

Министерство монтажных и специальных строительных работ  
СССР

Главное управление по изготовлению и монтажу легких  
металлических конструкций промышленных зданий и  
производству монтажных изделий  
Главспецлегконструкция

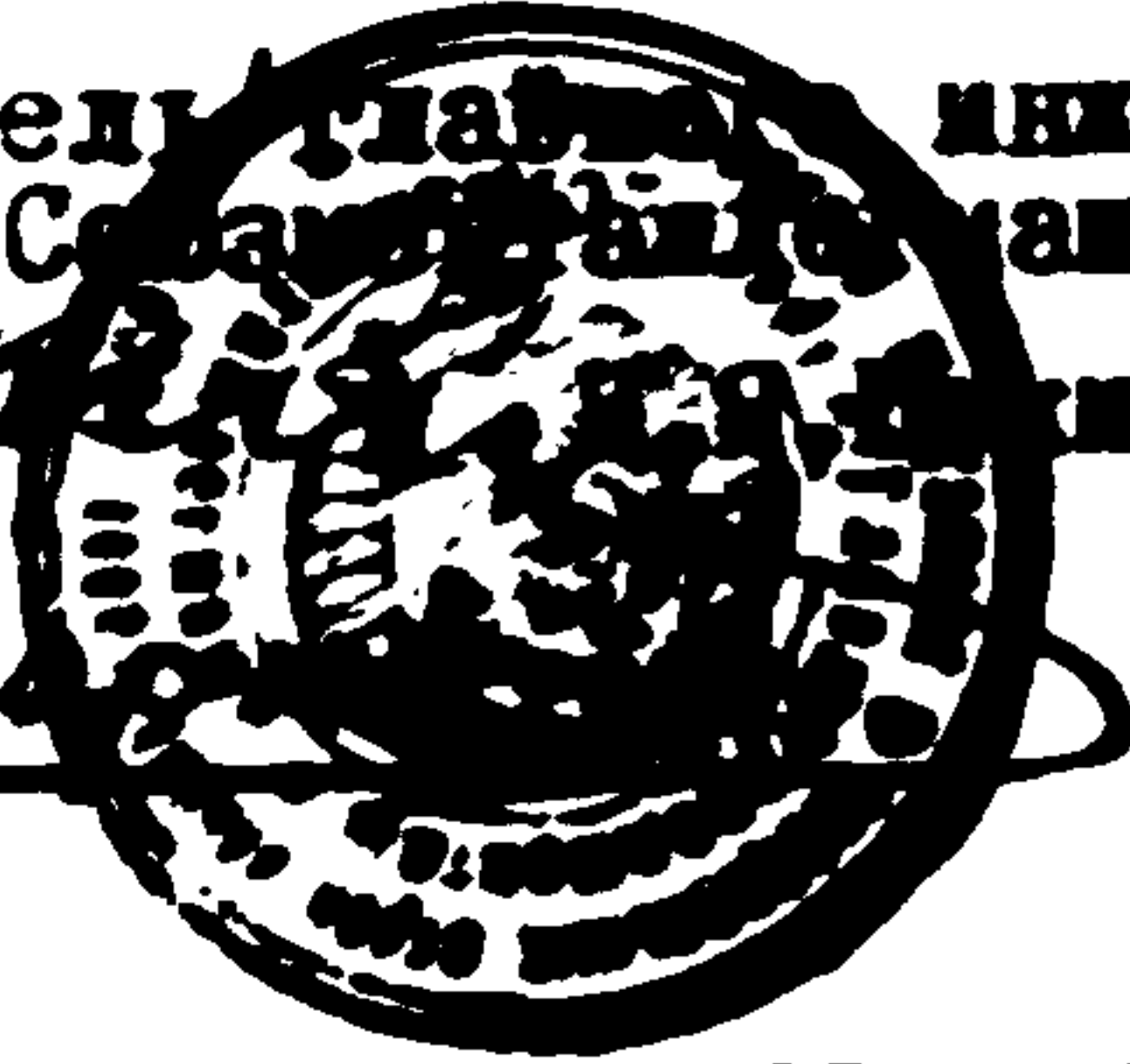
УДК 69.057.43

Группа I-34

СОГЛАСОВАНО:

Заместитель Главного инженера  
треста "Собинстроймонтаж"

*М.И. [Signature]*  
29 марта



Годовик:

Главный инженер  
Главспецлегконструкция



*[Signature]*  
1977г.

СТУПЕНИ

И ЭЛЕМЕНТЫ ПТАМПОВАННОГО НАСТИЛА

Технические условия

ТУЗБ-1181-77

(Взамен ТУЗБ-1181-70)

Срок введения с "1" июня 1977г.

Срок действия до "1" июня 1982г.

Согласовано:

Главный инженер  
Центрпроектспецлегконструкция  
базовая организация в  
строительстве

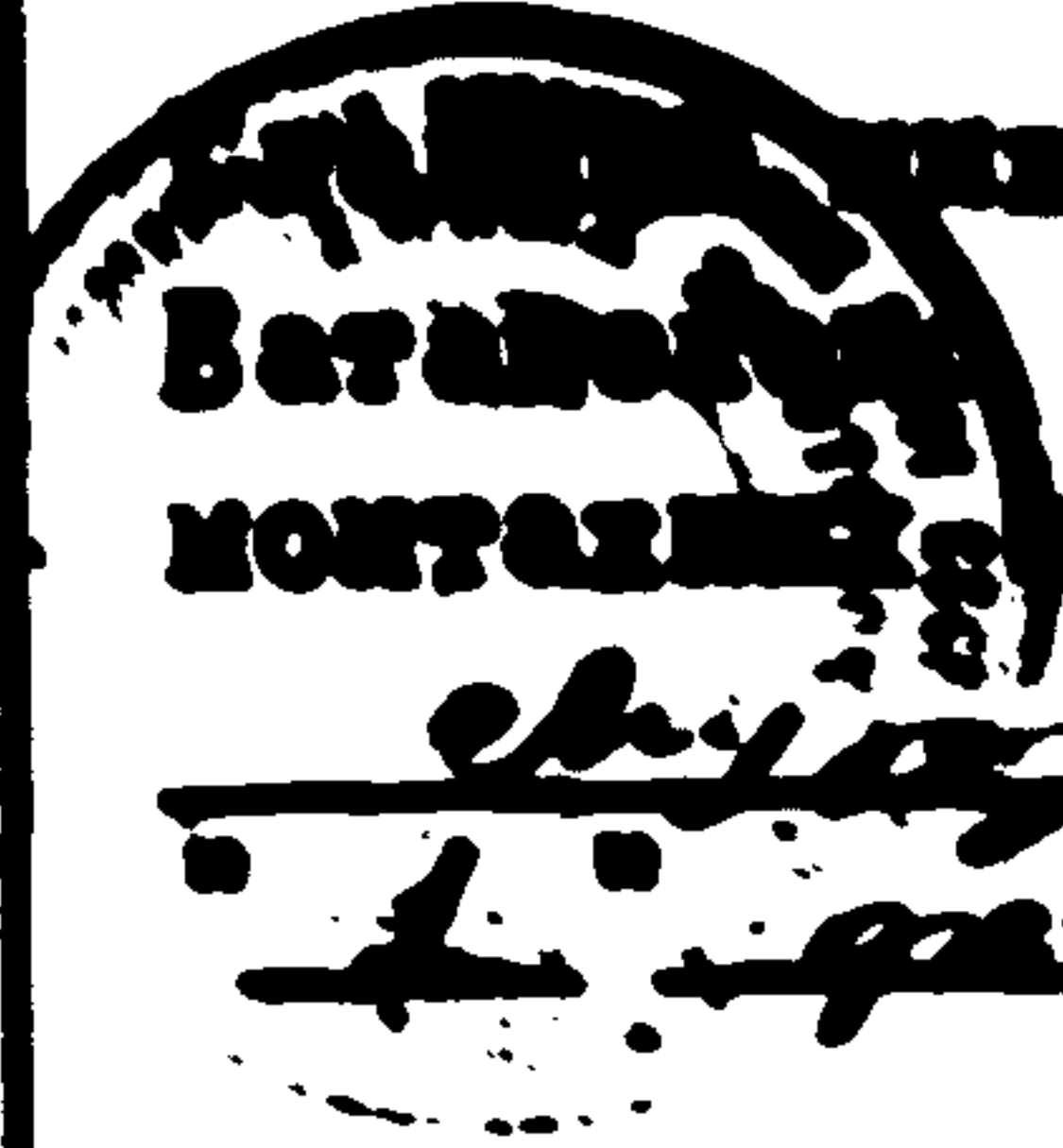
*[Signature]* В.В. Кузнецов  
21 марта 1977г.

Главный инженер  
Центрпроектспецлегконструкция

*[Signature]* В.И. Овчинников  
24 марта 1977г.

Главный инженер  
Батайского завода  
монтажных изделий

*[Signature]* П.И. Муренин  
1 апреля 1977г.



ТУЗБ-1181-77

Зарегистрированы Главным  
техническим управлением  
Министрателецстроя СССР  
12 мая 1977г.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
Союза Министров

Зар. гр. 12 мая 1977г.  
государственной регистрации

20.05.77 за № 1692271

Настоящие технические условия распространяются на ступени и элементы штампованного настила, предназначенные для устройства лестничных маршей и переходных площадок.

Расчетные нагрузки для лестниц и площадок - 200, 300 и 400 кгс/м<sup>2</sup> с коэффициентом перегрузки 1,4 для 200 кгс/м<sup>2</sup> и коэффициентом 1,3 для 300 и 400 кгс/м<sup>2</sup>.

Примеры условных обозначений изделий:

ступени штампованной: Ш1 ТУ36-1181-77";

элемента штампованного настила: Ш4 ТУ36-1181-77".

### 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Ступени и элементы штампованного настила должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий по рабочим чертежам института "Гипромонтажиндустрия" и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

Конструкция ступеней и элементов штампованного настила соответствует типовому проекту серии 1.459-2.

Внесение изменений в технические условия, конструкторскую и технологическую документацию должно производиться в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

1.1. Основные параметры и размеры.

1.1.1. Основные параметры и размеры ступеней и элементов штампованного настила должны соответствовать указанным в таблице.

Наименование марки изделия	Размеры, мм			Масса, кг, не более
	Длина	Ширина	Высота	
Ступени	Ш1	500		2,2
	Ш2	700	200	3,0
	Ш3	900		3,7
Настил	Ш4	500	300	3,0

ТУ36-1181-77

Мещеряков

Крыжов

Даниленко

Дуцеевич

*Смирнов* 18.4.77  
*Смирнов* 19.4.77  
*Смирнов* 20.4.77  
*Смирнов* 21.4.77

Ступени и элементы штампованного настила.

Технические условия

Министерство строительства СССР

Гипромонтажиндустрия

Наименование и марка изделия	Габариты, мм			Масса, кг, не более
	Длина	Ширина	Высота	

Настилы	Ш5	700	300	54	4,0
	Ш6	900			6,0

1.1.2. Предельные отклонения размеров ступеней и элементов штампованного настила не должны превышать, мм:

- по длине  $\pm 1,6$
- по ширине  $-1,0$
- по высоте  $-1,0$

1.2. Требования к изготовлению.

1.2.1. Все материалы, применяемые для изготовления изделий должны соответствовать действующим стандартам и техническим условиям.

1.2.2. Изделия должны быть изготовлены из листового проката лист В-ПН-0-2 ГОСТ 19903-74  
4-В-ВСТЗМП ГОСТ 16823-70.

1.2.3. Соответствие применяемых материалов предъявляемым требованиям должно подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков, а при отсутствии таковых - данными испытаний заводской лаборатории.

1.2.4. Разметка заготовок из проката должна обеспечивать точность изготовления изделий и производиться с учетом наименьших отводов металла.

1.2.5. Заготовки должны быть отрихтованы, острые кромки при-туплены. Кривизна не должна превышать 2 мм на длине заготовок.

1.2.6. Готовые изделия не должны иметь трещин и заусенцев более 1 мм.

1.3. Требования к ошкуриванию.

1.3.1. Перед ошкуриванием поверхности изделий должны быть очищены от масла, ржавчины, грязи и должны быть сухими.

1.3.2. Подготовленные к ошкуриванию изделия должны быть приняты ОТК завода.

1.3.3. Изделия должны быть ошкуриваны грунтом ГФ-020 ГОСТ 4056-63 в один слой или другим, равноценным по качеству.

1.3.4. Конечная окраска должна производиться после монтажа лакокрасочным покрытием, соответствующим условиям эксплуатации по ГОСТ 9.009-73.

1.4. Комплектность.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ36-1181-77

Лист  
3

1.4.1. Ступени и элементы штампованного настила поставляются партиями в объеме наряд-заказа.

1.4.2. Каждый комплект ступеней и элементов штампованного настила должен сопровождаться сертификатами, составленными в соответствии со СНиП Ш-18-75 и монтажными чертежом.

### 1.5. Маркировка и упаковка

1.5.1. Изделия должны упаковываться в пакеты. Пакет должен состоять из изделий одной марки.

1.5.2. Каждый пакет увязывается в двух местах проволокой диаметром 5мм по ГОСТ 3282-74 или упаковочной лентой по ГОСТ 3560-73.

1.5.3. К каждому пакету прикрепляется бирка из фанеры по ГОСТ 3916-69 толщиной не более 2мм <sup>(или из листового стекла)</sup> на которой указывается: наименование завода-изготовителя или его товарный знак; условное обозначение изделия и количество изделий; заказчик; номер заказа; масса упаковки /брутто/.

1.5.4. Маркировка должна наноситься несмываемой краской.

## 2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Для проверки соответствия изделий требованиям настоящих технических условий предприятие-изготовитель должно производить приемо-сдаточный и периодический контроль.

2.2. Приемо-сдаточному контролю подлежит каждое изделие, при этом проверяются:

- геометрические параметры;
- качество механической обработки;
- маркировка и упаковка;
- качество огрунтовки;
- комплектность.

2.3. Периодический контроль продукции должен проводиться с целью контроля стабильности её качества не реже одного раза в три года.

При периодическом контроле производится проверка изделий на соответствие требованиям раздела 1 настоящих ТУ и их несущей способности.

Контроль подвергаются по три образца изделий каждого типоразмера, взятых от одной партии.

ТУ36-1181-77

Порядок проведения и оформления результатов контроля - по ГОСТ 38-6-74.

2.4. При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из параметров проводятся повторные испытания удвоенного количества изделий, взятых от этой же партии.

При повторном неудовлетворительном результате испытаний должна быть выяснена причина низкого качества изделия и их отгрузка потребителю должна производиться после устранения дефектов.

### 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Марки и качество материалов проверяются по сертификатам заводов-изготовителей или документам входного контроля.

3.2. Проверка размеров ступеней и настилов производится измерительными инструментами, обеспечивающими заданную чертежами точность.

3.3. Проверка качества механической обработки производится внешним осмотром.

3.4. Антикоррозионное покрытие, маркировка и упаковка проверяются визуально.

3.5. Проверка несущей способности ступеней и элементов штампованного настила производится по программе, утвержденной в установленном порядке.

### 4. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАДУ

4.1. Ступени и элементы штампованного настила, поставляемые отдельно от других металлоконструкций, монтируются в соответствии с рабочими чертежами и требованиями СНиП III-18-75.

### 5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1. Транспортирование упакованных изделий может производиться любым видом транспорта с соблюдением установленных правил.

5.2. При транспортировании и хранении изделия должны предохраняться от атмосферных осадков.

5.3. Погрузка, транспортирование, разгрузка и хранение изделий должны производиться способами, исключающими повреждение изделий и их покрытий.

### 6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1. Завод-изготовитель гарантирует соответствие ступеней и элементов штампованного настила требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования и хранения, установленных ТУ.

6.2. Гарантийный срок устанавливается 24 месяца со дня отгрузки изделия потребителю.

ТУ36-1181-77

Перечень  
документов, на которые даны ссылки в  
технических условиях

1. ГОСТ 2.503-74 Единая система конструкторской документации. Правила внесения изменений.
2. ГОСТ 9.009-73 Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Группы условий эксплуатации.
3. ГОСТ 3282-74 Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения.
4. ГОСТ 3916-69 Фанера клеёная.
5. ГОСТ 4056-63 Грунтовка ГФ-020.
6. ГОСТ 3560-73 Лента стальная упаковочная.
7. ГОСТ 18523-70 Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения.
8. ГОСТ 19903-74 Сталь листовая горячекатанная. Сортамент.
9. ОСТ 36-6-74 Разработка и постановка продукции на производство.
10. СНиП II-18-75 Металлические конструкции.
11. Серия 1.459-2 Стальные лестницы, переходные площадки и ограждения.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ТУ36-1181-77

Лист  
6