Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР

Главное управление по изготовлению и монтажу легких металлических конструкций промышленных зданий и производству монтажных изделий

Главспецлегконструкция

УДК 69.057.43

Группа Х-34

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель главного инженера треста "Сельмонтажлегмаш"

_____ Н.Н.Шикин

"29" марта 1977г.

Утверждаю:

Главный инженер Главспецлегконструкции

_____ А.Н.Секретов

"26" 04 1977г.

СТУПЕНИ И ЭЛЕМЕНТЫ ШТАМПОВАННОГО НАСТИЛА

Технические условия

ТУ36-1181-77

(Взамен ТУ36-1181-70)

Срок введения с "1" июня 1977г.

Срок действия до "1" июня 1982г.

Согласовано:

Главный инженер ЦНИИпроектстальконструкции /базовая организация в строительстве/

_____ В.В.Кузнецов

"21" марта 1977г.

Главный инженер Главспецлегконструкции

_____ В.Н.Овчинников

"26" 04 1977г.

Главный инженер Батайского завода монтажных заготовок

_____ П.И.Мурзин

"1" февраля 1977г.

ТУ36-1181-77

Зарегистрированы Главным техническим управлением Минмонтажспецстроя СССР

"12" мая 1977г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ Совета Министров

Зарегистрировано в Министерстве государственной регистрации

20.05.77 за № 1692271

gost.e-ecolog.ru

Настоящие технические условия распространяются на ступени и элементы штампованного настила, предназначенные для устройства лестничных маршей и переходных площадок.

Расчетные нагрузки для лестниц и площадок - 200, 300 и 400 кгс/м^2 с коэффициентом перегрузки 1,4 для 200 кгс/м^2 и коэффициентом 1,3 для 300 и 400 кгс/м^2.

Примеры условных обозначений изделий:

ступени штампованной: "Ш1 ТУ36-1181-77";

элемента штампованного настила: "Ш4 ТУ36-1181-77".

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Ступени и элементы штампованного настила должны изготовляться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по рабочим чертежам института "Гипромонтажиндустрия" и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

Конструкция ступеней и элементов штампованного настила соответствует типовому проекту серии 1.459-2.

Внесение изменений в технические условия, конструкторскую и технологическую документацию должно производиться в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

1.1. Основные параметры и размеры.

1.1.1. Основные параметры и размеры ступеней и элементов штампованного настила должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование и марка изделий		Габариты, мм			Масса, кг, не более
		Длина	Ширина	Высота	
Ступени	Ш1	500	200	54	2,2
	Ш2	700			3,0
	Ш3	900			3,7
Настилы	Ш4	500	300	54	3,0

ТУ36-1181-77

Менжев	[signature]	18.01.77	Ступени и элементы штампованного настила. Технические условия	1 А 2 7	Минмонтажспецстрой СССР Гипроспецэлектрострукция
Крючков	[signature]	19.01.77			
Даниленко	[signature]	21.01.77			
Луцевич	[signature]	24.01.77			

Тип. ММСС—78—1850 [illegible]

Продолжение

Наименование и марка изделия	Габариты, мм			Масса, кг, не более
	Длина	Ширина	Высота	
Настилы №5	700	300	54	4,0
№6	900			6,0

1.1.2. Предельные отклонения размеров ступеней и элементов штампованного настила не должны превышать, мм:

по длине ± 1,6

по ширине -1,0

по высоте -1,0

1.2. Требования к изготовлению.

1.2.1. Все материалы, применяемые для изготовления изделий должны соответствовать действующим стандартам и техническим условиям.

1.2.2. Изделия должны быть изготовлены из листового проката лист В-ПН-О-2 ГОСТ 19903-74
4-В-Вст3кп ГОСТ 16523-70.

1.2.3. Соответствие применяемых материалов предъявляемым требованиям должно подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков, а при отсутствии таковых - данными испытаний заводской лаборатории.

1.2.4. Разметка заготовок из проката должна обеспечивать точность изготовления изделий и производиться с учетом наименьших отходов металла.

1.2.5. Заготовки должны быть отрихтованы, острые кромки притуплены. Кривизна не должна превышать 2 мм на длине заготовок.

1.2.6. Готовые изделия не должны иметь трещин и зауселцев более 1 мм.

1.3. Требования к огрунтовке.

1.3.1. Перед огрунтовкой поверхности изделий должны быть очищены от масла, ржавчины, грязи и должны быть сухими.

1.3.2. Подготовленные к огрунтовке изделия должны быть приняты ОТК завода.

1.3.3. Изделия должны быть огрунтованы грунтом ГФ-020 ГОСТ 4056-63 в один слой или другим, равноценным по качеству.

1.3.4. Окончательная окраска должна производиться после монтажа лакокрасочным покрытием, соответствующим условиям эксплуатации по ГОСТ 9.009-73.

1.4. Комплектность.

1.4.1. Ступени и элементы штампованного настила поставляются партиями в объёме наряд-заказа.

1.4.2. Каждый комплект ступеней и элементов штампованного настила должен сопровождаться сертификатами, составленными в соответствии со СНиП III-18-75 и монтажным чертежом.

1.5. Маркировка и упаковка

1.5.1. Изделия должны упаковываться в пакеты. Пакет должен состоять из изделий одной марки.

1.5.2. Каждый пакет увязывается в двух местах проволокой диаметром 5мм по ГОСТ 3282-74 или упаковочной лентой по ГОСТ 3560-73.

1.5.3. К каждому пакету прикрепляется бирка из фанеры по ГОСТ 3916-69 толщиной не более 2мм (или из любого другого материала), на которой указывается:

наименование завода-изготовителя или его товарный знак;

условное обозначение изделия и количество изделий;

заказчик;

номер заказа;

масса упаковки /брутто/.

1.5.4. Маркировка должна наноситься несмываемой краской.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящих технических условий предприятие-изготовитель должно производить приёмо-сдаточный и периодический контроль.

2.2. Приемо-сдаточному контролю подлежит каждое изделие, при этом проверяются:

геометрические параметры;

качество механической обработки;

маркировка и упаковка;

качество огрунтовки;

комплектность.

2.3. Периодический контроль продукции должен проводиться с целью контроля стабильности её качества не реже одного раза в три года.

При периодическом контроле производится проверка изделий на соответствие требованиям раздела 1 настоящих ТУ и их несущей способности.

Контролю подвергаются по три образца изделий каждого типоразмера, взятых от одной партии.

Порядок проведения и оформления результатов контроля - по ОСТ 36-6-74.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из параметров проводятся повторные испытания удвоенного количества изделий, взятых от этой же партии.

При повторном неудовлетворительном результате испытания должна быть выяснена причина низкого качества изделий и их отгрузка потребителю должна производиться после устранения дефектов.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Марки и качество материалов проверяются по сертификатам заводов-изготовителей или документам входного контроля.

3.2. Проверка размеров ступеней и настилов производится измерительными инструментами, обеспечивающими заданную чертежами точность.

3.3. Проверка качества механической обработки производится внешним осмотром.

3.4. Антикоррозионное покрытие, маркировка и упаковка проверяются визуально.

3.5. Проверка несущей способности ступеней и элементов штампованного настила производится по программе, утвержденной в установленном порядке.

4. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

4.1. Ступени и элементы штампованного настила, поставляемые отдельно от других металлоконструкций, монтируются в соответствии с рабочими чертежами и требованиями СНиП III-18-75.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование упакованных изделий может производиться любым видом транспорта с соблюдением установленных правил.

5.2. При транспортировании и хранении изделия должны предохраняться от атмосферных осадков.

5.3. Погрузка, транспортирование, разгрузка и хранение изделий должны производиться способами, исключающими повреждение изделий и их покрытий.

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Завод-изготовитель гарантирует соответствие ступеней и элементов штампованного настила требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения, установленных ТУ.

6.2. Гарантийный срок устанавливается 24 месяца со дня отгрузки изделия потребителю.

Приложение

Перечень документов, на которые даны ссылки в технических условиях

1. ГОСТ 2.503-74	Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений.
2. ГОСТ 9.009-73	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации.
3. ГОСТ 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения.
4. ГОСТ 3916-69	Фанера клеёная.
5. ГОСТ 4056-63	Грунтовка ГФ-020.
6. ГОСТ 3560-73	Лента стальная упаковочная.
7. ГОСТ16523-70	Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения.
8. ГОСТ19903-74	Сталь листовая горячекатанная. Сортамент.
9. ОСТ 36-6-74	Разработка и постановка продукции на производство.
10. СНиП II-18-75	Металлические конструкции.
11. Серия 1.459-2	Стальные лестницы, переходные площадки и ограждения.

gost.e-ecolog.ru