12.79 и заказ-наряду внешнеторговой организации.

1.6. Маркировка

1.6.1. Маркировка аппарата, его сборочных единиц и деталей должна производиться в соответствии с требованиями, указанными в рабочих чертежах.

1.6.2. Аппарат должен иметь прикрепленную на видном месте табличку, выполненную в соответствии с ГОСТ I2969-67 и ГОСТ I2971-67.

Табличка должна содержать:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;

обозначение аппарата и номер ТУ;

заводской номер аппарата;

год изготовления;

номинальный объем аппарата, м³;

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм № подл.

3	3001	Ильин В. В.	12.01.85
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист
28

рабочее давление в корпусе, МПа (кгс/см²);
 пробное давление в корпусе, МПа (кгс/см²);
 расчетную температуру стенки аппарата, °С;
 массу аппарата, кг;
 клеймо технического контроля.

Примечания. 1. На табличке аппарата, изготовленного по высшей категории качества, наносится государственный Знак качества согласно Положению № 39-8/775.

2. Маркировка аппаратов при поставке для экспорта должна соответствовать "Условиям поставки аппаратов для экспорта", требованиям заказ-наряда внешнеторговой организации и ОСТ 26-02-2081-86.

1.6.3. На наружной поверхности стенки корпуса аппарата должны быть нанесены:

товарный знак или наименование изготовителя;
 заводской номер аппарата;
 рабочее или расчетное давление, МПа;
 пробное давление, МПа;
 допускаемая температура стенки аппарата;
 год изготовления;
 клеймо технического контроля.

1.6.4. На стойке привода должна быть прикреплена или отлита стрелка, окрашенная в черный цвет, указывающая направление вращения мешалки.

1.6.5. На опорах лапах или на цилиндрической части корпуса аппаратов должны быть нанесены метки для фиксации в плане главных осей аппарата, ширина меток должна быть 3-5 мм.

1.6.6. Знаки маркировки и монтажные метки должны быть выполнены клеймением, гравировкой или другими способами, обеспечивающими сохранность их в течение всего времени эксплуатации

Изм. № подл.	Подпись и дата
Изм. № дубл.	Подпись и дата
Изм. инв. №	Подпись и дата
Изм. № подл.	Подпись и дата

3	зам. Извещ. 3	В. М. М. 12.01.85
Изм. № подл.	№ докум.	Подпись

ТУ 26-01-949-85

Лист
29

аппарата. Маркировка должна быть отчётливо видна и тщательно выполнена.

1.6.7. Места и способ нанесения маркировки должны быть указаны в рабочих чертежах.

1.6.8. Каждое грузовое место должно иметь транспортную маркировку в соответствии с ГОСТ 14192-77:

количество грузовых мест в партии и порядковый номер места внутри партии;

грузополучатель, станция и дорога назначения;

грузоотправитель, станция и дорога отправления;

масса брутто и нетто;

габариты места и его объём;

манипуляционные знаки "Центр масс", "Место строповки", "Верх, не кантовать". Знак "Центр масс" наносится на грузовых местах, высота которых превышает один метр.

Аппарат и ящик с перемешивающим устройством (мешалка с валом) должны иметь кроме указанных дополнительные манипуляционные знаки "Осторожно, хрупкое!" и "Соблюдение интервала температур от плюс 2 до плюс 50 °С" - для покрытий, выполненных в соответствии с табл.8 или "Соблюдение интервала температур от минус 30 до плюс 50 °С" - для покрытий, выполненных в соответствии с табл.8а.

1.6.9. Маркировка должна выполняться водостойкой краской на видном месте. На корпусах аппаратов, поставляемых без упаковки, надписи должны наноситься на ярлыках, прикреплённых к этим аппаратам. Допускается на внутренний рынок маркировку наносить непосредственно на корпусе аппарата. Манипуляционные знаки должны быть указаны на самом аппарате.

1.7. Покраска, консервация и упаковка

1.7.1. Для защиты от коррозии на время транспортирования и хранения наружная поверхность аппаратов должна быть покрыта грун-

Подпись и дата

Изм. №,subst.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. №,subst.

3 *Иванов* *И.И.* *2008*
 № докум. Подпись Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист 30

товкой ГФ-02I ГОСТ25I29-82 или грунтовой ГФ-0II9 ГОСТ23343-78 согласно требованиям чертежа.

Допускается замена грунтовок ГФ-02I и ГФ-0II9 на грунтовки, качество которых не ниже вышеназванных.

Аппараты для экспорта должны быть покрыты эмалью ХВ-И24 серой ГОСТ10I44-74.

Окраску производить после принятия аппарата и его узлов техническим контролем.

I.7.2. Эксплуатационную окраску аппарата производит потребитель на месте монтажа аппарата.

I.7.3. Требования к подготовке поверхности перед окрашиванием согласно ГОСТ9.402-80, степень очистки от окислов - 3.

I.7.4. Качество покрытия металлических поверхностей должно быть по УП классу ГОСТ 9.032-74. Качество покрытия аппаратов, поставляемых для экспорта в страны с умеренным климатом - по УI классу, в страны с тропическим климатом - по У классу.

I.7.5. Консервация должна производиться в соответствии с ГОСТ9.0I4-78 и настоящими техническими условиями по группе I -3, варианту ВЗ-I и обеспечивать защиту от коррозии при транспортировании и хранении на складе не менее двух лет, а для аппаратов поставляемых на экспорт, не менее трёх лет с момента отгрузки.

I.7.6. Консервации подлежат обработанные негуммированные и неокрашенные поверхности, подверженные коррозии в атмосферных условиях. Табличка, места нанесения маркировки ударным способом, а

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

3	Зам. Уд. Взам. 3.15.11.12.00.1
Изм. лист	№ докум. Подпись Дата

ТУ 26-0I-949-85

Лист
3I

также опорные поверхности консервируются легко удаляемыми материалами.

1.7.7. Консервация комплектующих изделий (мотор-редукторы, торцовые уплотнения) должны производиться в соответствии с инструкцией по эксплуатации этого оборудования.

Методы консервации и применяемые для этого материалы должны обеспечивать возможность расконсервации оборудования без его разборки по ГОСТ 9.014-78".

1.7.8. После консервации все отверстия, патрубки, штуцера и присоединительные фланцы аппаратов, поставляемых в собранном виде, должны быть закрыты пробками и заглушками.

1.7.9. Упаковка и транспортирование аппаратов должны производиться в соответствии с требованиями ОСТ 26-291-79,

ГОСТ 23170-78 и схем, утвержденных в установленном порядке.

1.7.10. Упаковка аппаратов должна соответствовать категории КУ-0 по ГОСТ 23170-78.

1.7.11. Аппарат в собранном виде со снятыми мотор-редуктором, торцовым уплотнением вала и перемешивающим устройством устанавливается при транспортировании в вертикальном или горизонтальном положении.

Плоскодонные аппараты и аппараты с опорами-стойками, транспортируемые на внутренний рынок в вертикальном положении, устанавливаются на плоское днище или на собственные опоры.

Аппараты, поставляемые на внутренний рынок и транспортируемые в горизонтальном положении, а также все аппараты, поставляемые на экспорт, закрепляются на брусках, изготовленных по рабочим чертежам завода-изготовителя. При поставке на экспорт в местах соприкосновения плоских днищ и фланцев корпуса и крышки с брусками проложить прокладки из резины ТМКЦ-С-5 по ГОСТ 7338-77.

Подпись и дата

Имя, № дубля

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

3	нов	12.05.83	В.Шу...	
изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	

ТУ 26-01-949-85

Лист

3 из

1.7.12. Перемешивающее устройство (машалка с валом), кроме аппаратов по черт ВН1-1000; ВН2-1000; ВН3,2-1000, должно быть упаковано в отдельный решётчатый ящик, изготовленный для внутреннего рынка по ГОСТ2991-85, тип У и У1 или по ГОСТ10198-78, тип П-2 в зависимости от габаритных размеров и массы грузового места. Влажность пиломатериала на ящике для внутреннего рынка не регламентируется.

Для аппаратов, поставляемых на экспорт, перемешивающее устройство должно быть упаковано в отдельный плотный ящик типа П и Ш по ГОСТ2991-85 или типа П-1 по ГОСТ10198-78, изготовленный в соответствии с требованиями ГОСТ24634-81.

1.7.13. Перемешивающее устройство должно быть надёжно раскреплено внутри ящика для предохранения гуммировочного покрытия от повреждений при погрузо-разгрузочных работах и транспортировании.

Раскрепление осуществляется с помощью деревянных опор и распорок, выполненных из пиломатериалов по ГОСТ2695-83 и ГОСТ8486-86.

В местах соприкосновения гуммированной поверхности с опорами и распорками проложить войлочную ленту ШРА 10-15х40 по ГОСТ 6308-71.

Допускается замена войлочной ленты на пластину ТМЩ-С-3-5 ГОСТ7338-77.

1.7.14. Упаковка перемешивающего устройства должна соответствовать категории КУ-1 по ГОСТ23170-78.

1.7.15. Комплектующие изделия должны поставляться отдельными местами. Мотор-редукторы поставляются на подкладных брусках. Торцовые уплотнения с пневмогидроаккумулятором, теплообменником и баком поставляются двумя отгрузочными местами в упаковке завода-изготовителя торцового уплотнения или, при необходимости, в упаковке завода-изготовителя аппаратов.

1.7.16. Каждое грузовое место должно снабжаться упаковочным листом.

ТУ 26-01-949-85

Лист
32

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

3 3001 Изв. есс 3 15.11.85 22.11.85
Изм. лист № докум. Подпись Дата

1.7.17. Упаковка аппаратов, поставляемых для экспорта, должна производиться в соответствии с Единым техническим руководством "Упаковка для экспортных грузов", изд. ВНИИЭКИТУ, г.Калуга, 1974г., ГОСТом 24634-81, ГОСТом 9.014-78, требованиям заказ-наряда, причем тара, упаковка и консервация должны обеспечивать сохранность комплектующих изделий до переконсервации - 3 года, запчастей - 5 лет, а также хранение комплектующих изделий в упаковочном виде на открытой площадке сроком до 6 месяцев.

1.7.18. Упаковка из древесины для аппарата на экспорт в тропическом исполнении должна быть защищена от воздействия плесневых и дереворазрушающих грибков, а также термитов в соответствии с ЕТР "Упаковка для экспортных грузов" издания ВНИИЭКИТУ, 1974г.

Подпись и дата

Имя, № дубля

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

3	301	Швыц	3	13	11/1988
изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата		

ТУ 26-01-949-85

Лист

45

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Аппараты должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003-74 и настоящих технических условий.

2.2. Аппараты, предназначенные для работы под избыточным давлением свыше 0,07 МПа, должны соответствовать требованиям "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением", ОСТ 26-291-79.

2.3. Аппараты, предназначенные для работы в условиях взрывоопасных производств, должны соответствовать требованиям "Правил безопасности во взрывоопасных и взрывопожароопасных химических и нефтехимических производствах" (ПБВХП-74) и ГОСТ 12.1.010-76.

2.4. В системе, подающей давление в аппарат, должны быть предусмотрены предохранительные устройства, защищающие корпус аппарата от недопустимого превышения давления.

2.5. В качестве предохранительных устройств должны применяться пружинные предохранительные клапаны, а в обоснованных случаях - разрывные предохранительные пластины (мембраны).

Расчет и выбор предохранительных устройств должен производиться предприятием, эксплуатирующим аппарат в соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".

2.6. Аппараты, предназначенные для работы со взрывоопасными или вредными средами должны иметь двойное торцовое уплотнение вала с подпиткой запирающей жидкостью с давлением, превышающим рабочее давление в корпусе аппарата.

Допускается применение сальниковых уплотнений в аппаратах, предназначенных для работы с вредными средами, если расчетная концентрация вредных веществ в насыщенных парах над поверхностью жидкости внутри аппарата не превышает предельно допустимых кон-

Подпись и дата

Имп. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Имп. № подл.

3 *Иванов* *И.И.* *15.10.78*
Изм. лист № докум. Подпись Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист
45а

центраций по ГОСТ 12.1.005-76, или предусмотрен отсос вредных паров из аппарата и их обезвреживание.

2.7. Температура наружных поверхностей аппаратов и ограждений на рабочих местах не должна превышать 45°C. Аппараты с температурой стенки выше 45°C должны быть теплоизолированы. Толщина слоя теплоизоляции определяется проектной организацией, исходя из требования, чтобы температура нагретых поверхностей на рабочих местах не превышала 35°C.

Теплоизоляция выполняется на месте монтажа потребителем или привлеченной им специализированной организацией методом, исключаящими приварку к аппарату деталей для крепления теплоизоляции.

2.8. Электрооборудование аппаратов должно соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.019-79, ГОСТ 12.2.007.0-75 и "Правил устройства электроустановок" (ПУЭ-76).

Взрывозащищенное электрооборудование должно соответствовать ГОСТ 22782.0-81 и ГОСТ 22782.6-81.

2.9. Корпус аппарата и мотор-редуктор должны быть снабжены устройствами для заземления, выполненными по ГОСТ 21130-75 и ПУЭ.

2.10. Рядом с заземляющим устройством должна быть закреплена пластина с обозначением знака заземления, выполненная по ГОСТ 21130-75.

2.11. Значение величины сопротивления между заземляющим контуром и любой доступной для прикосновения нетоковедущей частью аппарата должно быть не более 0,1 Ом.

2.12. Уровни звукового давления в октавных полосах частот, измеренные по ГОСТ 12.1.028-80, не должны превышать значений, приведенных в табл.10. Средний уровень звука по характеристике "А" шумомера не должен превышать 80 дБ.

2.13. Допустимые уровни звукового давления и уровни звука на

Подпись и дата

Изм. №, вкл.

Изм. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

3	ван	15/04/83	В. Ш.	28.8
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	

ТУ 26-01-949-85

Лист
46

рабочих местах не должны превышать значений, указанных в "Санитарных нормах допустимых уровней шума на рабочих местах", утвержденных Главным государственным санитарным врачом СССР 12.03.85 (№ 3223-85).

В качестве нормируемой шумовой характеристики аппаратов должны приниматься уровни звукового давления в дБ в октавных полосах частот от 63 до 8000 Гц или средний уровень звука в дБ по характеристике "А" шумомера.

Таблица 10

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Уровни звукового давления, дБ, не более	95	87	82	78	75	73	71	69

2.14. Допустимые уровни вибрации на рабочих местах должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.1.012-78 для производственных помещений.

2.15. Среднеквадратичная виброскорость (или ее логарифмический уровень) в октавных полосах частот, измеренные на головке болта, крепящего аппарат к фундаменту или площадке перекрытия, не должны превышать значений, приведенных в табл. II

Таблица II

Величина	Числовое значение величины при среднегеометрической частоте октавной полосы, Гц					
	2	4	8	16	31,5	63
Среднеквадратичная виброскорость, см/с	1,3	0,45	0,22	0,2	0,2	0,2
Логарифмический уровень виброскорости, дБ	108	99	93	92	92	92

2.16. Знаки безопасности и сигнальная окраска, наносимые на аппараты, должны соответствовать ГОСТ 12.4.026-76.

2.17. Ограждения площадок обслуживания должны соответствовать требованиям ГОСТ 23120-78.

2.18. Наружные вращающиеся элементы механизмов, расположенные на высоте менее 2 м от пола или рабочей площадки, должны иметь сплошное или сетчатое ограждение с размером ячейки (щели) не более 10 мм. Ограждение должно быть съёмным.

2.19. Подъём и установка аппаратов в сборе и их транспортируемых частей в проектное положение должны выполняться согласно схемам строповки, указанным в инструкции по эксплуатации.

2.20. Обслуживание аппаратов может быть поручено лицам, достигшим 18-летнего возраста, прошедшим производственное обучение, аттестацию в квалификационной комиссии и инструктаж по безопасному обслуживанию аппаратов.

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата

3	нов	Извещ. 3	В.И. Ковалев	ТВ 26-01-949-85	Лист 48 а
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата		

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Для проверки качества изготовления и соответствия требованиям настоящих технических условий аппараты должны подвергаться следующим видам испытаний:

- 1) квалификационным;
- 2) предъявительским;
- 3) приемо-сдаточным;
- 4) периодическим;
- 5) типовым.

3.2. Порядок предъявления и проведения испытаний, оформление результатов испытаний согласно ГОСТ 26964-86 и ГОСТ 15.001-73

3.3. Предъявительские, приемо-сдаточные, квалификационные, периодические и типовые испытания должны проводиться по "Рабочей программе и методике испытаний" разработанной и согласованной в установленном порядке.

3.4. Объем и последовательность предъявительских, приемо-сдаточных и периодических испытаний должны соответствовать табл.14 табл.15.

3.5. Предъявительские испытания каждого готового аппарата проводит ОТК завода-изготовителя с целью контроля аппаратов на соответствие требованиям стандартов, ТУ, нормативно-технической документации и определения их готовности для предъявления Госприемке.

3.6. Аппарат считается принятым ОТК и годным для предъявления на приемо-сдаточные испытания представителю Госприемки, если оформлено "Извещение о предъявлении продукции на приемо-сдаточные испытания и приемку".

3.7 Объем выборки аппаратов в зависимости от объема предъявляемой партии согласно ГОСТ 18242-72 см. табл.13.

Подпись и дата

Имя, № з/убл.

Изм., инв. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

3 3001 Извещ. 3 18.03.85

ТУ 26-01-949-85

Лист
49

Таблица I3

Объем партии, шт	Объем выборки, шт
2-8	2
9-15	3
16-25	5
26-50	8

3.8. Приемо-сдаточным испытаниям подвергаются аппараты с целью контроля продукции на соответствие требованиям стандартов, настоящих технических условий и нормативно-технической документации.

Таблица I4

Содержание требований, подлежащих проверке	Пункты ТУ, требования которых подлежат проверке	Пункты методов испытаний и контроля	Вид испытаний	
			предъявительские и приемо-сдаточные	периодические
1. Гидравлические (пневматические, наливом водой)	I.2.I	4.I	+	-
2. Проверка качества покрытия	I.3.4- I.3.7	4.2	+	-
3. Проверка вместимости корпуса	I.2.I	4.3	-	+
4. Проверка габаритных размеров	I.2.I	4.3	-	+
5. Проверка массы	I.2.I	4.3	-	+
6. Проверка работы перемешивающего устройства	I.3.3	4.4	+	+

Подпись и дата
Изм. № вубл.
Взам. инв. №
Подпись и дата
Изм. № инв.

Продолжение табл. I 4

Содержание требований, подлежащих проверке	Пункты ТУ, требо- вания которых подлежат провер- ке	Пункты методов испыта- ний и контроля	Вид испытаний	
			предъяви- тельные и приемо- сдаточные	периоди- ческие
7.Проверка мощности, потреб- ляемой из сети	1.2.2	4.3	-	+
8.Проверка температуры на- ружных поверхностей кор- пусов подшипников	1.2.3	4.3	+	+
9.Проверка объемного расхо- да запирающей жидкости через торцовое уплотнение в аппарат	1.2.4	4.3	-	+
10.Проверка показателей надежности	1.2.5	4,5-4,7	-	+
11.Проверка заземления	2.12	4.8	-	+
12.Проверка уровня звука	2.14	4.3	-	+
13.Проверка параметров вибрации	2.15- 2.16	4.3	-	+
14.Контроль комплектности	1.5	4.9	+	-
15.Контроль маркировки	1.6	4.10	+	+
16.Контроль консервации и упаковки	1.7	4.11	+	-
*17.Проверка объемной произ- водительности аппарата в стационарных условиях	1.2.1	4.3	-	+

*Примечание. Проверка проводится в случае изменения частоты вращения мешалки, а также конструкции размеров и расположения мешалки и внутренних устройств.

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

3 зам 213 ввч. 3 В ШУ 2088
Изм. лист № докум. Подпись Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист
51

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ ПРИ ПОСТАВКЕ
НА ЭКСПОРТ

Таблица 15

N п/п	Содержание требований, подлежащих проверке	Пункты ТУ, тре- бования которых подлежат контролю	Пункты методов испыта- ний и контроля	Приемо- сдаточные
1.	Проверка соответствия аппарата требованиям заказ-наряда	1.1.1	4.12	+
2.	Проверка качества внешней отделки	1.7.3	4.13	+

3.9. Периодические испытания должны проводиться не реже одного раза в 5 лет на аттестованном базовом испытательном подразделении завода-изготовителя при участии и под контролем Госприемки и, при необходимости, представителя ГОГИП или на другом базовом испытательном подразделении.

3.10. Для испытаний должен быть представлен произвольно выбранный аппарат, изготовленный в контролируемом периоде и выдержавший приемо-сдаточные испытания.

3.11. Типовые испытания должны проводиться после внесения изменений в конструкцию, которые могут повлиять на технические характеристики аппарата. Испытания проводятся с участием Госприемки и при необходимости и представителя ГОГИП по программе головной организации ГОГИП.

3.12. Аппарат считается выдержавшим испытания, если при всех проверках и испытаниях получены положительные результаты.

3.13. Аппараты, поставляемые на экспорт, должны пройти приемку специальной экспортной комиссией, назначенной руководством предприятия-изготовителя и представителем Госприемки.

Изм. № подл. Подпись и дата
Изм. № дубл. Подпись и дата
Изм. № вкл. Подпись и дата

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Гидравлические испытания на прочность корпуса аппарата проводятся в соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением" и ОСТ 26-291-79.

Гидравлические испытания корпуса пробным давлением проводятся до гуммирования и установки перемешивающего устройства на аппарате и рабочим давлением после гуммирования с целью проверки на плотность гуммировочного покрытия. На горловине крышки и штуцерах устанавливаются заглушки.

Измерение давления производят манометром класса точности 2,5 с пределом измерения 0 - 10 кгс/см².

Величина пробного давления определяется для каждого аппарата в соответствии с "Правилами устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".

Гидравлические испытания аппаратов под налив проводятся давлением 0,01 МПа (0,1 кгс/см²). Измерение давления проводят манометром класса точности 1,5 с пределом измерения 0-0,6 кгс/см².

Аппарат считается выдержавшим испытания, если не обнаружено:

- 1) признаков разрыва;
- 2) течи, слезок, потения в сварных соединениях и на основном металле;
- 3) видимых остаточных деформаций;
- 4) течи под гуммировку.

Результаты гидравлических испытаний должны быть внесены в паспорт сосуда, работающего под давлением.

Пневматические испытания на плотность аппаратов под налив, предназначенных для работы со взрывоопасными средами, производятся в соответствии с требованиями "Правил безопасности во взрывоопасных и взрыво-пожароопасных химических и нефтехимических производствах (ПБВХП-74)", давлением 0,01 МПа (0,1 кгс/см²).

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

Измерение пневматического давления производят манометром класса точности I,5, с пределом измерения 0-0,6 кгс/см².

4.2. Проверка качества покрытия производится в процессе гуммирования аппарата на всех его стадиях методами контроля в соответствии с ОСТ 26-17-015-85.

Величина напряжения при контроле качества вулканизованного покрытия вносится в паспорт аппарата.

4.3. Проверка параметров, указанных в пунктах 3,4,5,7,8,9,12, 13,17 табл.14, осуществляется по методикам, утвержденным головной организацией по государственным испытаниям аппаратов с перемешивающими устройствами (ЛенНИИхиммашем) с помощью оборудования и средств измерений, приведенных в приложении I.

4.4. Проверка работы перемешивающего устройства производится на холостом ходу и под нагрузкой.

Испытания под нагрузкой проводятся в стандартных условиях, т.е. при заполнении аппарата водой с коэффициентом заполнения 0,8.

Продолжительность испытаний:

на холостом ходу - не менее 10 мин;

под нагрузкой, от каждого полного и неполного десятка одного аппарата - не менее 1 ч;

остальных аппаратов согласно выборке п.3.7. не менее 20 мин.

При поставке на экспорт продолжительность испытаний:

на холостом ходу - не менее 30 мин;

под нагрузкой - от каждого полного и неполного десятка одного аппарата - не менее 4 ч, остальных аппаратов - не менее 1 ч.

Подготовку аппарата к пуску выполняют в соответствии с требованиями инструкции по монтажу и эксплуатации.

Аппарат считается выдержавшим проверку, если вращение вала равномерное, не наблюдается заеданий, стуков, биений, превышающих допустимые.

Подпись и дата

Изм. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № подл.

3	Зам. Удв. 3	18.11.85	2.1985
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист
54

4.5 Показатель надёжности - безотказность (средняя наработка на отказ, установленная безотказная наработка) должен проверяться при периодических испытаниях аппаратов на базовом испытательном подразделении завода-изготовителя. Допускается безотказность определять при подконтрольной эксплуатации с целью получения более достоверных данных.

4.6. Проверку долговечности и ремонтпригодности проводить экспериментальным методом, основанным на использовании статистических данных, полученных при испытаниях аппаратов, в том числе в условиях эксплуатации, согласно ГОСТ 27.502-85 и РД 50-204-87 в период от предшествовавших испытаний до начала последующих испытаний или при испытаниях на надёжность.

4.7. Испытания организуются, планируются в соответствии с "Рабочей программой и методикой испытаний".

4.8. Контроль заземления производится путём замера величины сопротивления заземляющего устройства аппарата и величиной сопротивления между заземляющим болтом и каждой доступной прикосновению металлической нетоковедущей частью аппарата, которая может оказаться под напряжением.

4.9. Контроль комплектности аппаратов производится проверкой соответствия комплектности аппарата со сборочным чертежом.

4.10. Контроль маркировки аппаратов производится проверкой наличия, содержания и качества маркировки в соответствии с требованиями сборочного чертежа.

4.11. Контроль консервации и упаковки производится:

- 1) проверкой правильности упаковки в соответствии со сборочными чертежами;
- 2) проверкой правильности оформления и заполнения табличек и упаковочных листов.

При контроле упаковки проверяется наличие ответных фланцев

Изм. № подл. _____ Подпись и дата _____
 Изв. № дубл. _____ Подпись и дата _____
 Изв. № _____ Подпись и дата _____

3	ЗМ	ИЗВЕЩ 3	12.11.88
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата

заглушек, пробок в отверстиях штуцеров, пломб на пломбируемых разъёмах комплектующих изделий, качество упаковки сопроводительной документации.

4.12 Контроль комплектности, маркировки консервации и упаковки аппаратов, поставляемых для экспорта, кроме требований, указанных в п.п. 4.9 - 4.11 производится путём проверки соответствия объёма выполненных работ заказ-наряду внешнеторговой организации.

4.13. Для аппаратов, поставляемых для экспорта, производится визуальный контроль качества отделки аппарата в целом и комплектующих изделий которое должно удовлетворять требованиям, предъявляемым к внешнему виду изделий, поставляемых для экспорта.

Испытания лакокрасочного покрытия аппаратов, предназначенных для эксплуатации в районах с тропическим климатом, проводятся на образцах согласно ГОСТ9.401-79 (методы Б и Г табл. 2).

Испытания производить при смене конструкции лакокрасочного покрытия или изменении технологического процесса лакокрасочного покрытия.

При укомплектовании электроприводами в тропическом исполнении испытания аппаратов по ГОСТ15151-69 не требуется.

Подпись и дата

Ивл. № дубл.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Ино № подл.

3 зам	Извест	3	В. Ш.	12.08.85
изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	

ТУ 26-01-949-85

Лист

57

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование аппаратов в зависимости от их объемов, типов опор и уплотнения вала производится в вертикальном или горизонтальном положении двумя или более грузовыми местами.

5.2. Транспортирование железнодорожным транспортом производится в полувагонах и на платформах в соответствии с требованиями "Технических условий погрузки и крепления грузов" и "Правил перевозок грузов", утвержденных МПС СССР.

5.3. Аппараты размещаются в пределах установленного на сети железных дорог габарита погрузки.

5.4. Аппараты допускается транспортировать автомашинами в соответствии с правилами перевозки грузов автотранспортом.

Транспортирование аппаратов, поставляемых на экспорт, может производиться всеми видами транспорта.

Транспортирование груза морским транспортом должно производиться в соответствии с "Правилами безопасности морской перевозки генеральных грузов".

Транспортирование автотранспортом производить в соответствии с "Общими правилами перевозки грузов автотранспортом", утвержденными Министерством автомобильного транспорта РСФСР 30.06.71.

5.5. Условия транспортирования ЖИ по ГОСТ 15150-69, но при температуре окружающего воздуха не ниже плюс 2°C в теплое время года с мая по сентябрь включительно для аппаратов с покрытием, соответствующим табл.8 и для аппаратов с покрытием, соответствующим табл.8а при температуре окруж.воздуха не ниже минус 30°C в климатические районы I₂ и П₂-П₁₂ по ГОСТ 16350-80 в течение года, а в климатические районы I₁ и П₁ по ГОСТ 16350-80 с мая по сентябрь включительно,

5.6. Условия хранения аппаратов у заказчика должны обеспечивать его сохранность от механических повреждений и коррозии.

Изм. № инв. № Подпись и дата
Изм. № дубл. Подпись и дата
Изм. № подл. Подпись и дата

3 *см* *явеш 3* *В. Шустер*
Изм. дист. № докум. Подпись Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист
58

Группа условий хранения аппаратов и перемешивающих устройств - Л по ГОСТ 15150-69. Хранение гуммированных аппаратов и перемешивающих устройств под прямыми солнечными лучами и вблизи установок излучающих тепло, категорически запрещается. Срок хранения аппаратов - 6 месяцев.

Комплектующие изделия хранить в соответствии с нормативно-технической документацией на эти изделия.

5.7. Проверку состояния консервации и, при необходимости, возобновления консервации должен производить заказчик.

5.8. Ответственность за хранение полученного аппарата несет заказчик.

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

3	Ильичев Э	В. Ш.	2008
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист
58 а

6. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1. При монтаже аппарата (перед эксплуатацией) защитное покрытие должно быть проверено внешним осмотром или электродефектоскопом при напряжении, указанном в паспорте аппарата.

6.2. Аппараты должны эксплуатироваться с соблюдением требований по монтажу и эксплуатации.

6.3. Аппарат должен эксплуатироваться при рабочих параметрах, не превышающих допустимых значений, указанных в технической документации. Ответственность за соответствие выбранного покрытия аппарата среде и условиям эксплуатации несет заказчик.

6.4. Скорость изменения температуры корпуса и других частей аппарата при всех режимах работы не должна превышать 30°C в час.

6.5. Электроснабжение и система заземления аппарата должны быть выполнены в соответствии с "Правилами устройства электроустановок" (ПУЭ-76) и "Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей и правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей" (ПТЭ и ПТБ). При испытании и эксплуатации аппарат должен быть надежно заземлен. Подключение электропривода к сети разрешается если сопротивление заземляющего устройства не превышает 4 Ом.

6.6. При размещении аппаратов во взрывоопасных помещениях и наружных установках комплектующее их электрооборудование по своему исполнению должно соответствовать категории и группе взрывоопасных смесей по классификации, приведенной в ГОСТ 12.1.011-78.

6.7. Аппараты, работающие под избыточным давлением свыше 0,07 МПа (0,7 кгс/см²), должны эксплуатироваться в соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением".

Подпись и дата

Изм. № докум.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № инв.

3	504	ИЗВЕЩЕНИЕ	3	18.11.85
Изм. лист	№ докум.	Подпись	Дата	

ТУ 26-01-949-85

Лист
59

6.8. Защита аппарата по давлению должна быть обеспечена предохранительными устройствами, устанавливаемыми на трубопроводах, в соответствии с требованиями "Правил устройства и безопасной эксплуатации сосудов, работающих под давлением". Расчет и выбор предохранительного устройства производит потребитель.

6.9. Аппараты с корпусами исполнения 00 и 80 допускается эксплуатировать под вакуумом с остаточным давлением, указанным в табл. 16.

Таблица 16

Исполнение корпуса аппарата	Допускаемое остаточное давление, МПа (мм рт.ст.)					
	Номинальный объем аппарата, м ³					
	1,0	2,0	3,2	6,3	10	16
00	0,013 (100)			0,045 (345)	0,013 (100)	0,038 (290)
80	0,091 (690)	0,090 (680)	0,086 (650)		0,088 (670)	0,089 (675)

6.10. Аппараты и системы их технологической обвязки должны быть снабжены контрольно-измерительными приборами, необходимыми для контроля параметров, указанных в технологической характеристике, а также необходимой арматурой.

Приобретение и установку контрольно-измерительных приборов и арматуры производит потребитель.

6.11. Подготовку к монтажу и наладку торцовых уплотнений производить в соответствии с инструкцией по эксплуатации, поставляемой с торцовым уплотнением.

6.12. Подготовку к монтажу и эксплуатации мотор-редуктора производить в соответствии с паспортом на мотор-редуктор поставляемым с мотор-редуктором.

Изм. № полл. _____
 Подпись и дата _____
 Имя, инв. № _____
 Подпись и дата _____
 Имя, инв. № _____
 Подпись и дата _____

3 изм. лист
 № докум. 12.12.12.12.12
 Подпись _____
 Дата _____

ТУ 26-01-949-85

В процессе эксплуатации не реже одного раза в месяц заказчик производит смазку подшипников.

6.13. Аппараты могут эксплуатироваться с применением рабочих сред и при температурах, в которых стойка резиновая смесь конкретной марки, примененной для гуммирования.

6.14. Допустимые концентрации вредных веществ в зоне обслуживания аппарата не должны превышать указанных в ГОСТ 12.1.005-76 предельно допустимых концентраций в воздухе рабочей зоны.

6.15. Защитное гуммировочное покрытие следует оберегать от механических повреждений, воздействия солнечных лучей и установок, излучающих тепло, а также от соприкосновения с маслом, эмульсией, бензином и другими растворителями.

Подпись и дата

Ивл. № дубл.

Зам. инв. №

Подпись и дата

Ивл. № подл.

3 3011

21.06.85

В.И. Давыдов

ТУ 26-01-949-85

Лист

62

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие аппаратов требованиям настоящих ТУ, при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации, установленных данными ТУ и эксплуатационными документами на комплектующие изделия, при соответствии среды и эксплуатационных параметров типу покрытия аппарата, выбранному потребителем.

7.2. Гарантийный срок эксплуатации аппаратов 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию при условии проведения регламентных работ через 600 часов работы для аппаратов с сальниковым уплотнением и 900 часов для аппаратов с торцовым уплотнением и соблюдением графиков планово-предупредительных работ.

7.3. Срок ввода аппаратов в эксплуатацию не позднее 6 месяцев со дня получения на предприятие для действующих предприятий, 9 месяцев для строящихся предприятий.

7.4. Для аппаратов, поставляемых на экспорт, гарантийный срок эксплуатации 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня проследования аппаратов через государственную границу СССР.

7.5. В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель должно безвозмездно устранять дефекты, за исключением случаев, когда дефекты произошли по вине потребителя.

Подпись и дата

Имя, № дубля

№ зам. инж. №

Подпись и дата

Имя, № подл.

3
изм. лист

ИЗВУЗ

В. ШИГАЛОВ

Дата

ТУ 26-01-949-85

Лист
62 а

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к извещению об ИЗМЕНЕНИИ №3 ТУ 26-01-949-85

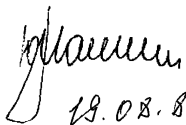
"Аппараты гуммированные с механическим перемешивающим устройством объёмом I; 2; 3,2; 6,3; 10 и 16м³".

Настоящее извещение разработано согласно требованию Государственной приёмки ПО "Курганармхиммаш" по переработке технических условий ТУ 26-01-949-85 в соответствии с ГОСТ26964-86 "Правила Государственной приёмки продукции. Основные положения".

Извещение отражает повышенные требования к проведению испытаний на надёжность.

Данное извещение не влияет на изменение цены.

И.о.главного конструктора


19.08.88

Ю.Ф.Малёкин

OK17 36 1553

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер по проектированию Ленинградского НПО "Пигмент"

_____ В. П. Глассов
телеграмма №122647/9
от 06.05.1991г.

Группа Г 47
рег. № _____ дата регистр.

УТВЕРЖДАЮ

Директор завода Курганхиммаш
_____ Радошин

Радошин
7.05.1991г.

ИЗВЕЩЕНИЕ №4

об изменении ТУ 26-01-949-85

Аппараты гуммированные с механическим перемешивающим устройством I; 2; 3,2; 6,3; 10; 16 м³.

СОГЛАСОВАНО

Зам. директора по научной работе Ленинхиммаш

_____ В. Л. Садовский
письмо № 905-52-09/1910
от 10.04.1991г.

Главный конструктор
завода Курганхиммаш

Кручанов
В. С. Кручанов
07.03.91

17.06.91
Зарегистрировано № 253912/04
Курганский завод
стандартизации и испытаний
13.05.1991г. _____

Завод Курган- ХИММАШ		Извещение № 4	Обозначение ТУ 26-ОТ-949-85 см. ниже		Причина Изменение стандартов		Шифр 4	Лист 2	Листов 13		
ОГК	Дата выпуска		Срок пэм.		Срок дейст- вия ПИ	Указания о внедрении					
Указания о заделе						На заделе не отражается					
Изм. 4						Содержание изменения					
						Лист 6					
						Вторая строка снизу: ... плоским дном и съемной крышкой ...					
4						Лист 7					
						Контракта или договора					
						Пункт I.1.2. ... заказ-наряда ...					
						Пункт I.2.1. ... табл. I и 2.					
						Лист 9 а					
						87					
						Пункт I.3.1. ... ОСТ 26-291-79.					
						Пункт I.3.4.					
						Имеется: ... из стали ВСтЗпс4 и ВСтЗпс5 по ГОСТ 380-71 и других марок углеродистой стали в соответствии с ОСТ 26-291-79.					
						Должно быть: ... из стали СтЗпс3, СтЗпс3, СтЗпс4, СтЗпс4, СтЗпс5 по ГОСТ 380-88 или других марок углеродистой стали равноценного или улучшенного качества в соответствии с ОСТ 26-291-87 ...					
Составил		Проверил		Начальник КБ		Н. контр		Утвердил		Представ. заказчика	
Болотова С. В.		Лобанова М. В.		Дьячков С. С.		Верзилина					
91		91		91		91					
Подлинник исправил						Контр. копия исправил					
						Приложение					

По утверждению
извещения

Применяемость

Разослать

Приложение

Изм.

Содержание изменения

4

РД 24.023.52-90

Пункт I.3.5. ... ~~ОСТ 26-17-015-85~~ ...Лист 23 б

87

Пункт I.4.1. ... ~~ОСТ 26-291-79~~ ...Лист 26

87

Пункт I.5.1. ... ~~ОСТ 26-291-79~~ ...

Лист 28

Пункт I.5.7.

Имеется: ... ГОСТ 6.1-73, ГОСТ 37-79 ... заказ-наряду ...

Должно быть: ... Положению о поставках продукции производственно-технического назначения, утвержденному Совмином СССР № 888 от 25.07.88. ... контракту или договору ...

Пункт I.6.2. ... ~~ГОСТ 12969-67~~ и ...Лист 29Первой строкой ввести: Расчетное давление, МПа (кгс/см²)

Максимальную или минимальную рабочую температуру стенки аппарата °С

Третья строка: ~~Расчетную температуру стенки аппарата °С;~~

Изм.

Содержание изменения

4

Шестая строка: Примечания. ~~1. На табличке аппарата, изготовленного по вышней категории качества, наносится государственный Знак качества согласно Положению № 39-8/115.~~

Пункт 1.6.3. ... ~~рабочее или расчетное давление, МПа; пробное давление, МПа;~~
~~допускаемая температура стенки аппарата;~~

Пункт 1.6.4. ... в ~~черный~~ ^{красный} цвет,...

Лист 31

89

Шестая строка: ... ГОСТ 10144-~~74~~...

Лист 31 а

87

Пункт 1.7.9. ... ОСТ 26-291-~~79~~...

Лист 45 а

87

Пункт 2.2. ... ОСТ 26-291-~~79~~...

Изм.

Содержание изменения

4

Пункт 2.3.

Имеется: ... "Правил безопасности во взрывоопасных и взрывопожароопасных химических и нефтехимических производствах" (ПБВХП)...

Должно быть: ... "Общих Правил взрывобезопасности для взрыво-пожароопасных химических, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств" от 06.09.88г.

Лист 46

88

Первая строка: ... ГОСТ 12.1.005-78 ...

устройством

Пункт 2.11. ... ~~контуром~~ ...

Лист 49

Пункт 3.1. ... 1) ~~квалификационным~~;

2) ~~предъявительским~~;

...

5) ~~типовым~~.

Пункт 3.2. Вычеркнуть.

Пункт 3.3. ~~Предъявительские, ... квалификационные, ... и типовые ...~~

Изм.

Содержание изменения

4

Пункт 3.4. ... ~~предъявительских~~ ...

Пункты 3.5; 3.6 вычеркнуть

Пункт 3.7.

Имеется: Объем выборки аппаратов в зависимости ...

Должно быть: Объем выборки аппаратов на приемо-сдаточные испытания в зависимости ...

Лист 5I

Продолжение табл. I4

8. Проверка температуры наружных поверхностей корпусов подшипников.	I. 2. 3.	4. 3	*	+
II. Проверка заземления	2. II 2. I2	4. 8	-	+
I2. Проверка уровня звука	2. I2 2. I4	4. 3	-	+
I3. Проверка параметров вибрации	2. I5 2. I4 2. I6	4. 3	-	+

Изм.

Содержание изменения

4

Лист 52Пункт 3.9. ... ~~Госприемки и ...~~

Пункт 3.11 вычеркнуть

Пункт 3.13 ... ~~и представителем Госприемки.~~Лист 53

87

Пункт 4.1. ... ОСТ 26-291-~~19.~~Лист 54Пункт 4.2. ... РД 24.023.52-90
... ~~ОСТ 26-17-015-85.~~

Пункт 4.4. Четырнадцатая строка. После слов: "остальных аппаратов - не менее 1ч"
вести абзац: "При поставке на экспорт двигателя с частотой 60 гц,
испытание проводить на двигателе для внутреннего рынка."

Лист 56Пункт 4.6. ... РД50-690-89
... ~~ГОСТ 27.502-85~~ ...

Пункт 4.8.

Имеется: Контроль заземления производится путем замера величины сопротивления
заземляющего устройства аппарата и величиной сопротивления между за-
земляющим болтом и каждой доступной прикосновению металлической нето-

Изм.

Содержание изменения

4

Должно быть: Коведущей частью аппарата, которая может оказаться под напряжением. Контроль качества заземления производится путем замера электрического сопротивления между каждой доступной прикосновению металлической нетоковедущей частью аппарата и устройством для заземления.

Лист 62

Пункт 6.14. ... ГОСТ 12.1.005-~~78~~⁸⁸...

Лист 64

Приложение I

Манометр	ДМ МТ	2,5 1,6	0-10 кгс/см ²	0,2 кгс/см ²	2405-88 ГОСТ 8625-77
Рулетка измерительная металлическая	Р10УЗП ОИКЭ-10 АНТ/10	3,0	0-10 м	10 мм	89 ГОСТ 7502-80

84

Изм.

Содержание изменения

84

Лист 65

Продолжение приложения I

Термометр	ТТ ПЧ I 180 66 ПЧ I 6066	-	0-100°C	1°C	ТУ 25.202I.010-89 ГОСТ 2823-73
Шумомер Измеритель шума и вибраций	ИШВ-I	I,0	3-130дБ	-	ГОСТ I7187-8I ТУ25-06-995-73
Осциллограф светолучевой	Н-I45	отклоне- ние от ГОСТ ленты ±15%	-	-	ТУ25-04(УПА.967.035)-80 ТУ25-0425.054-83

И

Лист 66

Приложение 2

Перечень

документов, на которые даны ссылки.

~~ГОСТ 6.1.-73. УСД. Система документации по внешней торговле. Требования к оформлению.~~~~ГОСТ 6.37-79. УСД. Система документации по внешней торговле. Товароописательная документация.~~

Ввести взамен: "Положение о поставках продукции производственно технического назначения, утвержденное Совмином СССР №888 от 25.07.88.

Изм.

Содержание изменения

4

89

ГОСТ 9.401-79.

Имеется: ГОСТ 12.1.005-76. ССБТ. Воздух рабочей зоны. Общие санитарно-гигиенические требования.

Должно быть: ГОСТ 12.1.005-88. ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.

Лист 67

Продолжение приложения 2

88. Продукция производственно-технического назначения.
ГОСТ 15.001-73. ~~Разработка и поставка продукции на производстве. Основные положения.~~

РД 50-690-89
~~ГОСТ 27.503-81.~~

88 обыкновенного качества.
ГОСТ 380-71. Сталь углеродистая ~~общего назначения.~~ Марки и общие технические требования.

ТУ 25-2021.010-89 технические стеклянные
~~ГОСТ 2823-73Б. Термометры стеклянные технические . . .~~

Изм.

Содержание изменения

Ц

Лист 68

Продолжение приложения 2

~~ГОСТ 6616-74. Преобразователи термоэлектрические ГСП. Общие технические условия.~~ГОСТ 7502-⁸⁹~~80~~. ...ГОСТ 10144-⁸⁹~~74~~. Эмали ХВ 124. ^{Технические условия}~~различных цветов и ХВ 125.~~ГОСТ ²⁴⁰⁵⁻⁸⁸~~8625-77~~. Манометры избыточного давления, вакуумметры, ~~и~~ мановакуумметры, напоромеры, тягомеры и тягонапоромеры. Общие технические условия.
~~показывающие. Основные параметры и размеры.~~Лист 69

Продолжение приложения 2

~~ГОСТ 26964-86. Правила Государственной приемки продукции. Основные положения.~~ГОСТ 15155-⁸⁹~~84~~. ...~~ГОСТ 23111-78. Двигатели асинхронные трехфазные короткозамкнутые взрывобезопасные серий В и ВР мощностью от 0,25 до 110 кВт. Технические условия.~~

Изм.

Содержание изменения

V

87
ГОСТ 24444-80. Оборудование технологическое. Общие ^{требования} ~~монтажно-технологические~~ ^и ~~требования~~ ности.

Лист 70

Продолжение приложения 2

ТУ 25-04-3098-76. Люксметры типа ~~I-0116~~ ^{Ю-116}

87
ОСТ 26-01-88-78. ...

Имеется: ОСТ 26-17-015-85. ... Гуммирование.

Должно быть: РД 24.023.52-90. ... Гуммирование. Типовой технологический процесс.

Имеется: ТУ 25-06-995-73. Измеритель шума и вибрации ИШВ-1. Шумомеры.

Должно быть: ГОСТ 17187-81. Шумомеры. Общие ~~технические~~ ^{технические} требования и методы испытаний.

Третья строка снизу: ~~Правила безопасности во взрывоопасных и взрывопожаро-~~

ТУ 25-04(УПА 967.035)-80

~~ТУ 25-0425.054-83~~

Изм.

Содержание изменения

4

Лист 71

"Общих Правил взрывобезопасности для взрыво-пожароопасных химичес-
Первая строка: ~~опасных химических и нефтехимических производств (ПБХП 74).~~

ких, нефтехимических и нефтеперерабатывающих производств" от 06.09.88г.



Ленинградский
ордена "Знак Почета"
научно - исследовательский
и конструкторский институт
химического машиностроения

Л Е Н Н И И Х И М М А Ш

193167, Ленинград
Телеграфный: Фанг: 122605

100421 № 905-52-09/1910

На № 8114/173 от 18.03.91г.

6X1344
23/15-21 OK

Г главному инженеру
Курганского завода
химического машиностроения

т.Бубнову В.А.

640028, г.Курган,
Химмашевская, 18

Г 7

Согласовываем извещение 4 об изменении ТУ 26-01-949-85
"Аппараты гуммированные с механическим перемешивающим устройст-
вом I; 2; 3,2; 6,3; 10; 16 м³".

Зам.директора по
научной работе

В.Л.Садовский

Исполнитель: Степанов В.А.
тел: 274--22-31

L

J

ТЕЛЕТАЙПОГРАММА НОМЕР ТЕЛЕТАЙПА 122647

ЛЕНИНГРАД РУТМЛ ГЛАСОВУ (ДЛЯ ЛЕИТАНА)

ПРОШУ СОГЛАСОВАТЬ ТЕЛЕТАЙПОГРАММОЙ ИЗВЕЩЕНИЕ НОМЕР 4 ОБ ИЗМЕНЕНИИ
ТУ26-01-949-85 "АППАРАТЫ ГУММИРОВАННЫЕ С МЕХАНИЧЕСКИМ ПЕРЕМЕНИВАЦИМ
УСТРОЙСТВОМ 1; 2; 3,2; 6,3; 10, 16м³". ИЗВЕЩЕНИЕ КАСАЕТСЯ ИЗМЕНЕНИЯ
СТАНДАРТОВ НЕ ВЛИЯЮЩИХ НА ЦЕНУ. СУТЬ ИЗЛОЖЕНА В ИЗВЕЩЕНИИ НАХОДЯЩЕМ-
СЯ В ЛЕННИИХИММАШе И СОГЛАСОВАННОМ ИМ

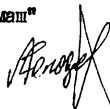
БАРС СОЛОДОВНИКОВ

640027 г. Курган

81161268 11717

25^а апреля 1991г. завод "Курганхиммаш"

Зем. главного инженера



А. С. Солодовников

исп. Дьячков

