

Открытое Акционерное Общество
«Компания автоматические ворота»

ОКПД2 25.11.23,000

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ОАО «Компания автоматические
ворота»
Горбачева Е.А.

«05» сентября 2017 г.

Рельсы направляющие

Технические условия

ТУ 25.11.23-001- 69700426 -2017

(Введены впервые)

Дата введения: «05» сентября 2017 г.

РАЗРАБОТАНО

ОАО

«Компания автоматические ворота»

Федеральное агентство по техническому
регулированию и метрологии
ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
зарегистрирован и внесен в реестр
за № 2017-2521Р

2017 г.

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

Лист регистрации изменений

Изм.	Номера листов (страниц)				Всего листов (страниц) в документе	№ извеще- ния	Подпись	Дата
	изме- ненных	заме- ненных	но- вых	аннули- рован- ных				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Содержание

1 Область применения	3
2 Требования к качеству	3
3 Требования к сырью	4
4. Маркировка	4
5 Упаковка	4
6 Требования безопасности и охраны окружающей среды	4
7 Правила приемки и методы контроля	4
8 Правила транспортировки и хранения	5
Приложение А	6
Лист регистрации изменений	7

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.				
Пров.				
Н. контр.				
Утв.				

ТУ 25.11.23-001-69700426-2017

Технические условия

Лит.	Лист	Листов
	2	7
ОАО «Компания автоматические ворота»		

1 Область применения

Настоящие технические условия (далее-ТУ) распространяются на рельсы направляющие (далее-профили) предназначенные для установки на нижнюю часть ворот и обеспечению свободного движения ворот по роликовым опорам.

2 Требования к качеству

2.1 Профили должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться с соблюдением действующих технологических регламентов и чертежей, утвержденных в установленном порядке.

2.2 Профили выпускаются 2 моделей «ЭКО» и «ЕВРО»

2.3 Габаритные размеры профилей должны соответствовать размерам, приведённым на рис.1 и рис.2.

Рис.1 Модель «ЭКО»

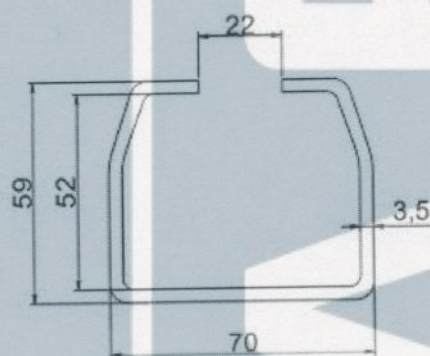
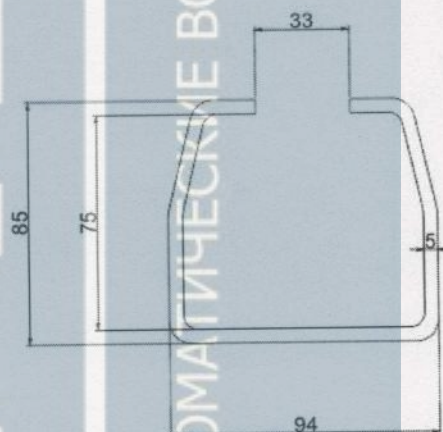


Рис.2 Модель «ЕВРО»



2.4 Предельные отклонения по толщине стенки профилей должны соответствовать предельным отклонениям по толщине исходной заготовки по ГОСТ 380.

2.4.1 Для профилей предельные отклонения по высоте профиля не должны превышать $\pm 2,0$ мм, а по ширине $-1,0$ мм, $+1,5$ мм.

2.5 В поперечном сечении профиля отклонения от угла 90° не должны превышать $\pm 1^\circ 30'$.

2.6 Профили изготавливают длиной от 0,5 до 8,0 м

2.7 Предельные отклонения по длине профилей не должны быть более плюс 15 мм.

2.8 Местная кривизна профилей в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать 1 мм на 1 м длины профиля. Общая кривизна не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны (на 1 м длины) на длину профиля в метрах.

2.9 Профили должны быть обрезаны под прямым углом. Отклонение от перпендикулярности плоскости реза к оси профиля не должно выводить профиль за номинальные размеры по длине.

2.10 Трещины, закаты, глубокие риски и другие повреждения на поверхности профилей не допускаются. Незначительная шероховатость, забоины, вмятины, мелкие риски, тонкий слой окалины и отдельные волосовины не должны препятствовать выявлению поверхностных дефектов и выводить толщину стенки поперечного сечения профиля за пределы допускаемых отклонений

2.11 Заусенцы на торцах профилей допустимы не более 1 мм.

3 Требования к сырью

3.1 Профили следует изготавливать из обычной углеродистой стали 3 сп/пс по ГОСТ 16523. Допускается применять иную сталь, получаемую по импорту, показатели качества которой соответствуют требованиям соответствующих отечественных нормативных документов.

4 Маркировка

4.1 К каждому профилю/упаковочному пакету, должен быть прикреплен ярлык, изготовленный по чертежам завода-изготовителя, с маркировкой, содержащей следующие сведения:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- номер заказа наименование заказчика;
- краткое условное обозначение профиля;
- общую длину профиля;
- номер пакета / количество пакетов в заказе;
- массу и габаритные размеры пакета;
- обозначение настоящих технических условий.

5 Упаковка

5.1 Профили не имеют специальной упаковки.

Отгружаются либо по одной единице, либо в блоках 20-30 единиц.

Обвязка блоков мягкой стальной проволокой по ГОСТ 3282.

Профили длиной до 6 м включительно должны быть обвязаны не менее чем в двух местах.

Профили поставляют по теоретической массе. Масса пакета - не более 1 т.

5.2 Упаковка продукции, отправляемой в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности, - по ГОСТ 15846.

6 Требования безопасности и охраны окружающей среды

6.1 Профили стальные являются нетоксичным и пожаробезопасным материалом в соответствии с ГОСТ 12.1.044.

6.2. Безопасность производственных процессов должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.3.002.

6.3. При изготовлении, монтаже и эксплуатации профилей, изготовленных по настоящим техническим условиям, вредные выбросы в атмосферу отсутствуют.

6.4. Вредные производственные стоки отсутствуют.

6.5. Отходы производства утилизируются, как металлический лом или вывозятся на свалку.

7 Правила приемки и методы контроля

7.1 Профили принимают партиями. Партией считают профили одного профилеразмера и одной марки стали, сопровождаемые одним документом о качестве. Количество профилей в партии должно быть не более 200 шт.

7.2. При проверке качества поверхности профилей партию считают соответствующей требованиям настоящих ТУ, если масса профилей с неудовлетворительной поверхностью не превышает 3 % от массы партии.

7.3 Размеры, имеющие предельные отклонения, должны быть проверены на профилях, отобранных через каждые 1000 мм профилирования.

Ине. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ине. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

7.4. Если при проверке отобранных профилей окажется хотя бы один не соответствующий требованиям настоящих ТУ, следует отобрать удвоенное количество профилей от той же партии и произвести их повторную проверку.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки производят поштучный контроль.

7.5 По требованию потребителя марка, химический состав и механические свойства материала заготовки должны быть удостоверены документом о качестве предприятия-поставщика стали.

7.6 Геометрические размеры профилей, местную кривизну, отклонение от перпендикулярности плоскости реза проверяют при операционном контроле в соответствии с требованиями ГОСТ 26877. Геометрические размеры сечения, кривизну, проверяют на расстоянии 300мм от торцов профиля.

7.7 Качество резки профилей проверяют внешним осмотром.

7.8 Комплектность проверяют сличением подготовленной к отправке партии профилей с нарядом-заказом.

7.9 Упаковку и маркировку профилей проверяют внешним осмотром на соответствие требованиям настоящих ТУ.

8 Правила транспортировки и хранения

8.1 Профили перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозок, действующими на транспорте данного вида.

8.2 Транспортирование профилей в части воздействия климатических факторов внешней среды - по условиям 5, хранение - по условиям 3 ГОСТ 15150

8.3 Изготовитель гарантирует соответствие профилей требованиям настоящих ТУ при соблюдении потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

8.4 Гарантийный срок годности профилей:

- 12 мес. с момента отгрузки с завода-изготовителя, при самостоятельной установке профилей;

- 60 мес. с момента монтажа сотрудниками ОАО «Компания автоматические ворота»

Изн.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изн. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
ТУ 25.11.23-001-69700426-2017									
Лист 5									

Приложение А
(справочное)

Ссылочные нормативно-технические документы

Обозначение	Наименование
ГОСТ 12.1.044-89	Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 12.3.002-2014	Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. 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 26877-2008	Металлопродукция. Методы измерений отклонений формы
ГОСТ 16523-97	Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия

Ине. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ине. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23-001-69700426-2017	Лист
						6

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код
ЦСМ

01

200

Группа
КГС(ОКС)

02

Регистрационный
номер

03

125218

Код ОКП

11

ОКПД2 25.11.23.000

Наименование и
обозначение продукции

12

Рельсы направляющие

Обозначение государственного
стандарта

13

Обозначение нормативного или
технического документа

14

ТУ 25.11.23-001- 69700426 -2017

Наименование нормативного или
технического документа

15

Рельсы направляющие

Коды предприятия-изготовителя
по ОКПО и штриховой код

16

69700426

Наименование предприятия-
изготовителя

17

ОАО «Компания автоматические ворота»

Адрес предприятия-изготовителя
(индекс; город; улица; дом)

18

105568

г. Москва

ул. Челябинская, д.19, кор.4, оф.3

Телефон

19

(499) 962-41-39

Телефакс

20

Другие
средства
связи

21

Наименование держателя
подлинника

23

ОАО «Компания автоматические ворота»

Адрес держателя подлинника
(индекс; город; улица; дом)

24

142400

Московская область

Ногинский район, Аксёно-Бутырское поселение, вблизи д.Ельня, Промплощадка, 4

Дата начала выпуска продукции

25

05.09.2017

Дата введения в действие нормативного
или технического документа

26

05.09.2017

Обязательность сертификации

27