

Министерство монтажных и специальных строительных работ
СССР

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

УДК 69.053.43

Группа I-34

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель Главного инженера
треста "Специальное строительство"

29 мая 1977 г.



Главный инженер:

Главный инженер

Главспецдизконструкция

И.Н. Секретов

1977 г.

СТУПЕНИ

И ЭЛЕМЕНТЫ СТАНПОВАННОГО НАСТИЛА

Технические условия

ТУ36-1181-77

(Вместо ТУ36-1181-70)

Срок введения с "1" июня 1977 г.

Срок действия до "1" июня 1982 г.

Согласовано:

Главный инженер
Центра проектирования конструкций
/базовая организация в
строительстве/

В.В. Кузнецов

"11" мая 1977 г.

Главный инженер

Главспецдизконструкция

В.А. Овчинников

1977 г.

Главный инженер
Батальона завода
монтажных работ

П.Н. Мурен

"1" декабря 1977 г.

ТУ36-1181-77

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

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ
Союза Министров

Зар. г. 1977 г. в 12
государственный реестр

20.05.77 № 75 1692241

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: Э4 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	Размеры, мм			Масса, кг, не более
	Длина	Ширина	Высота	
Ступени Ш1	500			2,2
Ш2	700	200	54	3,0
Ш3	900			3,7
Настил Э4	500	300	54	3,0

ТУ36-1181-77

Исполн.	М.И.В.	04.77	Ступени и элементы	1	А	2	7
Коррек.	М.И.В.	04.77	штампованного на-				
Дополнен.	М.И.В.	04.77	стила.				
Дачен.	М.И.В.	04.77	Технические условия				

Наименование и марка изделия	Размеры, 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 изготовления 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.	Исх.	№ 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 укупоривается 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 подлежит каждое изделие, при этом проверяются:

- геометрические параметры;
- качество механической обработки;
- маркировка и упаковка;
- качество грунтовки;
- 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.

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 уд-во много количества изделий, выходящих от этой же партии.

При повторном неудовлетворительном результате испытаний должна быть выяснена причина низкого качества изделий и их от-грузка потребителю должна производиться после устранения де-фектов.

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 черте-жами 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 пра-вил.

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

5.3. Погрузка, транспортирование, разгрузка и хранение из-делий 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 техни-ческих условий при соблюдении потребителем правил транспортиро-вания и хранения, установленных ТУ.

6.2. Гарантийный срок устанавливается 24 месяца со дня от-грузки 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 3560-73 | 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. |