

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«Сталь Проф»

ОКП 48 6360

Группа Ж24

(Код ОКС 91.140.30)

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «Сталь Проф»

« ___ » _____ 2012 г.

ДЫМОХОДЫ "Solid "

Технические условия

ТУ 4863-002-09435219-2012

Дата введения: 13.11.2012

Без ограничения срока действия

2012 г.

Собственность ООО «Сталь Проф»:

не копировать и не передавать организациям и частным лицам

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

- Обозначения настоящих технических условий

Список документов, на которые имеются ссылки в настоящих технических условиях, приведен в справочном приложении А.

Пример записи условного обозначения дымохода при заказе и/или в других документах: "Дымоход утеплённый Н=1000мм ДУН 1000, ТУ 4863-002-0943519-2012".

Примечания:

Допускается в условном обозначении указание дополнительных характеристик, определяющих конструктивное решение, оформление и особенности применения дымоходов, в соответствии с требованиями конструкторской документации обозначение (например - указание климатического исполнения и категории размещения дымоходов согласно ГОСТ 15150 и др.).

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114.

1 Технические требования

1.1 Основные технические требования и характеристики

1.1.1 Изделие должно соответствовать требованиям настоящих технических условий, и изготавливаться по технологической документации, утвержденной в установленном порядке, или образцам эталонам в соответствии с ГОСТ 15.009.

1.1.2 Материалы, применяемые для изготовления изделия, должны иметь документ о качестве от предприятий-поставщиков, подтверждающие соответствие их качества требованиям нормативной документации.

1.1.3 Внесение изменений в технологическую документацию должно производиться в установленном порядке.

1.1.4 Качество применяемых материалов, должно быть подтверждено отметкой технического контроля изготовителя в эксплуатационной документации.

Инв. № подл.	Подп. и дата					
	Инв. № дубл.	Взам. инв. №				
		Подп. и дата				
		Инв. № инв.				
		Подп. и дата				
Инв. № подл.	ТУ 4863-002-09435219 -2012					Лист
						3
						Ли

1.1.5 Предельные отклонения геометрических параметров конструкции изделия, должны соответствовать значениям, указанным в конструкторской документации.

1.1.6 Дымоходы должны быть выполнены в климатическом исполнении У категории размещения 1 по ГОСТ 15150 для эксплуатации при температуре от -40°С до +40 °С и влажности 80% при температуре окружающего воздуха +20°С.

1.1.7 Масса дымохода должна соответствовать требованиям конструкторской документации.

1.1.8 Разнотолщинность дымохода, по всей длине стенки, не должна превышать $\pm 5\%$.

1.1.9 На поверхности дымохода не допускаются впадины и выпуклости глубиной (высотой) более 2 мм и диаметром более 10 мм. Общая площадь впадин и выпуклостей не должна превышать более 10 % от всей наружной площади дымохода.

1.1.10 Номинальные диаметры отверстий под болтовые соединения по ГОСТ 1759.0, а также согласно по СНиП II-23 и проектной документации.

1.1.11 Материал крепежных изделий должен исключать образования активной гальванической пары.

1.1.12 Образование отверстий производят сверлением на предприятии-изготовителе, за исключением оговоренных в проектной документации.

1.1.13 Требования к надежности

1.1.13.1 Критерии предельного состояния – разрушение элементов дымохода.

1.1.14 Сварные швы должны иметь мелкочешуйчатую поверхность. Подрезы, непровары, кратеры и свищи не допускаются и другие дефекты сварки, не допускаются.

1.1.15 Утеплитель, установленный в дымоходе не должен расслаиваться, крошиться и выпадать.

1.2 Требования к материалам и комплектующим

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 4863-002-09435219 -2012

Лист

4

1.2.1 Технические требования к полуфабрикатам (заготовкам), деталям, и комплектующим изделиям (в том числе покупным), в соответствии с конструкторской документацией.

1.2.2 Материалы и покупные изделия должны иметь сертификаты, паспорта или другие документы предприятия - изготовителя, подтверждающие их соответствие требованиям стандартов или технических условий. Допускается замена изготовителем покупных изделий материалов, указанных в документации, другими, свойства и характеристики которых не ухудшают качества деталей и изделия в целом, замена производится в установленном порядке.

1.2.3 Соответствие материалов требованиям стандартов или ТУ должно подтверждаться сертификатами или протоколами испытаний по методикам и в объеме, предусмотренным стандартами на соответствующий материал.

1.2.4 Для изготовления изделия применяются следующие материалы:

Нержавеющая листовая сталь импортного производства марок, по документации п.1.2.2

- AISI 430;

- AISI 409;

Сталь марки Ст3;

Оцинкованная сталь:

- 08КП ОЦ по ГОСТ 14918;

Теплоизоляционный материал:

- базальтовая вата.

1.2.5 Применяемые материалы не должны оказывать вредное воздействие на организм человека.

1.2.6 Выделение материалами посторонних запахов и токсичных веществ не допускается.

1.2.7 Качество и пригодность материалов, включая получаемых по импорту, должны быть подтверждены документами о качестве (сертификатами соответствия).

ТУ 4863-002-09435219 -2012

Лист

5

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

1.2.8 Перед применением материалы и составные части должны пройти входной контроль по ГОСТ 24297 в порядке, определенном на предприятии-изготовителе.

1.2.9 Исходные материалы должны быть подвергнуты входному контролю согласно стандарта предприятия. Входной контроль производится внешним осмотром и проверкой всех материалов, используемых в ходе изготовления изделия, в результате которых устанавливается:

- соответствие сопроводительной документации назначению изделия;
- наличие сертификата соответствия;
- наличие паспорта качества;
- соответствие параметрам;
- наличие маркировки.

1.3 Комплектность

1.3.1 В комплект поставки дымоходов входит, число и номенклатура которое устанавливают по согласованию с заказчиком, а также комплект документации.

В комплект поставки документации входит:

- паспорт;
- инструкция по монтажу по требованию заказчика.

Допускается указанные документы объединять в одном - в паспорте.

Вся документация предоставляется на русском языке по ГОСТ 2.601.

1.4 Маркировка

1.4.1 Маркировка готовых изделий выполняется на упаковке с готовым изделием, либо в случае поставки дымоходов без упаковки на легкосъёмной этике, которая легко отрывается при монтаже дымоходов, так как теоритически этикетка, может стать источником возгорания при эксплуатации дымохода.

1.4.2 В стандартах предприятия – изготовителя может быть установлен другой способ нанесения маркировки.

1.4.3 Маркировка, наносимая непосредственно на изделие должна содержать:

- наименование изделия;

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 4863-002-09435219 -2012

- артикул (модификация);
- номер партии;
- отметку технического контроля.

1.4.4 Маркировка наносимая на транспортную тару должна наноситься на этикетку типографическим способом и должна содержать следующие данные:

- наименование изделия;
- артикул (модификация);
- номер партии;
- товарный знак и наименование изготовителя;
- дату упаковки;
- обозначение технических условий;
- способ хранения;
- штрих-код (при наличии).

1.4.5 Качество маркировки должно обеспечивать четкость изображения и сохранность маркировки при транспортировке и хранении.

1.4.6 Допускаются другие способы нанесения маркировки и материалы, применяемые при маркировке по ГОСТ 14192.

1.4.7 Транспортная маркировка - по ГОСТ 14192 с нанесением манипуляционных знаков: “Беречь от влаги”, и предупредительной надписи “Не бросать”.

1.4.8 В нормативных документах на изделие могут быть указания о нанесении других манипуляционных знаков и надписей.

1.4.9 Маркировка изделий, транспортируемых в районы Крайнего Севера и отдаленные районы, должна производиться по ГОСТ 15846.

1.4.10 На этикетку допускается наносить надписи рекламного характера

1.5 Упаковка

1.5.1 Изделия должны быть упакованы в коробки из гофрированного картона изготовленного на предприятии изготовителе по размерам дымохода, или по нормативно-технической документации, с применением термоусадочной полиэтиленовой пленки по ГОСТ 25951 или другим нормативным документам или оберточной бумаги по ГОСТ 8273 или другим нормативным документам.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 4863-002-09435219 -2012

Лист

7

Допускается транспортировка дымоходов без упаковки, по согласованию с заказчиком.

1.5.2 Для упаковывания групповой упаковки изделия, можно применить ящики из гофрированного картона по ГОСТ 13511 - ГОСТ 13514, ГОСТ 13841, групповые упаковки в ящики деревянные по ГОСТ 10131, ГОСТ 10350, ГОСТ 16511, ГОСТ 18573.

1.5.3 Пакетирование ящиков в транспортные пакеты осуществляют в соответствии с требованиями ГОСТ 26663 на поддонах по ГОСТ 9557 или на деревянно-металлических поддонах по нормативным или техническим документам. Размер пакетов - по ГОСТ 24597.

1.5.4 По согласованию изготовителя с заказчиком допускаются другие способы упаковывания и защиты изделия от механических повреждений и атмосферных осадков, по своим качествам не уступающие перечисленным и обеспечивающие сохранность качества изделия при транспортировании.

1.5.5 Увязочный материал не является приспособлением для застропки. Средства скрепления в транспортных пакетах должны соответствовать ГОСТ 21650.

По требованию заказчика пакеты могут быть снабжены специальными хомутами, обеспечивающими безопасность застропки при погрузочно-разгрузочных работах.

Упаковка изделий для районов Крайнего Севера и труднодоступные районы проводится в соответствии с ГОСТ 15846

1.5.6 В каждый контейнер или ящик, или поддон должен быть вложен упаковочный лист с указанием:

- товарного знака или наименования и товарного знака предприятия-изготовителя;
- наименования страны-изготовителя;
- юридического адреса изготовителя и (или) продавца;
- основного (или функционального) предназначения или области применения;
- условного обозначения изделия или торговой марки;
- номера партии;

ТУ 4863-002-09435219 -2012

Лист

8

Инт. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

- массы нетто;
- массы брутто;
- количества изделий в таре;
- подписи упаковщика.

Упаковка должна обеспечивать сохранность продукции

2 Требования безопасности

2.1 При производстве работ необходимо соблюдать правила техники безопасности согласно СНиП III-4-80, ГОСТ 12.1.004; ГОСТ 12.0.004.

2.2 Рабочие, руководители, специалисты и служащие должны быть обеспечены спецодеждой, спецобувью и другими средствами индивидуальной защиты, соответствующими ГОСТ 12.4.011.

2.3 Перед допуском к работе весь обслуживающий персонал должен пройти обучение по производству работ и инструктаж по технике безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.0.004.

2.4 На рабочих местах должны быть вывешены плакаты и инструкции по технике безопасности.

2.5 Работы, связанные с обслуживанием типовых машин, механизмов и приспособлений, должны выполняться в соответствии с требованиями инструкций и указаний по технике безопасности для данного оборудования.

2.6 Территория сборочного цеха должна быть освещена в ночное время в соответствии с нормативными документами.

2.7 Все места работы, а также лестницы и проходы должны иметь освещение.

2.8 Запрещается допускать к работе людей, не знакомых с условными обозначениями сигналов. Пользоваться криком, как разновидностью сигнала, не разрешается.

2.9 Запрещается работать без заземления электросетей и электроустановок.

2.10 При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться требования безопасности по ГОСТ 12.3.009.

2.11 Общие требования безопасности при проведении сварочных работ регламентируются стандартом ГОСТ 12.3.003 «Работы электросварочные».

ТУ 4863-002-09435219 -2012

Лист

9

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

Требования безопасности», а также стандартами ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.010, ГОСТ 12.3.002.

2.12 К числу опасных и вредных производственных факторов при сварке относятся:

- опасный уровень напряжения в электрической цепи,
 - повышенная запыленность и загазованность воздуха рабочей зоны,
 - повышенная температура дуги и материалов,
 - мощное световое и ультрафиолетовое излучение дуги,
 - наличие искры брызг, которые могут вызвать пожар,
- высокое избыточное давление газов, хранящихся в баллонах, и др

2.13 Производственные помещения должны быть оборудованы приточно-вытяжной и местной вытяжной вентиляцией, соответствующей ГОСТ 12.4.021, обеспечивающей состояние воздушной среды рабочей зоны в соответствии с ГОСТ 12.1.005.

2.14 Требование безопасности к оборудованию по ГОСТ 12.2.061 и требования к производственным процессам по ГОСТ 12.3.002.

3 Требования охраны окружающей среды

3.1 Производственные технологические процессы изготовления продукции, должны исключать загрязнение воздуха, почвы и водоемов вредными веществами, перерабатываемыми материалами и отходами производства выше норм, утвержденных в установленном порядке.

3.2 Отходы металла, утеплителя, следует складировать в закрытые емкости, своевременно удалять и вывозить в специально предназначенное место.

4 Правила приемки

4.1 Дымоходы принимаются отделом технического контроля путем проверки соответствия изделий требованиям настоящих технических условий.

4.2 Контроль качества состоит из текущих приемо-сдаточных испытаний, выполняемых ежемесячно, и периодических испытаний, проводимых не реже 1 раза

ТУ 4863-002-09435219 -2012

Лист

10

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

в 3-6 месяцев, а также при поступлении новых материалов или изменении технологии. Контролируется не менее 2% изделий от партии, но не менее 3-х штук.

4.3 Приемо-сдаточные испытания для каждой партии дымоходов должны состоять из:

- проверки соответствия показателей применяемых материалов;
- осмотра наружной поверхности изделия на наличие дефектов;
- проверки габаритных размеров;
- проверка маркировки, упаковки, комплектности.

4.4 При неудовлетворительных результатах испытаний хотя бы по одному из показателей проводятся испытания на удвоенном количестве изделий, при неудовлетворительных результатах разрешается поштучная сдача изделий.

4.5 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному из показателей, по нему проводят повторные испытания образцов на удвоенной выборке.

Результаты повторных испытаний распространяются на всю партию.

4.6 При отрицательных результатах приемо-сдаточных испытаний изделия, выпуск партии приостанавливается для выявления причин отклонений и устранения несоответствия.

После устранения выявленных дефектов партия предъявляется к повторным приемо-сдаточным испытаниям.

4.7 Повторные приемо-сдаточные испытания проводятся в полном объеме. В зависимости от характера несоответствий допускается проводить повторные приемо-сдаточные испытания по сокращенной программе, включая только те проверки из объема приемо-сдаточных испытаний, по которым выявлены несоответствия установленным требованиям и по которым испытания при первичном предъявлении не проводились.

4.8 В случае если повторные приемо-сдаточные испытания покажут отрицательный результат, то изготовление продукции прекращается до выяснения причин возникновения дефектов и принятия мер по их устранению.

При положительных результатах приемо-сдаточных испытаний изделие считается соответствующим требованиям технологической документации

ТУ 4863-002-09435219 -2012

Лист

11

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

4.9 Периодические испытания должны состоять из определений:

- испытание дымоходов на огнестойкость;
- разнотолщность по стенкам;
- надежность.

4.10 Если при периодических испытаниях будет обнаружено несоответствие хотя бы одному требованию настоящих технических условий, то приемку партии изделия следует приостановить до выяснения и устранения причин брака, после чего должны быть проведены повторные испытания.

Повторные испытания проводят в полном объеме периодических испытаний на удвоенном количестве выборки.

При удовлетворительных результатах повторных испытаний изделие считается выдержавшим испытания.

При неудовлетворительных повторных испытаниях вопрос о выпуске изделия решается в установленном порядке.

5 Методы испытаний

5.1 Методы входного и производственного операционного контроля качества устанавливаются в технологической документации.

5.2 Соответствие изделия п.п. 1.1.1-1.1.5;1.3;1.4;1.5 технических требований должно быть проверено внешним осмотром и сравнением с конструкторской документацией и проектной документацией.

5.3 Методы контроля при приемо-сдаточных испытаниях.

5.3.1 Геометрические размеры дымоходов, п.п. 1.1.6-1.1.12, а также параллельность и перпендикулярность торцевых кромок определяют с использованием методов, установленных в ГОСТ 26433.0 и ГОСТ 26433.1.

Предельные отклонения от номинальных размеров элементов дымоходов, разность длину, диаметр и другие размеры определяют при помощи металлической измерительной рулетки по ГОСТ 7502, штангенциркуля по ГОСТ 166, щупов по НД.

Предельные отклонения от прямолинейности кромок определяют путем приложения поверочной линейки по ГОСТ 8026 или строительного уровня с

ТУ 4863-002-09435219 -2012

Лист

12

Инт. № дубл.	Инт. № инв. №	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Инт. № инв. №	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Инт. № инв. №	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Инт. № инв. №	Подп. и дата
Инт. № дубл.	Инт. № инв. №	Подп. и дата

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

допуском плоскостности не менее 9-й степени точности по ГОСТ 9416 к испытываемой детали и замером наибольшего зазора при помощи щупов по НД.

5.3.2 Предельные отклонения от номинальных размеров зазоров под наплавом проверяют при помощи набора щупов или линейки по ГОСТ 427.

5.3.3 Внешний вид, качество сварных швов, и качество отделки оценивают визуально путем сравнения с образцами-эталоном, утвержденными в установленном порядке. Дефекты поверхности, различимые невооруженным глазом с расстояния 1,5 м при естественном освещении не менее 300 лк, не допускаются.

5.4 Методы контроля при периодических испытаниях

5.4.1 Разнотолщность стенок, определяют по п. 5.3.1.

5.4.2 Контроль и определение показателей надежности должны осуществляться не реже одного раза в три года путем набора статистических данных и обобщением результатов испытаний подконтрольной группы дымоходов по критериям предельного состояния.

5.4.3 Методы контроля качества сварных соединений на соответствие ГОСТ 23118 устанавливают в технической документации изготовителя в соответствии с ГОСТ 5264.

5.5 Соответствие качества материалов и комплектующих проводится проверкой наличия документов, подтверждающих качество материалов и комплектующих. В случае отсутствия одного или нескольких из нижеперечисленных документов (в соответствии с влиянием материала или комплектующего на качество и безопасность готового изделия):

- сертификатов соответствия;
- сертификатов качества предприятия-поставщика;
- сертификатов подтверждения соответствия СМК предприятия-поставщика требованиям ИСО 9001-2008;

Предприятие-изготовитель, прежде чем использовать материалы и комплектующие в производственном процессе, обязано провести своими силами или с привлечением соответствующим образом аккредитованной лаборатории,

ТУ 4863-002-09435219 -2012

Лист

13

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

испытания, подтверждающие требуемые характеристики материалов и комплектующих.

6 Указания по эксплуатации.

6.1 Эксплуатация дымоходов должна производиться в соответствии с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации.

6.2 Режим работы дымохода непрерывный, периодический.

6.3 Установку дымоходов производить, согласно инструкции по монтажу.

7 Транспортирование и хранение

7.1 Упакованные дымоходы перевозят всеми видами транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на транспорте конкретного вида. При перевозке открытым транспортом изделия защищают от атмосферных осадков.

7.2 Погрузку, транспортирование, выгрузку и хранение дымоходов следует производить, соблюдая меры, исключая возможность повреждения упаковки, а также обеспечивающие сохранность защитного покрытия изделия. Не допускается выгружать дымоходы сбрасыванием.

7.3 Требования безопасности при погрузочно-разгрузочных работах по ГОСТ 12.3.009.

7.4 Условия транспортирования по условиям хранения 8 (ОЖЗ) - 9 ОЖ1 по ГОСТ 15150, воздействие механических факторов по группе «Ж» ГОСТ 23170.

7.5 Условия хранения дымоходов должны соответствовать группе 8 (ОЖЗ), тип атмосферы IV по ГОСТ 15150, т.е. компенсаторы могут храниться на открытых площадках под навесом в умеренном и холодном климате.

7.6 Погрузку и выгрузку дымоходов, транспортных пакетов и ящичных поддонов следует выполнять способами, исключая повреждение изделий, упаковки и транспортных средств.

ТУ 4863-002-09435219 -2012

Лист

14

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

7.7 При хранении должно быть обеспечено устойчивое положение конструкций, пакетов и ящичных поддонов, исключено соприкосновение их с грунтом, а также предусмотрены меры против скапливания атмосферной влаги на изделия или внутри них.

7.8 Схемы складирования должны исключать деформации элементов конструкций изделия.

7.9 При складировании должна быть обеспечена хорошая видимость маркировки.

7.10 Требования к транспортированию пакетами - по ГОСТ 26663, ГОСТ 24597 и другим нормативным документам.

7.11 Температура хранения и транспортировки изделий от -40°C до +40°C.

Средства скрепления упаковок, упакованной в транспортную тару, в пакетированном виде - по ГОСТ 21650 и другим нормативным документам

8 Гарантии изготовителя

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества дымохода требованиям технических условий при соблюдении потребителем условий и правил транспортирования, хранения, и монтажа.

8.2 Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки со склада завода-изготовителя.

8.3 В случае обнаружения дефектов по вине завода-изготовителя в пределах гарантийного срока потребитель имеет право предъявить заводу-изготовителю рекламацию.

8.4 Некачественные изделия завод-изготовитель обязан заменить в сроки, согласованные с потребителем.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 4863-002-09435219 -2012

Лист

15

ГОСТ 12.3.003-86	Система стандартов безопасности труда. Работы электросварочные. Требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.011-89	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 15.009-91	Система разработки и постановки продукции на производство. Непродовольственные товары народного потребления
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия

Продолжение таблицы А1

ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 1759.0-87	Болты, винты, шпильки и гайки. Технические условия
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 7502-89	Рулетки измерительные металлические.
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 8273-75	Бумага оберточная. Технические условия
ГОСТ 9416-83	Уровни строительные. Технические условия
ГОСТ 9557-87	Поддон плоский деревянный размером 800x1200 мм. Технические условия
ГОСТ 10131-93	Ящики из древесины и древесных материалов для продукции пищевых отраслей промышленности, сельского хозяйства и спичек. Технические условия
ГОСТ 10350-81	Ящики деревянные для продукции легкой промышленности. Технические условия
ГОСТ 13511-2006	Ящики из гофрированного картона для пищевых продуктов, спичек, табачных изделий и моющих средств. Технические условия
ГОСТ 13514-93	Ящики из гофрированного картона для продукции легкой промышленности. Технические условия
ГОСТ 13841-79	Ящики из гофрированного картона для химической продукции. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 14918-80	Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерыв-

ТУ 4863-002-09435219 -2012

Лист

17

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

	ных линий. 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 16511-86	Ящики деревянные для продукции электротехнической промышленности. Технические условия
ГОСТ 18573-86	Ящики деревянные для продукции химической промышленности. Технические условия
ГОСТ 21650-76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования

Продолжение таблицы А1

ГОСТ 23118-99	Конструкции стальные строительные. Общие технические условия
ГОСТ 24297-87	Входной контроль продукции. Основные положения
ГОСТ 24597-81	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия
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 26663-85	Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования
ГОСТ 30244-94	Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть
ГОСТ 30402-96	Материалы строительные. Метод испытания на воспламеняемость
НПБ 239-97	Воздуховоды. Метод испытаний на огнестойкость.
СНиП II-23	Стальные конструкции
СНиП III-4-80	Техника безопасности в строительстве

ТУ 4863-002-09435219 -2012

Лист

18

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 4863-002-09435219 -2012

