

Министерство монтажных и специальных строительных работ
СССР

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

УДК 69.053.43

Группа I-34

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель Главного инженера
треста "Спецдлегконструкция"

29 мая 1977г.


Главный инженер:

Главный инженер

Главспецдлегконструкция

29 мая 1977г.

В.Н.Секретов
1977г.

СТУПЕНИ

И ЭЛЕМЕНТЫ ШТАМПОВАННОГО НАСТИЛА

Технические условия

ТУ36-1181-77

(Вместе ТУ36-1181-70)

Срок введения с "1" июня 1977г.

Срок действия до "1" июня 1982г.

Согласовано:

Главный инженер
Центрального управления
/базовая организация в
строительстве/

21 мая 1977г.
В.В.Кузнецов
1977г.

Главный инженер

Главспецдлегконструкция

21 мая 1977г.
В.Н.Овчинников
1977г.

Главный инженер
Батальона завода
монтажных работ

1 мая 1977г.
П.Н.Муренко
1977г.

ТУ36-1181-77

Зарегистрированы Главным
техническим управлением
Министерства Спецстроя СССР
"12" мая 1977г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Союза Министров

Зар. гр. 12.05.77 в 12
государственном реестре

20.05.77 № 75 16922741

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/м² с коэффициентом перегрузки 1,4 для 200 кгс/м² и коэффициентом 1,3 для 300 и 400 кгс/м².

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 изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по рабочим чертежам института "Гипромонтажмашинстрой" 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 изделия	Габариты, мм			Масса, кг, не более
	Длина	Ширина	Высота	
Ступени	Ш1	500		2,2
	Ш2	700	200	3,0
	Ш3	900		3,7
Настилы	Ш4	500	300	3,0

ТУ36-1181-77

Мехнев

Кравчук

Даниленко

Луцквич

19477
19477
19477
19477

Ступени и элементы
штампованного на-
стила.

Технические условия

1 А 2 7

Министерство Строитель СССР

Гипромонтажмашинстрой

Наименование и марка изделия	Габариты, мм			Масса, кг, не более
	Длина	Ширина	Высота	

Настилы В5	700			4,0
В6	900	300	54	6,0

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

по длине $\pm 1,6$

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-0-2 ГОСТ 19903-74
4-В-ВСТЗМ ГОСТ 16823-70

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 изготавливаемых изделий и производиться с учетом наименьших отходов металла.

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

1.2.6. Готовые изделия не должны иметь трещин и заусенцев 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. Скончателльная окраска должна производиться после монтажа лакокрасочным покрытием, соответствующим условиям эксплуатации по ГОСТ 9.009-73.

1.4. Комплектность.

Изм.	Испол.	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ36-1181-77

Лист
3

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 Ш-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, 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 проводить приёмо-сдаточный и периодический контроль.

2.2. Приемо-сдаточному контролю подлежат 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.

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

ТУ36-1181-77

Порядок проведения и оформления результатов контроля - по ГОСТ 38-8-74.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из параметров проводится повторное испытание уд-во много количества изделий, выходящих 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 Ш-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 защищаться 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.

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 3550-73 Лента стальная упаковочная.
7. ГОСТ 18523-70 Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения.
8. ГОСТ 19903-74 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.