

**КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

ориг

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

**Товарищество с ограниченной ответственностью
“Кастинг”**

УДК 669.2/8
КП ВЭД 27.44

МКС 77.150.30

СОГЛАСОВАНО

Председатель Комитета Госсанэпиднадзора -
главный Государственный санитарный
врач Республики Казахстан

А.А.Белоног
А.А.Белоног
«02» сентября 2008 г.



УТВЕРЖДАЮ

Директор
ТОО “Кастинг”

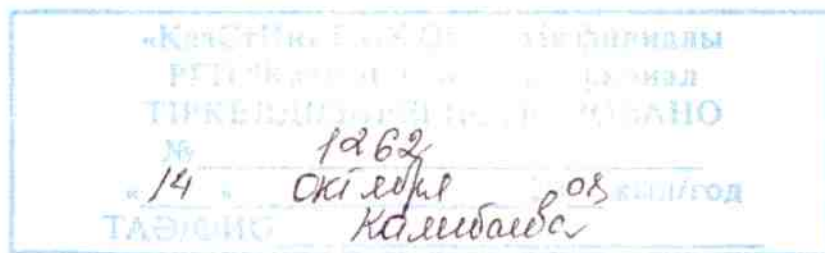
О.Н.Мышкин
О.Н.Мышкин
«02» 09 2008 г.



**КЕССОНЫ ВОДООХЛАЖДАЕМЫЕ ИЗ МЕДИ ЛИТЫЕ
СТ ТОО 39047093-03-2008
(Вводятся впервые)**

Срок действия

с «14» октября 2008 г.
до «14» октября 2013 г.



РАЗРАБОТАН

Технолог ЗОЦМ
ТОО “Кастинг”

Е.П.Путиенко
Е.П.Путиенко
«11» августа 2008 г.

Держатель подлинника:

ТОО “Кастинг”
050040, г. Алматы.
ул. Манаса, 54, офис 45

Алматы, 2008 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ**КЕССОНЫ ВОДООХЛАЖДАЕМЫЕ ИЗ МЕДИ ЛИТЫЕ****1 Область применения**

Настоящий стандарт организации распространяется на кессоны водоохлаждаемые из меди литые (далее по тексту — кессоны), изготовленные методом горизонтального непрерывного литья, и применяемые в качестве элементов охлаждения.

Пример записи условного обозначения:

Кессоны водоохлаждаемые из меди литые шириной 300 мм, толщиной 100 мм и длиной 5000 мм, из меди марки М1 по СТ ТОО 39047093-03-2008
Кессон МЛ 300x100x5000 М1 СТ ТОО 39047093-03-2008.

Требования, изложенные в п.п. 3.3, 3.6, 4.1 настоящего стандарта организации, являются обязательными.

Настоящий стандарт организации пригоден для целей подтверждения соответствия.

Настоящий стандарт организации без разрешения ТОО «Кастинг» не может быть частично воспроизведен, тиражирован и распространен.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте организации использованы ссылки на следующие стандарты:

СТ РК 3.4-2003 Государственная система сертификации Республики Казахстан. Порядок проведения подтверждения соответствия продукции. Общие требования.

СТ РК 1174-2003 Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды, размещение и обслуживание.

СТ РК ГОСТ Р 12.4.026-2002 Система стандартов безопасности труда. Цвета сигнальные, знаки безопасности и разметка сигнальная. Общие технические условия и порядок применения.

ГОСТ 12.1.004-91 Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования.

ГОСТ 12.1.005-88 Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.

ГОСТ 12.2.003-91 Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.3.009-76 Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.3.027-92 Система стандартов безопасности труда. Работы литейные. Требования безопасности.

ГОСТ 15.309-98 Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения.

ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технические условия.

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические требования.

ГОСТ 546-2001 Катоды медные. Технические условия.

ГОСТ 859-2001 Медь. Марки.

ГОСТ 1639-93 Лом и отходы цветных металлов и сплавов. Общие технические условия.

ГОСТ 3282-74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия.

ГОСТ 3560-75 Лента стальная упаковочная. Технические условия.

ГОСТ 6507-90 Микрометры. Технические условия.

ГОСТ 9012-59 Металлы. Метод измерения твердости по Бринеллю.

ГОСТ 9717.1-82 Медь. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотоэлектрической регистрацией спектра.

ГОСТ 9717.2-82 Медь. Метод спектрального анализа по металлическим стандартным образцам с фотографической регистрацией спектра.

ГОСТ 9717.3-82 Медь. Метод спектрального анализа по оксидным стандартным образцам.

ГОСТ 13938.1-78 Медь. Методы определения меди.

ГОСТ 13938.2-78 Медь. Методы определения серы.

ГОСТ 13938.3-78 Медь. Метод определения фосфора.

ГОСТ 13938.4-78 Медь. Методы определения железа.

ГОСТ 13938.5-78 Медь. Методы определения цинка.

ГОСТ 13938.6-78 Медь. Методы определения никеля.

ГОСТ 13938.7-78 Медь. Методы определения свинца.

ГОСТ 13938.8-78 Медь. Методы определения олова.

ГОСТ 13938.9-78 Медь. Методы определения серебра.

ГОСТ 13938.10-78 Медь. Методы определения сурьмы.

ГОСТ 13938.11-78 Медь. Метод определения мышьяка.

ГОСТ 13938.12-78 Медь. Методы определения висмута.

ГОСТ 13938.13-78 Медь. Методы определения кислорода.

ГОСТ 14192-96 Маркировка грузов.

ГОСТ 21650-76 Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования.

ГОСТ 24231-80 Цветные металлы и сплавы. Общие требования к отбору и подготовке проб для химического анализа.

3 Технические требования

3.1 Кессоны должны соответствовать требованиям настоящего стандарта организации и изготавливаться в соответствии с технологической инструкцией, утвержденной в установленном порядке.

3.2 Основные параметры

3.2.1 По состоянию материала кессоны изготавливаются литые.

3.2.2 Кессоны имеют твердость НВ (10/1000/30) (30-46) единиц.

3.2.3 Форму сечения, размеры кессонов и предельные отклонения по размерам устанавливаются при оформлении заказа на изготовление.

3.2.4 Обработка поверхности кессонов не производится.

3.2.5 Поверхность кессонов должна быть без трещин, расслоений, плен, пузырей и раковин. Допускаются отдельные поверхностные дефекты: вмятины, углубления, риски, мелкие задиры, а также следы зачистки, не выводящие изделия за пределы допусков.

3.2.6 Торцы кессонов должны быть ровно обрезаны и не должны иметь заусенцев.

3.2.7 Величина косины реза не должна превышать 6,0 мм.

3.2.8 Серповидность кессонов не должна превышать 3 мм на 1 метр длины.

3.3 Требования к химическому составу

Химический состав кессонов должен соответствовать марке меди М1 по ГОСТ 859.

3.4 Требования к сырью

Для изготовления кессонов используются следующие сырье:

- медь катодная по ГОСТ 546;
- медный лом по ГОСТ 1639;
- фосфористая медь.

3.5 Упаковка

3.5.1 Кессоны поставляются в стопках, связках массой до 3000 кг, без упаковки.

3.5.2 Кессоны должны быть плотно перевязаны не менее чем в двух местах стальной упаковочной лентой по ГОСТ 3560 или стальной проволокой диаметром не менее 6 мм по ГОСТ 3282. Допускается применять другие средства скрепления по ГОСТ 21650.

3.6 Маркировка

3.6.1 К каждой стопке должен быть прикреплен ярлык из ламинированной бумаги или картона, на котором указываются на государственном и русском языках следующие данные:

- наименование предприятия-изготовителя;
- наименование страны-изготовления;
- условное обозначение кессонов;
- дату изготовления (месяц, год);

- номер партии;
- массу нетто, брутто в кг;
- обозначение настоящего стандарта организации;
- логотип ТОО «Кастинг».

3.6.2 Транспортная маркировка должна соответствовать требованиям ГОСТ 14192 и выполнена на государственном и русском языках.

3.6.3 Маркировка может быть полностью или частично продублирована на иностранных языках. При отправке кессонов за пределы Республики Казахстан маркировка может быть выполнена на языке страны-импортера.

4 Требования безопасности

4.1 Кессоны должны быть не радиоактивными.

Каждая партия кессонов должна сопровождаться документом о радиоактивной безопасности.

4.2 При литье кессонов должны соблюдаться требования безопасности по ГОСТ 12.3.027.

4.3 Предельно-допустимые концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны производственных помещений не должны превышать нормативных значений ГОСТ 12.1.005.

4.4 Требования безопасности к производственному процессу должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.2.003.

4.5 Наличие опасности и способы, которыми можно предупредить или уменьшить ее воздействие на работающих должны быть обозначены сигнальными цветами или знаками безопасности в соответствии с требованиями СТ РК ГОСТ Р 12.4.026.

4.6 Организационно-технические мероприятия по обеспечению пожаробезопасности проводят в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.004 и СТ РК 1174.

4.7 Погрузочно-разгрузочные работы должны выполняться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.03.009.

5 Правила приемки

5.1 Кессоны принимаются партиями. За партию считают количество кессонов одного размера, изготовленных по одному заказу и сопровождаемых, согласно ГОСТ 15.309, одним предъявительским документом, оформленном в порядке, принятом на предприятии изготовителе. Максимальный размер партии не должен превышать 65000 кг.

5.2 Для проверки соответствия кессонов требованиям настоящего стандарта организации проводят приемо-сдаточные испытания и испытания для целей подтверждения соответствия.

5.3 Осмотру наружной поверхности подлежат все кессоны.

