

Министерство монтажных и специальных строительных работ
СССР

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

УДК 69.052.43

Группа I-34

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель начальника инженера
треста "Северстальмонтаж"
И.Н. Соколов

29 марта 1977 г.



Генеральный инженер:

Генеральный инженер

Главспецдеконструкции

И.Н. Соколов

1977г.

СТУДЕНЧЕСКИЙ
и ЭЛЕМЕНТЫ ШТАМПОВАННОГО ЧАСТИЛА

Технические условия

ТУ36-1181-77

(Взамен ТУ36-1181-70)

Срок введения с "1" марта 1977г.

Срок действия до "1" марта 1981г.

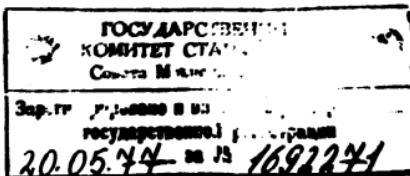
Согласовано:

Главный инженер
Главспецдеконструкции
/бюро организации в
строительстве/
В.В. Кузнецов
"1" марта 1977г.

Главный инженер
Главспецдеконструкции
В.И. Овчинников
"1" марта 1977г.

Главный инженер
Бетонного завода
монтажных работ
П.И. Мурзин
"1" марта 1977г.

— ТУ36-1181-77 —
Зарегистрированы Главным
техническим управлением
Министерства СССР
"12" мая 1977г.



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 "Гипромонтажиндустрия" в 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
Настыль	Ш4	500	300	3,0

ТУ36-1181-77

Мельцев	Член коллегии Госстандарта СССР и Госгортехнадзора СССР	Ступени и элементы штампованного на- стила.	Госгортехнадзор СССР
Крачков	Заведующий отделом Госгортехнадзора СССР		
Даниленко	Заведующий отделом Госгортехнадзора СССР		
Луценко	Заведующий отделом Госгортехнадзора СССР	Технические условия	Госгортехнадзор СССР

Примечание

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

1.1.2. Предельные отклонения размеров ступеней и элементов в стягиваемого чистила 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-Б-Листы ГОСТ 1623-70.

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

1.2.4. Разметка заготовок из проката должна обеспечивать точность изготовления изделий и производиться с учетом наименований отводов 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 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. Скончательная окраска должна производиться после монтажа лакокрасочным покрытием, соответствующим условиям эксплуатации
по ГОСТ 9.009-73.

1.4. Комплектность.

Ном.	Лист	№ зошки	Подпись	Дата

ТУЗ6-1181-77

1.197
3

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

1.4.2. Каждый комплект ступеней и элементов штампованного настила должен сопровождаться сертификатами, составленными в соответствии со СНиП II-18-76 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~~ ^{запечатывающая} 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 несмыываемой краской.

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящих технических условий предприятие-изготовитель должно производить приемо-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.

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

ТУ36-1181-77

Ном.	Лист	Номер	Страница
1	1	1	1

Порядок проведения и оформления результатов контроля - по ГОСТ 38-6-74.

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 испытаний 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 штампованных настилов 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 II-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.

ТУ36-1181-77

5

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 kleёная.
5. ГОСТ 4056-63 Грунтовка ГФ-020.
6. ГОСТ 3560-73 Лента стальная упаковочная.
7. ГОСТ 16523-70 Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения.
8. ГОСТ 19903-74 Сталь листовая горячекатанная. Сортамент.
9. ОУТ 36-6-74 Разработка и постановка продукции на производство.
10. СНиП II-18-75 Металлические конструкции.
11. Сорил 1.459-2 Стальные лестницы, переходные площадки и ограждения.

№ п/з	Наименование	Номер документа	Лист

ТУ36-1181-77

6