

КОНТРОЛЬНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР



ГРУППА КОМПАНИЙ
ДИПОС
ДЕЛО И ПОСТОЯНСТВО

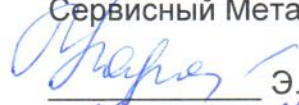
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ВЕРХНЕВОЛЖСКИЙ СЕРВИСНЫЙ МЕТАЛЛО-ЦЕНТР»

ОКПД2 25.94.12

Группа Г 36
ОКС 21.060.01

УТВЕРЖДАЮ

Директор
ООО «Верхневолжский
Сервисный Металло-Центр»

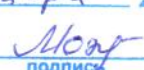

Э.В. Наранович
« 08 » _____ 11 _____ 2024 г.

ИЗДЕЛИЯ КРЕПЕЖНЫЕ ДЛЯ РЕШЕТЧАТЫХ НАСТИЛОВ

Технические условия

ТУ 25.94.12 – 018 – 57099372 - 2024

Дата введения
« 08 » _____ 11 _____ 2024г.

ФБУ «Ивановский ЦСМ»
УЧТЕНО:
Рег.№ 022/003002
13 ноября 2024 г.

подпись

РАЗРАБОТАНО

Главный инженер
ООО «Верхневолжский
Сервисный Металло-Центр»
_____ Г.Б. Лебедев

г. Иваново
2024

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящие технические условия распространяются на крепежные изделия для крепления решетчатых настилов (далее – крепеж), изготавливаемые ООО «Верхневолжский Сервисный Металло-Центр» методом просечки и профилирования листовой стали на специализированных прессах.

Настоящие технические условия принадлежат разработчику и держателю подлинника технических условий ООО «Верхневолжский Сервисный Металло-Центр» г. Иваново на правах собственности (правах владения, пользования и распространения).

Технические условия не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы, распространены или использованы каким-либо другим способом без разрешения собственника.

Крепеж по настоящим техническим условиям могут изготавливать только предприятия, входящие в ГК «ДиПОС».

Другие предприятия (учреждения, организации) независимо от форм собственности и подчинения, граждане-субъекты предпринимательской деятельности могут применять настоящие технические условия в соответствии с договорными обязательствами.

ТУ 25.94.12 – 018 – 57099372 - 2024

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Воронов	<i>[Подпись]</i>	8.11.24
Пров.		Лебедев	<i>[Подпись]</i>	8.11.24
Т. контр.		Сигарева	<i>[Подпись]</i>	8.11.24
Н. контр.		Глазунова	<i>[Подпись]</i>	08.11.24
Утв.		Наранович	<i>[Подпись]</i>	08.11.24

Изделия крепежные для
решетчатых настилов

Технические условия

Лит.	Лист	Листов
А	2	15



2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы нормативные ссылки на следующие стандарты

ГОСТ ISO 3269-2021	Изделия крепежные. Приемочный контроль.
ГОСТ 9.301-86	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия Металлические и неметаллические неорганические.
ГОСТ 9.302-88	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия Металлические и неметаллические неорганические.
ГОСТ 9.307-2021	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия цинковые горячие.
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное.
ГОСТ 12.3.002-2014	ССБТ. Процессы производственные. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности.
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих.
ГОСТ 12.4.028-76	ССБТ. Респираторы ШБ-1 «Лепесток».
ГОСТ 12.4.103-2020	ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук.
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия.
ГОСТ 380-2005	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки.
ГОСТ 1050-2013	Металлопродукция из нелегированных конструкционных качественных и специальных сталей.
ГОСТ 6507-90	Микрометры. Технические условия.
ГОСТ 9045-93	Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки. Технические условия.
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия.
ГОСТ 14918-2020	Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных 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, транспортировка и хранение.
ГОСТ 16523-97	Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия.
ГОСТ 17066-94	Прокат тонколистовой из стали повышенной прочности. Технические условия.

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

ГОСТ 19903-2015	Прокат листовой горячекатаный. Сортамент.
ГОСТ 19904-90	Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент.
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля.
ГОСТ 25347-2013	Основные нормы взаимозаменяемости. Единая система допусков и посадок. Поля допусков и рекомендуемые посадки.
ГОСТ 27772-2021	Прокат для строительных стальных конструкций.
ГОСТ 33757-2016	Поддоны плоские деревянные. Технические условия.
СанПиН 1.2.3685-21	Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания

Примечание - При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов в информационной системе общего пользования - на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет или по ежегодному информационному указателю "Национальные стандарты", который опубликован по состоянию на 1 января текущего года, и по выпускам ежемесячного информационного указателя "Национальные стандарты" за текущий год. Если ссылочный стандарт заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться заменяющим (измененным) стандартом. Если ссылочный стандарт отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

3.1 Крепеж должен соответствовать требованиям настоящих технических условий, либо комплекту рабочих чертежей и изготавливаться по технологическому регламенту производства, утвержденному в установленном порядке.

3.2 Форма и размер крепежа должен соответствовать рисункам Приложение А.

3.3 Схема построения условного обозначения крепежа приведена в Приложении А.

3.4 Требования к исходным материалам

3.4.1 Для изготовления крепежа должны применяться материалы, прошедшие входной контроль согласно утвержденной нормативно-технической документации предприятия и [ГОСТ 24297](#).

3.4.2 При изготовлении крепежа применяют:

- углеродистые стали марок 08Пс [ГОСТ 1050](#) , СтЗПс [ГОСТ 380](#);

- прокат листовой горячеоцинкованный [ГОСТ 14918](#);

- По согласованию с потребителем допускается изготовление крепежа из материалов без покрытий, проката других марок и толщины, заявленный заказчиком в договорной спецификации, согласно требованиям проекта, рабочим чертежам или иным

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

ТУ 25.94.12 – 018 – 57099372 - 2024				Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				4

документам, например, из стали по [ГОСТ 19903](#), [ГОСТ 19904](#), [ГОСТ 27772](#), [ГОСТ 16523](#); [ГОСТ 9045](#); допускается применять зарубежные аналоги сталей показатели качества которых соответствуют требованиям вышеуказанных НД.

3.4.3 Требования к материалу, указывают в заказе на крепеж.

3.5 Требования к геометрической точности

3.5.1 Основные размеры и предельные отклонения рабочих размеров крепежа отражены в рисунках приложения А. По согласованию с потребителем могут быть назначены другие предельные отклонения размеров, что должно быть отражено в спецификациях, или чертежах.

3.5.2 Радиусы гибки и углы изделий обеспечиваются инструментом и контролируются согласно технологическому процессу.

3.5.3 Толщина изделий должна соответствовать значениям, установленным в требованиях к заготовкам, в местах деформации (например, в области сварки или штамповки) измерение толщины не проводится.

3.5.4 На поверхности крепежей не допускаются задиры, трещины по основному металлу. Допускаются царапины, глубина которых не превышает половину суммы предельных отклонений по толщине и не выводящие прокат за минимальные размеры по толщине.

3.5.5 На кромках и торцах крепежа не должно быть зазубрин, расслоений, рваной и затянутой кромки. Допускаются вмятины и забоины, не выводящие размеры изделия за предельные отклонения.

3.6 Требования к защитным покрытиям

3.6.1 Защита крепежа от коррозии может быть обеспечена применением предварительно оцинкованного металла, либо выполняться методом холодного или горячего оцинкования изделий ([ГОСТ 9.301](#), [ГОСТ 9.307](#)).

3.6.2 Метод оцинкования, толщина и цвет покрытия указывают в заказе на крепеж.

3.6.3 При защите крепежа от коррозии методом горячего и холодного оцинкования превышение максимальной толщины покрытия не является браковочным признаком, если это не влияет на сборку и работоспособность изделия.

3.6.4 На поверхности цинкового покрытия крепежа допускаются потертости, риски, следы валков, не нарушающие сплошности покрытия. Допускаются отдельные наплывы цинка, неоднородность крепежа по цвету, неравномерность окраски

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

ТУ 25.94.12 – 018 – 57099372 - 2024				Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
				5

пассивной пленки, неравномерность кристаллизации покрытия, белые пятна и белый налет.

3.6.5 При производстве крепежа из предварительно оцинкованной стали ([ГОСТ 14918](#)) методом штампования на торцевых поверхностях изделия, а также в участках рубки и пробивки допускается отсутствие цинкового покрытия. Качество цинкового покрытия остальных поверхностей изделия должно соответствовать требованиям нормативной и технической документации на материал исходной заготовки для профилирования.

3.6.6 В случае изготовления крепежа без защитного покрытия на поверхности допускается наличие налета ржавчины, удаляемого механически и не выводящего размеры изделий за предельные отклонения.

3.6.7 На поверхности крепежа допускается наличие остатков смазочно-охлаждающих жидкостей и консервационных масел.

3.7 Комплектность

В комплект поставки должны входить:

- Крепеж одного типоразмера, материала исходной заготовки, вида защитного покрытия (по согласованию изготовителя с потребителем допускается комплектовать поставку крепежа различного материала исходной заготовки и вида защитного покрытия);
- крепежные или дорборные элементы (по согласованию потребителя с изготовителем);
- документ на отгружаемую продукцию – паспорт качества (один экземпляр на партию).

3.8 Маркировка

Маркировку наносят на ярлык, который крепят к упаковке. Маркировка должна содержать:

- товарный знак и наименование предприятия изготовителя;
- условное обозначение крепежа;
- число крепежа в упаковке;
- номер партии;
- наименование заказчика;
- отметку о дате приемки пакета контролером.

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

ТУ 25.94.12 – 018 – 57099372 - 2024				Лист	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	6

3.9 Упаковка

3.9.1 Крепеж поставляются в мешках или коробках, количество изделий в упаковке оговаривается в заказе на крепеж. Масса упаковки не должна превышать 15 кг.

3.9.2 Упаковка крепежа, предназначенного для экспорта, должна соответствовать нормативной документации, утвержденной в установленном порядке, и контракту.

3.9.3 При отгрузке крепежа в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности, упаковка их должна производиться в соответствии с [ГОСТ 15846](#).

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Правила приемки крепежа - по [ГОСТ ISO 3269](#).

4.2 При приемке крепежа главными геометрическими параметрами следует считать: диаметр посадочного отверстия, толщину и внешний вид изделия.

4.3 Крепеж принимают партиями. Партией считают изделия одного типоразмера, изготовленные из материала одной марки стали и вида защитно-декоративного покрытия, и оформленные одним документом о качестве.

По согласованию с потребителем допускается формирование партии из крепежа, изготовленного из заготовок разных производителей.

4.4 Для контроля качества на соответствие требованиям настоящего стандарта проводят приемо-сдаточные испытания.

4.5 При приемо-сдаточных испытаниях проводят контроль по следующим показателям:

- геометрические размеры;
- дефекты покрытия и внешнего вида.

4.6 Для контроля показателей качества на соответствие требованиям отбирают по два крепежа из первой и последней упаковок данной партии.

4.7 Партию считают принятой, если показатели качества соответствуют требованиям настоящих технических условий.

4.8 Потребитель имеет право на проведение контрольных испытаний в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

4.9 Каждая партия крепежа сопровождается документом о качестве.

Документ о качестве должен содержать:

- наименование предприятия изготовителя;
- наименование и условное обозначение продукции;
- номер партии или номер заказа;
- дату изготовления;

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

ТУ 25.94.12 – 018 – 57099372 - 2024				Лист	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	7

- количество скоб в партии, шт.;
- отметка ОКП;
- обозначение настоящих технических условий.

5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

- 5.1 Внешний вид крепежа проверяют визуально
- 5.2 Контроль качества покрытий визуально – по [ГОСТ 9.302](#) и [ГОСТ 9.301](#)
- 5.3 Геометрические размеры крепежа проверяют универсальным поверенным измерительным инструментом.
- 5.4 Марка, свойства, толщина проката, а также качество покрытия исходной заготовки должны быть удостоверены документом о качестве, представленным предприятием-изготовителем заготовки.

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

- 6.1 Крепеж перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки и условиями погрузки, разгрузки и крепления пакетов, действующими на транспорте данного вида.
- 6.2 Транспортирование крепежа возможно только в закрытом транспорте (железнодорожных вагонах, контейнерах, закрытых автомашинах, трюмах и т.д.). Допускается при малых расстояниях транспортирования (до 200 км) использование открытых автомашин, при условии исключения попадания в упаковку атмосферной влаги, путем применения водонепроницаемой противокоррозионной бумаги.
- 6.3 При перевозке, упаковки с крепежом должны быть размещены и закреплены при помощи полиэтиленовой пленки [ГОСТ 10354](#) (стрейч пленки) к деревянному поддону размером 1200x800 [ГОСТ 33757](#).
- 6.4 Запрещается укладывать на упаковки с крепежом тяжёлые грузы, способные вызвать деформацию и повреждение покрытия.
- 6.5 Погрузка и выгрузка евро поддонов с упаковками крепежа осуществляется при помощи подъемной техники с мягкими стропами.
- 6.6 Запрещается:
- выгрузка крепежа на заводненные и загрязненные участки;
 - удары по упаковкам крепежа и их сбрасывание с любой высоты;

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.94.12 – 018 – 57099372 - 2024	Лист
						8

6.7 Условия транспортирования крепежа при воздействии климатических факторов должны соответствовать условиям 7 по [ГОСТ 15150](#).

7 ХРАНЕНИЕ

7.1 Крепеж следует хранить в заводской упаковке в неоттапливаемых складах закрытого типа или под навесом, защищающим их от воздействия прямых солнечных лучей, атмосферных осадков и пыли с соблюдением установленных мер противопожарной безопасности.

Внимание!

Крепеж из оцинкованного металла и крепеж без покрытия должны быть дополнительно защищены от резких перепадов температур, условия хранения должны исключать возможность образования на поверхности металла конденсированной влаги.

7.2 При складировании поддоны с крепежом необходимо устойчиво укладывать на ровную площадку, имеющую уклон до 3° для отвода дождевых и талых вод с площадки. Складирование поддонов с крепежом в 1 ярус, либо на специальных стеллажах.

7.3 Черный крепеж должен храниться по условиям 3 (ЖЗ) [ГОСТ 15150](#). Оцинкованный крепеж должны храниться по условиям 7 (Ж1) [ГОСТ 15150](#).

7.4 Запрещается хранение на крепеже любых грузов, способных вызвать повреждение покрытия и деформацию крепежа.

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 При соблюдении всех вышеописанных условий транспортирования, хранения и эксплуатации крепежа ООО «Верхневолжский СМЦ» гарантирует сохранение эксплуатационных и эстетических свойств продукции в течение 3 месяцев с момента отгрузки потребителю для крепежа без покрытия и 6 месяцев для крепежа с цинковым покрытием.

8.2 Помимо нарушений требований настоящего стандарта, основаниями для выполнения гарантийных обязательств не являются:

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

ТУ 25.94.12 – 018 – 57099372 - 2024

Лист

9

- изменение глянца, а также изменение первоначального цвета защитно-декоративного покрытия в процессе эксплуатации продукции (естественное «старение» цвета, образование защитной оксидной пленки на цинковом покрытии).
- повреждение крепежа, вызванные механическими, температурными и химическими воздействиями в ходе его монтажа и эксплуатации, а также стихийными бедствиями природного и техногенного характера;
- коррозия обрезной кромки крепежа.

9 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

9.1 Руководители, специалисты, служащие и рабочие, выполняющие работы по изготовлению или монтажу крепежа, должны быть обеспечены спецодеждой, спецобувью и другими средствами индивидуальной защиты, соответствующими [ГОСТ 12.4.011](#), [ГОСТ 12.4.103](#), [ГОСТ 12.4.028](#).

9.2 Любое перемещение крепежа необходимо производить только в перчатках или рукавицах, избегая касания поверхности крепежа голыми руками, так как в местах касания существует опасность травмирования рук.

9.3 Изделия должны иметь документы (сертификаты) безопасности, предусмотренные действующим законодательством и оформленные в установленном порядке.

9.4 К работе по производству и монтажу изделий допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие предварительный медицинский осмотр, а также профессиональную подготовку, вводный инструктаж по технике безопасности труда, производственной санитарии. Периодичность проведения инструктажей на рабочих местах и проверка знания рабочих по охране труда и безопасному ведению процессов не реже 1 раза в 6 месяцев.

9.5 При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться требования безопасности по [ГОСТ 12.3.009](#).

9.6 Все работы при производстве изделий должны проводиться с соблюдением отраслевых правил по охране труда, утвержденных в установленном порядке.

9.7 Требования безопасности к производственным процессам и производственному оборудованию – по [ГОСТ 12.3.002](#), [ГОСТ 12.2.003](#).

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

ТУ 25.94.12 – 018 – 57099372 - 2024				Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

10 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

10.1 Выбросы вредных веществ в процессе производства крепежа на автоматической линии – в пределах ПДК, отвечают требованиям [СанПиН 1.2.3685-21](#), и [ГОСТ 12.1.005](#).

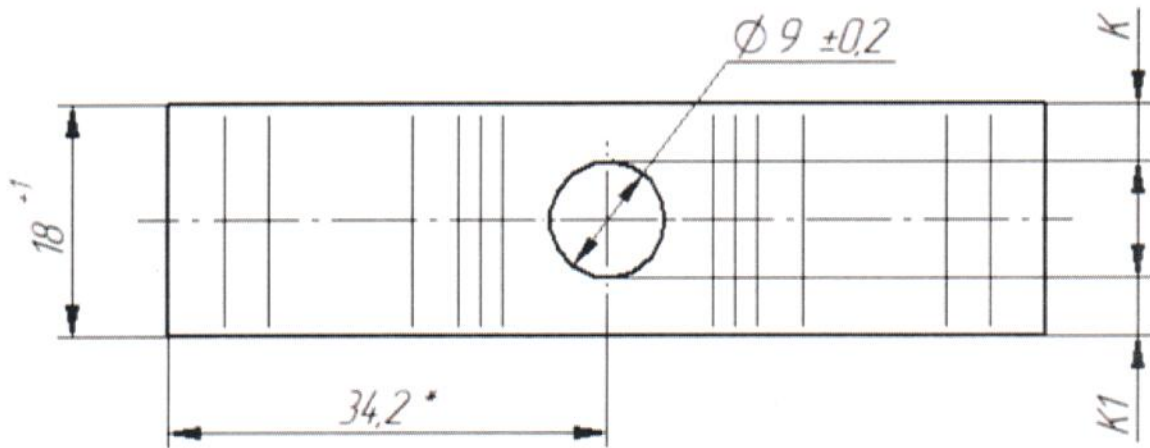
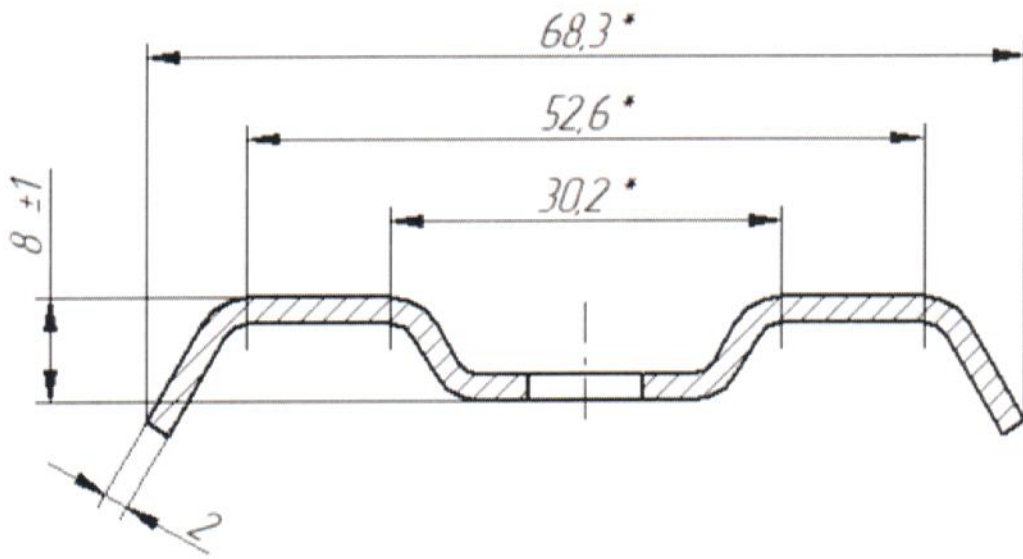
10.2 При монтаже и эксплуатации крепежа, изготовленного в соответствии с настоящими техническими условиями, вредные выбросы в атмосферу отсутствуют.

10.3 Вредные производственные стоки отсутствуют.

10.4 Все отходы данного производства должны собираться в транспортную тару и сдаваться централизованно для утилизации, как лом черных металлов с последующей переплавкой.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ТУ 25.94.12 – 018 – 57099372 - 2024				Лист
				11

Приложение А



- 1 К - К1 = +/- 1
- 2 Неуказанные предельные отклонения h16; ±IT 16/2
- 3 Теоретическая масса 0,022 кг
- * Размеры для справок

Рис. 1 Скоба крепежная W-образная универсальная. Основные размеры.

Пример условного обозначения:

Скоба W-образная универсальная ТУ 25.94.12-018-57099372
 Наименование изделия Обозначение стандарта

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

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

Приложение Б

**Перечень
средств измерений, используемых для контроля качества**

Наименование	Обозначение нормативной документации	Характеристика
Микрометр МК25	ГОСТ 6507	класс точности 2
Штангенциркуль ШЦ-II-150-0,1	ГОСТ 166	класс точности 2

Допускается применять аналогичные поверенные средства измерений, класс точности которых не ниже указанных.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
ТУ 25.94.12 – 018 – 57099372 - 2024				Лист
				13

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер

 Г.Б. Лебедев

08.11.2024г.

РАЗРАБОТАЛ

Инженер-технолог

 П.С. Воронов

8.11.2024г.

Директор

по производству

 Д.В. Тропкин

08.11.2024г.

Начальник ОКП

 Т.Г. Сигарева

08.11.2024г.

Начальник лаборатории

 Г.Б. Бондарик

08.11.2024г.

Начальник ТО

 Д.Н. Лукин

08.11.2024г.

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

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ	01	022	Группа КГС (ОКС)	02	21.060.01	Регистрационный номер	03	003358
---------	----	-----	------------------	----	-----------	-----------------------	----	--------

Код ОКПД2	11	25.94.12
Наименование и обозначение продукции	12	Изделия крепежные для решетчатых настилов
Обозначение государственного стандарта	13	
Обозначение нормативного или технического документа	14	ТУ 25.94.12-018-57099372-2024
Наименование нормативного или технического документа	15	Изделия крепежные для решетчатых настилов.
Технические условия		
Код предприятия-изготовителя по ОКПО и штриховый код	16	57099372
Наименование предприятия-изготовителя	17	ООО «Верхневолжский Сервисный Металло-Центр»
Адрес предприятия-изготовителя (индекс, область, город, улица, дом)	18	153521 Ивановская область, Ивановский район, с. Ново-Талицы, ул. Цветаева д. 1/2
Телефон	19	(4932) 38-37-42
Другие средства связи	20	(4932) 38-64-56
Наименование держателя подлинника	21	
Наименование держателя подлинника	23	ООО «Верхневолжский Сервисный Металло-Центр»
Адрес держателя подлинника (индекс, область, город, улица, дом)	24	153521 Ивановская область, Ивановский район, с. Ново-Талицы, ул. Цветаева д. 1/2
Дата начала выпуска продукции	25	08.11.2024
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	08.11.2024
Обязательность сертификации	27	

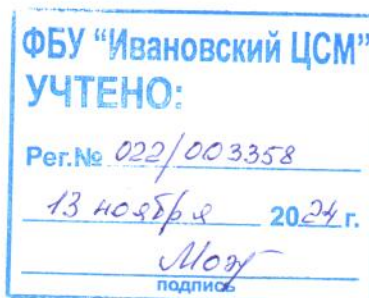
30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

Применяется в строительстве для крепления решетчатых настилов.

Представляет собой изделие, изготовленное методом просечки и штампования листовой стали.

Производятся из горячекатаного, горячекатаного травленого, холоднокатаного сортового проката и холоднокатаного оцинкованного проката.

По согласованию с заказчиком защита от коррозии крепежа может быть выполнена методом горячего оцинкования.



		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Лебедев Г.Б.		13.11.2024	(4932) 33-88-08
Заполнил	05	Глазунова А.В.		13.11.2024	(4932) 33-88-06
Зарегистрировал	06	Можжухина А.В.		13.11.2024	(4932) 32-93-80
Ввел в каталог	07	Можжухина А.В.		13.11.2024	(4932) 32-93-80

ЛИСТ ЭКСПЕРТИЗЫ

ТУ 25.94.12-018-57099372-2024

на соответствие ГОСТ 2.114-2016 «Единая система конструкторской документации. Технические условия»

Наименование и индекс: ТУ 25.94.12-018-57099372-2024 «Изделия крепежные для решетчатых настилов»

Предприятие: ООО «Верхневолжский сервисный металло-центр»

1. Соответствие требованиям по оформлению, построению и изложению ТУ

1.1 Основные положения при разработке технических условий

по ГОСТ 2.114 п. 4.4 _____ соответствует.

1.2 Требования к обозначению по ГОСТ 2.114 п. 4.6 _____ соответствует.

1.3 Правильность оформления документа по ГОСТ 2.114 п. 4.7 _____ соответствует.

1.4 Изложение вводной части по ГОСТ 2.114-2016 п. 5.2 _____ соответствует.

1.5 Изложение раздела «Технические требования»
по ГОСТ 2.114-2016 п. 5.3 _____ соответствует.

1.6 Изложение подраздела «Основные параметры и характеристики (свойства)»
по ГОСТ 2.114 п. 5.3.2 _____ соответствует.

1.7 Изложение подраздела «Требования к сырью, материалам, покупным изделиям»
по ГОСТ 2.114 п. 5.3.3 _____ соответствует.

1.8 Изложение подраздела «Комплектность» по ГОСТ 2.114 п. 5.3.4 _____ соответствует.

1.9 Изложение подраздела «Маркировка» по ГОСТ 2.114 п. 5.3.5 _____ соответствует.

1.10 Изложение подраздела «Упаковка» по ГОСТ 2.11 п. 5.3.6 _____ соответствует.

1.11 Изложение раздела «Требования безопасности»
по ГОСТ 2.114 п. 5.4 _____ соответствует.

1.12 Изложение раздела «Требования охраны окружающей среды»
по ГОСТ 2.114 п. 5.5 _____ соответствует.

1.13 Изложение раздела «Правила приемки» по ГОСТ 2.114 п. 5.6 _____ соответствует.

1.14 Изложение раздела «Требования контроля» по ГОСТ 2.114 п. 5.7 _____ соответствует.

1.15 Изложение раздела «Указания по эксплуатации, в том числе требования хранения, транспортирования и утилизации» по ГОСТ 2.114 п. 5.8 _____ соответствует.


1.16 Изложение раздела «Гарантии изготовителя» по ГОСТ 2.114 п. 5.9 _____ соответствует.

1.12 Изложение приложений к ТУ _____ соответствует.

2 Вывод: ТУ 25.94.12-018-57099372-2024 соответствует требованиям ГОСТ 2.114-2016

Начальник ОИ-620
ФБУ «Ивановский ЦСМ»
Можжухина А.В.


_____ подпись


_____ дата

ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
«ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ,
МЕТРОЛОГИИ И ИСПЫТАНИЙ В ИВАНОВСКОЙ ОБЛАСТИ»

153000, г. Иваново, ул. Почтовая, д. 31/42.
Телефон (4932) 32-84-85, факс (4932) 41-60-79. E-mail: post@ivcsm.ru



УТВЕРЖДАЮ
директор
ФБУ «Ивановский ЦСМ»

Д.И. Кудрявцев
13.11.2024 г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ № 590

**ТУ 25.94.12-018-57099372-2024 «Изделия крепежные для
решетчатых настилов»**

**Держатель подлинника и изготовитель:
ООО «Верхневолжский Сервисный Металло-Центр»
с. Ново-Таловицы**

Проведена проверка технических условий ТУ 25.94.12-018-57099372-2024 «Изделия крепежные для решетчатых настилов» на соответствие их требованиям действующего законодательства РФ, требования технических регламентов Таможенного союза, ГОСТ 2.114-2016 «Единая система конструкторской документации. Технические условия».

В результате проверки установлено:

1. Требования к продукции, установленные в технических условиях, соответствуют действующему законодательству РФ, требованиям технических регламентов Таможенного союза, ГОСТ 2.114-2016 «Единая система конструкторской документации. Технические условия».
2. Ссылки в технических условиях на национальные стандарты и нормативные документы являются обоснованными и правильными.
3. Разработанные технические условия соответствуют целям и задачам стандартизации, предусмотренным статьей 3 Федерального закона от 29 июня 2015 г. №162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации» и принципам стандартизации, предусмотренным пунктами 1, 3, 6, 8, 9 статьи 4 Федерального закона №162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации»

Заключение выполнил:

Начальник ОИ-620
ФБУ «Ивановский ЦСМ»
Можжухина А.В.
телефон (4932) 32-93-80

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ВЕРХНЕВОЛЖСКИЙ СЕРВИСНЫЙ МЕТАЛЛО-ЦЕНТР»

ПРИКАЗ

г. Иваново

08.11.2024г

№ 161

**«О введении в действие
технических условий на продукцию»**

В целях реализации единой государственной политики в сфере стандартизации, исполнения требований ФЗ Российской Федерации №162-ФЗ, а также улучшения качества и повышения конкурентоспособности продукции

П Р И К А З Ы В А Ю:

1. Ввести в действие с 08.11.2024 г. Технические условия ТУ 25.94.12-018-57099372-2024 «Изделия крепежные для решетчатых настилов».
2. Инженеру по метрологии (Глазуновой А.В.):
 - принять оригиналы документов, указанных в п.1 настоящего приказа для хранения в нормативном фонде предприятия;
 - разместить электронные копии документов на файловом сервере. При отсутствии доступа к файловому серверу выдать учтенные копии документов.
3. Руководителям структурных подразделений довести информацию до всех работников, в части их касающейся, организовать работы по переходу производства продукции по введенным документам.
4. Контроль исполнения приказа возложить на главного инженера (Лебедева Г.Б.).

Генеральный директор



Наранович Э.В.

Исп. Глазунова А.В.