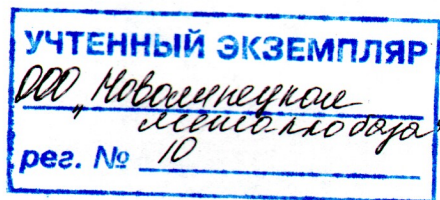


ООО "НОВОЛИПЕЦКАЯ МЕТАЛЛОБАЗА"

ОКП 11 2100

Группа Ж 34



УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор



Г.И. Рыбкин
_____ 2010 г.

**ПРОФИЛИ СТАЛЬНЫЕ ЛИСТОВЫЕ ГНУТЫЕ
С ТРАПЕЦИЕВИДНЫМИ ГОФРАМИ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
ТУ 14-89438172-010-2010
(впервые)**

Держатель подлинника: ООО «Новолипецкая металлобаза»

Срок действия с 26.04 2010 г.
без ограничения срока действия

СОГЛАСОВАНО

Директор ООО "ТДМ 'Металлосервис'
А.И. Муравьев
«09» 04 2010 г.

РАЗРАБОТАНО

Начальник бюро ОТиК
Ю.Г. Рачилов
«07» 04 2010г.

Настоящие технические условия распространяются на профили стальные с трапецевидной формой гофра, изготавливаемые на профилегибочном агрегате и предназначенные для применения в строительстве и других областях промышленности.

1 Сортамент

1.1 Профилированные листы классифицируют по:

- назначению;
- материалу заготовки.

1.1.1 По назначению профилированные листы подразделяют на типы:

- Н – для настила покрытий;
- НС – для настила и стеновых ограждений;
- С – для стеновых ограждений.

1.1.2 По материалу исходной заготовки профилированные листы подразделяют на:

- листы из тонколистового оцинкованного проката по ГОСТ 14918, ГОСТ Р 52246;
- листы из тонколистового холоднокатаного проката с полимерным покрытием ГОСТ Р 52146;
- листы из тонколистового холоднокатаного горячеоцинкованного проката с полимерным покрытием ГОСТ Р 52146;
- листы из тонколистового холоднокатаного проката ГОСТ 9045, ГОСТ 16523.

2 Технические требования

Профилированные листы должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и комплекта конструкторской и технологической документации, утвержденных в установленном порядке.

2.1 Основные параметры и размеры

2.1.1 Профили изготавливаются семи типов и должны иметь форму, размеры, площадь сечения, справочные величины согласно чертежам:

1. Профиль С9-900 - черт.№ 400-09-086
2. Профиль С40-1000 - черт.№ 400-09-087
3. Профиль Н78-950 - черт.№ 400-09-088
4. Профиль НС39,5-980 - черт.№ 400-09-089
5. Профиль Н80,5-475 - черт.№ 400-09-090
6. Профиль С21-1000 - черт.№ 400-09-091
7. Профиль Н57-750 - черт.№ 400-09-092

2.1.2 Профилированные листы должны изготавливаться кратной (100 мм) мерной длины от 3 до 12 м. По согласованию с потребителем допускается изготовление профилей меньшей длины.

2.1.3 Предельные отклонения по длине не должны превышать +15 мм, по

ширине +8 мм.

2.1.4 Предельные отклонения по толщине профилированных листов должны соответствовать предельным отклонениям по толщине заготовки нормальной точности прокатки по ГОСТ 19904 без учета толщины покрытия.

2.2 Требования к материалам

2.2.1 Профилированные листы изготавливаются из материалов, приведенных в таблице 1.

Таблица 1

Наименование материала исходной заготовки для профилирования	Характеристика покрытия и условные обозначения материала	Марка сталей, требования к сортаменту
1	2	3
Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918	1 и 2 класс толщины цинкового покрытия, нормальной разнотолщинности НР, групп ХП и ПК, нормальной точности прокатки по толщине БТ и ширине БН, нормальной плоскостности ПН с обрезной кромкой О:	08Ю, 08пс по ГОСТ 9045; 08,08пс по ГОСТ 1050; Ст1, Ст2, Ст3 по ГОСТ 380
Прокат листовой горячеоцинкованный ГОСТ 52246	Прокат с цинковым покрытием ГЦ; марок 220, 250, 280, 320, 350; нормальной точности Б, с обрезной кромкой О; классов 200, 225, 275, 350, 450, 600.	то же
Прокат тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий ГОСТ Р 52146	Прокат с лакокрасочным или пластизолевым покрытием, односторонним I или двусторонним II, нормальной точности БТ, с обрезной кромкой О, 1 и 2 класса покрытий	то же
Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения ГОСТ 16523	Прокат групп прочности: К270В, ОК300В, ОК360В; высокой (II) и повышенной (III) группы отделки поверхности, нормальной плоскостности, нормальной точности изготовления, 4 или 5 категории	08,08пс по ГОСТ 1050; Ст1, Ст2, Ст3 по ГОСТ 380

1	2	3
Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки ГОСТ 9045	Прокат нормальной точности прокатки по толщине БТ и ширине БН, нормальной плоскостности ПН с обрезной кромкой О, сложной СВ или весьма глубокой ВГ вытяжки, II или III группы отделки поверхности, 2 или 3 категории	08Ю, 08пс

По согласованию с потребителем допускается применять другие материалы, показатели качества которых соответствуют требованиям соответствующих нормативных документов.

2.3 Характеристики

2.3.1 Серповидность профилированных листов не должна превышать 1 мм на 1 м длины при длине профиля до 6 м и 1,5 мм на 1 м длины при длине профилей более 6 м. Общая серповидность не должна превышать произведения допускаемой серповидности на 1 м на длину листа в метрах.

2.3.2 Разность ширины крайних узких полок должна быть не менее 2 мм.

2.3.3 Волнистость на плоских участках профилированных листов не должна превышать 2 мм, а на отгибах крайних полок-3 мм.

2.3.4 Прогиб профилей в продольном и поперечном направлениях не нормируется.

2.3.5 Косина резов профилированных листов не должна выводить длину листов за номинальный размер и предельное отклонение по длине.

2.3.6 На поверхности профилей не допускаются отслоения, трещины, другие дефекты, нарушающие целостность цинкового и полимерного покрытия. Допускаются отдельные риски, потертости, царапины, глубиной менее толщины цинкового и полимерного покрытия, следы валков, не нарушающие целостность покрытия.

2.3.7 На концах профилей в местах загиба допускаются мелкие трещины длиной не более 5 мм вдоль профиля.

2.3.8 На отдельных профилированных листах допускается смятие торцов и загнутые углы в пределах допуска на длину.

2.3.9 Сборка профилированных листов одного типа должна производиться свободно, без дополнительных механических воздействий, при этом крайние узкие полки накладываются внахлест на более широкие крайние полки.

2.4 Упаковка и маркировка

2.4.1 Изделия упаковываются в пачки высотой не более 300 мм и массой не более 10 т.

2.4.2 Упаковывание продукции производится согласно утвержденных в установленном порядке схем упаковки, по согласованию с потребителем при заключении договора и оговаривается в заказе.

2.4.3 К каждой пачке прикрепляется бирка или приклеивается этикетка, содержащая:

- наименование и товарный знак предприятия-изготовителя;

- наименование и размеры изделия (или количество м²) с указанием типа профиля ;
- номер заказа;
- тип покрытия;
- количество изделий в пачке, шт;
- массу пачки нетто;
- обозначение настоящих технических условий;
- дату изготовления;
- штамп технического контроля.

2.4.4 Этикетка крепится на верхнем листе пачки.

3 Правила приемки

3.1 Готовые профилированные листы должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя на соответствие требованиям настоящих технических условий и комплекта конструкторской и технологической документации.

3.2 Изделия к приемке предъявляются партиями. Партией считается количество профилированных листов, изготовленных из одного материала, по одному заказу, сопровождаемых одним документом о качестве, содержащим:

- наименование предприятия-изготовителя, адрес, товарный знак;
- наименование потребителя;
- наименование изделия с указанием типа профиля;
- номер заказа (соответствует номеру партии);
- количество изделий каждого размера;
- тип покрытия;
- массу партии;
- обозначение настоящих технических условий;
- дату оформления документа;
- штамп технического контроля.

3.3 Для контроля соответствия техническим требованиям проводят приемо-сдаточные и периодические испытания, отбирая по одному верхнему листу из каждой пачки одной партии профиля.

3.4 Приемо-сдаточные испытания проводят на соответствие техническим требованиям по п. 2.1.2, 2.1.3, 2.3.3, 2.3.5, 2.3.6.

3.5 Периодические испытания проводят не реже одного раза в квартал по пп. 2.3.1, 2.3.2, 2.3.9.

3.6 Партию считают принятой, если показатели качества соответствуют требованиям настоящих технических условий.

3.7 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из требований, по нему проводят повторный контроль на удвоенном количестве листов, отобранных из той же партии. Если при повторной проверке хотя бы один лист профиля не удовлетворяет требованиям настоящих технических условий, то всю партию подвергают рассортировке с поштучной приемкой.

4 Методы контроля

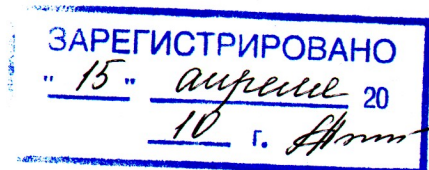
- 4.1 Соответствие материала требованиям нормативно-технической документации подтверждается сертификатом качества изготовителя.
- 4.2 Внешний вид изделий проверяется визуально.
- 4.3 Проверка размеров производится универсальным мерительным инструментом по ГОСТ 7502, ГОСТ 427, ГОСТ 164.
- 4.4 Серповидность по ребру гофра и волнистость профилированных листов проверяют поверочной линейкой длиной 1 м по ГОСТ 8026 и набором щупов по ТУ 2.034-255-87.
- Общую серповидность определяют с помощью струны, закрепленной на плоской горизонтальной поверхности и линейки по ГОСТ 427.
- 4.5 Косину резов профилированных листов измеряют линейкой по ГОСТ 427 и угольником по ГОСТ 3749, установленным по крайнему гофру профиля.
- 4.6 Для контроля продольных стыков и сходимости размеров профиля, проводится контрольная сборка двух или трех листов.

5 Транспортирование, хранение и эксплуатация

- 5.1 Транспортирование изделий производится любым видом транспорта, в условиях, исключающих механические повреждения и ржавление, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.
- 5.2 Погрузочно-разгрузочные работы должны производиться в условиях, исключающих травмирование профилированных листов.
- 5.3 Хранение изделий должно соответствовать условиям 3 (ЖЗ) по ГОСТ 15150. Не допускается совместное хранение с химически активными веществами.
- 5.4 Условия транспортирования должны соответствовать условиям 7 по ГОСТ 15150.

6 Гарантии изготовителя

- 6.1 Изготовитель гарантирует соответствие профилированных листов требованиям настоящих технических условий, при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.



Приложение А
(справочное)

Перечень НТД, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях

Обозначение	Наименование
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90 град. Технические условия
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.
ГОСТ Р 52146-2003	Прокат тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий
ГОСТ 52246-2004	Прокат листовой горячеоцинкованный. Технические условия.
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические
ГОСТ 19904-90	Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент
ГОСТ 9045-93	Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки. Технические условия
ГОСТ 164-90	Штангенрейсмасы. Технические условия
ГОСТ 1050-88	Прокат сортовой, калиброванный со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали. Общие технические условия
ГОСТ 380-2005	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 9045-93	Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки
ГОСТ 16523-97	Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения

ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ
к техническим условиям

Номер изменения	Дата утверждения	Перечень измененных пунктов	Дата введения в действие изменения