

Министерство строительства предприятий
нефтяной и газовой промышленности

окп 52 8451

УДК 699.14-413

Группа № 34

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер
запасов технического
оборудования
и инвентаря

Алотов

ПАНЕЛИ ПЕРЕГОРОДОК СТАЛЬНЫЕ ТРЕХСЛОЙНЫЕ
С МИНЕРАЛОВАТНЫМИ ПЛИТАМИ

Технические условия

ТУ 102- 367 - 84

Впервые

Срок действия

с 01.04.84
до 31.12.88

СОГЛАСОВАНО

Заместитель директора
ЦНИИпромзданий

С.М.Гликкин

Главный инженер
Ставропольского завода
СМ и Д

Телеграмма В.С.Черников
от 20.08.83 № 337/255

Главный инженер СУ
по монтажу блочно-комплектных
устройств

Телеграмма С.Н.Сомов
от 03.06.82 № 12/3003

Начальник Государственной
инспекции по качеству
строительства

Письмо А.С.Бояринов
№ 23/23 от 20.01.82

Начальник Бюро экспертизы
стандартов МПС СССР

Письмо Д.И.Шафиркин
№ 2233-03/709 от 08.02.84

Директор ЭКБ
по железобетону
Н.С.Морозов

Главный конструктор
проекта

Бенч - Л.А.Бондарева

Заведующий отделом № 2

Орлов И.Л.Орлов

Руководитель разработ-
ки

Г.Н.Омельченко

1984

Числ. №	Подпись и дата

Настоящие технические условия распространяются на трехслойные панели, предназначаемые для перегородок производственно-вспомогательных зданий, возводимых на объектах добычи и транспортирования нефти и газа в блочном и комплектно-блочном исполнении, а также для сборно-разборных производственных зданий, возводимых в районах с расчетной сейсмичностью до 9 баллов.

Панели применяются в помещениях с неагрессивной и слабоагрессивной степенью воздействия газовых сред и относительной влажностью воздуха до 60%.

Наружные слои панелей выполняются из стальных оцинкованных профилированных листов с дополнительным защитно-декоративным покрытием, соединенных между собой поперечными элементами из гнутых стальных уголков с прокладками между ними из несгораемых материалов (с высоким сопротивлением теплопередаче) и среднего слоя из минераловатных плит на синтетическом связующем.

Показатели технического уровня, установленные настоящими техническими условиями, соответствуют требованиям высшей и первой категории качества.

Пример условного обозначения при заказе стальной трехслойной панели перегородки первого типа шириной 1000мм, длиной 2180мм

I ПГС 100.220 ТУ 102-367-84

I тип панели (основной глухой);

ПГС - панель перегородки стальная;

100 - ширина панели в сантиметрах;

220 - длина панели в сантиметрах с
округлением до целого числа;

Пример условного обозначения при заказе стальной трехслойной панели доборной шириной 900мм, длиной 1650 мм

2. ПГС 90.170. ТУ 102-367-84

2 тип панели доборной;

ПГС - панель перегородки стальная;

90 - ширина панели в сантиметрах;

170 - длина панели в сантиметрах с
округлением до целого числа.

ТУ 102-367-84

Инв. № подп.	Подп. и дата

Разраб.
Прое.
Н. контр. Разоренова Р.Н.
Утв.

Панели перегородок стальные трехслойные с минераловатными плитами
Технические условия

Лист. Лист. Листов
А1 2 17
ЭКБ
по железобетону

Соответствие указанного обозначения панелей при заказе и проектам приведено в справочном приложении I.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

I.1. Панели должны изготавляться в соответствии с требованиями настоящих технических условий и комплекта рабочих чертежей 3234, 3246, утвержденных в установленном порядке.

I.2. Основные параметры и размеры

I.2.1. Основные размеры и типы панелей должны соответствовать указанным в табл. I.

I.2.2. Отклонение размеров панелей от проектных не должно быть более величин, указанных в табл. 2.

Таблица 2

Длина панели	Предельные отклонения от номинальных размеров					
	высшей категории качества первой категории качества					
	по длине	по ширине	по толщине	по длине	по ширине	по толщине
До 1000	$\pm 3,0$	$\pm 3,0$	$\pm 2,0$	$\pm 5,0$	$\pm 4,0$	$\pm 5,0$
Св. 1000 до 1700	$\pm 4,0$	$\pm 3,0$	$\pm 2,0$	$\pm 6,0$	$\pm 4,0$	$\pm 5,0$
" 1700 до 2400	$\pm 4,0$	$\pm 3,0$	$\pm 2,0$	$\pm 6,0$	$\pm 4,0$	$\pm 5,0$
" 2400 до 3600	$\pm 5,0$	$\pm 3,0$	$\pm 2,0$	$\pm 6,0$	$\pm 4,0$	$\pm 5,0$

I.3. Требования к материалам

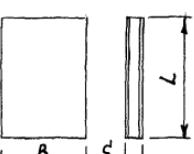
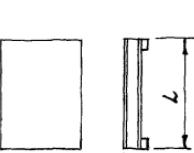
I.3.1. Обшивка панелей должна выполняться из стального оцинкованного гнутого профиля с трапециевидной формой гофра марки С 18-1000-0,8 по ГОСТ 24045-80 с двухсторонним полимерным покрытием. Допускается в помещениях с неагрессивной средой (если не требуется окраска для повышения декоративности) применять обшивки без полимерного покрытия. Для панелей высшей категории качества обшивка должна выполняться с двухсторонним полимерным покрытием.

I.3.2. В качестве утеплителя должны применяться минераловатные плиты на синтетическом связующем марки I25 по ГОСТ 9573-82, обернутые в полиэтиленовую пленку марки Mc 0,15x1600 I-го сорта по ГОСТ 10354-82.

Инв. № подп	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
7/7				

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата	Пист	3
					ту 102- 367- 84	

ТАБЛИЦА 1

Размеры в мм							ТАБЛИЦА 1
Тип панели	Эскиз	Условное обозначение панели	В	Л	Г	Масса справочная, кг	Код ОКП
I - Основная глухая		ИПГС 100.220	1000	2180	101	67,0	
		ИПГС 90.220	900	2180	101	60,3	
		ИПГС 50.220	500	2180	101	32,8	
		ИПГС 100.350	1000	3520	101	107,0	
		ИПГС 90.350	900	3520	101	96,0	
		ИПГС 50.350	500	3520	101	55,0	
		ИПГС 100.220	1000	3170	101	100,0	
		ИПГС 90.320	900	3170	101	90,0	
		ИПГС 50.320	500	3170	101	50,0	
2 - Доборная		2ИПГС 100.170	1000	1650	101	51,9	
		2ИПГС 90.170	900	1650	101	45,7	
		2ИПГС 50.170	500	1650	101	18,4	
		2ИПГС 100.130	1000	1300	101	42,0	
		2ИПГС 90.130	900	1300	101	37,0	
		2ИПГС 50.130	500	1300	101	20,7	
		2ИПГС 100.100	1000	1050	101	35,4	
		2ИПГС 90.100	900	1050	101	32,9	
		2ИПГС 50.100	500	1050	101	18,0	

Для панелей высшей категории качества должны применяться минераловатные плиты, соответствующие требованиям высшей категории качества.

1.3.3. Влажность минераловатных плит, укладываемых в панель, не должна превышать по массе 1% по ГОСТ 9573-82.

1.3.4. Для изготовления поперечных ребер должен применяться гнутый стальной профиль по ГОСТ II474-76.

1.3.5. Для крепления облицовки к стальным ребрам должны применяться винты по ГОСТ 10621-80 или ТУ 67-261-79 и заклепки стальные по ГОСТ 10299-80.

1.3.6. Между стальными элементами поперечных ребер должны быть уложены теплоизоляционные прокладки из несгораемых или трудно-сгораемых материалов.

Крепление прокладок к ребрам должно быть на болтах по ГОСТ 7798-70 с шайбами по ГОСТ 6402-70 и гайками по ГОСТ 5915-70.

1.3.7. Накладки для крепления панелей к каркасу должны быть изготовлены из гнутых уголков по ГОСТ 19771-74.

1.3.8. Монтажные петли должны изготавляться из оцинкованной стали по ГОСТ 7118-78 или ГОСТ 14918-80.

Крепление монтажных петель к панелям должно осуществляться на винтах по ГОСТ 17475-80 с гайками по ГОСТ 5915-70 и шайбами по ГОСТ 6402-70.

1.3.9. Дверные полотна должны быть навешены на каркас на петлях по ГОСТ 5088-78.

1.3.10. Панели следует поставлять с установленными дверными полотнами.

1.4. Требования к панелям

1.4.1. Отклонения от прямолинейности продольных кромок панели по гофрам (кривизна продольных кромок) не должны быть более 1 мм на 1 м длины.

Для панелей высшей категории качества отклонение от прямолинейности продольных кромок панели не должно быть более 2 мм на всю длину (рис.1).

1.4.2. Отклонение от прямолинейности панелей (вогнутость или выпуклость) в продольном направлении не должно быть более 1 мм на 1 м длины (рис.2).

1 год и дата
Изв. № дубл
Изв. №
1 год и дата
Изв. №

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
4/2				

I.4.3. Панель должна быть обрезана под прямым углом.

Отклонение от прямоугольности панели в плане не должно быть более 5 мм на ширину панели.

I.4.4. Отклонение накладок от проектного положения по ширине панели не должно быть более ± 5 мм.

I.4.5. Отклонение по расположению поперечных ребер не должно быть более ± 5 мм по длине панели.

I.4.6. Допускаемое отклонение по массе панелей не должно превышать $\pm 7\%$.

I.4.7. Сборку панелей следует производить в кондукторах на специальных сборочных стенах.

I.4.8. Диаметр отверстия для комбинированных заклепок не должен быть более 4,9 ($\pm 0,1$ мм).

I.4.9. Винты и болты должны быть плотно затянуты. Соединения со срезанной резьбой не допускаются.

I.4.10. В панелях не допускается:

снятие продольных кромок стальных листов;

повреждения или отслоение защитного покрытия стальных листов;

вырывы утеплителя по боковым граням;

зазоры в укладке теплоизоляционного слоя;

нарушения целостности полиэтиленовой пленки;

выступающие заусенцы на кромках стальных листов.

I.4.II. В панелях допускаются отдельные риски, потертысти и царапины на поверхности профилированных листов глубиной не более толщины полимерного покрытия, отдельные отпечатки формообразующего инструмента, не нарушающие целостности защитного покрытия (кроме панелей высшей категории).

I.5. Требования к защитным покрытиям

I.5.I. Защитно-декоративное покрытие стального оцинкованного профиля должно производиться на линиях окраски и профилирования металла. Вид защиты, ее толщину принимают в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах.

Марки защитных полимерных покрытий устанавливают при заказе по согласованию изготовителя и потребителя.

Изв. № подп	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата
7/2				

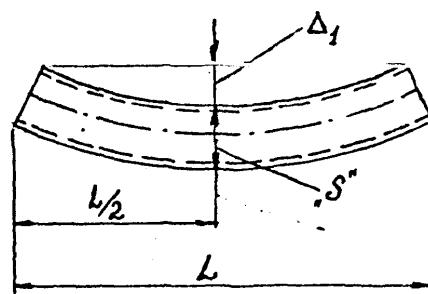


Рис. 1

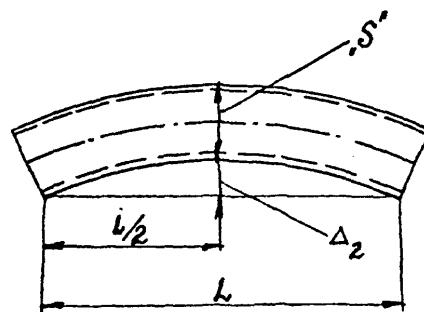


Рис. 2

1.5.2. Защитные покрытия металлических элементов крепления панелей должны соответствовать по коррозионной стойкости покрытиям стальных листов обшивок панелей и не должны вызывать контактной коррозии. Винты, гайки, шайбы и болты должны быть оцинкованы или хромированы.

1.6. Комплектность

1.6.1. Номенклатура и число поставляемых панелей должны соответствовать спецификации заказчика.

1.6.2. Панели должны поставляться полной заводской готовности, укомплектованными в соответствии с рабочими чертежами (с заполнением дверных проемов с установленной фурнитурой и замками).

1.7. Маркировка

1.7.1. Маркировку панелей наносят на поперечном торце на расстоянии 50 мм от края панели.

Маркировка должна выполняться несмываемой краской (отличной от цвета панели) при помощи трафарета или штампа и содержать:

товарный знак предприятия-изготовителя или его краткое наименование;

марку панели;

дату изготовления;

штамп ОТК;

массу панели в килограммах;

обозначение настоящих ТУ

1.7.2. Место и способы нанесения транспортной маркировки определяют с учетом требований ГОСТ 14192-77.

1.8. Упаковка

1.8.1. Упаковка панелей должна производиться в пакеты с использованием стяжек, соответствовать требованиям чертежей завода-изготовителя и обеспечивать сохранность панелей при хранении и транспортировании.

1.8.2. Формирование пакетов должно производиться в соответствии с требованиями настоящих технических условий, ГОСТ 23238-78 и ГОСТ 21929-76.

1.8.3. Несущие средства пакетирования должны иметь приспособления для захвата грузозахватными устройствами.

Ном. позиции	Наименование	Кол-во	Единица изм.
1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			
41			
42			
43			
44			
45			
46			
47			
48			
49			
50			
51			
52			
53			
54			
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			
75			
76			
77			
78			
79			
80			
81			
82			
83			
84			
85			
86			
87			
88			
89			
90			
91			
92			
93			
94			
95			
96			
97			
98			
99			
100			
101			
102			
103			
104			
105			
106			
107			
108			
109			
110			
111			
112			
113			
114			
115			
116			
117			
118			
119			
120			
121			
122			
123			
124			
125			
126			
127			
128			
129			
130			
131			
132			
133			
134			
135			
136			
137			
138			
139			
140			
141			
142			
143			
144			
145			
146			
147			
148			
149			
150			
151			
152			
153			
154			
155			
156			
157			
158			
159			
160			
161			
162			
163			
164			
165			
166			
167			
168			
169			
170			
171			
172			
173			
174			
175			
176			
177			
178			
179			
180			
181			
182			
183			
184			
185			
186			
187			
188			
189			
190			
191			
192			
193			
194			
195			
196			
197			
198			
199			
200			
201			
202			
203			
204			
205			
206			
207			
208			
209			
210			
211			
212			
213			
214			
215			
216			
217			
218			
219			
220			
221			
222			
223			
224			
225			
226			
227			
228			
229			
230			
231			
232			
233			
234			
235			
236			
237			
238			
239			
240			
241			
242			
243			
244			
245			
246			
247			
248			
249			
250			
251			
252			
253			
254			
255			
256			
257			
258			
259			
260			
261			
262			
263			
264			
265			
266			
267			
268			
269			
270			
271			
272			
273			
274			
275			
276			
277			
278			
279			
280			
281			
282			
283			
284			
285			
286			
287			
288			
289			
290			
291			
292			
293			
294			
295			
296			
297			
298			
299			
300			
301			
302			
303			
304			
305			
306			
307			
308			
309			
310			
311			
312			
313			
314			
315			
316			
317			
318			
319			
320			
321			
322			
323			
324			
325			
326			
327			
328			
329			
330			
331			
332			
333			
334			
335			
336			
337			
338			
339			
340			
341			
342			
343			
344			
345			
346			
347			
348			
349			
350			
351			
352			
353			
354			
355			
356			
357			
358			
359			
360			
361			
362			
363			
364			
365			
366			
367			
368			
369			
370			
371			
372			
373			
374			
375			
376			
377			
378			
379			
380			
381			
382			
383			
384			
385			
386			
387			
388			
389			
390			
391			
392			
393			
394			
395			
396			
397			
398			
399			
400			
401			
402			
403			
404			
405			
406			
407			
408			
409			
410			
411			
412			
413			
414			
415			
416			
417			
418			
419			
420			
421			
422			
423			
424			
425			
426			
427			
428			
429			
430			
431			
432			
433			
434			
435			
436			
437			
438			
439			
440			
441			
442			
443			
444			
445			
446			
447			
448			
449			
450			
451			
452			
453			
454			
455			
456			
457			
458			
459			
460			

1.8.4. Панели при упаковке должны укладываться в пакеты горизонтально на прокладки из брусков № ГОСТ 2695-71, длиной на ширину панели плюс 100 мм.

1.8.5. Поперечные размеры сечения пакетов должны соответствовать ГОСТ 23238-78 и быть:

не более 1900x700 мм,
не менее 1200x700 мм

1.8.6. Максимальная масса брутто пакетов в транспортной упаковке не должна быть менее 350 кг.

1.8.7. Пакеты, транспортируемые в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы, должны отвечать требованиям ГОСТ 15846-79 и нормативно-технической документации.

1.8.8. К каждому пакету панелей прикрепляют ярлык, содержащий данные об упакованной продукции:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
марку панелей;
номер заказа;
наименование и адрес заказчика;
число панелей в пакете;
массу пакета (брутто);
обозначение настоящих технических условий

стамп ОТК

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Приемка панелей должна производиться отделом технического контроля партиями. В состав партии входят панели, изготовленные из материалов одного вида, марки и качества по одной и той же технологии.

Количество панелей в партии не должно быть более 300 шт и не превышать недельный выпуск панелей.

2.2. При приемке партии панелей следует проверять соответствие панелей требованиям настоящих технических условий по следующим показателям:

внешнему виду, качеству защитно-декоративного покрытия, размерам, правильности формы (отклонению от прямоугольности, плоскости, прямолинейности), наличию и правильности установки:

накладок;
массе панелей;
степени затяжки шурупов, болтов, винтов;

качеству установки дверных блоков;
качеству упаковки;
наличию и правильности маркировки.

2.3. Проверку внешнего вида панелей и качества защитно-декоративного покрытия; наличие и правильность установки накладок; правильность установки дверных блоков, наличие маркировки - следует производить путем сплошного контроля.

2.4. Для проверки размеров и правильности формы, массы, степени затяжки винтов, шурупов и болтов отбирают 1% панелей, входящих в состав партии, но не менее трех панелей.

2.5. Проверку степени затяжки винтов, шурупов, гаек и болтов производят на каждой панели, отобранный в соответствии с п. 2.4.

Проверку выполнять выборочно не менее чем для 30% каждого типа крепления.

2.6. Если проверяемые панели хотя бы по одному показателю не будут удовлетворять требованиям настоящих технических условий, то следует проводить проверку удвоенного количества панелей данной партии.

2.7. Если при повторной проверке хотя бы одна панель не будет удовлетворять требованиям настоящих ТУ, все панели должны приниматься техническим контролем предприятия-изготовителя поштучно.

2.8. Результаты приемочного контроля каждой партии панелей должны быть записаны в журнале технического контроля предприятия-изготовителя.

2.9. Потребитель имеет право производить приемку панелей, применяя при этом правила приемки и методы контроля, установленные настоящими техническими условиями.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Марку, толщину и вид покрытия стальных листов; марку минераловатных плит, полиэтиленовой пленки, заклепок; конструкции и размеры винтов, шурупов, болтов, гаек и шайб, типы дверных блоков, проверяют по документам предприятий-изготовителей, удостоверяющим их качество, а также по результатам входного и операционного контроля.

3.2. Внешний вид панелей, качество защитно-декоративного покрытия, качество установки дверных блоков проверяют путем осмотра и сравнением с утвержденным эталоном.

3.3. Проверку размеров панелей следует производить металлическими измерительными линейками по ГОСТ 427-75, металлическими измерительными рулетками 2-го класса по ГОСТ 7502-80, штангенциркулями по ГОСТ 166-80, шаблонами и другими универсальными инструментами, прошедшими проверку в установленном порядке.

3.4. Влажность минераловатных пли определяют по ГОСТ 17177.4-81.

3.5. Наличие накладок и полиэтиленовой пленки, качество установки дверных блоков, а также наличие маркировки на панелях проверяют визуально.

3.6. Отклонение от прямолинейности кромок панели проверяют при помощи поверочной линейки 2-го класса точности по ГОСТ 8026-75. и щупов по ГОСТ 882-75. При проверке измеряют максимальный зазор между продольной кромкой панели и прикладываемой к ней поверочной линейкой.

3.7. Отклонение от плоскости панели (вогнутость или выпуклость) в продольном направлении проверяют размещением панели на выровненной горизонтальной поверхности или на поверочной плите по ГОСТ 10905-75 с использованием щупов по ГОСТ 882-75 или штангенциркуля III-III по ГОСТ 166-80, или специальных шаблонов.

3.8. Отклонение от прямоугольности панелей проверяют при помощи угольника по ГОСТ 3749-77 и щупов по ГОСТ 882-75 по двум противоположным углам панели.

3.9. Степень затяжки винтов, болтов и шурупов проверяют вручную с помощью отвертки.

3.10. Массу панелей следует определять путем взвешивания динамометром общего назначения по ГОСТ 13837-79.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Панели следует транспортировать железнодорожным, автомобильным или водным транспортом. Погрузка, крепление и транспортирование пакетов на подвижном составе осуществляется в соответствии с Правилами перевозок грузов и Техническими условиями

погрузки и крепления грузов, утвержденных МПС, с использованием грузоподъемности вагонов.

4.2. Транспортирование панелей должно производиться только пакетами.

4.3. Каждая партия отгружаемых панелей должна сопровождаться документом, удостоверяющим их качество, в котором указывают:

наименование и адрес предприятия-изготовителя;

номер и дату составления документа;

марки панелей;

число панелей;

дату изготовления;

вид покрытия металлических листов от коррозии;

марку утеплителя;

обозначение настоящих технических условий.

Документ должен быть подписан лицом, ответственным за технический контроль предприятия-изготовителя и отправлен по почте

В правом верхнем углу документа на панели высшей категории качества должно быть нанесено изображение государственного Знака качества по ГОСТ I.9-67.

4.4. Хранение панелей производить в условиях, предотвращающих их повреждение и деформацию.

4.5. Хранение панелей на складе следует производить только в пакетах на ровных площадках, не более двух пакетов по высоте в условиях, исключающих увлажнение утеплителя.

Допускается хранение панелей в штабелях высотой не более 10 шт на деревянных прокладках сечением 40x40мм, длиной, равной ширине панелей, исключающих увлажнение утеплителя.

4.6. Срок хранения панелей не должен превышать 45 дней.

5. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие панелей требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, установленных техническими условиями.

5.2. Срок службы панелей 25 лет.

Номер	Порядковый	Номер	Порядковый
1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12
13	14	15	16

Лист №20 из 24. Подп. Дата

ТУ 102-367-84

13

ПРИЛОЖЕНИЕ 1
Справочное

Условное обозначение панели при заказе	Условное обозначение панели в проектной документации	Номер проектной документации
ИПГС 100.220 ТУ И02-	ИПС-10x21,8	3245
ИПГС 90.220 ТУ И02-	ИПС-9x21,8	3245
ИПГС 50.220 ТУ И02-	ИПС-5x21,8	3246
ИПГС 100.350 ТУ И02-	ИПС-В-10	3234
ИПГС 90.350 ТУ И02-	ИПС-В-9	3234
ИПГС 50.350 ТУ И02-	ИПС-В-5	3234
ИПГС 100.320 ТУ И02-	ИПС-10	3234
ИПГС 90.320 ТУ И02-	ИПС-9	3234
ИПГС 50.320 ТУ И02-	ИПС-5	3234
2ИПГС 100.170 ТУ И02-	ИПС-10x16,5	3245
2ИПГС 90.170 ТУ И02-	ИПС-9x16,5	3245
2ИПГС 50.170 ТУ И02-	ИПС-5x16,5	3246
2ИПГС 100.130 ТУ И02-	ИПС-10x13	3245
2ИПГС 90.130 ТУ И02-	ИПС-9x13	3245
2ИПГС 50.130 ТУ И02-	ИПС-5x13	3246
2ИПГС 100.100 ТУ И02-	ИПС-10x10,5	3246
2ИПГС 90.100 ТУ И02-	ИПС-9x10,5	3246
2ИПГС 50.100 ТУ И02-	ИПС-5x10,5	3246
2ИПГС 100.75 ТУ И02-	ИПС-10x7,5	3246
2ИПГС 90.75 ТУ И02-	ИПС-9x7,5	3246
2ИПГС 50.75 ТУ И02-	ИПС-5x7,5	3246
3ИПГС 100.220 ТУ И02-	ИДС-10x21,7	3245
3ИПГС 100.350 ТУ И02-	ИДС-В-10	3234
3ИПГС 100.100 ТУ И02-	ИДС-10	3234

ТУ И02- 367-84

14

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Перечень НТД, на которые даны ссылки в ТУ

Обозначение	Наименование
ГОСТ 1.9-67	Государственный Знак качества. Формы, размеры и порядок применения
ГОСТ 166-80	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 882-75	Шупы. Технические условия
ГОСТ II44-80	Шурупы с полукруглой головкой. Конструкция и размеры
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90°. Типы. Основные параметры. Технические требования
ГОСТ 5088-78	Петли для окон и дверей типы и основные размеры
ГОСТ 5915-70	Гайки шестигранные (нормальной точности). Конструкция и размеры
ГОСТ 6402-70	Шайбы пружинные
ГОСТ 7118-78	Сталь тонколистовая оцинкованная. Технические условия
ГОСТ 7502-80	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 7798-70	Болты с шестигранной головкой (нормальной точности). Конструкция и размеры
ГОСТ 8026-75	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 9573-82	Плиты теплоизоляционные из минеральной ваты на синтетическом связующем. Технические условия
ГОСТ I0299-80	Заклепки с полукруглой головкой. Технические условия
ГОСТ I0354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ I0621-80	Винты самонарезающие с полукруглой головкой для металла и пластмассы. Конструкция и размеры

Инв. № подп.	Взам. инв. №	Подп. и дата
47		

ТУ I02- 367- 84

Лист

15

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

Продолжение приложения 2

Обозначение	Наименование
ГОСТ 10905-75	Плиты поверочные и разметочные. Технические требования
ГОСТ 11474-76	Гнутый стальной профиль. Технические условия
ГОСТ 13837-79	Динамометры общего назначения. Технические условия
ГОСТ 14192-77	Маркировка грузов
ГОСТ 14918-80	Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия
ГОСТ 15846-79	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 17177.4-81	Материалы и изделия строительные теплоизоляционные. Метод определения влажности
ГОСТ 17475-80	Винты с потайной головкой. Конструкция и размеры
ГОСТ 19771-74	Уголки стальные гнутые равнополочные. Сортамент
ГОСТ 21929-76	Транспортирование грузов пакетами. Общие требования
ГОСТ 23238-78	Грузы длинномерные, транспортные пакеты. Типы, основные параметры и размеры. Технические требования
ГОСТ 24045-80	Профили стальные оцинкованные, гнутые с трапециевидной формой гофра для строительства. Технические условия

Мат. и Затра. Взам. инвент. № 302/1. Подп. и Затра.

45

Номер документа. Подп. дата

ТУ 102- 367 - 84

16

Министерство строительства предприятий
нефтяной и газовой промышленности СССР

ОКП 52 8451

Группа Ж 34

УТВЕРЖДАЮ

Заместитель начальника Главного
научно-технического управления

Ланге Б.С.Ланге

ИЗВЕЩЕНИЕ № 1

об аннулировании ТУ 102-367-84

ПАНЕЛИ ПЕРЕГОРОДОК СТАЛЬНЫЕ ТРЕХСЛОЙНЫЕ
С МИНЕРАЛОВАТНЫМИ ПЛИТАМИ

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер

ССО "Нефтегазмонтаж"

Ланге Р.А.Тамерьян
17.04.89

Главный инженер
ВНИИПКспедстройконструкции

Рубинштейн А.Б.Рубинштейн
07.03.89

Заведующий отделом 10

Кузнецов Е.П.Кузнецов
06.03.89

Заведующий отделом 9

Гольцов Н.Х.Гольцов
06.03.89

ВНИИПК специалист допстржчий	Извещение	Обозначение	Причина	Шифр	Лист	Листов
	1-89	ТУ 102-367-84		0	2	2
	Дата выпуска	Срок изм.	Срок действия ПИ	Указание о внедрении		
Указание о заделе				16.08.89		

ТУ 102-367-84 без замены аннулировать

16. Oct. 89

Приложение

Составил	Проверил	Т. контр.	Н. контр.	Утвердил	Предст. заказчика
Г. З. Д. Н. И. С.			С. Н. Е. Г. Р. К. К.		
Р. И. С.					
Подлинник исправил		Контр. копию исправил			