

ГОСТ
ВКС
СССРГОСУДАРСТВЕННЫЙ
ОБЩЕСОЮЗНЫЙ СТАНДАРТ

ГОСТ В-2153-43

Всесоюзный
Комитет Стандартов
при
Совнархозе СССРКУХНИ ПОХОДНЫЕ
АВТОПРИЦЕПНЫЕОборонная промышленность
Д25

I. Назначение

1. Кухни походные автоприцепные предназначены для приготовления и транспортирования горячей жидкой пищи.

II. Основные параметры, размеры и материалы

2. Основные параметры кухонь:

а) вес кухни с котлом из листовой стали, без принадлежностей, продуктов и пищи	не более 660 кг
б) вес кухни с чугунным котлом, без принадлежностей, продуктов и пищи	не более 725 "
в) вес котла из листовой стали	не более 63 "
г) вес чугунного котла	не более 135 "
д) полная емкость котла	250 л
е) время, необходимое для закипания воды в котле при температуре воздуха 15°C	не более 65 мин.
ж) ширина колеи	1420 мм

3. Размеры деталей и узлов кухонь, а также материалы для их изготовления устанавливаются в чертежах, утвержденных заказчиком и согласованных с заводом-изготовителем.

4. Каждая кухня должна быть укомплектована следующими принадлежностями:

Наименование	Количество	Наименование	Количество
1. Черпак	1	12. Щетка для мытья котла	1
2. Вилка для вынимания мяса	1	13. Безмен (кантарь) 20 кг	1
3. Нож кухонный с футляром	1	14. Кочерга	1
4. Ножи для чистки овощей	2	15. Пила двуручная длиной 840 мм	1
5. Судки для хранения сырого мяса	2	16. Топор-колун	1
6. Банка для хранения животных жиров	1	17. Брусok для точки ножей	1
7. Банка для растительного масла	1	18. Напильник трехгранный	1
8. Ведро железное для воды	1	19. Фонарь свечной	1
9. Термосы 12-литровые	2	20. Веревка Ø 40 мм, длиной 15 м	1
10. Доска для разделки продуктов	1	21. Ключ гаечный разводной	1
11. Скребок для чистки чугунного котла	1	22. Ключ торцевой для гаек колес с рычагом	1

III. Технические условия

А. Котел и топочное устройство

5. Внутренняя поверхность чугунных котлов должна быть без острых наплывов и шероховатостей и должна быть зачищена наждачным камнем.

Наружная поверхность котлов должна быть очищена от формовочного песка и пригара.

Внесен Техническим комитетом
Главного интендантского управления
Красной АрмииУтвержден Всесоюзным
Комитетом Стандартов
29/VI 1943 г.

Срок введения 1/VII 1943 г.

Цена 40 коп.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Перепечатка воспрещена

6. Углубления и раковины на поверхности чугунных котлов глубиной более $\frac{1}{8}$ толщины стенки не допускаются.

Примечание. Допускается заварка более глубоких раковин, при условии что количество их не более пяти и что они расположены не ближе 50 мм друг к другу.

7. Трещины в стенках и днище чугунных котлов и заварка их не допускаются.

8. Поверхность стальных котлов должна быть ровной, гладкой, без пузырей и вмятин. В местах соединения листов на внутренней поверхности котла не должно быть выступов и впадин, способствующих задержанию в них остатков пищи.

9. Допускается изготовление корпуса стального котла из трех частей, днища котла—из четырех частей, дна очага и обшивки—из четырех частей.

10. В котлах должны быть вылужены оловом марки О2 ГОСТ 860—41: а) внутренние поверхности корпуса котла, крышки и предохранительного клапана (стального); б) козырек крышки (под кольцо); в) розетка предохранительного клапана.

Все остальные детали котлов, не соприкасающиеся непосредственно с пищей, должны быть окрашены.

Примечание. В чугунных котлах внутренняя поверхность корпуса не лудится.

11. На вылуженных поверхностях не должно быть непролуженных мест, потеков олова и царапин, доходящих до основного металла.

12. В особых случаях, по соглашению с заказчиком, котлы могут сдаваться необлуженными. В этом случае котлы должны быть обязательно пескоструйным аппаратом или протравлены 10—12%-ным раствором серной кислоты, хорошо промыты до нейтральной воды, высушены и смазаны техническим вазелином, солидолом, тавотом.

13. Котлы, при наполнении их водой, не должны давать течи или потения.

Примечание. Места потения и капель в котлах разрешается заводу-изготовителю пропитывать по способу Рождественского, либо пропитывать растительными маслами с последующим обжигом, либо исправлять дефекты котла другим способом. После пропитки котел должен быть вновь подвергнут испытанию.

14. Резьба деталей котла должна быть метрическая, на стержнях откидных болтов—прямоугольная размером 3×10 , шесть ниток на 1". Точность изготовления резьбы должна соответствовать чертежам.

Примечание. Допускается применение дюймовой резьбы во всех резьбовых соединениях и метрической резьбы—на стержнях откидных болтов.

15. Резьба должна быть чистой, без заусенцев и задиров.

16. Предохранительный клапан котла должен обеспечивать выпуск пара при кипении воды и приготовления пищи, а также доступ воздуха в котел при его остывании. Предохранительная розетка клапана должна предохранять его от забивания пищей.

17. Откидные болты крышки котла должны обеспечивать быстрое, легкое и плотное закрывание ее.

18. Для обеспечения герметичности котла под крышку его должно быть проложено кольцо из тепло- и жиростойкой резины.

19. До постановки в очаг котел должен быть испытан на герметичность давлением пара, воздуха или воды в $0,25 \text{ кг/см}^2$.

20. Дымовая труба должна входить в патрубок, свободно сдвигаться и раздвигаться и прочно удерживаться в раздвинутом положении.

21. Топочная дверца должна вращаться на петлях свободно и в закрытом состоянии плотно прилегать к стенкам очага.

22. Наружные стенки облицовки очага и котла должны быть окрашены за один раз краской защитного цвета. Окраске не подлежат: наружная поверхность котла, входящая в очаг, стенки очага и внутренняя поверхность трубы.

Краска должна лежать ровным слоем, без просветов, потеков и пузырей.

Примечание. Наружная поверхность стальных котлов, отправляемых отдельно, окрашивается полностью.

Б. Рама, ходовая часть, ящик для продуктов и принадлежностей

23. Кухни должны быть смонтированы на укороченном шасси автоприцепки 1-АП-1,5 или на шасси автоприцепки КП-41 Горьковского автозавода. Шасси должны быть изготовлены с изменениями в соответствии с чертежами, согласованными с заказчиком.

24. Шасси должно быть установлено на односкатный ход автоприцепки 1-АП-1,5 с рессорами (из 11 листов), применяемыми в качестве передних рессор в автомобиле ЗИС-5, или на ход автоприцепки КП-41 ГАЗ со специальными рессорами.

25. Рессоры должны иметь графитную смазку. При сборке рессоры должны свободно входить в ушко подвески и рессорной серьги, с соблюдением зазоров и допусков, указанных в чертежах.

26. При проверке после сборки колеса должны вращаться легко и бесшумно. Шины должны быть накачены до давления 2,5 атмосферы.

27. Изготовление ящика для продуктов и принадлежностей допускается как из стали, так и из сосновой, еловой и лиственничной древесины влажностью 10—20%.

28. Древесина деталей ящика должна быть здоровой.

В древесине деталей не допускаются: гнили, сучки выпадающие (рыхлые, табачные, частично сросшиеся) и трещины торцевые длиной более 100 мм, глубиной более $\frac{1}{3}$ толщины детали.

Отверстия в деревянных деталях от выпадающих сучков должны быть заделаны деревянными пробками на клею.

29. Деревянные детали должны быть чистой обработки, без отколов и отщепов.

30. Резьбовые соединения деталей ходовой части должны иметь метрическую резьбу с точностью изготовления, указанной в чертежах.

Примечание. Допускается применение дюймовой резьбы.

31. Все болтовые соединения должны быть затянуты прочно, и гайки должны быть предохранены от самоотвинчивания. Способы предохранения от самоотвинчивания гаек должны быть указаны в чертежах.

32. До окраски все металлические детали должны быть очищены от ржавчины, окалины, пыли и жировых пятен.

33. До сборки все металлические и деревянные детали в местах их соединения должны быть покрыты олифой или суриком на олифе.

34. Шасси, рессоры и другие металлические детали ходовой части должны быть окрашены за один раз краской защитного цвета. Деревянный ящик для принадлежностей и продуктов окрашивается за два раза. Внутренние стенки деревянного ящика только олифуются. Откидной или выдвижной столик с внутренней стороны не окрашивается и не олифуется.

Краска должна лежать ровным слоем, без просветов, потеков и пузырей.

IV. Правила приемки

35. Качество материалов для деталей кухонь проверяют по сертификатам заводов-поставщиков и по документации заводов-изготовителей.

36. Приемку деталей производят до окраски. Приемку готовых частей (узлов)—до и после окраски.

37. Готовые кухни принимают партиями, размеры которых должны быть согласованы с заказчиком. Оси принимают партиями, в количестве не более 50 шт. каждая.

38. Внешнему осмотру должен быть подвергнут каждый узел кухни, обмеру—каждая ось и каждая ступица. Каждый узел должен быть проверен в отношении: а) правильности сборки, б) чистоты отделки, в) прочности деталей и самого узла, г) соблюдения указанных в чертежах размеров и допускаемых отклонений.

39. Каждый котел перед установкой в очаг должен быть испытан на течь и потение наливанием в него воды.

40. После установки котлов в очаг проверку их работы производят кипячением в них воды. Проверке должны быть подвергнуты 10% партии, но не менее трех котлов.

41. Проверке соответствия кухонь требованиям п. 2 настоящего стандарта подвергают 1% сдаваемой партии.

42. По требованию заказчика качество изготовления кухонь проверяется опытной обкаткой по программе и методике, согласованной с заказчиком. Для обкатки берут не менее одной кухни от партии в 250 шт.

43. Для проверки качества полуды производят химический анализ олова, сплавленного с котлов или с крышек, в количестве 20—30 г для каждой сдаваемой партии кухонь, при условии что вся партия вылужена оловом одного качества, проверенного по сертификату или путем химического анализа.

44. Проверке механических свойств материала осей, изготовленных горячим способом, подвергают 2% партии, но не менее одной оси. Если оси изготовлены

из проката при помощи холодной обработки, то должен быть проверен исходный материал.

45. В случае неудовлетворительных результатов проверки хотя бы одной кухни (узла, детали), производят повторную проверку двойного количества их.

В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки, партию кухонь (узлов, деталей) возвращают для исправления.

Проверке после исправления подвергают двойное количество кухонь (узлов, деталей).

В случае неудовлетворительных результатов проверки после исправления, партию забраковывают окончательно.

46. После приемки все облученные и неокрашенные поверхности котлов должны быть смазаны техническим вазелином, солидолом или тавотом. Все трущиеся поверхности деталей кухонь должны быть смазаны.

V. Методы испытаний

47. Качество изготовления и окраски кухонь и их узлов проверяют внешним осмотром.

48. Размеры проверяют с помощью соответствующих калибров, шаблонов и измерительных инструментов.

49. Определение влажности древесины производят по ОСТ НКЛес 250.

50. Механические испытания материала осей производят по ГОСТ 380—41.

Вязкость стали осей, вместо испытания ударом на приборе Шарпи, проверяют по степени сужения образцов при испытании их на разрыв.

51. Испытание котлов кипячением воды производится в течение 15 мин. с момента закипания воды. Котлы наполняются водой до уровня, не доходящего до края горловины на 10 мм. Крышки котлов должны быть плотно закрыты и прижаты откидными болтами.

При этом испытании швы и заклепки стальных котлов и стенки чугунных котлов не должны давать течи.

Избыток пара в котле должен выходить наружу автоматически через предохранительный клапан.

52. Для определения наличия в чугунных котлах дефектов отливки (пустот и трещин) производят легкое обстукивание наружных и внутренних поверхностей их легким молотком. При обстукивании звук не должен быть дребезжащим.

53. Для определения отсутствия течи и потения котлы наполняют водой до уровня, не доходящего до края горловины на 10 мм, и обстукивают стенки легким молотком. Чугунные котлы обстукивают по всей наружной поверхности, стальные—по швам. Продолжительность испытания—30 мин.

VI. Маркировка и упаковка

54. На каждой кухне должны быть нанесены: знак завода, марка изделия и год изготовления, а также клейма технической приемки.

55. Принадлежности к кухне укладывают в ящик в порядке, указанном в чертежах, после чего ящик пломбируют.

56. Кухни отправляют в собранном виде без упаковки. Стальные котлы, при отправке отдельно от кухонь, упаковывают в решетки, предохраняющие котлы от повреждений.

Чугунные котлы, при отправке отдельно от кухонь, не упаковывают.



2000072570