

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ЛАСАР»

ОКП 090200

Группа В23

СОГЛАСОВАНО

Исполнительный директор

_____ Н.С. Лесников

«27» марта 2017 г.

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ООО «ЛАСАР»

_____ Р.И. Лазовский

«03» апреля 2017 г.



ПОПЕРЕЧНАЯ РУБКА СТАЛЬНЫХ ЛИСТОВ

Технические условия

ТУ 090200-008-46216359-2017

Дата введения: 03.04.2017 г.

Без ограничения срока действия

г. Липецк

2017 г.

Настоящие технические условия (далее ТУ) распространяются на стальные листы, предназначенные для изготовления изделий в строительстве и отделке помещений, машиностроении, пищевой промышленности, производстве бытовой техники, изготовлении корпусов различного назначения, сварных изделий и других изделий неотчетственного назначения. Листы могут удовлетворять требованиям других стандартов, предъявляемых к листам коммерческого назначения.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Стальной лист должен соответствовать требованиям настоящих технических условий.

1.2. Параметры и размеры стальных листов(таблица №1):

Таблица №1

Толщина, мм	0,3-1,5	2-6
Ширина, мм	100-1550	100-1640
Длина, мм	100-6000	100-6000

1.3. Рубка листа на гильотинных ножницах производится по индивидуальным размерам заказчика, как из собственного материала (сталь холоднокатаная - ХК, горячекатаная - ГК, оцинкованная и с полимерным покрытием в рулонах толщиной от 0,3 до 6 мм.), так и из металла заказчика.

1.4. Для поперечной резки металла используется автоматизированная линия поперечной резки листового металла с правильно-подающим устройством.

1.5. Листы изготавливаются из листовой и рулонной стали по ГОСТ 14637-89, ГОСТ 16523-97, ГОСТ 19904-90, ГОСТ 19903-74, ГОСТ 9045-93, ГОСТ 14918-80, ГОСТ 52146-2003, ГОСТ 503-81. Допускается обработка других металлов по согласованию с потребителем. Хим. состав по ГОСТ 380-94.

1.6. Заготовки карт изготавливают равной ширине необходимого для ПВЛ.

1.6. Отклонения геометрических размеров стальных листов не должны превышать:

±0,5 мм по ширине листа;

±5,0 мм по длине листа.

					ТУ 090200-008-46216359-2017			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПОПЕРЕЧНАЯ РУБКА СТАЛЬНЫХ ЛИСТОВ	Лит.	Лист	Листов
Разработал		Ломовских С.А.		23.03.2014			2	
Проверил		Гулевская Т.В.		24.03.2014				
Проверил		Мячина Г.В.		24.03.2014				
Утвердил		Лазовский Р.И.		03.04.2014		ООО «ЛАСАР»		

1.7. На поверхности стальных листов допустимо наличие отдельных царапин и рисок длиной не более 100 мм, отпечатков, заусенцев не превышающих величину предельного отклонения по толщине, следов от валков и перегибов полосы от разматывателя, не нарушающих целостность цинкового покрытия.

1.8. Допустимо наличие волны не превышающей 5 мм на 1 м длины стального листа.

1.9. Величина кривизны не должна в три раза превышать максимальное отклонение по длине листа.

1.10. Размеры и параметры стального листа, по согласованию с потребителем, могут не соответствовать требованиям данного ТУ.

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1. Стальной лист изготавливается из нетоксичного пожаробезопасного материала.

2.2. Производственное оборудование должно соответствовать ГОСТ 12.2.003-91

2.3. При погрузо-разгрузочных работах должны соблюдаться требования безопасности ГОСТ 12.3.009-76.

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1. Стальные листы принимаются партиями. Партия должна состоять из листов одного размера, одной группы и подгруппы по ширине и длине. Каждая партия должна сопровождаться этикеткой (Приказ №9/1: «Об утверждении формы этикеток для продукции»), которая должна содержать: номер заказа; условное обозначение листа с указанием размера по ширине, длине, толщине. По согласованию с заказчиком, партия может состоять из листов разных размеров, с указанием всех типоразмеров на этикетке.

3.2. Контролю поверхности листов подвергаются все листы партии.

3.3. Контролю размеров листов подвергаются 5% листов, но не менее трех от партии.

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1. Проверка качества исходных материалов производится по сертификатам заводов-поставщиков.

4.2. Толщину листа, величину дефектов на поверхности и кромках, геометрические размеры, контролируют при помощи микрометра по ГОСТ 6507 и рулетки по ГОСТ 7502.

					ТУ 090200-008-46216359-2017	Лист
						3
Ли	Изм	№ докум.	Подп.	Дата		

4.3. Качество поверхности листа контролируется визуально, без использования увеличительных приборов.

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Стальные листы транспортируют транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки и условиями погрузки и крепления грузов, действующими на транспорте данного вида.

5.2. Пачки при транспортировании и хранении должны быть уложены на деревянные подкладки, расположенные не реже, чем 1,5 м друг от друга.

7. УПАКОВКА, МАРКИРОВКА

7.1. Листы готовой продукции собираются в пачки согласно заданному в заказе весу и количеству листов.

7.2. Вес одной пачки листов не должен превышать 5 т.

7.3. Каждую сформированную пачку упаковывают согласно ТУ 0902-002-44028369-2011

6. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие – изготовитель гарантирует соответствие стальных листов требованиям, настоящим техническим условиям при соблюдении потребителем правил транспортировки, хранением и применения, установленных настоящим ТУ.

					ТУ 090200-008-46216359-2017	Лист
						4
Ли	Изм	№ докум.	Подп.	Дата		