
ООО «СК Настил»

**СТАНДАРТ
ОРГАНИЗАЦИИ**

**СТО –
16052861 – 001 – 2020**

УТВЕРЖДАЮ

Директор

Жаворонков А.С.

Жаворонков **марта 2020г.**



ПРОФИЛИ

СТАЛЬНЫЕ ЛИСТОВЫЕ ГНУТЫЕ

ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА

Иваново

2020

Предисловие

Настоящий стандарт организации разработан в соответствии с целями и принципами стандартизации в Российской Федерации, установленными Федеральным законом от 27 декабря 2002 года №184-ФЗ «О техническом регулировании», а также правилами применения национальных стандартов Российской Федерации – ГОСТ Р 1.0-2012. Национальный стандарт Российской Федерации. Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения" (утв. Приказом Росстандарта от 23.11.2012 N 1146-ст) (ред. от 22.11.2013) и ГОСТ Р 1.4-2004. Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения" (утв. Приказом Ростехрегулирования от 30.12.2004 N 154-ст). В настоящем стандарте реализованы положения статей 11 – 13 «Федерального закона о техническом регулировании».

Сведения о стандарте

Настоящий стандарт распространяется на профили стальные листовые гнутые и гладкие выпускаемые ООО «СК Настил» (далее – ООО «СК Настил»)

- 1 РАЗРАБОТАН ООО «СК Настил»
- 2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом по ООО «СК Настил» № _____ от _____.
- 3 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения ООО «СК Настил».

Содержание

	Стр.
Предисловие	II
Сведения о стандарте	II
Содержание	III
1 Область применения.....	1
2 Нормативные ссылки.....	1
3 Термины и определения, сокращения.....	2
4 Классификация. Основные параметры и размеры.....	3
5 Технические требования	11
5.1 Требования к исходным заготовкам.....	11
5.2 Требования к геометрической точности.....	11
5.3 Комплектность	13
5.4 Маркировка.....	13
5.5 Упаковка.....	13
6 Правила приемки	14
7 Методы контроля	15
8 Транспортирование и хранение.....	16
9 Рекомендации по монтажу.....	17
10 Гарантийные обязательства	19
11 Приложение 1.....	20
12 Лист согласования.....	21
13 Лист регистрации изменений	22

1 Область применения

Настоящий стандарт организации (далее-СТО) распространяется на стальные холодногнутые листовые профили с трапециевидной формой гофра и формой гофра имитирующего черепицу (далее – профилированные листы), гладкие покрытые пленкой, изготавливаемые ООО «СК Настил» методом холодной непрерывной прокатки тонколистовой стали на профилегибочных станах и предназначенные для применения в строительстве.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные и технические документы:

ГОСТ Р 1.0-2012. Национальный стандарт Российской Федерации. Стандартизация в Российской Федерации. Основные положения" (утв. Приказом Росстандарта от 23.11.2012 N 1146-ст) (ред. от 22.11.2013)

ГОСТ Р 1.4-2004. Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения" (утв. Приказом Ростехрегулирования от 30.12.2004 N 154-ст)

ГОСТ 164-90 Штангенрейсмасы. Технические условия

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 3749-77 Угольники поверочные 90°. Технические условия

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 7566-94 Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение

ГОСТ8026-92 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ9045-93 Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки. Технические условия

ГОСТ14918-80 Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия

ГОСТ 15846-2002 Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение

ГОСТ 16523-97 Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия

ГОСТ 19904-90 Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент

ГОСТ 24045-2016 Профили стальные листовые гнутые с трапециевидными гофрами для строительства. Технические условия

ГОСТ Р 58153-2018. Листы металлические профилированные кровельные (металлочерепица)

ГОСТ 30246-2016 Прокат тонколистовой рулонный с защитно-декоративным лакокрасочным покрытием для строительных конструкций. Технические условия

ГОСТ Р 52146-2003 Прокат тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий. Технические условия

ГОСТ Р 52246-2016 Прокат листовой горячеоцинкованный. Технические условия

ГОСТ Р 54301-2011 Прокат тонколистовой холоднокатаный электролитически оцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий. Технические условия

СП 28.13330.2012 Защита строительных конструкций от коррозии. Актуализированная версия СНиП 2.03.11-85

Примечание – При пользовании настоящим стандартом целесообразно проверить действие ссылочных стандартов по указателю «Национальные стандарты», составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. 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 Термины и определения, сокращения

Заказчик: Потребитель продукции ООО «СК Настил»;

Пакет: Некоторое количество профилированных листов, упакованные согласно утвержденным схемам упаковки;

Типоразмер: Профилированные листы с одинаковыми параметрами высоты, длины, ширины и толщины;

Траверс: специальное приспособление для равномерного распределения веса пачки при погрузо-разгрузочных работах для предотвращения заломов листов.

Металлочерепица: листовой кровельный материал, изготавливаемый на профилегибочных прокатных станах, по внешнему виду имитирующий натуральную керамическую черепицу.

4 Классификация. Основные параметры и размеры

4.1 Профилированные листы классифицируют по:

- назначению;
- форме сечения;
- материалу исходной заготовки;
- наличию защитно-декоративного покрытия.

4.2 По назначению профилированные листы подразделяют на типы:

Н - для настила покрытий;

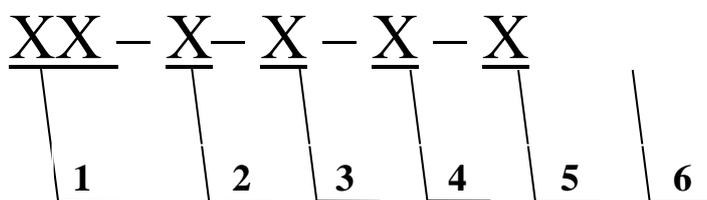
С - для стеновых ограждений

4.3 По форме сечения (тип профиля):

- гофрированные профили с постоянным по длине профиля сечением;
- металлочерепица (МЧ).
- гладкие в пленке.

4.4 Профилированные листы представляют собой прокат с повторяющимися по всей ширине гофрами трапецевидной формы сечения высотой 57 мм для настилов, 8 и 20 мм для стенового ограждения.

Схема и пример условного обозначения профилей включают:



1 - Тип профиля (профиль С или Н);

2 –высота профиля в миллиметрах;

3 –монтажная ширина в миллиметрах;

4 – толщина металла в миллиметрах;

5 – обозначение наличия на поверхности лакокрасочного покрытия (ПЭ) и цвет по каталогу (RAL);

б – обозначение настоящего стандарта организации.

Пример условного обозначения профилированного листа:

- для оцинкованного профиля

Н 57-900-0,6 СТО 16052861-001-2020

Профиль для настилов типа Н, с высотой профиля 57 мм, монтажной шириной 900 мм, толщиной металла 0,6 мм

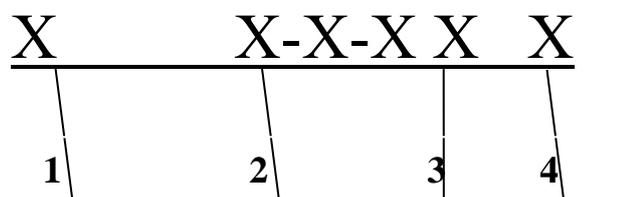
- для профиля с лакокрасочным покрытием

Н 57 -900-0,6 ПЭ RAL 8017 СТО 16052861-001-2020

Профиль для настилов типа Н, с высотой профиля 57 мм, монтажной шириной 900 мм, толщиной металла 0,6 мм, с лакокрасочным покрытием цвета RAL 8017 (шоколадно-коричневый)

4.5 Металлочерепица представляет собой профилированный листовой кровельный материал, по внешнему виду имитирующий натуральную керамическую черепицу, с высотой волны 14 или 21мм и шагом волны 350 мм, тип металлочерепицы «Монтеррей» и «Супер Монтеррей».

Схема и пример условного обозначения металлочерепицы



1 - Тип профиля (металлочерепица «Монтеррей», «Супер Монтеррей»);

2 - размеры в миллиметрах (шаг профиля (ступеньки); монтажная ширина металлочерепицы; толщина материала);

3 - обозначение наличия на поверхности лакокрасочного покрытия (ПЭ);

4 - обозначение настоящего стандарта организации.

Пример условного обозначения металлочерепицы:

Монтеррей 350-1100-0,4-ПЭ СТО 16052861-001-2020

Металлочерепица типа Монтеррей, шагом профиля 350 мм, монтажной шириной 1100 мм и толщиной 0,4 мм, изготовленная из проката с лакокрасочным покрытием.

4.4 Форма, размеры сечения профиля, масса 1 м его длины, справочные значения расчетных геометрических характеристик профилированных листов

и металлочерепицы должны соответствовать указанным на рисунках 1-7 и в таблицах 1-7.

4.5 Профилированные листы изготавливают длиной от 0,40 до 12 м при кратности реза 0,05 м

Металлочерепицу изготавливают длиной от 0,88 до 6,5 м при кратности реза 0,05 м

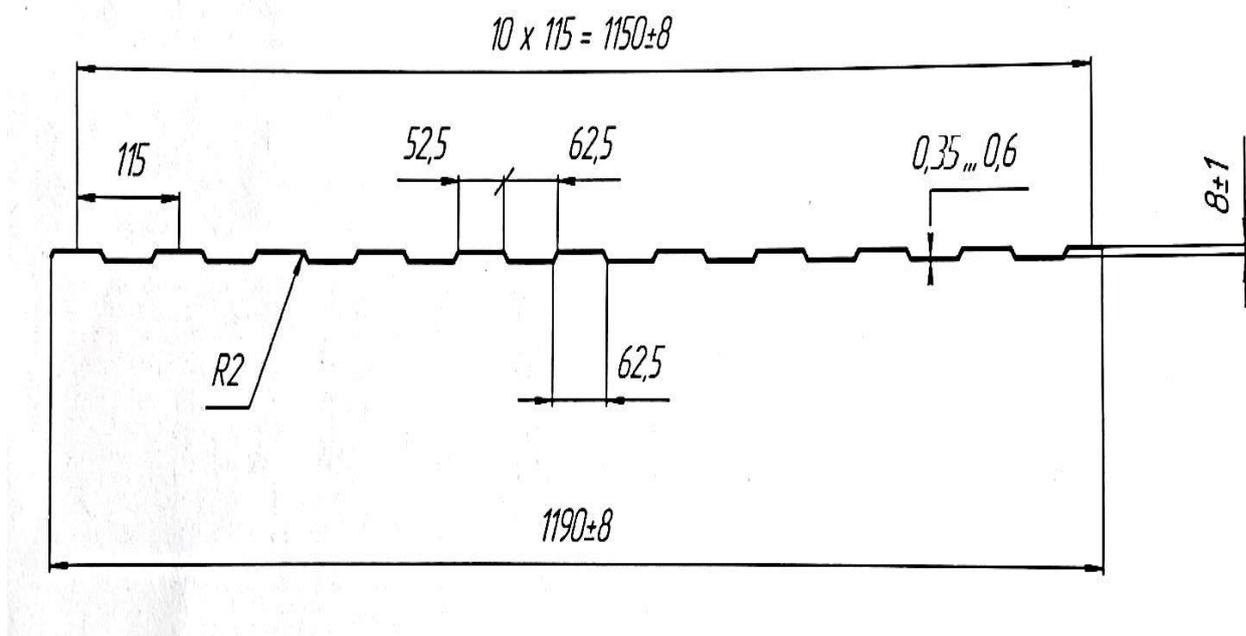


Рисунок 1 – Профилированный лист типа С высотой 8 мм, шириной 1150 м

Таблица 1

Обозначение профилированного листа	Толщина t, мм	Площадь сечения Δ, см ²	Масса 1 м длины, кг	Справочная величина – момент инерции I _{xна} 1 м ширины при сжатых полках, см ⁴	Масса 1 м ² , кг	Ширина заготовки, мм
С 8-1150-0,35	0,35	4,4	3,41	0,30	2,96	1250
С 8-1150-0,40	0,4	5,0	3,92	0,37	3,40	
С 8-1150-0,45	0,45	5,6	4,39	0,43	3,81	
С 8-1150-0,50	0,5	6,3	4,90	0,51	4,26	
С 8-1150-0,55	0,55	6,9	5,65	0,58	4,91	
С 8-1150-0,60	0,6	7,5	6,14	0,66	5,34	

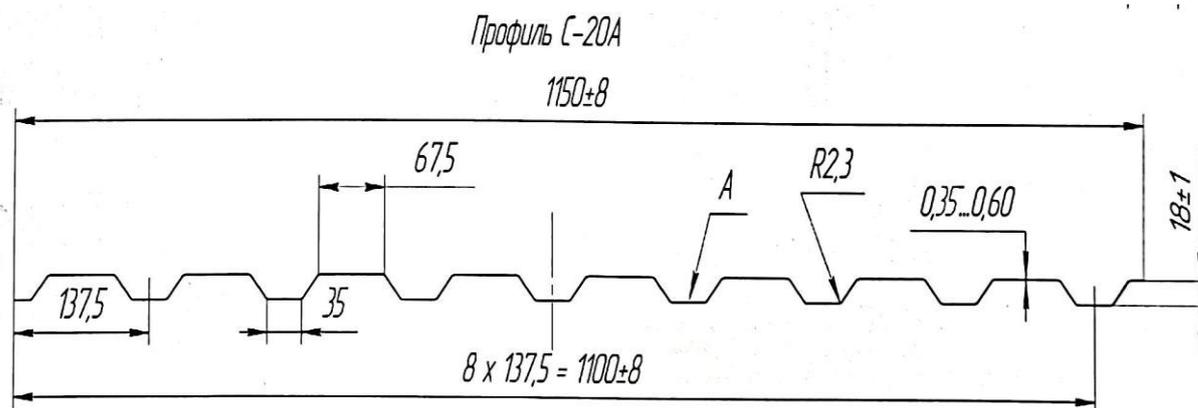


Рисунок 2 – Профилированный лист типа С высотой 20 мм, шириной 1100 мм

Таблица 2

Обозначение профилированного листа	Толщина t, мм	Площадь сечения Δ, см ²	Масса 1 м длины, кг	Справочные величины – момент инерции I _x (см ⁴) на 1 м ширины при		Масса 1 м ² , кг	Ширина заготовки, мм
				сжатых узких полках	сжатых широких полках		
С 20А-1100-0,35	0,35	4,4	3,41	1,87	1,43	3,10	1250
С 20А-1100-0,40	0,40	5,0	3,92	2,27	1,79	3,56	
С 20А-1100-0,45	0,45	5,0	4,93	2,68	2,08	3,8	
С 20А-1100-0,50	0,50	6,3	5,2	3,08	2,41	4,73	
С 20А-1100-0,55	0,55	6,9	5,65	3,51	2,74	5,14	
С 20А-1100-0,60	0,60	7,5	6,14	3,91	3,08	5,58	

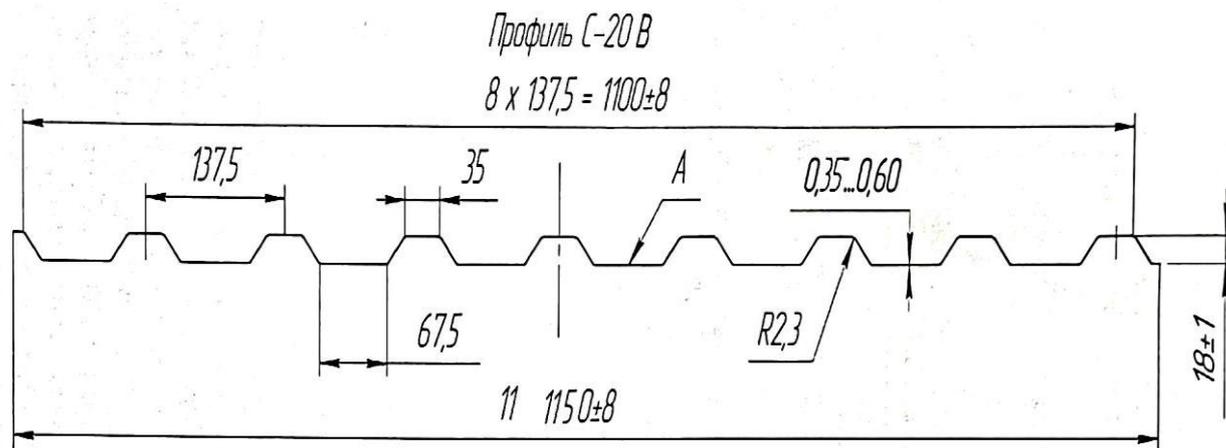


Рисунок 3 – Профилированный лист типа С высотой 20 мм, шириной 1100 мм

Таблица 3

Обозначение профилированного листа	Толщина t, мм	Площадь сечения Δ, см ²	Масса 1 м длины, кг	Справочные величины – момент инерции Δх (см ⁴) на 1 м ширины при		Масса 1 м ² , кг	Ширина заготовки, мм
				сжатых узких полках	сжатых широких полках		
С 20 В-1100-0,35	0,35	4,4	3,41	1,87	1,43	3,10	1250
С 20 В-1100-0,40	0,40	5,0	3,92	2,27	1,79	3,56	
С 20 В-1100-0,45	0,45	5,0	4,93	2,27	1,79	3,80	
С 20 В-1100-0,50	0,50	6,3	5,20	3,08	2,41	4,73	
С 20 В-1100-0,55	0,55	6,9	5,65	3,51	2,74	5,14	
С 20 В-1100-0,60	0,60	7,5	6,14	3,91	3,08	5,58	

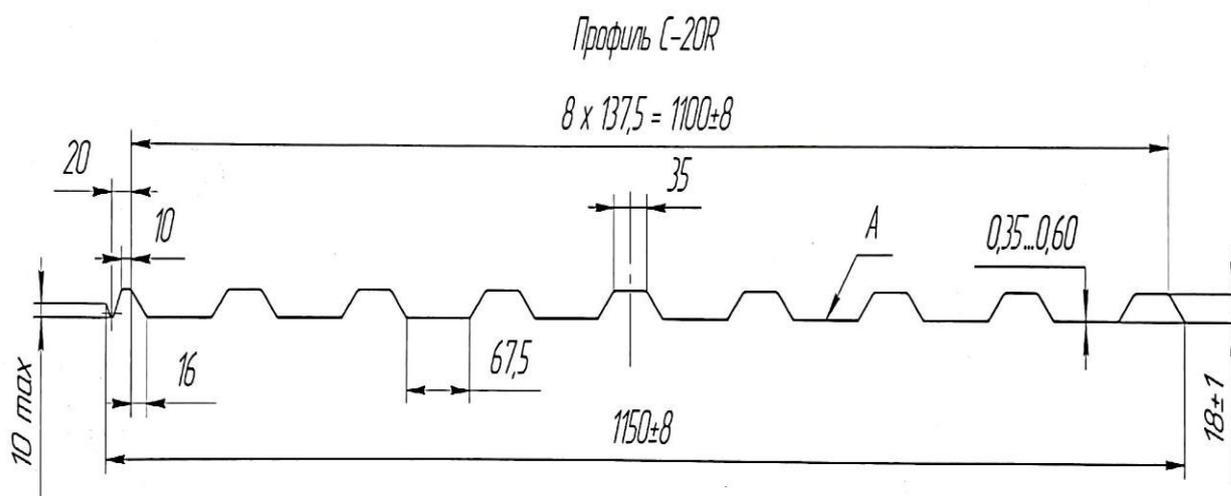


Рисунок 4 – Профилированный лист типа С высотой 20 мм, шириной 1100 мм

Таблица 4

Обозначение профилированного листа	Толщина t , мм	Площадь сечения Δ , см ²	Масса 1 м длины, кг	Справочные величины – момент инерции I_x (см ⁴) на 1 м ширины при		Масса 1 м ² , кг	Ширина заготовки, мм
				сжатых узких полках	сжатых широких полках		
С 20R-1100-0,35	0,35	4,4	3,41	1,87	1,43	3,10	1250
С 20R-1100-0,40	0,40	5,0	3,92	2,27	1,79	3,56	
С 20 R-1100-0,45	0,45	5,0	4,93	2,27	1,79	3,80	
С 20 R-1100-0,50	0,50	6,3	5,20	3,08	2,41	4,73	
С 20 R-1100-0,55	0,55	6,9	5,65	3,51	2,74	5,14	
С 20 R-1100-0,60	0,60	7,5	6,14	3,91	3,08	5,58	

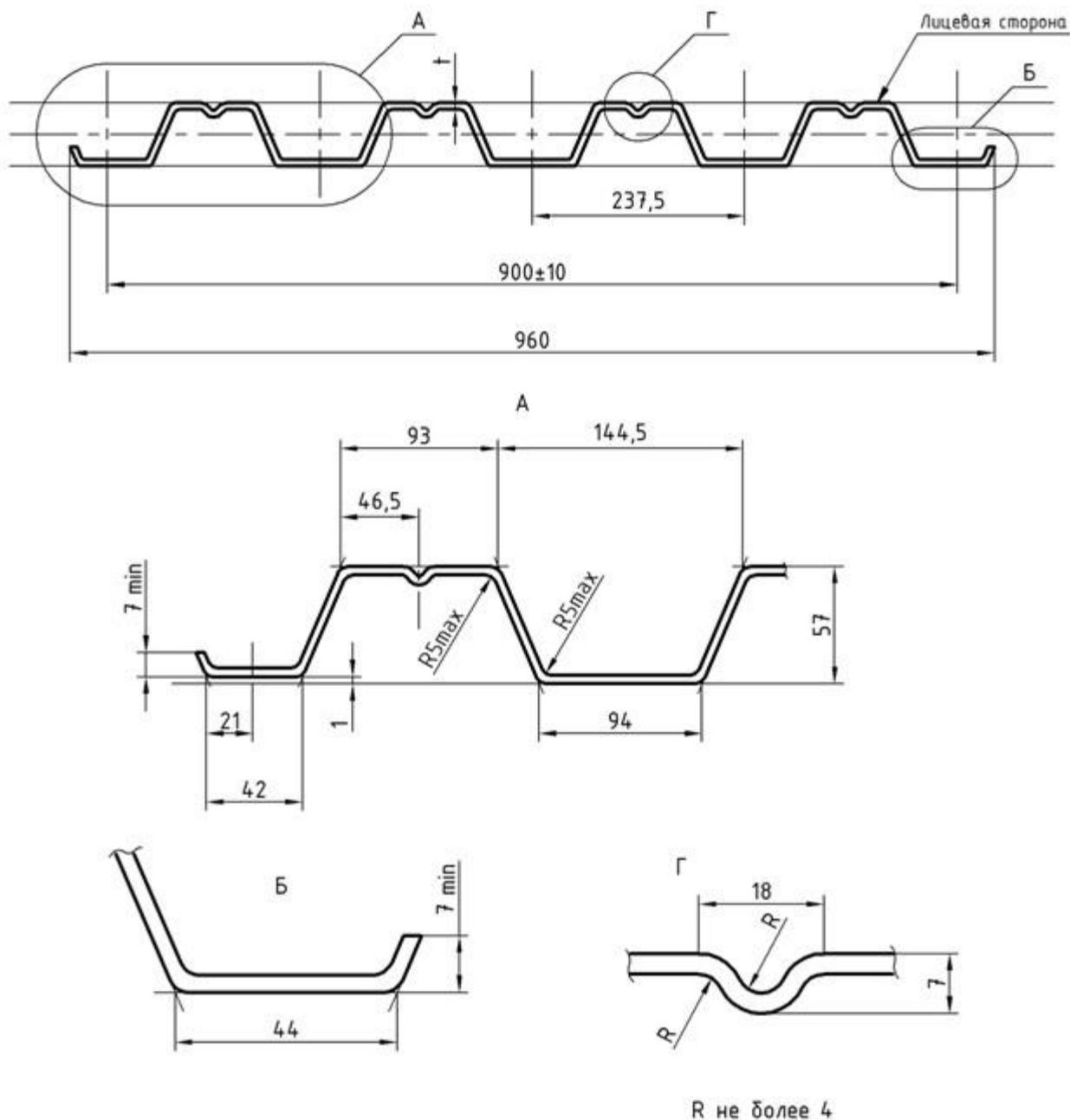


Рисунок 5 – Профилированный лист типа Н высотой 57 мм, шириной 900 мм

Таблица 5

Обозначение профилированного листа	Толщина t, мм	Площадь сечения Δ, см ²	Масса 1 м длины, кг	Справочные величины – на 1м ширины						Масса 1 м ² , кг	Ширина заготовки, мм
				при сжатых узких полках			при сжатых широких полках				
				момент инерции I _x , см ⁴	момент сопротивления W _x , см ³		момент инерции I _x , см ⁴	момент сопротивления W _x , см ³			
					W _{x1}	W _{x2}		W _{x1}	W _{x2}		
Н 57-900-0,55	0,55	6,85	5,65	32,2	8,31	12,64	32,87	7,90	13,27	6,27	1250
Н 57-900-0,6	0,60	7,5	6,14	36,1	9,50	13,90	37,40	9,06	14,75	6,82	
Н 57-900-0,65	0,65	8,15	6,65	40,0	10,70	15,15	41,94	10,22	16,23	7,39	
Н 57-900-0,7	0,70	8,8	7,16	43,9	11,91	16,40	46,47	11,38	17,71	7,96	
Н 57-900-0,75	0,75	9,45	7,67	47,1	13,11	17,66	51,32	12,66	19,19	8,52	
Н 57-900-0,8	0,80	10,0	8,10	50,2	14,50	18,83	56,16	13,95	20,68	9,00	
Н 57-900-0,85	0,85	10,75	8,61	54,9	15,71	20,08	60,69	15,11	22,16	9,57	
Н 57-900-0,9	0,90	11,3	9,30	59,5	16,91	21,43	65,23	16,27	23,63	10,3	

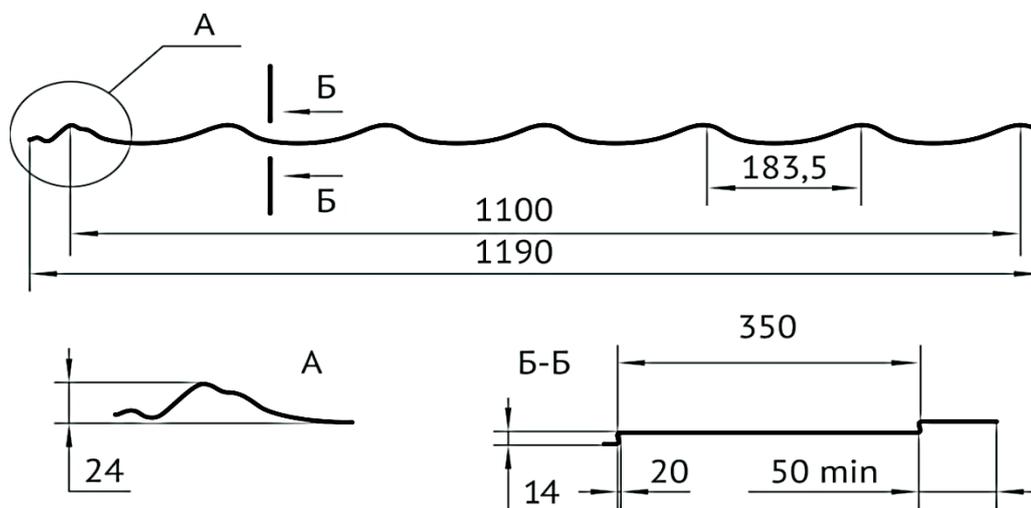


Рисунок 6 – Металлочерепица с шириной ступеньки 350 мм, высотой 14 мм, шириной 1100 мм, типа «Монтеррей»

Таблица 6

Обозначение металлочерепицы	Толщина, мм	Площадь сечения, см ²	Масса 1 м длины, кг	Масса 1 м ² , кг	Ширина заготовки, мм
Монтеррей 350-1100-0,40	0,40	5,00	4,7	3,95	1250
Монтеррей 350-1100-0,45	0,45	5,63	5,2	4,72	
Монтеррей 350-1100-0,50	0,50	6,25	5,7	4,79	
Монтеррей 350-1100-0,60	0,60	6,88	6,26	5,26	

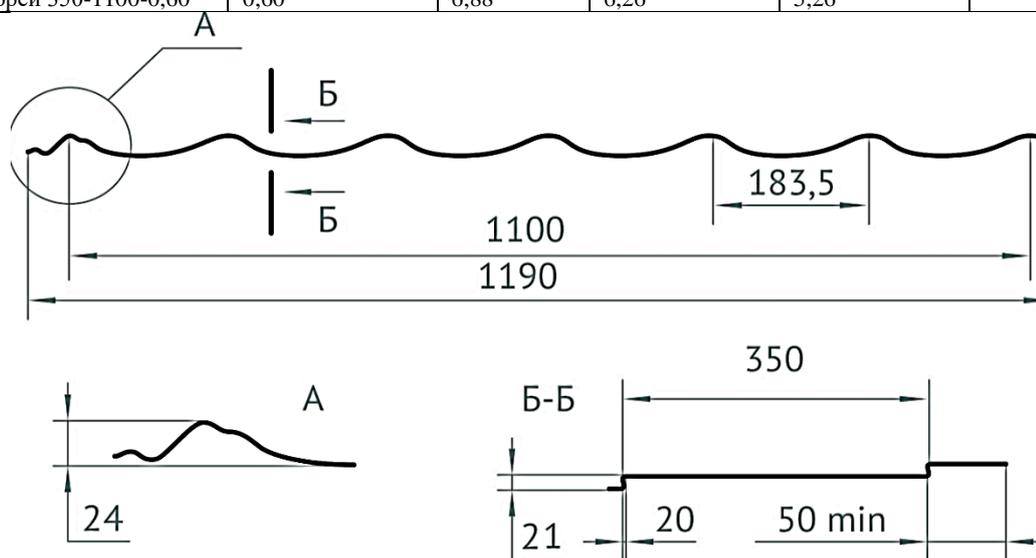


Рисунок 7 – Металлочерепица с шириной ступеньки 350 мм, высотой 21 мм, шириной 1100 мм, типа «Супер Монтеррей»

Таблица 7

Обозначение металлочерепицы	Толщина, мм	Площадь сечения, см ²	Масса 1 м длины, кг	Масса 1 м ² , кг	Ширина заготовки, мм
Супер Монтеррей 350-1100-0,40	0,40	5,00	4,7	3,95	1250
Супер Монтеррей 350-1100-0,45	0,45	5,63	5,2	4,72	
Супер Монтеррей 350-1100-0,50	0,50	6,25	5,7	4,79	
Супер Монтеррей 350-1100-0,60	0,60	6,88	6,26	5,26	

5 Технические требования

5.1 Требования к исходным материалам

5.1.1 Профилированные листы изготавливают из:

- сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий по ГОСТ 14918-80, ГОСТ Р 52246-2016;
- прокат тонколистовой рулонный с защитно-декоративным покрытием для строительных конструкций ГОСТ 30246-2016;
- прокат тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий ГОСТ Р 52146-2003;
- прокат, в том числе импортные стали, показатели качества которого, соответствуют требованиям вышеуказанных ГОСТ;
- прокат, заявленный заказчиком в договорной спецификации, согласно требованиям проекта или иным документам.

5.1.2 Группа стали, класс цинкового покрытия, разнотолщинность, точность прокатки, группа плоскостности, толщина проката и другие показатели качества согласовываются с заказчиком.

Примечание - Для согласования заказчик направляет в адрес изготовителя официальное письмо с указанием всех необходимых параметров, на основании полученного письма изготовитель принимает решение о возможности или невозможности изготовления профилированных листов с указанными параметрами и дает ответ заказчику.

5.1.3 Качество покрытия (цинкового, лакокрасочного или полимерного) профилированных листов должно удовлетворять требованиям нормативных документов на материал исходной заготовки для профилирования.

Цвет лакокрасочного покрытия принимают по каталогам цветов RAL или другим каталогам, согласованных с заказчиком.

На поверхности цинкового, лакокрасочного покрытий допускаются потертости, риски, следы формообразующих валков, не нарушающие сплошность покрытия.

5.1.4 Толщину материала для изготовления профилей с учетом толщины цинкового и лакокрасочного покрытия следует принимать от 0,35 до 0,9мм

5.1.5 Профилированные листы с лакокрасочным (полимерным) покрытием и без него являются нетоксичными и пожаробезопасными согласно ГОСТ 12.1.044-2018.

5.2 Требования к геометрической точности

5.2.1 Предельные отклонения размеров для всех типов профилированных листов, металлочерепицы, гладких листов не должны превышать значений, указанных в таблице 8.

Таблица 8 Предельные значения листов

Предельное отклонение, мм		
по высоте*	по ширине*	по длине
±1	±8	0+10

*- для всех типов профилированных листов, металлочерепицы.

Примечания

1. По согласованию изготовителя с потребителем отклонение по длине вышеуказанного предела браковочным признаком не является. Для согласования заказчик направляет в адрес изготовителя официальное письмо с указанием всех необходимых параметров, на основании полученного письма изготовитель принимает решение о возможности или невозможности изготовления профилированных листов с указанными параметрами и дает ответ заказчику.
2. По согласованию изготовителя с потребителем отклонения по всем параметрам вышеуказанных допусков в пределах одной партии браковочным признаком не является.
3. Размеры шага, ширины, радиусов кривизны и глубины гофров, высота ступенек на готовых профилированных листах не контролируется и обеспечивается инструментально.

5.2.2 Предельные отклонения по толщине листов должны соответствовать предельным отклонениям по толщине заготовки нормальной точности прокатки по ГОСТ 19904-90 без учета толщины покрытия. Предельные отклонения не распространяются на отклонения по толщине в местах изгиба.

5.2.3 Серповидность листов не должна превышать 3 мм на 1 м длины при длине профилей до 6 м и 1,5 мм на 1 м длины при длине профилей более 6 м. Общая серповидность не должна превышать произведения допускаемой серповидности на 1 м на длину профилированного листа в метрах.

5.2.4 Волнистость на плоских участках профилированных листов не должна превышать 1,5 мм, а на отгибах крайних полок – 3,0 мм.

5.2.5 Косина резов профилированных листов не должна выводить их длину за номинальный размер с учетом допустимого и предельного отклонения по длине.

5.2.6 Допускается незначительная деформация профиля в зоне контакта ножей с металлом.

5.3 Комплектность

5.3.1 В комплект поставки профилированных листов должны входить:

- профилированные листы одного типоразмера, материала исходной заготовки, вида лакокрасочного или полимерного покрытия;
- документ на отгружаемую продукцию.

5.4 Маркировка

5.4.1 Маркировка листов должна соответствовать требованиям ГОСТ 7566.

5.4.2 Маркировку наносят на ярлык, который крепят к пакету с профилями или непосредственно на лист.

5.4.3 Ярлык должен содержать:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение профилированного листа;
- длину и количество профилей в пакете;
- теоретическую массу пакета;
- номер партии или номер заказа;
- отметку о приемке пакета контролером качества;
- дату изготовления.

Допускается, по согласованию с потребителем, включать в маркировку дополнительные данные.

5.4.4 Маркировка должна быть четкой, прочной и несмываемой.

5.4.5 Крепление ярлыков должно обеспечивать их сохранность при транспортировке, разгрузке и хранении.

5.5 Упаковка

5.5.1 Упаковку продукции выполняют по чертежам предприятия-изготовителя, утвержденным в установленном порядке. Упаковка должна обеспечивать сохранность профилированных листов и защитного покрытия от механических повреждений, а так же от смещения листов в пакете относительно друг друга при транспортировке, разгрузке и хранении.

5.5.2 По согласованию изготовителя с потребителем допускается производить упаковку листов по чертежам заказчика.

5.5.3 При отгрузке профилированных листов в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности упаковка выполняется по ГОСТ 15846.

6 Правила приемки

6.1 Приемку продукции осуществляют партиями. Партией считают изделия одного типоразмера, изготовленные из материала одной марки стали и вида лакокрасочного покрытия, и оформленные одним документом о качестве. (Приложение 1) Допускается формирование партии из профилированных листов, изготовленных из заготовок разных партий одного предприятия-изготовителя.

6.2 Масса партии не должна превышать 75 т. Партия должна состоять из пакетов. Масса пакета не должна превышать 10 т.

6.3 Для контроля качества профилированных листов на соответствие требованиям 5.1.3, 5.1.4 и 5.2 отбирают по одному листу из каждого пакета одной партии профилированных листов.

6.4 Проверке внешнего вида и на дефекты покрытия подвергается каждый профилированный лист.

6.5 Для контроля механических свойств основного металла отбирают два профиля от партии. Допускается не контролировать механические свойства основного металла профилированных листов, при этом они должны быть удостоверены документом о качестве предприятия-поставщика листового проката в рулонах.

6.6 Партию считают принятой, если показатели качества соответствуют требованиям настоящего стандарта.

6.7 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному показателю качества по нему проводят повторный контроль на удвоенном количестве профилей, отобранных из той же партии.

6.8 Если при повторной проверке окажется хотя бы один профилированный лист, не удовлетворяющий требованиям настоящего стандарта, то всю партию подвергают поштучной приемке.

6.9 Каждая партия профилированных листов сопровождается документом, содержащим:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование потребителя;
- номер партии или номер заказа;

- условное обозначение профилированного листа;
- данные о числе пакетов и их номера с указанием теоретической массы каждого пакета;
- данные об общей теоретической массе пакета;
- отметку о приемке пакета контролером качества;
- дату изготовления.

7 Методы контроля

7.1 Марку, свойства, толщину проката, а также качество лакокрасочного покрытия исходной заготовки контролируют по документации о качестве предприятия изготовителя металлопроката. При необходимости проверка вышеуказанных показателей может проводиться путем испытаний, отобранных образцов материалов по действующим стандартным методикам.

7.2 Качество поверхности металлического и лакокрасочного покрытия профилированных листов определяют визуально, без применения увеличительных приборов.

7.3 Цвет защитно-декоративного покрытия определяют визуальным осмотром, сравнивая с эталонами цветовых оттенков. Осмотр следует проводить с расстояния 0,5 м при равномерной освещенности.

7.4 Размеры профилированных листов, включая монтажную ширину B , контролируют рулеткой по ГОСТ 7502, металлической линейкой по ГОСТ 427, штангенрейсмасом по ГОСТ 164. Ширину и высоту профилированных листов измеряют на расстоянии от 40 до 500 мм от торцов, длину – по двум продольным сторонам.

7.5 Общую серповидность определяют путем пересчета серповидности 1 м на длину профилированного листа (серповидность одного метра умножается на длину профилированного листа в метрах).

7.6 Косину резов профилей измеряют линейкой по ГОСТ 427 и угольником по ГОСТ 3749, установленным по крайнему гофру профилированного листа.

7.7 За результат измерения размеров по 7.4-7.6 принимают среднеарифметическое значение, полученное при трех измерениях в одном сечении и по одной линии, при этом результаты каждого измерения должны находиться в пределах нормируемых допусков.

7.8 Размеры и форму профилированных листов допускается контролировать другими поверенными средствами измерения, утвержденными в установленном порядке и обеспечивающими необходимую точность измерения.

7.9 Комплектность проверяют путем сличения подготовленной к отправке партии профилированных листов с данными указанными в сопроводительных документах.

7.10 Комплектность, правильность нанесения маркировки на ярлык и соответствие упаковки проверяется визуально.

8 Транспортирование и хранение

8.1 Профилированные листы перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки и условиями погрузки и крепления грузов, действующими на транспорте данного вида.

8.2 Транспортирование пачек оцинкованного профилированного листа 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 пачки оцинкованных профилированных листов атмосферной влаги путем укрытия или упаковки их водонепроницаемыми материалами.

8.3 Погрузка и выгрузка пачек с профилированными листами осуществляется при помощи подъемной техники с мягкими стропами. При длине пачек более 6 метров – с помощью траверс.

При ручной разгрузке необходимо привлечение достаточного количества рабочих (из расчета 1 человек на 1,5-2 м.п. листа), но не менее 2-х человек. При снятии профилированных листов из пачки смещение вдоль не допускается. Поднимать профилированные листы необходимо строго вверх. Переносить листы необходимо аккуратно, не допуская сильных перегибов.

8.4 Перемещение профилированных листов необходимо производить только в перчатках или рукавицах, избегая касания поверхности покрытия голыми руками, для исключения образования темных пятен в местах касания и травмирования рук.

8.5 При перевозке профилированных листов пачки должны быть размещены и закреплены при помощи «мягких» стяжек в транспортном средстве способом, предотвращающим их самопроизвольное перемещение или смещение листов в пачках относительно друг друга в процессе движения транспортного средства.

Длина кузова транспортного средства должны быть не менее длины пачек с профилированными листами.

8.6 Запрещается укладывать на профилированные листы тяжелые грузы, способные вызвать деформацию листов и повреждение покрытия.

8.7 Для предотвращения нарушения геометрии профилированных листов и/или повреждения покрытия запрещается:

- выгрузка профилированных листов на заводные и загрязненные участки;
- извлечение профилированных листов из пачки волоком, профилированные листы должны извлекаться из пачки строго вверх;
- допущение ударов по профилированным листам и их сбрасывание с любой высоты в целях избегания нарушения поверхности листов.

8.8 Профилированные листы следует хранить в закрытых помещениях, исключая прямое попадание солнечных лучей, атмосферных осадков и пыли, а так же образование конденсата внутри пачки по причине колебаний температуры и влажности.

8.9 Профилированные листы размещают на ровной поверхности с уклоном не менее 3° для предотвращения скапливания конденсата и влаги между профилированными листами в пакете, на сухих деревянных брусках, длиной не менее ширины листа. Бруска располагают на расстоянии друг от друга с шагом, обеспечивающим отсутствие провисания листа.

8.10 При транспортировании и хранении пакеты с профилированными листами размещаются в один ярус. Допускается размещение в два и более яруса при условии, масса 1 м^2 всех профилированных листов, расположенных над нижним листом, не должна превышать 3000 кг.

8.11 Условия хранения должны исключать механические повреждения, смещение листов относительно друг друга, а также воздействие агрессивных жидкостей и открытого пламени.

8.12 Срок хранения продукции у потребителя – не более 1 (одного) месяца с момента доставки профилированных листов до места монтажа.

9 Рекомендации по монтажу

9.1 В соответствии со СНиП 2.03.11:

- профилированные листы из оцинкованной стали без дополнительного защитно-декоративного покрытия допускается применять только в неагрессивной среде;
- профилированные листы из оцинкованной стали с дополнительным защитно-декоративным покрытием допускается использовать в неагрессивной и слабоагрессивной средах.

9.2 Монтажные работы следует производить с привлечением квалифицированных аттестованных специалистов имеющих допуск СРО, согласно утвержденной проектно-технической документации и проекта производства работ.

9.3 Раскрой листа должен производиться методами, исключающими механическое повреждение защитного покрытия.

9.4 При монтаже на поверхности профилированных листов не допускаются царапины и другие механические повреждения, нарушающие сплошность защитного покрытия. В случае, если по каким-либо причинам было допущено образование механических повреждений защитного покрытия, необходимо произвести подкраску листа.

9.5 При наличии на профилированных листах полиэтиленовой пленки его монтаж осуществляется без снятия пленки. Защитная пленка снимается по завершению монтажа.

9.6 При выполнении монтажа профилированных листов не допускается:

- газовая резка, сварка листов и образование с их помощью отверстий с них ввиду нарушения качества покрытия и деформации металла за счет высокотемпературных воздействий;
- применение абразивных материалов для резки профилированных листов во избежание повреждения окалиной или абразивом защитно-декоративного покрытия и образования очагов коррозии на цинковом покрытии;
- применение обычных ручных ножниц по металлу для поперечного реза профилированных листов по причине высокой вероятности нарушения («смятия») геометрии гофр листа;
- монтаж и эксплуатация кровли из профилированных листов толщиной менее 0,7 мм без использования деревянных подмостков, специальной обуви и других средств, предохраняющих профили от образования вмятин и других повреждений.

9.7 По окончании монтажа следует удалить с поверхности стружки и мусор, подкрасить места отрезов и царапин для предохранения профилированных листов от кромочной коррозии.

9.8 Перед началом монтажа рекомендуется ознакомиться с действующими нормативными документами, регламентирующими порядок проведения монтажа профилированных листов.

10 Гарантийные обязательства

10.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие профилированных листов требованиям настоящего стандарта при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

10.2 Гарантийные обязательства распространяются на профилированные листы, монтаж которой произведен строительной организацией, имеющей Свидетельство о допуске к работам по монтажу металлических конструкций.

10.3 По мимо нарушений требований настоящего стандарта, основаниями для выполнения гарантийных обязательств не являются:

- изменение глянца, а также равномерное изменение первоначального цвета защитно-декоративного покрытия в процессе эксплуатации продукции (естественное «старение» цвета);
- повреждения листов, вызванные механическими, температурными и химическими воздействиями в ходе его монтажа и эксплуатации, а также стихийными бедствиями природного и техногенного характера;
- коррозия обрезной кромки листа.

10.4 Срок хранения профилированных листов у потребителя в состоянии поставки перед монтажом, при соблюдении вышеописанных условий, не должен превышать 1 (одного) месяца со дня поставки потребителю.

День поставки определяется с момента фактического поступления продукции на склад покупателя и подписания накладной или иного сопроводительного документа покупателем.

10.5 Гарантийный срок, в течении которого принимаются претензии по обнаруженным несоответствиям профилированных листов, не должен превышать 90 календарных дней со дня отгрузки потребителю.

ООО «СК Настил»

153031, Ивановская область, город Иваново, 25-я линия, дом 3 склад, офис 2

Паспорт качества № _____

от «__» _____ 20__ г.

Заказчик	
Грузополучатель	

Наименование продукции: **Профиль стальной листовой гнутой для строительства**

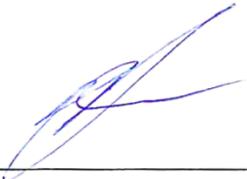
№ п/п	Готовая продукция								Сырье	
	№ пачки	Кол-во	Ед. изм.	Кол-во мест	Тип профнастила	Длина	Высота гребня	НТД (ГОСТ, СТО и т.д.)	№ пачки сырья, производитель	НТД (ГОСТ, СТО и т.д.)

Начальник производства _____ / _____ /

ЛИСТ СОГЛАСОВАНИЯ

СТО – 16052861 – 001 – 2020

«Профили стальные листовые гнутые для строительства».

Должность	Инициалы, фамилия	Дата	Подпись
Коммерческий директор	Н.Е. Волкова	31.03.2020г.	
Помощник директора по транспортной и складской логистике	А.Н. Гудков	31.03.2020г.	
Начальник отдела развития	М.С. Куц	31.03.2020г.	
Начальник ОТК	А.С. Городничев	31.03.2020г.	
Начальник производства	К.Б. Гаджиев	31.03.2020г.	

