

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ПОКРОФФ»

ОКП 11 2200

Группа В22
код ОКС 77.140.70

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «ПОКРОФФ»

_____ / Кочеткова М.А./

«____» _____ 2016 г.

ЛИСТЫ СТАЛЬНЫЕ ПРОФИЛИРОВАННЫЕ R20

Технические условия

ТУ 1122–003–76753676–2016

(Вводятся впервые)

Дата введения: 2016-09-01
Без ограничения срока действия

г. Пенза
2016 г.

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на листы стальные профилированные R20, используемые в строительстве при обустройстве стеновых ограждений, водосточков, навесных вентилируемых фасадов, кровельных, напольных и иных настилов зданий и сооружений различного назначения (далее по тексту – профилированные листы).

При выборе иных (дополнительных) областей применения профилированных листов, исходя из эксплуатационной целесообразности, следует руководствоваться требованиями настоящих технических условий.

Обозначение изделий при заказе должно включать:

- Наименование;
- Габаритные размеры по длине и ширине, мм;
- Толщину исходной заготовки, мм;
- Номер настоящих технических условий.

П р и м е ч а н и е - Допускается в условном обозначении указывать дополнительные характеристики (например, марку применяемой стали, тип сечения профиля, вид и цвет покрытия, количество сторон нанесения покрытия, высоту профиля и проч.).

Пример условного обозначения профилированного листа шириной 1150 мм и длиной 6,0 м, с толщиной металла 0,5 мм, изготовленного из стали марки 220, имеющего полиэфирное защитно-декоративное покрытие класса 2 по ГОСТ Р 52146 цвета 3003 по каталогу RAL, нанесённого по одной стороне: *«Лист стальной профилированный R20 – 1150×0,5/6,0 м – Ст. 220 + покрытие ПЭПОЦ - I/2 RAL3003 – ТУ 1122–003–76753676–2016»*.

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с ГОСТ 2.114.

Перечень ссылочной документации приведен в Приложении Б.

1 Технические требования

1.1 Листы стальные профилированные R20 должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, рабочим чертежам, контрольным образцам-эталонам по ГОСТ Р 15.201, и изготавливаться по технологической документации (регламенту), утвержденной в установленном порядке.

1.2 Основные параметры и характеристики

1.2.1 Номенклатура продукции

1.2.1.1 Профилированные листы с цинковым покрытием, без защитно-декоративных лакокрасочных и (или) полимерных покрытий, должны изготавливаться из тонколистового холоднокатаного проката, установленного в конструкторской документации.

Размеры сечения изделий представлены в Приложении А.

1.2.1.2 В качестве заготовок для профилированных листов используют материалы, представленные в 1.3.3 настоящих технических условий.

1.2.1.3 Профилированные листы выпускаются с покрытиями

- ЛКП – лакокрасочное покрытие холоднокатаного проката

- ЛКПОЦ – лакокрасочное холоднокатаного горячеоцинкованного проката

- ПЗП – пластизолевое покрытие холоднокатаного проката

- ПЗПОЦ – пластизолевое покрытие холоднокатаного горячеоцинкованного проката

классов 1 или 2 согласно ГОСТ Р 52146, а также без покрытия (только оцинкованные).

П р и м е ч а н и е - Допускается применять другие виды защитно-декоративных покрытий, показатели качества которых, соответствуют требованиям нормативных документов страны-производителя и разрешенных к применению органами государственного надзора Российской Федерации.

1.2.1.4 По количеству сторон, на которые наносятся покрытия, профилированные листы подразделяются на односторонние (условное обозначение – «I») и двухсторонние («II»).

Лицевые поверхности профилированных листов могут дополнительно защищаться полиэтиленовой плёнкой.

1.2.1.5 Защитно-декоративные покрытия могут выполняться различных цветов, определяемых утверждёнными образцами-эталоном или каталогами цветности (RAL, Arcelor, Color, Racolor, SSAB, Corus, RR и др.).

1.2.1.6 Толщина и цвет лакокрасочных покрытий должны соответствовать ГОСТ 30246 и устанавливаться по согласованию с потребителем.

1.2.2 Длина профилированных листов устанавливается при каждом конкретном заказе, в размерном интервале от 0,5 до 12,0 м, с наименьшей кратностью 50 мм.

По согласованию с потребителем допускается изготавливать профилированные листы любой мерной длины, а также длиной менее норматива.

1.2.3 Условия применения профилированных листов

1.2.3.1 Изделия пригодны к эксплуатации в условиях У (УХЛ) климата категории размещения 1 по ГОСТ 15150, при температуре окружающей среды от минус 40 (65) до плюс 50 °С, предельной температуре нагрева поверхности изделий до плюс 150 °С, и относительной влажности воздуха до 100% при плюс 25 °С.

1.2.3.2 Сейсмичность - до 9 баллов включительно.

1.2.3.3 Условия применения профилированных листов, в зависимости от степени агрессивности воздействующей среды и защиты от коррозии, определяются в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85/СП 28.13330.2012 (неагрессивная, слабо- и среднеагрессивная).

Тип атмосферы – II по ГОСТ 15150.

1.2.3.4 Профилированные листы используются при возведении зданий (сооружений), эксплуатируемых во II–V снеговых районах, в I–IV ветровых районах.

1.2.3.5 Зоны влажности – сухая, нормальная, влажная.

1.2.4 Справочные значения основных расчётных геометрических и прочностных характеристик поперечного сечения профилированных листов:

- площадь сечения, см^2 ;
- масса 1 погонного метра, кг;
- моменты инерции I_x (см^4) и I_y (см^4) при изгибе;
- моменты сопротивления W_x (см^3) и W_y (см^3) при изгибе;
- радиусы инерции R_x (см) и R_y (см) при изгибе

должны быть определены в рабочих чертежах с учётом допущений, принятых в ГОСТ 24045, СП 53-102-2004 и СНиП II-23-81/СП 16.13330.2011 для тонкостенных гнутых профилей.

1.2.5 Требования к отклонениям размеров и формы изделий

1.2.5.1 Отклонение размеров изделий:

- по высоте – высота профиля варьируется в пределах от 16,5 до 19,5мм. Данное отклонение связано с жесткостью сырья и тем, что реальное поперечное сечение профлиста будет отличаться от представленного чертеже (Приложение А) тем, что переход из верха или низа волны в боковую стенку осуществляется плавно, а значит, имеются соответствующие радиусы.

- по ширине – ширина изделия варьируется в пределах ± 8 мм

- по длине – длина варьируется в пределе до +10 мм.

Примечания:

Примечания
 1 По согласованию изготовителя с потребителем отклонение по длине вышеуказанного предела браковочным признаком не является.
 2 Размеры шага, ширины, радиусов кривизны и глубины гофров, высоты ступенек на готовых профилях не контролируются.

1.2.5.2 Скручивание изделий не должно превышать 1° на 1 м длины.

Общее скручивание профилированного листа не должно превышать произведение допускаемого скручивания на 1 м на длину изделия в метрах, но не более 4° .

1.2.5.3 Серповидность не должна превышать 1 мм на 1 м длины при длине листов до 6 м, или 1,5 мм на 1 м длины при длине более 6 м, при этом общая серповидность не должна превышать произведения допускаемой серповидности на 1 м на длину листа в метрах.

1.2.5.4 Отклонение от прямолинейности должно быть не более 1 мм на 1 м длины.

1.2.5.5 Отклонение от плоскостности поверхностей профилированных листов – не более 1,5 мм на 1 м длины.

Отклонение от перпендикулярности смежных плоскостей – не более 2 мм.

1.2.5.6 Волнистость на плоских участках изделий не должна превышать 1,5 мм, а на отгибах крайних полок - 3 мм на 1 погонный метр.

1.2.5.7 Предельные отклонения по толщине стального листа изделий должны соответствовать предельным отклонениям по толщине заготовки нормальной точности прокатки по ГОСТ 19904 без учета толщины покрытия. Предельные отклонения не распространяются на отклонения по толщине в местах изгиба.

1.2.5.8 Косина реза профилированных листов не должна выводить их длину за номинальный размер с учётом предельного отклонения по длине.

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

1.2.5.10 Разность диагоналей изделий не должна превышать 2 мм на длине 1 м.

1.2.5.11 Остальные требования – согласно ГОСТ 25346, ГОСТ 25347 и ГОСТ 25348.

П р и м е ч а н и е - Размеры отдельных элементов (радиусы кривизны, шаг и высота ступенек, глубина профиля и т. д.) и их допустимые отклонения обеспечиваются применяемым оборудованием и технологией производства, и на готовых изделиях не контролируются.

1.2.6 Цинковые покрытия профилированных листов должны отвечать нормам ГОСТ 9.301, ГОСТ 9.303 и ГОСТ 9.307; содержание цинка - от 100 г/м²; лакокрасочные и полимерные покрытия должны отвечать нормам ГОСТ 9.032 (класс не ниже IV) и ГОСТ Р 52146 (по классам 1 или 2).

Группа условий эксплуатации – У1 по ГОСТ 9.104.

1.2.7 Качество подготовки металлических поверхностей перед нанесением покрытий – по ГОСТ 9.402 и ГОСТ 9.410.

Покрытия не должны иметь пропусков, трещин, сколов и других дефектов, влияющих на защитные свойства.

1.2.8 На лицевой поверхности профилированных листов не допускаются:

- смятие отгибов полок и продольных кромок;
- вмятины глубиной более 2 мм, раковины, трещины;
- отслоения, механические повреждения, сколы, загрязнения и посторонние включения

на поверхности покрытия;

- набухание покрытия, образование подпленочной коррозии и коррозионных пятен;
- выступающие заусенцы на кромках, на посадочных местах, торцах более 0,3 мм;
- пропуски покрытия;
- искривление полок и других элементов.

1.2.9 На лицевой поверхности профилированных листов допускаются:

- отдельные сторонние отпечатки формообразующего инструмента, идущие вдоль поверхности, не нарушающие целостности защитного покрытия;
- отгибы кромок на торцах от действия режущего инструмента не более 1 мм;
- отдельные риски и потертости на поверхности глубиной не более толщины покрытия и площадью не более 1% поверхности изделия;
- отдельные и групповые мелкие царапины глубиной 0,02 мм (без металлического блеска); при этом одна группа может содержать не более пяти царапин, которые укладываются на площади не более 1 м².

Допускается незначительный (увеличение толщины металла до 50% на срезе) заусенец профилированных листов в месте реза гильотинных ножниц.

1.2.10 На тыльной стороне профилированных листов допускаются следы от прокатных роликов и мелкие включения, не выступающие на лицевой стороне, непрокрас и мелкие царапины глубиной менее толщины покрытия.

1.2.11 Установленный срок службы профилированных листов – не менее 10 лет.

1.2.12 Требования к точности изготовления – по ГОСТ 24045 и рабочей документации.

Изготовление профилированных листов должно осуществляться средствами, обеспечивающими качественное проведение работ; контроль и испытания производятся в соответствии с конструкторской документацией и настоящими техническими условиями.

1.3 Требования к материалам, покрытиям и деталям

1.3.1 Номенклатура материалов, покрытий и деталей, используемых при изготовлении профилированных листов, должна соответствовать конструкторской документации.

Все материалы, покрытия и детали должны соответствовать распространяющимся на них нормативным и техническим документам.

1.3.2 Санитарно-гигиенические показатели применяемых материалов и покрытий должны находиться в пределах допустимых норм, установленных «Едиными санитарно-эпидемиологическим и гигиеническим требованиям к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)» от 28 мая 2010 года № 299 (глава II, разделы 5 и 6).

1.3.3 Для изготовления профилированных листов должны применяться следующие материалы:

- прокат тонколистовой холоднокатаный горячеоцинкованный непрерывных линий согласно ГОСТ 14918 и ГОСТ Р 52246;
- прокат тонколистовой с декоративным защитным лакокрасочным покрытием для строительных конструкций по ГОСТ 30246-94.
- прокат тонколистовой холоднокатаный по ГОСТ 19904, ГОСТ 9045, ГОСТ 16523;
- прокат тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горячеоцинкованный с защитным полимерным или лакокрасочным покрытием с непрерывных линий по ГОСТ Р 52146-2003 толщиной 0,45; 0,5; 0,55; 0,6; 0,7; 0,8 мм.

Допускается также применять:

- импортные рулонные стали S280GD/Z275 по стандарту SFS-EN 10169;
- импортные рулонные стали по стандартам DIN отвечающие требованиям ГОСТ 14918 к сталям групп ХП и ПК.

П р и м е ч а н и е - Допускается применение аналогичных материалов, включая импортные, которые, по своим характеристикам не уступают вышеуказанным; а также использование заготовок другой толщины согласно рабочим чертежам.

1.3.4 Качество и пригодность материалов должно быть подтверждено документами о качестве (сертификатами соответствия, паспортами, декларациями).

При отсутствии документов о качестве на конкретный материал все необходимые испытания должны быть проведены при изготовлении профилированных листов.

1.3.5 Перед применением материалы должны пройти входной контроль по ГОСТ 24297 в порядке, установленном на предприятии-изготовителе.

1.4 Маркировка

1.4.1 Маркировка профилированных листов - в соответствии с ГОСТ 7566.

Маркировку наносят на ярлык (этикетку), который крепятся к пакету изделий.

1.4.2 Маркировка должна содержать:

- условное обозначение профилированного листа по настоящим техническим условиям с указанием порядкового номера изготовления;
- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- количество профилированных листов в пакете (связке, пачке);
- теоретическую массу грузового места;
- номер грузового места и партии;

- клеймо технического контроля предприятия-изготовителя;
- номер настоящих технических условий.

1.4.3 Маркировка, выносимая в товаросопроводительную документацию, должна содержать следующие сведения:

- наименование предприятия-изготовителя (поставщика) или его товарный знак;
- адрес предприятия-изготовителя;
- наименование продукции по настоящим техническим условиям;
- количество профилированных листов в пакете (пачке, связке);
- массу брутто;
- номер партии;
- дату изготовления (месяц, год);
- гарантии изготовителя;
- наименование грузополучателя;
- наименование пункта отправления;
- отметку о прохождении технического контроля;
- отметку о сертификации, знак по ГОСТ Р 50460 и единый знак обращения на рынке

государств – членов Таможенного союза.

Допускается приведение другой информации, включая рекламного характера.

1.4.4 Маркировка должна быть четкой, легко читаемой, и сохраняться в течение всего срока транспортирования и хранения.

1.4.5 Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192 и ГОСТ Р 51474.

1.5 Упаковка

1.5.1 Профилированные листы должны быть упакованы по ГОСТ 7566 способом, обеспечивающим их сохранность от механических повреждений при транспортировании, погрузке-разгрузке и хранении, а также от их смещения относительно друг друга.

Упаковочные средства должны соответствовать Техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 005/2011 «О безопасности упаковки» (утв. Решением Комиссии Таможенного союза от 16 августа 2011 г. №769).

1.5.2 Профилированные листы укладывают по 10 и более шт. в пакеты, пачки, связки по ГОСТ 24597 и ГОСТ 26663 рядами с прокладками из гофрированного картона по ГОСТ Р 52901 или из двух слоёв обёрточной бумаги по ГОСТ 8273, или из плёнки по ГОСТ 10354, и

фиксируют на расстоянии 10-30 см от края (с обеих сторон) и через каждые 2 м стрейч-лентой или термоусадочной плёнкой по ГОСТ 25951.

В каждый пакет (связку, пачку) упаковывают изделия одного вида, марки и типа сечения, длина которых отличается не более чем на 250 мм.

1.5.3 Зафиксированные изделия упаковывают в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354, фиксируемую на расстоянии 5-10 см от края (с обеих сторон) стрейч-лентой.

Пакеты должны быть скреплены лентой полиэтиленовой с липким слоем по ГОСТ 20477 или скотч-лентой шириной 60 мм, или скреплены стальной лентой.

1.5.4 Допускается упаковка пакетов на стяжках или иным способом, обеспечивающим предохранение продукции от повреждений при транспортировании и погрузке.

1.5.5 Масса грузовых мест (пакетов, связок, пачек) определяется условиями погрузочно-разгрузочных работ (но не более 80 кг при ручной погрузке и не более 10,0 т при механизированной погрузке).

1.5.6 Допускается использовать другие упаковочные средства, обладающие необходимой прочностью и обеспечивающие сохранность профилированных листов при транспортировании и хранении.

Допускается по согласованию с заказчиком отгрузка изделий без упаковки.

1.5.7 Незащищённые поверхности профилированных листов (отверстия, обработанные кромки и проч.) могут подвергаться консервации по ГОСТ 9.014.

Обеспечиваемый срок сохраняемости – не менее 1 года.

1.5.8 При отгрузке продукции в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности упаковка должна производиться с учетом указаний ГОСТ 15846.

1.6 Комплектность

1.6.1 Комплектность профилированных листов должна обеспечиваться в объемах, необходимых для монтажа и сдачи в эксплуатацию конкретного объекта согласно проектной документации и в соответствии с условиями заказа.

1.6.2 В состав партии должны входить паспорт и эксплуатационные документы (руководство по монтажу и эксплуатации) по ГОСТ 2.601.

Вид эксплуатационного документа устанавливается изготовителем.

1.6.3 Профилированные листы могут снабжаться надлежащими крепежными изделиями.

Предусматривается по согласованию с заказчиком комплектование на месте монтажа.

2 Требования безопасности

2.1 Конструкция изделий и их элементов не содержит материалов, представляющих опасность для здоровья человека в условиях хранения, монтажа и эксплуатации.

Профилированные листы взрывопожаро-, электро- и радиационнобезопасны.

2.2 Безопасность профилированных листов в процессе эксплуатации обеспечивается:

- их механическими свойствами;
- проведением приборной дефектоскопии;
- применением противокоррозионной защиты;
- соблюдением условий применения и эксплуатации.

2.3 Строительные конструкции, возводимые из профилированных листов, должны быть заземлены на месте монтажа согласно ГОСТ 12.1.030 и ГОСТ 12.2.007.0.

Сопrotивление в цепи заземления не должно превышать 4,0 Ом.

2.4 Общие требования безопасности к технологическим процессам – по СП 2.2.2.1327, ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.025, ГОСТ 12.1.012 и ГОСТ 12.2.003.

2.5 Группа горючести изделий без полимерных и лакокрасочных покрытий - НГ по ГОСТ 30244 (негорючие по СНиП 21-01-97/СП 112.13330.2012 и ГОСТ 12.1.044), обеспечиваемая огнестойкость – не хуже R30.

Группа горючести изделий с лакокрасочными и полимерными покрытиями – Г1 по ГОСТ 30244 (слабогорючие по СНиП 21-01-97), группа воспламеняемости – В1 по ГОСТ 30402 (трудновоспламеняемые по СНиП 21-01-97), группа распространения пламени – РП1 по ГОСТ Р 51032 (не распространяющие по СНиП 21-01-97); дымообразующая способность – Д1 согласно ГОСТ 12.1.044, группа токсичности продуктов горения – Т1 согласно ГОСТ 12.1.044 и СНиП 21-01-97/СП 112.13330.2012.

2.6 В процессе производства профилированных листов в воздух рабочей зоны могут выделяться пыль стали и пары (аэрозоли), образующиеся при нанесении лакокрасочных, полимерных покрытий и горячем цинковании.

2.7 Для поддержания воздуха в рабочей зоне в пределах норм ПДК, помещения должны быть оборудованы общей и местной приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021 и СНиП 41-01-2003.

Определение ПДК вредных веществ – согласно ГОСТ 12.1.005/ГН 2.2.5.1313-03 и ГОСТ 12.1.016; организация контроля – по СП 1.1.1058.

2.8 Все работы должны проводиться в соответствии с требованиями пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

Помещения должны быть оснащены средствами пожаротушения по ГОСТ 12.4.009.

2.9 Требования к электробезопасности на производстве - по ГОСТ Р 12.1.019.

Для предотвращения образования зарядов статического электричества все элементы производственного оборудования должны быть заземлены.

Контроль требований электробезопасности - по ГОСТ 12.1.018.

2.10 К работе на технологическом оборудовании допускаются лица, достигшие 18 лет и прошедшие предварительный медицинский осмотр и инструктаж.

Рабочие места должны быть оборудованы согласно ГОСТ 12.2.032 и ГОСТ 12.2.033.

2.11 Выполнение требований безопасности должно обеспечиваться соблюдением соответствующих инструкций и правил по технике безопасности при осуществлении работ и эксплуатации производственного оборудования.

Все работающие должны пройти обучение безопасности труда по ГОСТ 12.0.004.

2.12 Отходы, образующиеся при изготовлении профилированных листов, подлежат утилизации и должны вывозиться на полигоны промышленных отходов или организованно обезвреживаться в специальных, отведенных для этой цели местах.

Загрязнение окружающей среды отходами производства не допускается.

2.13 Работающие должны быть снабжены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011. Спецдежда и обувь должны соответствовать требованиям ГОСТ 28507, ГОСТ 5007, ГОСТ Р 12.4.213, ГОСТ 27575 и ГОСТ 27574.

2.14 На рабочих местах должны быть обеспечены допустимые параметры микроклимата по СанПиН 2.2.4.548:

температура воздуха, °С - 17-23 (в холодный период года);

- 18-27 (в теплый период года);

влажность воздуха - 15-75%.

Кратность обмена воздуха в помещениях должна обеспечиваться не менее 8.

2.15 Эквивалентный уровень звука в производственных помещениях должен быть не более 80 дБА в соответствии с требованиями СН 2.2.4/2.1.8.562.

3 Требования охраны окружающей среды

3.1 При изготовлении профилированных листов отходы, опасные для человека и окружающей среды, не образуются; технические и промывные воды после очистки направляются в начало технологического цикла.

3.2 Основным видом возможного опасного воздействия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха, почвы и вод в результате

- аварийных утечек (россыпей) применяемых материалов;
- неорганизованного захоронения отходов материалов;
- произвольной свалки их в не предназначенных для этой цели местах.

3.3 Профилированные листы и материалы, используемые при их изготовлении, не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды как в процессе эксплуатации, так и после её окончания.

3.4 Отходы производства утилизируются в соответствии с порядком накопления, транспортировки, обезвреживания и захоронения промышленных отходов согласно Федеральному закону «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» № М 52-ФЗ от 30.03.1999., ст. 22 и СанПиН 2.1.7.1322-03.

3.5 При утилизации отходов материалов и при обустройстве приточно-вытяжной вентиляции рабочих помещений должны соблюдаться требования по охране природы согласно ГОСТ 17.1.1.01, ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.1.04.

Нормы ресурсосбережения – по ГОСТ 30772 и ГОСТ Р 52108.

3.6 Допускается утилизацию отходов материалов осуществлять на договорной основе с фирмой, имеющей соответствующую лицензию.

3.7 Содержание вредных веществ в выбросах в атмосферу, сбросах в водоемы и загрязнение почвы контролируют согласно МУ 2.1.7.730, ГН 2.1.5.1315-03, ГН 2.1.6.1338-03 и «Санитарным нормам проектирования промышленных предприятий».

4 Правила приёмки

4.1 Предприятие-изготовитель (поставщик) профилированных листов должно осуществлять их приемку и контроль соответствия требованиям настоящих технических условий и рабочих чертежей (конструкторской документации).

4.2 В качестве предварительного должен осуществляться входной контроль материалов и покрытий согласно 1.3 настоящих технических условий.

4.3 Готовая продукция принимается партиями.

В состав партии должны входить изделия одного вида, марки, типа сечения, размера, марки материалов (или из заготовок одной марки), изготовленные по единой технологии и оформленные единым документом о качестве (паспортом) по ГОСТ 16504/ГОСТ 15.309.

Масса партии не должна превышать 20,0 т.

4.4 Документ о качестве должен содержать следующие основные данные:

- предприятие-изготовитель или его товарный знак;

- адрес предприятия-изготовителя;
- обозначение (наименование) продукции по настоящим техническим условиям;
- номер партии;
- количество профилированных листов в партии;
- дату изготовления (месяц, год);
- гарантии изготовителя;
- массу партии или теоретическую массу пакета;
- условия проведения испытаний;
- результаты испытаний;
- заключение о соответствии требованиям настоящих технических условий и рабочей документации.

При необходимости приведенные данные могут быть расширены и дополнены.

4.5 Правила приёмки профилированных листов, методы отбора образцов и планы контроля – по ГОСТ 7566 и ГОСТ 24045.

Потребитель имеет право произвести приемку изделий, применяя при этом правила приемки и методы контроля, установленные в настоящих технических условиях.

4.6 Сертификационные испытания, при их выполнении, осуществляются в соответствии с действующими требованиями по сертификации строительных материалов.

4.7 При изменении геометрических параметров, внесении изменений в технологию изготовления и (или) при применении других материалов, а также – при внедрении в производство изделий новых типоразмеров, должны проводиться типовые испытания.

Объем производимых испытаний определяет предприятие-изготовитель, исходя из значимости вносимых изменений.

4.8 Показатели пожароопасности профилированных листов проверяют при их постановке на производство, а далее – с периодичностью, утверждённой уполномоченными органами в установленном порядке.

5 Методы контроля

5.1 Методы контроля качества профилированных листов – по ГОСТ 24045 и ГОСТ 26877 *со следующим дополнением:*

контроль размеров поперечного сечения и отклонения формы профилированных листов надлежит проводить на расстоянии не менее 100 мм от их торцов.

Допускается контролировать изделия другими средствами и методами измерения, обеспечивающими необходимую точность измерений.

5.2 Маркировку, упаковку и комплектность проверяют визуально, путем осмотра упакованных профилированных листов.

5.3 Пожароопасность профилированных листов определяют испытанием образцов в соответствии с ГОСТ 30247.0, ГОСТ 30244, ГОСТ 30402, ГОСТ Р 51032 и «Техническим регламентом о требованиях пожарной безопасности» ТР РФ 005/2008 (Федеральный закон Российской Федерации № 123-ФЗ от 22.07.2008).

Соответствие профилированных листов указанным характеристикам может обеспечиваться применяемыми при ее производстве материалами и покрытиями.

5.4 Качество покрытий проверяется по ГОСТ 9.302 и ГОСТ 9.301.

5.5 Для контроля продольных стыков профилированных листов периодически, но не реже одного раза в квартал, проводится контрольная сборка. Сборка должна осуществляться свободно, без дополнительных механических воздействий, при этом крайние узкие полки накладывают внахлест на более широкие крайние полки.

6 Транспортирование и хранение

6.1 Требования к транспортированию и хранению – по ГОСТ 7566.

Транспортирование профилированных листов осуществляется любым видом транспорта при условии их защиты от загрязнения и механических повреждений, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.2 Изделия при транспортировании должны быть закреплены и надежно предохранены от перемещения. При укладке изделий надлежит соблюдать следующие правила:

- допускается формирование транспортного пакета из различных упаковочных единиц согласно конкретного заказа в один адрес;
- пачки профилированных листов должны быть размещены в один ярус. Допускается размещение пачек в два и более яруса при условии, что нагрузка от всех изделий, расположенных над нижним изделием, не будет превышать теоретическую массу пачки нижнего яруса (с условием равномерного распределения веса);
- транспортные средства должны иметь кузов открытого типа с длиной не меньше длины изделий; основание кузова должно быть ровным и прочным;
- запрещается помещать на изделия тяжелые грузы, могущие вызвать их деформацию.

6.3 Погрузку, крепление и разгрузку профилированных листов надлежит производить в соответствии с ГОСТ 12.3.009; способ погрузки и разгрузки должен исключать повреждение, образование остаточной деформации, перегибов и вмятин.

Сбрасывание изделий с транспортного средства при разгрузке не допускается.

6.4 Транспортирование профилированных листов в части воздействия климатических факторов должно соответствовать условиям группы 7 ГОСТ 15150, в части механических воздействий – группы Л ГОСТ 23170/ГОСТ Р 51908.

6.5 Условия хранения профилированных листов – по группе 3 (Ж3) ГОСТ 15150, при этом допустимый срок сохраняемости должен составлять не менее 12 мес.

6.6 Изделия должны храниться на специально оборудованных закрытых складах рас-
сортированными по видам и типоразмерам, и должны быть защищены от загрязнений и воз-
действия агрессивных сред. Исключается:

- соприкосновение профилированных листов с грунтом;
- скапливание атмосферной влаги на изделиях или внутри них;
- отступление от условий 6.2.

6.7 Отправка профилированных листов в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности должна производиться с учетом указаний ГОСТ 15846.

7 Указания по монтажу и эксплуатации

7.1 Профилированные листы должны применяться в целях, установленных настоящими техническими условиями, в строгом соответствии с руководством изготовителя.

Работы по монтажу должны вестись согласно СНиП 12.03-2001 и СНиП 12.04-2002.

7.2 Крепление профилированных листов при монтаже и заделку стыков между ними следует производить с помощью уплотнителей и прокладок. Расчет и проектирование возво-
димых конструкций должны вестись на основе СНиП II-23-81/СП 16.13330.2011, СП 53-101-
98 и СНиП 2.01.07-85/СП 20.13330.2011.

7.3 При проведении монтажных работ не допускаются механические повреждения из-
делий (образование остаточных деформаций, вмятин и др.) и повреждение покрытия.

Не допускается крепление, стыковку, резку профилированных листов производить ме-
тодом сварки и применять газоплазменные резаки; не допускается резка абразивными круга-
ми, образующими искры.

7.4 Не допускается применять для очистки и мытья поверхности изделий абразивные материалы (песок, щелочи и другие вещества, которые могут повредить покрытие).

8 Гарантии изготовителя

8.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие профилированных листов требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил монтажа, эксплуатации, транспортирования и хранения.

8.2 Гарантийный срок хранения профилированных листов – 12 мес. со дня отгрузки со склада предприятия-изготовителя.

Гарантийный срок эксплуатации – не менее 10 лет.

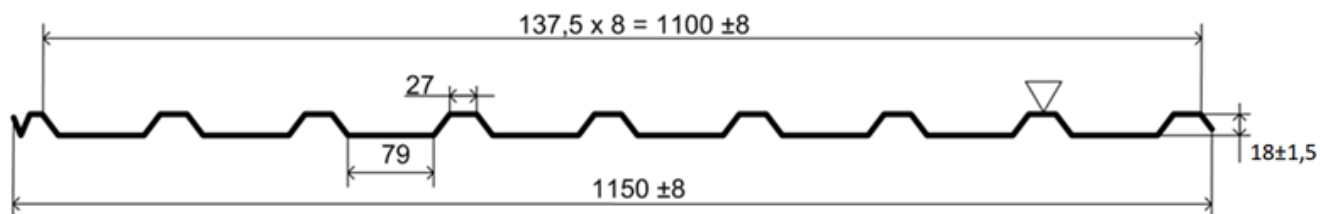
Приложение А

(обязательное)

Вид и размеры сечения профилированных листов

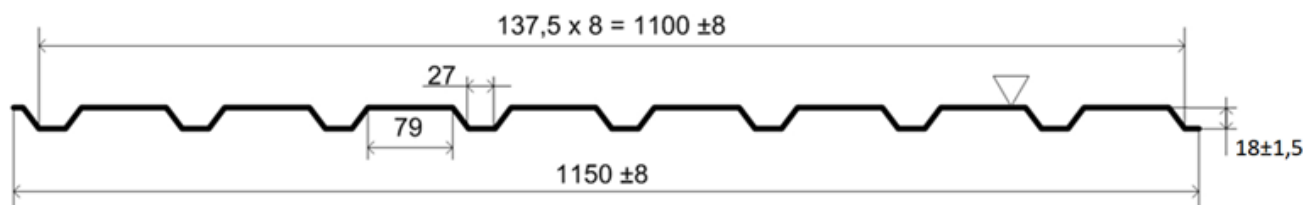
ПОКРОФФ
ЦЕНТР КРОВЛИ

R20R – 1100/1150



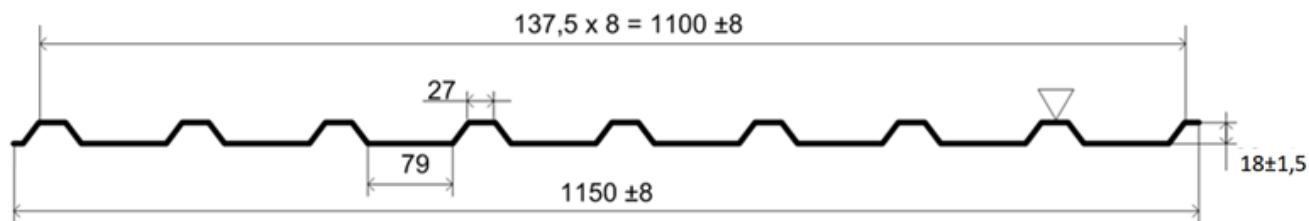
ПОКРОФФ
ЦЕНТР КРОВЛИ

R20A – 1100/1150



ПОКРОФФ
ЦЕНТР КРОВЛИ

R20B – 1100/1150



Примечания:

- 1 Наименование профиля: R20.
- 2 Неуказанные предельные отклонения размеров: ± 2 мм.
- 3 Развёрнутая ширина профилированного листа: 1250 мм.
- 4 *Размеры для справок.

Приложение Б

(справочное)

Перечень ссылочных документов

Обозначение документа	Наименование документа
1	2
ГОСТ 2.114-95	ЕСКД. Технические условия
ГОСТ 2.601-2013	ЕСКД. Эксплуатационные документы
ГОСТ 9.014-78	ЕСЗКС. Временная противокоррозионная защита изделий. Общие требования
ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
ГОСТ 9.104-79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
ГОСТ 9.301-86	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования
ГОСТ 9.303-84	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования к выбору
ГОСТ 9.402-2004	ЕСКЗС. Покрытия лакокрасочные. Подготовка поверхностей перед окраской
ГОСТ 9.302-88	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля
ГОСТ 9.307-89	ЕСЗКС. Покрытия цинковые горячие. Общие требования и методы контроля
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.0.004-90	ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.016-79	ССБТ. Воздух рабочей зоны. Требования к методикам измерения концентраций вредных веществ
ГОСТ 12.1.044-89	ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 12.1.018-93	ССБТ. Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования
ГОСТ Р 12.1.019-2009	ССБТ. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.032-78	ССБТ. Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.2.033-78	ССБТ. Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.025-80	ССБТ. Обработка металлов резанием. Требования безопасности
ГОСТ 12.4.009-83	ССБТ. Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание

Продолжение перечня

1	2
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ Р 12.4.213-99	ССБТ. Средства индивидуальной защиты органа слуха. Противошумы. Упрощенный метод измерения акустической эффективности противошумных наушников для оценки качества
ГОСТ Р 15.201-2000	Система разработки и постановки продукции на производство. Продукция производственно-технического назначения. Порядок разработки и постановки продукции на производство
ГОСТ 15.309-98	Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения
ГОСТ 17.1.1.01-77	Охрана природы. Гидросфера. Использование и охрана вод. Основные термины и определения
ГОСТ 17.1.3.13-86	Охрана природы. Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных вод от загрязнения
ГОСТ 17.2.1.04-77	Охрана природы. Атмосфера. Источники и метеорологические факторы загрязнения, выбросы. Термины и определения
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 5007-87	Изделия трикотажные перчаточные. Общие технические условия
ГОСТ 7566-94	Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение
ГОСТ 8273-75	Бумага оберточная. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 14918-80	Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. 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 15846-2002	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 16504-81	Система государственных испытаний продукции. Испытания и контроль качества продукции. Основные термины и определения
ГОСТ 19904-90	Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент
ГОСТ 20477-86	Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия
ГОСТ 23170-78	Упаковка для изделий машиностроения. Общие требования
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 24045-2010	Профили стальные холодногнутые листовые с трапециевидными гофрами для строительства. Технические условия
ГОСТ 24597-81	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
ГОСТ 25346-2013÷	
ГОСТ 25348-82	Основные нормы взаимозаменяемости. ЕСДП
ГОСТ 26663-85	Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования

Продолжение перечня

1	2
ГОСТ 26877-2008 ГОСТ 27574-84	Металлопродукция. Методы измерения отклонений формы Костюмы женские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия
ГОСТ 27575-84	Костюмы мужские для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Технические условия
ГОСТ 28507-90	Обувь специальная кожаная для защиты от механических воздействий. Общие технические условия
ГОСТ 30244-94 ГОСТ 30247.0-94	Материалы строительные. Метод испытания на горючесть Конструкции строительные. Методы испытаний на огнестойкость. Общие требования
ГОСТ 30402-96 ГОСТ 30772-2001	Материалы строительные. Метод испытания на воспламеняемость Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Термины и определения
ГОСТ Р 50460-92	Знак соответствия при обязательной сертификации. Форма, размеры и технические требования
ГОСТ Р 51032-97	Материалы строительные. Метод испытания на распространение пламени
ГОСТ Р 51474-99	Упаковка. Маркировка, указывающая на способ обращения с грузами
ГОСТ Р 52108-2003 ГОСТ Р 52146-2003	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Основные положения Прокат тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий. Технические условия
ГОСТ Р 52246-2004 СНиП 12.03-2001 СНиП 2.03.11-85/СП 28.13330.2012 СНиП 2.01.07-85/СП 20.13330.2011 СНиП 41-01-2003 СНиП 21-01-97/СП 112.13330.2012 СНиП II-23-81/СП 16.13330.2011 СанПиН 2.1.7.1322-03 СанПиН 2.2.4.548-96 ГН 2.2.5.1313-03 ГН 2.1.6.1338-03 СП 2.2.2.1327-03 СН 2.2.4/2.1.8.562-96	Прокат листовой горячеоцинкованный. Технические условия Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования Строительные нормы и правила. Защита строительных конструкций от коррозии Нагрузки и воздействия Отопление, вентиляция и кондиционирование Пожарная безопасность зданий и сооружений Стальные конструкции Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны Предельно-допустимые концентрации загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных пунктов Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки

Лист регистрации изменений настоящих технических условий

[illegible]