

**Общество с ограниченной ответственностью
«Лука»**

ОКП 25.11.23-110

ТНВЭД 7222 40 900 0

Группа Ж91

«УТВЕРЖДАЮ»

Исполнительный директор
ООО «Лука»

_____ С.А. Мишин

«_____» _____ 2019 г.

**ИЗДЕЛИЯ СТРОИТЕЛЬНЫЕ
СТАЛЬНЫЕ ЛЕГКИЕ**

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ТУ 25.11.23-002-75181887-2019

Вводится взамен

Дата введения

«_____» _____ 2017 г.

Технический директор

_____ И.А. Дрыгин

Разработал:

Ведущий инженер-технолог

_____ О.В. Киселева

г. Самара

2019 г.

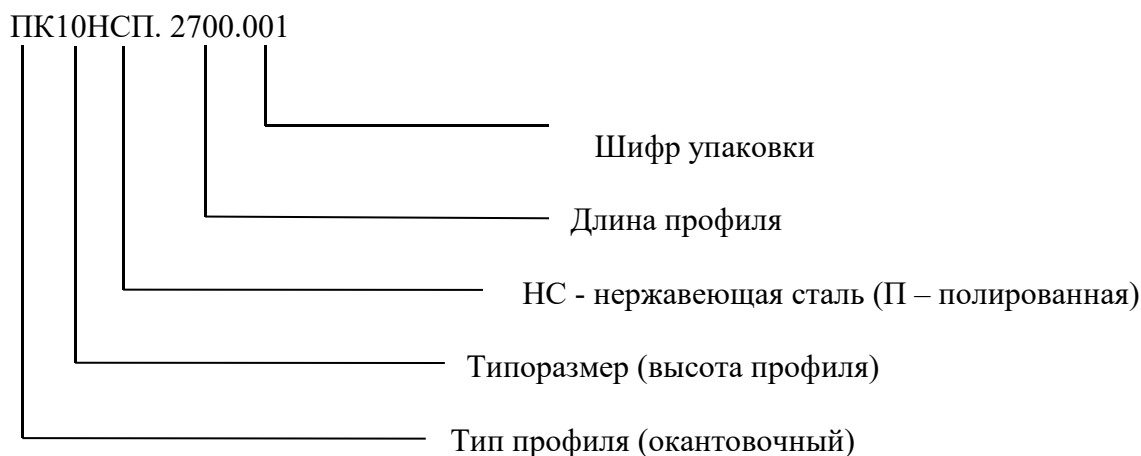
Настоящие технические условия распространяются на изделия строительные стальные легкие, в частности на профили из нержавеющей стали.

Эти универсальные профили помогут решить множество проблем по монтажу. Используются при комбинированных покрытиях, по краям настила, для окантовки и разграничения поверхностей. Служат защитой от внешних воздействий краев и углов керамической плитки. Конструкции отличаются быстротой и легкостью установки и значительно продлевают срок использования покрытия.

Материал основы – нержавеющая сталь AISI 430.

Пример обозначения профилей: при заказе: «Профиль окантовочный К 10НС.2700.001» ТУ 25.11.23-002-75181887-2019 (взамен ТУ 5280-002-75181887-2017).

Условное обозначение профиля расшифровывается следующим образом:



Профили изготавливаются кратной длины по требованию заказчика:

- 1250, 2500 мм

- 900, 1350, 2700 мм

Тип профиля:

- стыкоперекрывающие: ПС

- разноуровневые: ПР

- угловые: ПУ, Уп

- окантовочные: ПК, ПКр, К

- декоративные вставки: ПП

- плинтуса: Пл

- отбойники: ПО

Тип материала: НС – шлифованный из нержавеющей стали

НСП – полированный из нержавеющей стали

Шифр упаковки: 00 – общая по 10 штук

001 - в индивидуальной упаковке

001к- в индивидуальной упаковке на клею

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Профили из нержавеющей стали должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта технической документации, согласованной и утвержденной в установленном порядке.

1.1. Основные параметры и характеристики

1.1.1 Заготовки:

Профили гнутые из листа нержавеющей стали AISI 430 (аналог 12X17) холодно-катанного в соответствии со стандартом ASTM A240/480.

Вид сечения: сплошной

Толщина листа: 0,8 мм – 1,5 мм

Рубка профилей производится на гильотинных ножницах с ЧПУ. Гибка профилей производится на листогибочном прессе.

Материал, из которого изготовлены нержавеющие профили, имеет хорошие механические свойства и сопротивление высокой температуре; превосходные антикоррозийные свойства к небольшому количеству кислот.

1.1.2 Геометрические размеры и форма в соответствии с требованиями ГОСТ 23616.

Готовые профили изготавливаются длиной от 900 до 2700 мм.

Предельное отклонение длины профилей должны быть: ± 3 мм

Профили должны быть отрезаны под прямым углом. Косина реза не должна быть более 3° . (Методы контроля по ГОСТ 26877-91 п.3.9 и п.5.2 настоящих ТУ).

Предельное отклонение от прямолинейности профиля не должно превышать значений, указанных в таблице 1.

Таблица 1

Длина профиля, мм	До 1000	Св.1000-до 2000 включ.	Св.2000-до 3000 включ.	Методы контроля
Предельное отклонение, мм	0,7	1,3	1,8	По ГОСТ 26877-91 разд.3 и п.5.3 ТУ

1.1.3 Готовые профили изготавливаются без покрытия, поверхность профилей шлифованная (НС), или полированная (НСП). Лицевая поверхность покрыта защитной пленкой.

1.1.4 На поверхности гнутых профилей не должно быть трещин напряжения, раскатанных трещин и загрязнений, гармошки, раковин, пузырей-вздутий.

1.1.5 На кромках и торцах гнутых профилей не должно быть зазубрин, расслоений, рваной и затянутой кромки.

1.1.6 Профили ПК, К (для плитки и керамогранита) штампуются на штампе тип 1 (перфорация круглая)

Классификация профилей, условное обозначение, характеристики профилей приведены в Приложении А.

1.1.7 На профили с префиксом «к» наносится клеевая основа – 2 полосы и защитная бумага.

1.2 Маркировка

Маркировка профиля наносится на специально разработанной этикетке, где указывается:

- товарный знак предприятия изготовителя,
- адрес изготовителя,
- условное обозначение профиля,
- эскиз профиля,
- типоразмер профиля,
- шифр цвета
- шифр смены, изготовившей данный профиль
- штрих-код продукции;

1.3 Упаковка

1.3.1 Профили из нержавеющей стали упаковываются в индивидуальный термоусадочный рукав соответствующего размера, согласно утвержденным нормам расхода материалов на данную продукцию; сверху наклеивается этикетка со всей необходимой информацией (маркировкой профиля и штрих-кодом).

1.3.2 Каждая партия изделий должна быть снабжена следующими сопроводительными документами:

- справкой, о том, что продукция не подлежит обязательной сертификации в Системе сертификации ГОСТ Р.
- заключением о том, что данные изделия не входят в список продукции, подлежащей обязательному подтверждению соответствия требованиям пожарной безопасности.

1.3.3 Допускается применять другие упаковочные средства по нормативной документации, утвержденной в установленном порядке, обеспечивающие сохранность изделий при хранении и транспортировании.

Допускается согласовывать способ упаковки с потребителем и указывать его в заказе на изготовление.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 По классификации ГОСТ 19433-88 профили не являются опасным грузом.

2.2 При работе с профилем пользоваться общими требованиями безопасности при погрузочно-разгрузочных работах по ГОСТ 12.3.009-76 и Межотраслевыми правилами по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещению грузов ПОТ Р М-007.

2.3 При производстве профилей и применении их в производственных условиях необходимо соблюдать требования СП 2.2.2.1327-03

3. ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Профили защитно-декоративные из нержавеющей стали являются пожаробезопасным материалом. Группа дымообразующей способности и группа токсичности продуктов горения по ГОСТ 12.1.044.

3.2 В условиях охраны окружающей среды при производстве и применении профилей необходимо соблюдать требования СанПиН 1.2.6.1032

3.3 При производстве (упаковке) профилей возможна миграция в воздух следующих вредных веществ, содержание которых не должно превышать ПДК в соответствии с ГН 2.2.5.1313-03 и ГН 2.1.6.1338-03.

Вещества, показатели (факторы)	Гигиенический норматив (СанПиН, МДУ, ПДК и др.)	
	ПДК в воздухе раб. зоны, мг/м ³ макс.раз./ср.смен	ПДК в атмос. воздухе, мг/м ³ макс.раз./ср.смен
Углерод оксид	20	5/3
Ацетальдегид	5	0,01/-
Этановая кислота (Уксусная кислота)	5	0,2/0,006
Масло минеральное нефтяное (веретенное, машинное, цилиндрическое и	5	0,050

пр.)		
Этенилбензол (стирол)	30/10	0,04/0,002

3.4 Утилизация производится в соответствии с требованиями СанПиН 1.2.6.1032.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Для проверки соответствия профиля требованиям настоящим ТУ проводят приемочный контроль. Приемочный контроль осуществляют путем проведения приемосдаточных и периодических испытаний.

Приемо-сдаточные испытания проводит служба технического контроля предприятия изготовителя.

Готовые профили принимают партиями.

За партию профилей принимают количество профилей одинаковой формы поперечного сечения (одного типоразмера), изготовленных в течение смены.

Размеры проверяются предприятием на одном профиле не реже 0,25-часовой производительности профилегибочного агрегата.

Проверке внешнего вида подвергают каждый профиль.

4.2 Приемосдаточные испытания осуществляют по следующим показателям:

Таблица 4

Показатель	Объем контроля
Длина профиля, мм	По альтернативному признаку по ГОСТ 23616
Косина реза, °	
Отклонение от прямолинейности, мм	

Партию считать принятой, если, показатели качества профилей соответствуют требованиям настоящих технических условий.

При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенном числе образцов.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний хотя бы по одному из образцов партию подвергают сплошному контролю или бракуют.

4.5 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствия профилей требованиям настоящих ТУ, соблюдая при этом установленный настоящим стандартом порядок отбора образцов и проведения испытаний.

У потребителя для проверки размеров профилей отбирают 2% от массы партии, но не менее двух профилей.

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1 Длину профилей измеряют рулеткой по ГОСТ 7502-98 или линейкой по ГОСТ 427-75.

5.2 Косину реза измеряют угольником поверочным ГОСТ 3749 и угломером с нониусом типа УН и УВ ГОСТ 5378 по ГОСТ 26877-91 п.3.9.

5.3 Предельное отклонение от прямолинейности, отклонение от плоскостности определяют по ГОСТ 26877-91 линейкой поверочной ГОСТ 8026-92.

5.4 Химический состав и механические свойства гнутых профилей принимают по документу о качестве предприятия-изготовителя заготовок.

5.5 Качество поверхности профилей проверяют без применения увеличительных приборов.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Изделия транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.2 Условия хранения, транспортирования, а также погрузки и выгрузки изделий должны обеспечивать их полную сохранность и соответствовать требованиям настоящих ТУ.

6.3 Климатические условия транспортирования профиля с защитно-декоративным покрытием должны соответствовать группам ОЖ3 и ОЖ4 по ГОСТ 15150-69, хранения – группе ОЖ4.

6.4 Гарантийный срок хранения - 1,5 года со дня отгрузки изделий изготовителем. По истечении срока хранения изделия могут быть использованы только после предварительной проверки их качества на соответствия требованиям настоящих ТУ.

7. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1 Монтаж и эксплуатацию профилей следует производить в соответствии с инструкцией по эксплуатации изделий, утвержденной руководителем предприятия-изготовителя.

7.2 Требования к монтажу изделий устанавливаются в конструкторской документации

на каждый вид профиля.

7.3 Все участки поверхности строительной конструкции, к которой крепят изделия, независимо от выбранного способа крепления должны быть очищены от строительного мусора, пыли и других загрязнений.

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих ТУ, при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации и области применения изделий, установленных настоящими ТУ.

8.2 Гарантия на упаковку не распространяется.

ПЕРЕЧЕНЬ ДОКУМЕНТОВ, НА КОТОРЫЕ ДАНЫ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

ASTM A240/480 - Стандарт на лист из нержавеющей стали холоднокатаный

ГОСТ 23616-79 Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Контроль точности.

ГОСТ 26877-91Metalлопродукция. Методы измерения отклонений формы.

ГОСТ 19433-88 Грузы опасные. Классификация и маркировка.

ГОСТ 30402-96 Материалы строительные. Метод испытания на воспламеняемость.

ГОСТ 30244-94: Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть.

ГОСТ 12.3.002-75 Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности

ГОСТ 12.3.009-76 Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности.

ПОТ РМ-007-98 Межотраслевые правила по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов.

СП 2.2.2.1327-03 Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту

ГОСТ 12.1.044-84 Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения.

СанПиН 1.2.6.1032-01 Гигиенические требования к обеспечению качества атмосферного воздуха населенных мест.

ГОСТ 166-89 Штангенциркули. Технические условия.

ГОСТ 3749-77 Угольники поверочные 90°. Технические условия.

ГОСТ 5378-88 Угломеры с нониусом. Технические условия

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 427-75. Линейки измерительные металлические. Технические условия.

ГОСТ 8026-92 Линейки поверочные. Технические условия.

ГОСТ 14192-96 Маркировка груза

ГН 2.2.5.1313-03 Гигиенические нормативы Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны

ГН 2.1.6.1338-03 Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Лист регистрации изменений									
Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	№ докум.	Входящий № сопроводительного документа	Подп.	Дата
	измененных	замененных	новых	аннулированных					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

