

**Общество с ограниченной ответственностью «Центр-Трейд»  
(ООО «Центр-Трейд»)**

ОКП 52 6200

Группа Ж34  
(ОКС 91.080.10)

**УТВЕРЖДАЮ**

Генеральный директор  
ООО «Центр-Трейд»

\_\_\_\_\_ Корнаков А. В.

«04» февраля 2013 г.

**Настил решётчатый «Центр-Трейд»**

Технические условия  
**ТУ 5262-002-66881700-2013**  
(вводятся впервые)

Дата введения в действие:  
«04» февраля 2013 г.

**РАЗРАБОТАНО**  
ООО «Центр-Трейд»

Инв. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата

Москва  
2013

Перв. примен.	<b>Содержание</b>							
	<b>Вводная часть</b> .....3							
Справ. №	<b>1. Технические требования</b> .....5							
	<b>1.1. Общие положения</b> .....5							
	<b>1.2. Основные параметры и характеристики</b> .....5							
	<b>1.3. Требования к покрытиям</b> .....8							
	<b>1.4. Требования к сварным соединениям</b> .....9							
	<b>1.5. Требования к полосам-заготовкам</b> .....9							
	<b>1.6. Требования к материалам</b> .....10							
	<b>1.7. Комплектность</b> .....11							
	<b>1.8. Маркировка</b> .....11							
	<b>1.9. Упаковка</b> .....11							
	<b>2. Требования безопасности</b> .....12							
	<b>3. Требования охраны окружающей среды</b> .....14							
	<b>4. Правила приёмки</b> .....14							
	<b>4.1. Общие положения</b> .....14							
	<b>4.2. Операционный контроль</b> .....15							
	<b>4.3. Приёмо-сдаточные испытания</b> .....16							
	<b>4.4. Периодические испытания</b> .....17							
	<b>4.5. Типовые испытания</b> .....18							
	<b>5. Методы контроля</b> .....18							
<b>6. Указания по применению, монтажу и эксплуатации</b> .....19								
<b>7. Транспортирование и хранение</b> .....19								
<b>8. Гарантии изготовителя</b> .....20								
<b>Приложение А. Типы настила в зависимости от конструктивного исполнения обрамления торца полос</b> .....21								
<b>Приложение Б. Внешний вид настила</b> .....22								
<b>Приложение В. Схема приложения нагрузки</b> .....23								
<b>Приложение Г. Допустимые нагрузки на настил различных типоразмеров</b> .....24								
<b>Приложение Д. Перечень ссылочных документов</b> .....26								
<b>Приложение Е. Лист регистрации изменений</b> .....30								
Подпись и дата	<b>ТУ 5262-002-66881700-2013</b>							
	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Инв. № подл.	Разраб.				<b>Настил решётчатый «Центр-Трейд» Технические условия</b>	Лит.	Лист	Листов
	Проверил						2	31
	Н. контр.					<b>ООО «Центр-Трейд»</b>		
	УТВ.							

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на **настил решётчатый «Центр-Трейд»** (далее по тексту – настил), предназначенный для применения при строительстве жилых, общественных и производственных зданий и сооружений в составе ограждающих и встраиваемых конструкций.

Настил может использоваться при изготовлении следующих конструкций:

- платформ в промышленности и энергетике;
  - площадок подъемных кранов;
  - тротуаров, мостов, трапов и т.п.;
  - стеллажей;
  - платформ, рамп, площадок различного назначения;
  - разных видов лестниц – запасных, винтовых, внутренних;
  - элементов фасадов зданий;
  - вентиляционных решеток;
  - промышленных полов;
  - элементов входной группы в зданиях с большой проходимостью;
- и других подобных изделий.

Настил изготавливается различных типов в соответствии с номенклатурным перечнем предприятия-изготовителя, утверждённым в установленном порядке, различающихся по технологии изготовления, конструкции и геометрическим параметрам.

В обозначение настила должно входить:

- наименование настила с указанием технологической особенности изготовления (прессованный, сварной);
- буквенное обозначение типа настила в зависимости от конструкции обрамления торца полос (**приложение А** настоящих технических условий);
- буквенное обозначение формы ячейки («Р» – ромб или «П» – прямоугольник), для квадратных ячеек не указывается);
- размеры ячейки (шагов несущей и связующей полос) в мм;
- высота и толщина несущей полосы, мм;
- размеры настила в плане по длине и ширине (по несущей и связующей полосе) в мм;
- обозначение настоящих технических условий.

При наличии цинкового покрытия приводится дополнительное его обозначение «Zn».

В обозначении настила по усмотрению предприятия-изготовителя может быть использовано как наименование предприятия-изготовителя («Центр-Трейд»), так и его торговой марки (RESHNASTIL), а также дополнительные

Инв. № подл.	Подпись и дата
	Инв. № дубл.
Взам. инв. №	Подпись и дата
	Инв. № дубл.
Инв. № подл.	Подпись и дата
	Инв. № дубл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5262-002-66881700-2013	Лист
						3

характеристики (вид обрамления краёв настила, прочностные свойств настила, марка стали, нормы точности изготовления, и др.).

Пример записи при заказе и/или в других документах настила оцинкованного, изготовленного методом холодной сварки (прессованного), с ячейками квадратной формы размером 33 мм, с длиной несущей полосы 800 мм, с высотой несущей полосы 30 мм, толщиной несущей полосы 3 мм, типа «А», с размерами 800×1000 мм:

**Настил решётчатый прессованный А «Центр-Трейд» 33х33/30х3/800х1000-Zn ТУ 5262-002-66881700-2013,**

тоже с указанием торговой марки:

**Настил решётчатый прессованный А RESHNASTIL 33х33/30х3/800х1000-Zn ТУ 5262-002-66881700-2013.**

В условном обозначении настила допускается не указывать обозначение настоящих технических условий, а также размеры настила в плане.

Номенклатура может дополняться предприятием-изготовителем за счёт типов настила, отвечающим требованиям настоящих технических условий.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	ТУ 5262-002-66881700-2013				Лист
									4
									Изм.

# 1. Технические требования

## 1.1. Общие положения

**1.1.1.** Настил должен отвечать требованиям настоящих технических условий, а также конструкторской документации (КД) предприятия-изготовителя, утвержденной в установленном порядке (рабочим чертежам).

**1.1.2.** Настил должен изготавливаться в соответствии с технологической документацией предприятия-изготовителя, утверждённой в установленном порядке.

**1.1.3.** Настил должен выполнять свои функции назначения в условиях характерных для климатического исполнения У и УХЛ по ГОСТ 15150 категории размещения 1:

- при температуре окружающей среды до плюс 75°С, температуре нагрева наружной поверхности до плюс 120 °С, и относительной влажности до 100%;

- при температуре наружного воздуха до минус 60°С (расчетная температура наружного воздуха наиболее холодной пятидневки обеспеченностью 0,92) согласно СНиП 23-01-99;

- во всех снеговых и ветровых районах по СНиП 2.01.07-85;

- неагрессивной, слабоагрессивной и среднеагрессивной действующей среде по СНиП 2.03.11-85;

- сейсмичности района использования до 9 баллов включительно.

- при влажности – характерной для сухой, нормальной, влажной зон по СНиП 23-02-2003(приложение В).

## 1.2. Основные параметры и характеристики

**1.2.1.** Внешний вид настила должен соответствовать образцам-эталонам по ГОСТ 15.309, утвержденным в установленном порядке.

Образцы-эталоны настила должны быть изготовлены на том же производственном оборудовании предприятия-изготовителя из тех же видов используемых материалов, по тому же технологическому регламенту, что и серийно изготавливаемый настил.

Образцы-эталоны должны храниться на предприятии-изготовителе и проверяться не реже одного раза в два года.

**1.2.2.** Настил должен представлять собой металлическую конструкцию из стальных полос (профилей) различного сечения, скрепленных в местах их пересечения методами сварки или прессования, типовой внешний вид которой приведён в **приложении Б** настоящих технических условий.

**1.2.3.** Для обеспечения эффекта противоскольжения сварного настила используется крученый связующий прут. Настил для условий, где имеется

Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5262-002-66881700-2013	Лист
						5

повышенная опасность скольжения от снега, льда, смазок и влаги, может быть выполнен с зубьями противоскольжения. Зубья противоскольжения могут быть выполнены в виде выемок по всей длине несущей полосы или по всей длине связующей полосы, или по всей длине и связующей и несущей полосы прессованного настила и в виде выемок на несущих полосах сварного настила.

**1.2.4.** Размеры настила, допускаемые отклонения и справочные величины должны соответствовать значениям, указанным в конструкторской документации, а также ГОСТ 21778, ГОСТ 21779, ГОСТ 21780 и ГОСТ 26607.

**1.2.5.** Прессованный настил должен изготавливаться максимальной длиной 2200мм (несущая полоса), шириной 2800мм (связующая полоса). Сварной настил должен изготавливаться максимальной длиной 6100мм (несущая полоса), шириной 1000мм (связующий пруток). Настил нестандартных размеров должен выполняться по чертежам заказчика.

Предельные отклонения размеров настилов по ширине и длине не должны превышать  $\pm 5$  мм. В случае, если длина сварного настила по прутку, в соответствии с конструкторской документацией, превышает 1000 мм он изготавливается из двух сопрягаемых настилов, сваренных между собой. В этом случае предельные отклонения для настила не нормируются.

**1.2.6.** Параметры несущих полос должны соответствовать значениям, приведённым в **табл.1**.

**Таблица 1**

Наименование параметров	Значение параметров		
	Толщина несущей полосы, мм	2-3	4-5
Высота несущей полосы, мм	20-40	20-70	20-100

**1.2.7.** Разность длин диагоналей настила не должна превышать 3 мм (допустимое положительное отклонение прямых углов настила в сборе должно быть в пределах  $+1^\circ$ ).

**1.2.8.** Серповидность настила не должна превышать 1,0 мм на 1 м длины.

**1.2.9.** Полосы в настиле должны быть прямолинейными.

Допускаемые отклонения от прямолинейности полос на длине (ширине) настила не должны быть более:

- 4% от соответствующего размера ячейки для настила повышенной точности изготовления;

- 5% от соответствующего размера ячейки для настила нормальной точности изготовления.

**1.2.10.** Отклонение от плоскостности листов не должно превышать 2 мм на 1 м.

**1.2.11.** Первый размер ячейки должен являться шагом несущей полосы,

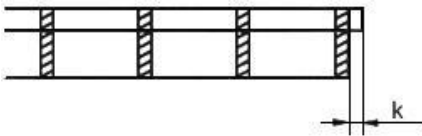
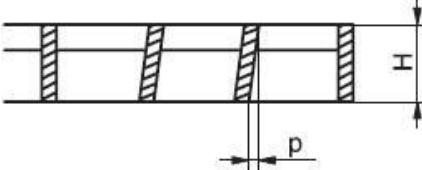
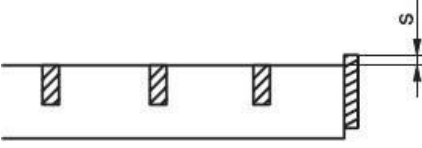
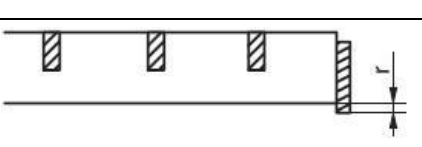
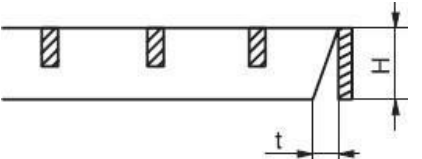
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5262-002-66881700-2013	Лист
											6

второй размер – шагом связующей полосы. Шаг должен измеряться от центра несущей полосы.

Допуск шага ячейки должен быть в пределах 4мм (при измерении более 10 шагов).

**1.2.12.** Отклонения формы расположения полос настила должны соответствовать значениям, приведённым в табл.2.

**Таблица 2**

Наименование показателя	Вид расположения полос
Предельный выступ связующей полосы $k_{\max} = 0,5\text{мм}$	
Отклонение несущих полос от вертикали $p_{\max} = 0,1H$ , но не больше 3 мм	
Максимальное выступание связующих полос над несущими полосами $q_{\max} = 1,5\text{мм}$	
Максимальное выступание обрамляющей полосы $s_{\max} = 1,0\text{мм}$	
Максимальное занижение обрамляющей полосы $r_{\max} = 1,0\text{мм}$	
Косой срез несущих полос относительно связующих полос $t_{\max} = \pm 0,1H$ , но не больше 3 мм	

**1.2.13.** Настилы по согласованию предприятия-изготовителя с заказчиком могут изготавливаться размерами других значений отличных от вышеприведённых.

**1.2.14.** В наружной поверхности настилов не допускаются следующие дефекты:

- смятие кромок полос;
- нарушение цинкового покрытия;
- местные вмятины на профилях глубиной более 3,0 мм;
- заусенцы, выступающие более чем на 1,0 мм на концах и краях профилей;

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Инва. № подл.	Взам. инв. №	Инва. № дубл.	Подпись и дата	

- смятие или нарушение соединения ячеек;
- пропуск ячеек.

**1.2.15.** Вес настила не должен отличаться более чем на 10% от расчётного значения, приведённого в рабочих чертежах и/или эксплуатационной документации.

**1.2.16.** Прочностные характеристики настила должны соответствовать требованиям к конкретному строительному проекту и должны подтверждаться расчетным путем в соответствии с указаниями СНиП 2.01.07-85, СНиП II-23-81, «Пособий по проектированию стальных конструкций» (к СНиП II-23-81), СП 53-101-98 и СП 53-102-2004.

Настил должен выдерживать сосредоточенную и равномерно распределённую нагрузки, возникающие при его эксплуатации, в соответствии со схемой **Приложения В** настоящих технических условий.

Испытательные нагрузки должны не менее чем в 1,25 раза превосходить значения, указанные в **Приложении Г** настоящих технических условий.

### 1.3. Требования к покрытиям

**1.3.1.** Настил может быть окрашен, например порошковой эмалью, по каталогу RAL (любого цвета) по ГОСТ 9.410 или подвергнут горячему цинкованию по ГОСТ 9.307.

Покрытия должны выполняться для условий эксплуатации по группе 9 по ГОСТ 9.104.

**1.3.2.** Цинковое покрытие настила должно отвечать требованиям ГОСТ 9.301.

Толщина цинкового покрытия должна быть не менее 12 мкм.

**1.3.3.** На поверхности покрытий допускаются следующие дефекты, не нарушающие его сплошности:

- потёртости, риски;
- следы формообразующих валков в виде чередования светлых и темных полос, идущих вдоль полос;
- отдельные риски и потертости на поверхности глубиной не более толщины покрытия и площадью не более 1% поверхности настила;
- отдельные и групповые мелкие царапины глубиной 0,02 мм (без металлического блеска).
- на не лицевых сторонах настила допускаются следы от прокатных роликов и мелкие царапины глубиной менее толщины покрытия.

**1.3.4.** На поверхности настила не допускаются отслоения, трещины и другие дефекты, нарушающие целостность цинкового и порошкового покрытия.

**1.3.5.** Допускается восстановление покрытия по месту и устранение его

Инв. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	Подпись и дата



локальных дефектов с использованием цинк-содержащих красок любым приемлемым способом.

#### 1.4. Требования к сварным соединениям

**1.4.1.** Соединения полос прессованного настила в местах их пересечения должны выполняться методом холодной сварки в соответствии с требованиями DIN 24537-1 и DIN 24537-2 или ТУ 5262-001-87600295-2010 (ТУ 5262-001-39439628-2006).

**1.4.2.** Соединения сварного настила должны отвечать требованиям ГОСТ 23118 (подраздел 4.10) и требованиям, установленным в конструкторской документации.

Тип соединений – по ГОСТ 14098.

Сварка – контактная точечная по ГОСТ 15878.

Сварку алюминиевых деталей проводят по ГОСТ 14806 и/или ГОСТ Р ИСО 10042.

Для обрамления сварного настила допустима сварка по ГОСТ 5264

**1.4.3.** При подготовке полос под сварку необходимо проведение следующих операций:

- кромки свариваемых элементов должны быть предварительно подготовлены для варки в соответствии с техническими требованиями на чертежах настила, очищены от масла, грязи и следов коррозии до металлического блеска;

- поверхности сварных швов после сварки должны быть очищены от окалины.

**1.4.4.** Сварные соединения не должны иметь непроваров, прожогов, ноздреватости, шлаковых включений, трещин, подрезов и газовых пузырей.

Обнаруженные дефекты сварки: подтеки, шлак, окалина, остатки флюса должны быть удалены с поверхности шва без нарушения его целостности и целостности основного металла любым из приемлемых способов.

**1.4.5.** Предельные отклонения размеров сечения швов сварных соединений должны соответствовать значениям, указанным в рабочих чертежах.

#### 1.5. Требования к полосам-заготовкам

**1.5.1.** Отклонения длины используемых полос-заготовок от номинального значения не должны превышать  $\pm 3,0$  мм при длине профиля до 3,0 м и  $\pm 5,0$  мм при длине профиля более 3,0 м.

**1.5.2.** Величина подъема при скручивании полос-заготовок не должна быть более 1,5 мм на 1 погонный метр полосы-заготовки.

**1.5.3.** Прогиб поперечного сечения полосы-заготовки не должен превышать  $\pm 1,0$  мм.

Подпись и дата	
Инв. № дубл.	
Взам. инв. №	
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5262-002-66881700-2013	Лист
						9



поступившая партия должна быть направлена на испытания по установленным в нормативной документации на них показателям качества. По результатам испытаний должно быть принято решение о возможности допуска партии в производство.

## 1.7. Комплектность

**1.7.1.** Комплектность поставки настила по ассортименту и количеству должна соответствовать условиям договора (заказа) по согласованию потребителя с изготовителем, а также проектной документации (спецификации).

**1.7.2.** В комплект поставки по согласованию поставщика с потребителем настила может входить руководство по монтажу настила (монтажные схемы) и его эксплуатации по ГОСТ 2.601.

**1.7.3.** В комплект поставки по согласованию поставщика с потребителем могут входить крепежные элементы. Количество крепежных элементов должно соответствовать условиям договора (заказа) по согласованию потребителя с изготовителем, а также проектной документации (спецификации).

## 1.8. Маркировка

**1.8.1.** Маркировка настила должна отвечать общим требованиям ГОСТ 7566, наноситься на этикетку или ярлык, прикрепляемые к наружной поверхности упаковки (пакета, пачки), и содержать следующую информацию\*:

- наименование или условное обозначение продукции;
  - параметры настила (по усмотрению предприятия-изготовителя);
  - количество настила в пакете (пачке) в штуках;
- а также другую информацию, включая рекламного характера.

\* – часть информации может быть размещена или продублирована в сопроводительной документации

**1.8.2.** Транспортная маркировка должна соответствовать ГОСТ 14192.

**1.8.3.** Этикетка и ярлык выполняются с водостойким покрытием или водостойкой краской.

**1.8.4.** Маркировку наносят любым способом, обеспечивающим четкое и ясное прочтение информации.

## 1.9. Упаковка

**1.9.1.** Упаковка настила должна отвечать общим требованиям ГОСТ 7566 и обеспечивать его сохранность при хранении, транспортировании и погрузочно-разгрузочных работах.

**1.9.2.** Требования к упаковке устанавливаются в договоре на поставку настила в зависимости от условий транспортирования и хранения.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Инва. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инва. № дубл.	Подпись и дата

**1.9.3.** В качестве основного вида упаковки настила при хранении и транспортировании следует применять пакетирование в связки или пачки на поддонах или без них, при этом отдельные пакеты могут объединяться или выполняться как транспортные, которые должны обеспечивать:

- возможность механизированной погрузки на транспортные средства и выгрузки;
- неизменяемость формы и размеров, сохранность настила при транспортировании, погрузке, выгрузке и хранении;
- устойчивость каждого пакета в отдельности и возможность складирования в два яруса при возможности в зависимости от типа и размеров настила по усмотрению предприятия-изготовителя;
- доступность проверки количества настилов и их маркировки в пакете;
- безопасность формирования, погрузки, выгрузки, возможность поэлементного расформирования пакета.

**1.9.4.** На поддон должны укладываться настилы одного типа, типоразмера, материала исходной заготовки и вида покрытия.

**1.9.5.** Настил в связках, пачках, на поддонах должны быть перевязаны стальной лентой по ГОСТ 503 или ГОСТ 3560, проволокой или лентой полиэтиленовой с липким слоем по ГОСТ 20477 и скотч-лентой шириной 60 мм.

**1.9.6.** Требования к массе и размерам транспортных пакетов должны указываться в заказе на конструкции с учётом действующих правил перевозки грузов на соответствующем виде транспорта.

**1.9.7.** Средства скрепления грузов в транспортных пакетах должны соответствовать требованиям ГОСТ 21650.

**1.9.8.** При отгрузке настила в районы Крайнего Севера и труднодоступные районы упаковка должна производиться в соответствии с ГОСТ 15846.

**1.9.9.** Возможно использование другого вида упаковки в соответствии с требованиями действующей нормативной или технической документации, утверждённой в установленном порядке.

## **2. Требования безопасности**

**2.1.** При монтаже и эксплуатации настила должны выполняться требования Технического регламента «О безопасности зданий и сооружений», СНиП 12-03-2001 и СНиП 12-04-2002, а также требованиям безопасности, изложенным в эксплуатационной документации предприятия-изготовителя (руководстве по эксплуатации при наличии).

Инв. № подл.	Подпись и дата
	Инв. № дубл.
	Взам. инв. №
	Подпись и дата

**2.2.** Требования к обеспечению пожарной безопасности при производстве и эксплуатации настила – по ГОСТ 12.1.004, НПБ 244, и «Правил противопожарного режима в РФ».

**2.3.** Требования при проведении окрасочных работ – согласно ГОСТ 12.3.005 с учетом требований безопасности к используемым материалам.

**2.4.** Предельно допустимые концентрации основных вредных веществ в воздухе рабочей зоны должны соответствовать ГОСТ 12.1.005, ГН 2.2.5.1313 и ГН 2.2.5.2308.

**2.5.** Производственное оборудование и процессы, применяемые при производстве настила, должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.2.003 и ГОСТ 12.3.002.

**2.6.** Все работы, связанные с производством настила, должны производиться в помещениях, оборудованных общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией в соответствии с требованиями ГОСТ 12.4.021.

**2.7.** Предельно допустимые уровни звука и эквивалентные уровни звука на рабочих местах при изготовлении настила должны соответствовать ГОСТ 12.1.003 (не более 80 дБА для рабочих мест №5 по табл. 1) и не должны превышать 75 дБА согласно СН 2.2.4/2.1.8.562-96 (табл.1).

**2.8.** Вибрационная безопасность при изготовлении настила – по ГОСТ 12.1.012.

Предельно допустимые значения виброскорости согласно СН 2.2.4/2.1.8.566-96 (табл.9) рабочих мест категории 3 технологического типа «а» не должны превышать 92 дБА.

**2.9.** Лица, занятые при изготовлении настила, должны проходить при приеме на работу и периодически медицинский осмотр в соответствии с приказом Минздравсоцразвития РФ от 12.04.2011г. № 302-н, а также специальный инструктаж по технике безопасности, и обучаться согласно ГОСТ 12.0.004.

**2.10.** При изготовлении, монтаже и испытаниях настила необходимо соблюдать меры коллективной и индивидуальной защиты работающих от воздействия применяемых материалов:

- строго соблюдать нормы технологического режима;

- все работы, связанные с производством настила, необходимо выполнять в спецодежде и индивидуальных средствах защиты в соответствии с ГОСТ 12.4.011 и другими государственными стандартами системы стандартизации безопасности труда.

**2.11.** Требования безопасности при погрузочно-разгрузочных операциях должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.009.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5262-002-66881700-2013	Лист
											13



**4.1.5.** Состав и перечень приемо-сдаточных и периодических испытаний должен соответствовать порядку, приведённому в табл.3.

**Таблица 3**

№ п/п	Наименование испытаний	Вид испытаний		Номер пункта ТУ	
		Приемо-сдаточные	Периодические	Технических требований	Методов контроля
1	Контроль соответствия документации и качества изготовления	+	–	1.2.1-1.2.3, 1.2.14	5.2
2	Контроль геометрических параметров настила	+	–	1.2.4-1.2.11 и 1.2.13	5.3
3	Контроль формы расположения полос настила	+	–	1.2.12	5.4
4	Контроль веса	–	+	1.2.15	5.5
5	Контроль стойкости к воздействию нагрузки	–	+	1.2.16	5.6
6	Контроль покрытий	+	+	1.3	5.7
7	Контроль сварки	+	–*	1.4	5.2 и 5.8*
8	Контроль требований к полосам-заготовкам	–*	–*	1.5	5.9
9	Проверка требований к материалам	**	**	1.6	5.10
10	Проверка требований к комплектности, маркировке и упаковке	+	–	1.7-1.9	5.2

Примечание:

(+) - испытания проводятся

(–) - испытания не проводятся

(\* ) - проверка при операционном контроле

(\*\* ) - проверка при входном контроле

## 4.2. Операционный контроль

**4.2.1.** Операционному контролю подлежат элементы настила в соответствии с КД и ТД предприятия-изготовителя на соответствие требований настоящих технических условий (пп.1.4 и 1.5).

**4.2.2.** Операционный контроль качества сварных соединений (п.1.4) должен проводиться в соответствии с требованиями ГОСТ 23118 (п. 5.7.4.).

При несоответствии элементов настила, хотя бы одному из параметров при сплошном контроле его подвергают или доработке или бракуют при невозможности устранения этого несоответствия.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Инд. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата	

ТУ 5262-002-66881700-2013

При несоответствии партии элементов настила, хотя бы одному из параметров при выборочном контроле, её подвергают сплошному контролю с отбраковкой дефектных элементов.

**4.2.3.** Контроль требований к полосам-заготовкам (**п.1.5**) проводят в соответствии с ГОСТ 23616 с применением выборочного двухступенчатого контроля по альтернативному признаку при приемочном уровне дефектности 4%.

При поступлении в производство готовых полос-заготовок, изготовленных на смежном предприятии (по договору), эти испытания проводят в процессе входного контроля.

При несоответствии партии полос-заготовок хотя бы одному из параметров её подвергают сплошному контролю с отбраковкой или доработкой дефектных полос-заготовок.

**4.2.4.** Результаты входного и операционного контроля должны быть зафиксированы в соответствующих документах, в которых должен быть приведён перечень изделий и материалов, прошедших проверку и годных для использования. Документы должны быть подписаны уполномоченными участниками проверки и скреплены печатью ОТК.

### 4.3. Приёмо-сдаточные испытания

**4.3.1.** Настил принимается партиями. Партией считается любое количество настила одного вида и типоразмера, но не более 5 т по массе, изготовленного на одной технологической линии из материалов одной марки из одной партии по одному документу (заказу, договору) и оформленного одним документом о качестве (свидетельству о приёмке, паспорту) по ГОСТ 15.309, содержащему следующую информацию:

- наименование предприятия-изготовителя;
- адрес предприятия-изготовителя (юридический и фактический);
- наименование изделия;
- номер заказа, партии;
- количество настила в пакете (пачке) и партии;
- количество пакетов (пачек);
- данные о результатах испытаний;
- обозначение настоящих технических условий;
- штамп ОТК предприятия-изготовителя или подпись уполномоченного лица;
- дату проведения испытаний.

**4.3.2.** Партию считают принятой, если все подконтрольные показатели настилов при приёмо-сдаточных испытаниях соответствуют требованиям настоящих технических условий.

Инов. № подл.	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата



**4.3.3.** Контроль соответствия настила требованиям к маркировке, комплектности и упаковке по (пп.1.7-1.9) проводят по каждой партии и на каждом упаковочном месте.

**4.3.4.** Для контроля геометрических и качественных параметров (№№1-3, 6 и 7 табл.3) настилы подвергаются двухступенчатому контролю в соответствии с ГОСТ 23616 с применением выборочного двухступенчатого контроля по альтернативному признаку при приемочном уровне дефектности 4%.

**4.3.5.** Настилы из забракованной партии подвергаются поштучному сплошному контролю по показателям, по которым было выявлено несоответствие требованиям настоящих технических условий. Непрошедшие испытания настилы бракуются или подвергаются при возможности доработке с последующим предъявлением к приёмке.

**4.3.6.** Результаты приемо-сдаточных испытаний оформляют протоколом испытаний по ГОСТ 15.309 (раздел 6) или в другом документе контроля по форме, установленной на предприятии-изготовителе с отражением их в документе о качестве (п.4.3.1).

#### **4.4. Периодические испытания**

**4.4.1.** Периодическим испытаниям подвергается партия настилов, прошедшая приемо-сдаточные испытания, не реже одного раза в год.

**4.4.2.** Для проведения испытаний отбирается 5% настилов от партии, но не менее 3-х штук.

**4.4.3.** Если в процессе периодических испытаний будет обнаружено несоответствие хотя бы одного проверяемого настила хотя бы одному из пунктов проверяемых требований, испытания прекращают для анализа причин дефектов и их устранения и повторного представления для приемки.

При оперативном устранении дефекта периодические испытания проводят, начиная с проверки требования, по которому было выявлено несоответствие на тех же образцах.

В случае если для устранения дефекта требуется анализ его причины и последующий ремонт настила, повторные периодические испытания проводят в полном объеме на удвоенном количестве образцов из той же партии.

**4.4.4.** При повторном получении отрицательного результата периодических испытаний производство настилов приостанавливается до выявления причин возникновения дефектов.

Последующие испытания переводят в разряд приемо-сдаточных до получения положительных результатов на трёх партиях подряд.

**4.4.5.** Результаты периодических испытаний оформляют актом по форме предприятия-изготовителя, утверждённой в установленном порядке, с приложением протоколов испытаний.

Инов. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инов. № дубл.
Подпись и дата	

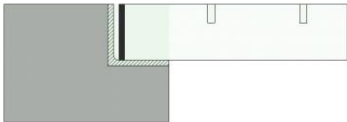
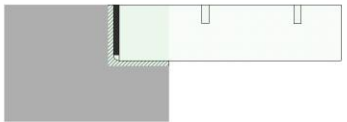
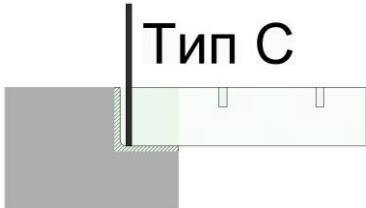








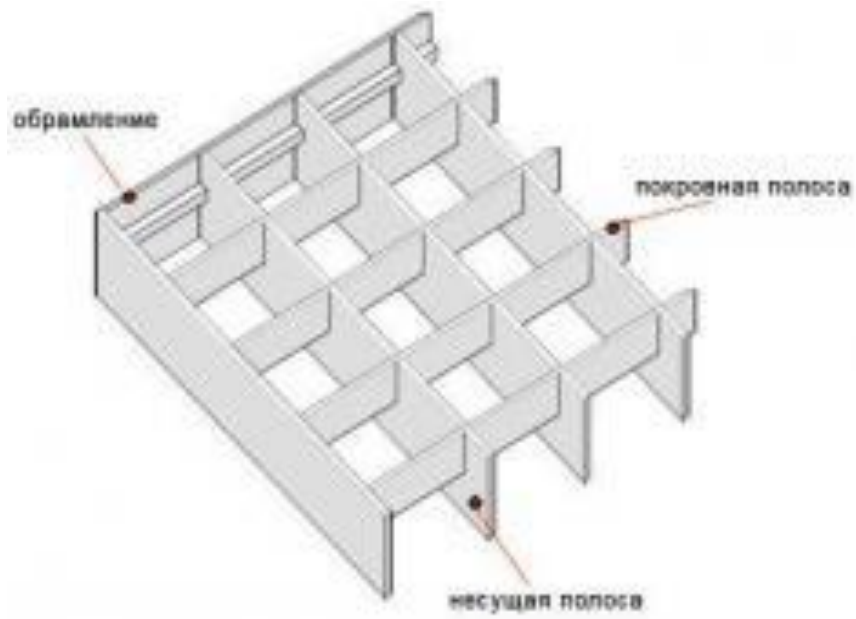
**Приложение А  
(обязательное)**

**Типы настила в зависимости от конструктивного исполнения оформления  
торца полос**

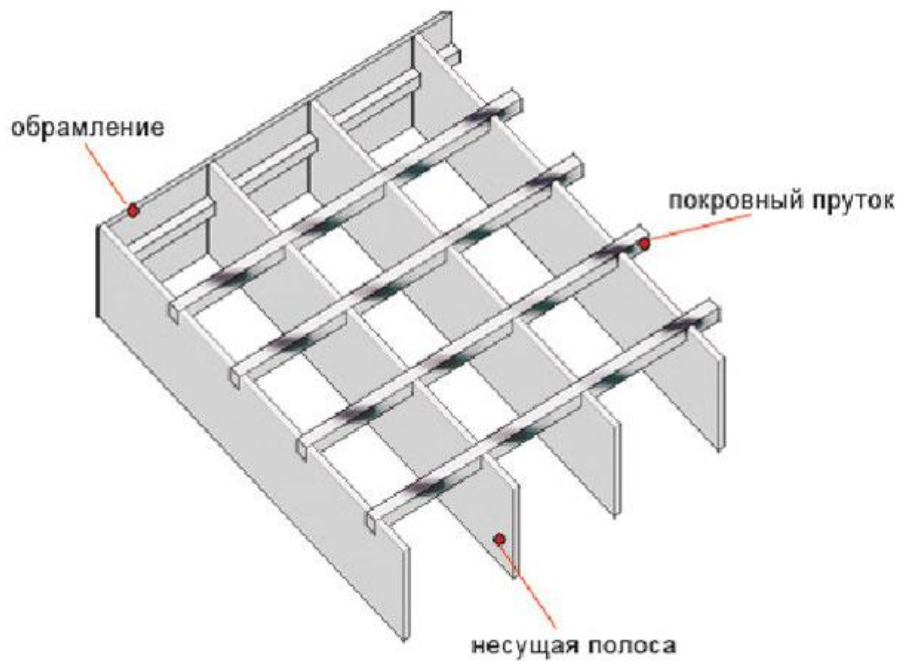
Обозначение типа настила	Особенности конструктивного исполнения	Схема оформления
А	Стандартный. Высота оформления равна высоте несущей полосы	<p align="center">Тип А</p> 
В	Высота оформления ниже высоты несущей полосы на 5 мм	<p align="center">Тип В</p> 
С	С защитным ребром на площадках технического обслуживания	<p align="center">Тип С</p> 
D	Высота несущей полосы меньше высоты опорного профиля	<p align="center">Тип D</p> 
E	В качестве оформления насти- ла используется равнополоч- ный уголок	<p align="center">Тип E</p> 

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подпись и дата

**Приложение Б  
(обязательное)  
Внешний вид настила**



**Прессованный настил**



**Сварной настил**

Инв. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подпись и дата	
Инв. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5262-002-66881700-2013



**Приложение Г  
(справочное)  
Допустимые нагрузки на настил различных типоразмеров**

**Сварной настил**

Пролет, мм	Несущая полоса																			
	20x2		20x3		25x2		25x3		25x4		25x5		30x2		30x3		30x4		30x5	
	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv
500	179	1839	269	2765	277	2876	416	4313	554	5751	693	7188	396	4147	594	6221	792	8294	990	10368
600	143	1277	215	1920	222	1997	332	2995	443	3993	554	4992	317	2880	475	4320	634	5760	792	7200
700	119	938	179	1410	185	1467	277	2201	369	2934	462	3668	264	2116	396	3174	528	4332	660	5290
800	102	718	154	1080	158	1123	237	1685	317	2246	396	2808	226	1620	340	2430	453	3240	566	4050
900	89	568	134	853	139	887	208	1328	277	1775	346	2219	198	1280	297	1920	396	2560	495	3200
1000	79	460	119	691	123	719	185	1078	246	1437	308	1797	176	1037	264	1555	352	2074	440	2592
1100	71	380	107	572	111	594	166	891	222	1188	277	1485	158	857	238	1285	317	1714	396	2142
1200	65	319	98	480	101	500	151	749	201	998	252	1248	144	720	216	1080	288	1440	360	1800
1300	60	272	90	409	92	426	139	638	185	851	231	1064	132	614	198	920	264	1227	330	1534
1400	55	235	83	353	85	367	128	550	170	734	213	917	122	529	183	794	244	1058	305	1322
1500	51	204	77	307	79	319	119	479	158	639	198	798	113	461	170	691	226	922	283	1152
1600	48	180	72	270	74	281	111	421	148	562	185	702	105	405	158	608	211	810	264	1013
1700	45	159	67	240	69	249	104	373	138	497	173	622	99	359	149	538	198	717	248	897
1800	42	142	63	213	65	222	98	333	130	444	163	554	93	320	140	480	186	640	233	800
1900	40	127	60	191	62	199	92	299	123	398	154	498	88	287	132	431	176	574	220	718
2000	38	115	57	173	58	180	87	270	117	359	146	449	83	259	125	370	167	518	208	648
2100	36	104	54	157	55	163	83	245	111	326	139	408	79	235	119	353	158	470	198	588
2200	34	95	51	143	53	149	79	223	106	297	132	371	75	214	113	321	151	428	189	536
2300	32	87	49	131	50	136	76	204	101	272	126	340	72	196	108	294	144	392	180	490
2400	31	80	47	120	48	125	72	187	96	250	120	312	69	180	103	270	138	360	172	450
2500	30	74	45	111	46	115	69	173	92	230	115	288	66	166	99	249	132	332	165	415

Пролет, мм	Несущая полоса																			
	40x2		40x3		40x4		40x5		50x4		50x5		60x4		60x5		70x4		70x5	
	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv
500	691	7368	1002	12288	1335	16374	1670	20475	2055	25590	2569	31995	2911	36864	3638	46080	3899	50176	4874	62720
600	553	5117	802	8533	1069	11371	1336	14219	1644	17771	2056	22219	2329	25600	2911	32000	3120	34844	3899	43556
700	461	3759	669	6269	891	8354	1113	10446	1370	13056	1713	16324	1941	18808	2426	23510	2600	25600	3250	32000
800	395	2878	573	4800	763	6396	954	7998	1174	9996	1469	12498	1664	144400	2079	18000	2228	19600	2785	24500
900	345	2274	501	3793	668	5054	835	6319	1027	7898	1285	9875	1455	11378	1819	14222	1950	15486	2437	19358
1000	307	1842	445	3072	593	4093	742	5119	914	6397	1142	7999	1294	9216	1617	11520	1733	12544	2166	15680
1100	276	1523	401	2539	534	3383	682	4230	840	5287	1050	6611	1190	7617	1488	9521	1560	10367	1950	12959
1200	251	1879	364	2133	486	2843	607	3555	745	4443	934	5555	1058	6400	1323	8000	1418	8711	1772	10889
1300	230	1090	334	1818	445	2422	557	3029	685	3785	856	4733	970	5453	1212	6817	1300	7422	1625	9278
1400	213	940	308	1567	411	2088	514	2612	632	3264	791	4081	896	4702	1120	5878	1200	6400	1500	8000
1500	197	819	287	1365	382	1819	477	2275	587	2843	734	3555	831	4096	1039	5120	1114	5575	1393	6969
1600	184	720	267	1200	356	1599	445	2000	548	24999	685	3125	777	3600	970	4500	1040	4900	1300	6125
1700	173	637	251	1063	334	1416	418	1771	514	2214	643	2768	728	3189	910	3986	975	4340	1219	5426
1800	163	569	236	948	314	1263	393	1580	483	1975	606	2469	685	2844	856	3556	918	3872	1147	4840
1900	153	510	223	851	297	1134	371	1418	457	1772	571	2216	647	2553	809	3191	867	3475	1083	4343
2000	145	461	211	768	281	1023	351	1280	433	1599	541	2000	613	2304	766	2880	821	3136	1026	3920
2100	138	418	201	697	267	928	334	1161	411	1451	514	1814	582	2090	728	2612	780	2844	795	3556
2200	132	381	191	635	255	846	318	1058	391	1322	489	1653	555	1904	694	2380	743	2592	928	3240
2300	126	348	182	581	243	774	303	968	374	1209	466	1512	529	1742	661	2178	709	2371	886	2964
2400	120	320	174	533	232	711	291	889	357	1111	447	1389	507	1600	633	2000	678	2178	848	2722
2500	115	295	167	492	222	655	278	819	343	1024	429	1280	485	1475	606	1843	650	2007	812	2509

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата



# Прессованный настил

Пролет, мм	Несущая полоса																					
	20x2		25x2		25x3		30x2		30x3		30x4		30x5		35x2		35x3		35x4			
	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv		
500	179	1843	278	2880	416	4320	396	41470	594	6221	792	8294	990	10368	534	5645	801	8467	1068	11290		
600	143	1218	222	2000	333	3000	317	2880	475	4320	634	5760	792	7200	427	3920	641	5880	854	7840		
700	119	940	185	1469	278	2204	264	2126	396	3174	528	4332	660	5290	356	2880	534	4320	712	5760		
800	91	630	159	1125	238	1688	226	1620	340	2430	453	3240	566	4050	305	2205	458	3308	610	4410		
900	71	442	138	864	207	1296	198	1280	297	1920	396	2560	495	3200	267	1742	400	2613	534	3484		
1000	58	323	111	630	167	945	176	1037	264	1555	352	2074	440	2592	237	1411	356	2117	475	2822		
1100	47	242	92	473	138	710	157	818	236	1227	314	1636	393	2045	214	1166	320	1749	427	2333		
1200	40	187	77	365	115	547	132	630	198	945	263	1260	329	1575	194	980	291	14700	388	1960		
1300	34	147	65	287	98	430	112	496	168	743	224	991	280	1239	176	787	264	11800	352	1574		
1400	29	118	56	230	84	344	96	397	145	595	193	793	241	992	152	630	227	945	303	1260		
1500	25	96	49	187	73	280	84	23	126	484	168	645	210	806	132	512	198	768	264	1024		
1600	22	76	43	154	65	231	74	266	111	399	147	532	184	664	116	422	174	633	232	844		
1700	20	66	38	128	57	192	65	222	98	332	130	443	163	554	103	352	154	528	205	704		
1800	18	55	34	108	51	162	58	187	87	280	116	373	145	467	19	296	137	445	183	593		
1900	16	47	30	92	46	138	52	159	78	238	104	317	130	397	82	252	123	378	164	504		
2000	14	40	27	79	41	118	47	136	71	204	94	272	118	340	74	216	111	324	148	432		

Пролет, мм	Несущая полоса																			
	35x5		40x2		40x3		40x4		40x5		45x4		50x2		50x3		50x4		50x5	
	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv
500	1335	14112	691	7373	1037	11059	1382	14746	1728	18432	1734	18662	1060	11520	1589	17280	2119	23040	2649	28800
600	1068	9800	553	5120	829	7680	1106	10240	1382	12800	1387	12960	848	80	1272	12000	1665	16000	2119	20000
700	890	7200	461	3762	691	5642	922	7523	1152	9404	1156	9522	706	5878	1060	8816	1413	11755	1766	14694
800	763	5513	395	2880	592	4320	790	5760	987	7200	991	7290	605	4500	908	6750	1211	9000	1514	11250
900	667	4356	346	2276	518	3413	691	4551	864	5689	867	5760	530	3556	795	5333	1060	7111	1325	8889
1000	593	3528	307	1843	461	2765	614	3686	768	4608	771	4666	471	2880	706	4320	942	5760	1177	7200
1100	534	2916	276	1523	415	2285	553	3047	691	3808	694	3856	424	2380	636	3570	848	4760	1060	5950
1200	485	2450	251	1280	377	1920	503	2560	628	3200	631	3240	385	2000	578	3000	771	4000	963	5000
1300	440	1967	230	1091	346	1636	461	2181	576	2727	578	2761	353	1704	530	2556	706	3408	883	4260
1400	379	1575	213	940	319	1411	425	1881	532	2351	534	2380	326	1469	489	2204	652	2939	815	3673
1500	330	1281	195	765	293	1147	390	1529	488	1911	495	2074	303	1280	454	1920	605	2560	757	3200
1600	290	1055	171	630	257	945	343	1260	428	1575	462	1794	283	1125	424	1688	565	2250	706	2813
1700	256	880	152	525	228	788	303	1050	379	1313	428	1496	265	997	397	1495	530	1993	662	2491
1800	228	741	135	442	203	664	270	885	338	1106	382	1260	249	864	374	1296	499	1728	623	2160
1900	205	630	121	376	182	564	243	752	303	941	342	1071	232	735	349	1102	465	1470	581	1837
2000	185	540	109	323	164	484	219	645	275	806	309	919	210	630	314	945	419	1260	524	1575

Пролет, мм	Несущая полоса																			
	60x3		60x4		60x5		70x3		70x4		70x5		80x4		80x5		90x4		90x5	
	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv
500	2247	24883	2996	33178	3745	41472	2999	33869	3998	45168	4998	56448	5118	58982	6397	73728	8353	74650	7941	93312
600	1798	17280	2397	23040	2996	28800	2399	23520	3199	31360	3998	39200	4094	40960	5118	512	5082	51840	6353	64800
700	1498	12696	1998	16927	2497	21159	1999	17280	2666	23040	3332	28800	3412	30093	4265	37616	4235	388087	5294	47608
800	1284	9720	1712	12960	2140	16200	1714	1230	2285	17640	2856	22050	2925	23040	3656	28800	3630	29160	4538	36450
900	1124	7680	1498	10240	1873	12800	1499	10453	1999	13938	2499	17422	2259	18204	3199	22756	3176	23040	3971	28800
1000	999	6221	1332	8294	1665	10368	1333	5467	1777	11290	2221	14112	2175	14746	2843	18432	2824	18662	3529	23328
1100	899	4141	1199	6855	1498	8569	1200	6998	1599	9330	1999	11663	2047	12186	2559	15233	2541	15423	3176	19279
1200	817	4320	1090	5760	1362	7200	1090	5880	1454	7840	1817	9800	1861	10240	2326	12800	2310	12960	2888	16200
1300	749	3681	999	4908	1248	6135	1000	501	1333	6680	1666	8350	1706	8725	2132	10907	2118	11043	2647	13804
1400	691	3174	922	4232	1152	5290	923	4320	1230	5760	1538	7200	1575	7523	1968	9404	1955	9522	2443	11902
1500	642	2765	856	3686	1070	4608	857	3763	1142	5018	1428	6272	1462	6554	1828	8192	1815	8294	2269	10368
1600	599	2430	799	3240	999	4050	800	3308	1066	4410	1333	5513	1365	5760	1706	7200	1694	7290	2118	9113
1700	562	2153	749	2870	936	3588	7500	2930	1000	3906	1250	4883	1279	5102	1599	6378	1588	6458	1985	8072
1800	529	1920	705	2560	881	3200	706	2613	941	3484	1176	4356	1204	4551	1505	5689	1495	5760	1869	7200
1900	499	1723	666	2298	832	2872	666	2345	889	3127	1111	3909	1137	4085	1422	5106	1412	5170	1765	6462
2000	473	1555	631	2074	789	2592	631	2117	842	2822	1052	3528	1077	3686	1347	4608	1337	4666	1672	5832

Подпись и дата  
 Инв. № дубл.  
 Взам. инв. №  
 Подпись и дата  
 Инв. № подл.

ТУ 5262-002-66881700-2013

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

Пролет, мм	Несущая полоса											
	100x5		110x5		120x5		130x5		140x5		150x5	
	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv	Fp	Fv
500	9600	115200	11616	139392	13824	165888	16224	194688	18816	225792	21600	259200
600	7680	80000	8293	96800	11059	115200	12979	135200	15053	156800	17280	180000
700	6400	58776	7744	71118	9216	84637	10816	99331	12544	115200	14400	132245
800	5485	45000	6638	54450	7899	648	9271	76050	10752	88200	12343	101250
900	4800	35558	5808	43022	6912	512	8112	60089	9408	69689	10800	80000
1000	4267	28800	5163	34848	6144	41472	7211	48672	8363	56448	9600	64800
1100	3840	23802	4646	28800	5530	34274	6490	40225	7526	46651	8640	53554
1200	3491	20000	4224	24200	5027	28800	5900	33800	6842	39200	7855	45000
1300	3200	17041	3872	20620	4608	24540	5408	28800	8272	33401	7200	38343
1400	2954	14694	3574	17780	4254	21159	4992	24833	5790	28800	6646	33061
1500	2743	12800	3319	15488	3950	18432	4635	21632	5376	25088	6171	28800
1600	2560	112500	3098	13613	3686	16200	4326	19013	5018	22050	5760	25313
1700	2400	9965	2904	12058	3456	14350	4056	16842	4704	19532	5400	22422
1800	2259	8889	2733	10756	3253	12800	3817	15022	4427	17422	5082	20000
1900	2133	7978	2581	9653	3072	11488	3605	13483	4181	15637	4800	17950
2000	2021	7200	2445	8712	2910	10368	3416	12168	3961	14112	4547	16200

Нагрузочные характеристики настилов:

Максимальная распределенная нагрузка в  $\text{кг}/\text{м}^2$  –  $F_v$

Максимальная сосредоточенная нагрузка в  $\text{кг}/\text{м}^2$  на площадь  $200 \times 200$  мм –  $F_p$

Приведенные значения рассчитаны для стандартных типов настила.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

**Приложение Д  
(справочное)  
Перечень ссылочных документов**

ГОСТ 2.601-2013	ЕСКД. Эксплуатационные документы
ГОСТ 9.104-79	ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации
ГОСТ 9.301-86	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования
ГОСТ 9.302-88	ЕСЗКС. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Методы контроля
ГОСТ 9.307-89	ЕСЗКС. Покрытия цинковые горячие. Общие требования и методы контроля
ГОСТ 9.410-88	ЕСЗКС. Покрытия порошковые полимерные. Типовые технологические процессы
ГОСТ 12.0.004-90	ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.003-83	ССБТ. Шум. Общие требования
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.012-2004	ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.002-75	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.005-75	ССБТ. Работы окрасочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация.
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 15.309-98	Система разработки и постановки продукции на производство. Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения
ГОСТ 17.2.3.01-86	Охрана природы. Атмосфера. Правила контроля качества воздуха населенных пунктов
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 380-2005	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки
ГОСТ 503-81	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали. Технические условия
ГОСТ 3242-79	Соединения сварные. Методы контроля качества
ГОСТ 3560-73	Лента стальная упаковочная. Технические условия
ГОСТ 5632-72	Стали высоколегированные и сплавы коррозионно-стойкие, жаростойкие и жаропрочные. Марки
ГОСТ 7566-94	Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение
ГОСТ Р ИСО 10042-2009	Сварка. Сварные соединения из алюминия и его сплавов, полученные дуговой сваркой. Уровни качества
ГОСТ 13726-97	Ленты из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 14098-91	Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкции и размеры
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 5262-002-66881700-2013	Лист
						26

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

ГОСТ 14806-80	Дуговая сварка алюминия и алюминиевых сплавов в инертных газах. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 14918-80	Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические настил. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 15846-2002	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 15878-79	Контактная сварка. Соединения сварные. Конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 19281-21014	Прокат повышенной прочности. Общие технические условия
ГОСТ 20477-86	Лента полиэтиленовая с липким слоем. Технические условия
ГОСТ 21631-76	Лист из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 21650-76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования
ГОСТ 21778-81	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Основные положения
ГОСТ 21779-82	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Технологические допуски
ГОСТ 21780-2006	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Расчет точности
ГОСТ 23118-2012	Конструкции стальные строительные. Общие технические условия
ГОСТ 23616-79	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Контроль точности
ГОСТ 26433.0-85	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Общие положения
ГОСТ 26433.1-89	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений. Элементы заводского изготовления
ГОСТ 26433.2-94	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Правила выполнения измерений параметров зданий и сооружений
ГОСТ 26607-85	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Функциональные допуски
ГОСТ 26877-2008	Металлопродукция. Методы измерения отклонений формы
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ Р 50460-92	Знак соответствия при обязательной сертификации. Форма, размеры и технические требования
ГОСТ Р 53228-2008	Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологические и технические требования. Испытания
ТР РФ	Технический регламент о безопасности зданий и сооружений Федеральный закон от 30 декабря 2009 г. N 384-ФЗ
ГН 2.1.5.1315-03	ПДК химических веществ в воде водных объектов хозяйственно-питьевого и культурно-бытового водоснабжения

ТУ 5262-002-66881700-2013

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

ГН 2.1.6.2309-07	Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе населенных мест
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации вредных веществ в воздухе рабочей зоны
ГН 2.2.5.2308-07	Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) вредных веществ в воздухе рабочей зоны
СанПиН 2.1.5.980-00	Гигиенические требования к охране поверхностных вод
СанПиН 2.1.6.1032-01	Гигиенические требования к обеспечению качества атмосферного воздуха населённых мест
СанПиН 2.1.7.1322-03	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
СН 2.2.4/2.1.8.562-96	Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки
СН 2.2.4/2.1.8.566-96	Производственная вибрация, вибрация в помещениях жилых и общественных зданий
СНиП 2.01.07-85	Нагрузки и воздействия
СНиП 2.03.11-85	Защита строительных конструкций от коррозии
СНиП II-23-81	Стальные конструкции
СНиП 3.03.01-87	Несущие и ограждающие конструкции
СНиП 12.03-2001	Безопасность труда в строительстве. Часть 1. Общие требования
СНиП 12.04-2002	Безопасность труда в строительстве. Часть 2. Строительное производство
СНиП 23-01-99	Строительная климатология
СНиП 23-02-2003	Тепловая защита зданий
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
СП 53-101-98	Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций
СП 53-102-2004	Общие правила проектирования стальных конструкций
Правила	Правила противопожарного режима в Российской Федерации Постановление Правительства РФ от 25.04.2012 N 390 "О противопожарном режиме"
Приказ Минздравсоцразвития РФ от 12.04.2011 №302н	Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда
Решение Комиссии таможенного союза от 28 мая 2010 года № 299	Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)
ПР 50.2.006-94	Государственная система обеспечения единства измерений. Порядок проведения поверки средств измерений
Пособие	Пособия по проектированию усиления стальных конструкций (к СНиП II-23-81*), М.: Стройиздат, 1989 год
ТУ 5262-001-39439628-2006	Настилы решетчатые

ТУ 5262-002-66881700-2013

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата
------	------	----------	---------	------

DIN EN ISO 1461-2009	Hot dip galvanized coatings on fabricated iron and steel articles - Specifications and test methods (ISO 1461:2009); German version EN ISO 1461:2009 Покрyтия, нанесенные методом горячего цинкования на изделиях из чугуна и стали. Технические условия и методы испытаний
DIN EN 10088-1-2005	Stainless steels - Part 1: List of stainless steels; German version EN 10088-1:2005 Стали нержавеющей. Часть 1. Перечень нержавеющей сталей
DIN 24537-1-2006	Gratings used as floor coverings - Part 1: Metal gratings Решетки в качестве половых настилов. Часть 1. Колосниковые решетки из металлических материалов
DIN 24537-2-2007	Gratings used as floor coverings - Part 2: Sheet metal gratings Решетки в качестве половых настилов. Часть 2. Профильные решетки из металлического листа
UNI EN 10025-2-2005	Hot rolled products of structural steels - Part 2: Technical delivery conditions for non-alloy structural steels Горячекатаные продукты конструкционных сталей - Часть 2: Технические условия доставки для конструкционных сталей несплава

Инов. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инов. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5262-002-66881700-2013



Инва. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инва. № дубл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ 5262-002-66881700-2013