O'z DSt 2134 :2014

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ПРОФИЛИ ИЗ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА ДЛЯ СВЕТОПРОЗРАЧНЫХ ОГРАЖДАЮЩИХ КОНСТРУКЦИЙ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Технические условия

Государственный комитет Республики Узбекистан
по архитектуре и строительству

Ташкент

Предисловие

1 **РАЗРАБОТАН** Республиканским Центром стандартизации и сертификации в строительстве Государственного комитета Республики Узбекистан по архитектуре и строительству (Госархитектстрой)

2 **ВНЕСЕН** Техническим комитетом по стандартизации ТК «Даваархитекткурилиш» Госархитектстроя

3 **УТВЕРЖДЁН** Приказом Государственного комитета Республики Узбекистан по архитектуре и строительству от « 01 » июля 2014 г. № 66.

4 **ВВЕДЁН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением агентства «Узстандарт» от «___» _____ 2014 г.

5 **ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ**

6 Стандарт соответствует O'z DSt 1.6-2003 Государственная система стандартизацации Узбекистана. Нормативные документы. Общие требования к построению, изложению, оформлению, содержанию и обозначению.

Информация о введении в действие (прекращении действия) настоящего стандарта и изменений к нему на территории Узбекистана публикуются в указателях, издаваемых агентством Узстандарти и Госархитектстроем. В случае пересмотра или отмены настоящего стандарта соответствующая информация будет опубликована в указателях, издаваемых агентством Узстандарт и Госархитектстроем.

Исключительное право официального опубликования настоящего стандарта на территории Узбекистана принадлежит агентству «Узстандарт» и Госархитекетстрою

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT III
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHNI
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Содержание

1	Область применения	1
2	Нормативные ссылки	1
3	Классификация и условные обозначения	4
4	Технические требования	4
5	Требования безопасности и охрана окружающей среды	9
6	Правила приёмки	9
7	Методы контроля	12
8	Транспортирование и хранение	13
9	Указания по эксплуатации	13
10	Гарантии изготовителя	13
11	Библиографические данные	14
12	Лист регистрации изменения	15

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHV
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

O'z DSt 2032 :2014

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ РЕСПУБЛИКИ УЗБЕКИСТАН

ПРОФИЛИ ИЗ АЛЮМИНИЕВОГО СПЛАВА ДЛЯ СВЕТОПРОЗРАЧНЫХ ОГРАЖДАЮЩИХ КОНСТРУКЦИЙ РАЗЛИЧНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Технические условия

ҲАР ХИЛ ЙЎНАЛИШГА МЎЛЖАЛЛАНГАН ЁРУҒЛИК ЎТКАЗУВЧИ ТЎСИҚ КОНСТРУКЦИЯЛАР УЧУН АЛЮМИНИЙ ҚОТИШМАСИДАН ТАЙЁРЛАНГАН ПРОФИЛЛАР

Техникавий шартлар

PROFILES FROM AN ALUMINIUM ALLOY FOR TRANSLUCENT PROTECTING DESIGNS OF THE DIFFERENT SETTING

Specifications

Дата введения с «11» 04 2014 г.

Срок действия до «чегараланмаган» 2019 г.

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт распространяется на профили из алюминиевого сплава для светопрозрачных ограждающих конструкций различного назначения (далее – профили), изготавливаемые из алюминиевого сплава системы алюминий-магний-кремний методом горячего прессования с диаметром описанной окружности до 300 mm с порошковым полимерным покрытием и без покрытия, предназначенные для светопрозрачных ограждающих конструкций.

Настоящий стандарт не распространяется на светопрозрачные ограждающие конструкции специального назначения (противопожарные, взрывобезопасные, защитные, пуленепробиваемые, мансардные и др.), которые изготавливают по нормативной документации на конкретные виды изделий.

Все требования настоящего стандарта являются обязательными и пригодны для сертификации.

2 НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ 9.032-74	ЕСЗКС. Покрытие лакокрасочные. Группы, технические требования и обозначения
ГОСТ 9.302-88	ЕСЗКС. Покрытие металлические и

O'ZSTANDART AGENTLIGI
97/6 son bilan
«04» 04 2014 yilda
Davlat ro'yxatiga olindi

	неметаллические неорганические. Методы контроля
ГОСТ 9.410-88	ЕСЗКС. Покрытия порошковые полимерные. Типовые технологические процессы
ГОСТ 12.0.004-90	ССБТ. Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.019-79	ССБТ. Элекетробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация.
ГОСТ 12.4.021-75	ССБТ. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 17.2.3.02-78	Охрана природы. Атмосфера. Правила установления допустимых выбросов вредных веществ промышленными предприятиями.
ГОСТ 17.4.3.05-86	Охрана природы. Почвы. Требования к сточным водам и их осадкам для орошения и удобрения
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 896-69	Материалы лакокрасочные. Фотоэлектрический метод определения блеска
ГОСТ 1497-84	Металлы. Методы испытания на растяжения
ГОСТ 6806-73	Материалы лакокрасочные. Метод определения эластичности пленки при изгибе
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 7625-86	Бумага для этикеточная. Технические условия
ГОСТ 7727-81	Сплавы алюминиевые. Метод спектрального анализа
ГОСТ 9013-59	Металлы. Метод измерения твердости по Роквеллу
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15140-78	Материалы лакокрасочные. Методы определения адгезии
ГОСТ 18321-73	Статический контроль качества. Методка случайного отбора выборок штучной продукции
ГОСТ 22233-2001	Профили прессованные из алюминиевых сплавов для светопрозрачных ограждающих конструкций.

NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHV
AKSIONT TEXNOLOGIYALARINI

ГОСТ 24047-80	Полуфабрикаты из цветных металлов и их сплавов. Отбор проб для испытания на растяжение
ГОСТ 24231-80	Цветные металлы и сплавы. Общие требования к отбору и подготовке проб для химического анализа
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 26877-2008	Металлопродукция. Методы измерения отклонений формы
ГОСТ 29309-92	Покрытия лакокрасочные. Определение прочности при растяжении
ГОСТ 29319-92	Материалы лакокрасочные. Метод визуального сравнения цвета
ГОСТ 29329-92	Весы для статического взвешивания. Общие технические условия.
O'z DSt 1.17:1999	ГСС РУз. Порядок разработки, согласования, утверждения и регистрации технических описаний, образцов-эталонов.
O'z DSt 5.8:2006	НСС Уз. Знак подтверждения соответствия. Правила применения
O'z DSt 12.1.001:2005	Система стандартов научной организации труда, промышленной санитарии и гигиены, безопасности труда
КМК 2.01.04-97	Строительная теплотехника
КМК 2.01.05-98	Естественное и искусственное освещение
КМК 2.01.08-96	Защита от шума
КМК 3.01.02-00	Техника безопасности в строительстве
КМК 3.03.02-98	Металлоконструкции. Правила производства и приемки работ
СанПиН № 0193-06	Нормы радиационной безопасности (НРБ-2006) и основные санитарные правила обеспечения радиационной безопасности (ОСПОРБ-2006)»
СанПиН № 0300-11	Санитарные правила и нормы организации сбора, инвентаризации, классификации, обезвреживания, хранения и утилизации промышленных отходов в условиях Узбекистана

Примечание: При использовании настоящего стандарта необходимо проверять действие ссылочных стандартов и классификатора по указателю стандартов (классификаторов), составленному по состоянию на 1 января текущего года, и по соответствующим информационным указателям, опубликованным в текущем году. Если ссылочный документ заменен (изменен), то при пользовании настоящим стандартом следует руководствоваться замененным (измененным) нормативным документом. Если ссылочный документ отменен без замены, то положение, в котором дана ссылка на него, применяется в части, не затрагивающей эту ссылку.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHV
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

3 КЛАССИФИКАЦИЯ И УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

3.1 Профили классифицируются по:

- состоянию материала - не полностью закаленные и искусственно состаренные Т5 и Т64;
- виду сечения – на сплошные и полые, а также комбинированные профили, которые относятся к полым профилям с несколькими внутренними пространствами;
- точности изготовления – нормальной точности изготовления Н и повышенной точности изготовления – П;
- виду покрытия: порошковым полимерным – П или комплексным $П_к$ (двухслойное, состоящее из различных видов покрытий).

3.2 Условное обозначение профиля должно содержать:

- наименование серии профиля;
- номер профиля по каталогу или рабочим чертежам предприятия – изготовителя;
- марку алюминиевого сплава;
- состояние материала;
- вид защитного покрытия;
- цвет профиля;
- обозначение настоящего стандарта.

Пример записи продукции в других документах и (или) при заказе:

Профиль $\frac{ALDOKS183}{АД31Т64}$ *П белый* O'z DSt _____:2014, где:

- 183 номер профиля по каталогу или рабочим чертежам;
- A LDOKS - название профиля по каталогу или рабочим чертежам;
- АД 31 – марка алюминиевого сплава;
- Т64 - закаленный и искусственно состаренный;
- П – порошковое покрытие;
- белый – цвет покрытия;
- O'z DSt _____:2014 - обозначение настоящего стандарта.

4 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

4.1 Профили из алюминиевого сплава для светопрозрачных ограждающих конструкций различного назначения должны соответствовать требованиям настоящего стандарта, образцам - эталонам по O´z DSt 1.17 и изготавливаться по конструкторской и технологической документации предприятия-изготовителя, утвержденным в установленном порядке.

4.2 Основные параметры и характеристики (свойства)

4.2.1 Профили изготавливают длиной от 2000 до 7000 mm. Допускается по согласованию с потребителем, изготавливать профиль другой длины. Предельные отклонения длины профиля должны быть, mm:

от 0 до плюс 7 – при длине 2000 mm включительно;

STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISH VA AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

от 0 до плюс 9 – св. 2000 до 5000 mm;

от 0 до плюс 12 – св. 5000 до 7000 mm.

Профили должны быть отрезаны под прямым углом. Косина среза должна быть не более 3^0.

4.2.2 По форме сечения профили подразделяются на сплошные и полые.

4.2.3 Физико-механические показатели профилей должны соответствовать значениям, приведенным в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя качества профиля	Значение показателя для профилей	
	T5	T64
Временное сопротивление при растяжении, MPa, не менее	180	175
Предел текучести при растяжении, MPa, не менее	120	130
Относительное удлинение при растяжении, %, не менее	12	8

4.2.4 Физико-механические показатели и химическая стойкость покрытия, должна соответствовать значениям , приведенным в таблице 2.

Таблица 2

Наименование показателя качества покрытия	Значение
Адгезия, баллы, не более	1
Твердость по Роквеллу, не менее	8
Твердость по Бухгольцу (сопротивление вдавливанию), усл.ед., не менее	80
Эластичность при изгибе, mm, не более	5
Эластичность при растяжении, mm, не менее	5
Прочность при ударе, cm, не менее	40
Коррозийная стойкость, h: Тест MAXA	48

4.2.5 Предельные отклонения номинальной толщины полок и стенок полых профилей нормальной и повышенной точности, должна быть не более значений, приведенных в таблице 3.

Таблица 3 в миллиметрах

Толщина стенки и полок	Предельные отклонения толщины стенок и полок полых профилей при диаметре описанной окружности нормальной и повышенной точности							
	до 75 включ.		св.75 до 130 включ.		св. 130 до 250 включ.		св. 250до 300 включ.	
	Н	П	Н	П	Н	П	Н	П
От 0,8 до 1,5 включ.	± 0,15	± 0,10	± 0,20	± 0,15	-	-	-	-
св.1,5 до 2,0 включ.	± 0,15	± 0,15	± 0,20	± 0,25	± 0,25	± 0,25	-	-
св.2,0 до 3,0 включ.	± 0,20	± 0,20	± 0,30	± 0,30	± 0,30	± 0,30	± 0,40	±0,40
св.3,0 до 6,0 включ.	± 0,35	± 0,25	± 0,40	± 0,40	± 0,50	± 0,40	± 0,60	±0,60
св.6,0 до 9,0 включ.	± 0,50	± 0,40	± 0,55	± 0,45	± 0,70	± 0,60	± 0,80	±0,70

AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Окончание таблицы 3

Толщина стенки и полок	Предельные отклонения толщины стенок и полок полых профилей при диаметре описанной окружности нормальной и повышенной точности							
	до 75 включ.		св.75 до 130 включ.		св. 130 до 250 включ.		св. 250до 300 включ.	
	Н	П	Н	П	Н	П	Н	П
св.9,0 до12,0 включ.	± 0,60	± 0,50	± 0,70	± 0,45	± 0,85	± 0,70	± 0,95	±0,70
св.12,0 до15,0 включ.	± 0,70	± 0,60	± 0,80	± 0,60	± 1,00	± 0,85	± 1,10	±0,85
св.15,0 до 20,0 включ.	-	-	± 1,00	± 0,70	± 1,20	± 1,00	± 1,30	±1,00

4.2.6 Предельные отклонения номинальной толщины полок и стенок сплошных профилей должна быть не более значений, приведенных в таблице 4.

Таблица 4 в миллиметрах

Толщина стенки и полки	Предельные отклонения толщины стенок и полок сплошных профилей точности	
	Н	П
От 0,8 до 1,5 включ.	±0,15	±0,10
Св. 1,5 до 3,0 включ.	±0,20	±0,15
Св. 3,0 до 6,0 включ.	±0,25	±0,20
Св. 6,0 до 10,0 включ.	±0,30	±0,25
Св. 10,0 до 15,0 включ.	±0,40	±0,35
Св. 15,0 до 20,0 включ.	±0,50	±0,40
Св. 20,0 до 30,0 включ.	±0,60	±0,50
Св. 30,0 до 40,0 включ.	±0,70	±0,60

4.2.7 Профили должны быть прямыми. Предельное отклонение от прямого угла, прямолинейности, плоскостности и скручивании профиля любой точности следует принимать по ГОСТ 22233.

4.2.8 Предельное отклонения размеров поперечного сечения b (ширины) и h (высоты) при диаметре описанной окружности, охватывающий монолитный металл профилей точности Н (нормальной точности изготовления) и П (повышенной), рекомендуется указывать не более значений, указанных в таблице 5.

Таблица 5 в миллиметрах

Номинальный размер поперечного сечения профиля b и h	Предельные отклонения размеров b и h профилей при диаметре описанной окружности и точности			
	До 150 включ.		Св. 150 до 300 включ.	
	Н	П	Н	П
до 6 включ.	±0,15	±0,12	±0,25	±0,20
св. 6 до 12	±0,20	±0,15	±0,30	±0,25
св. 12 до 25	±0,25	±0,20	±0,35	±0,30
св. 25 до 50	±0,30	±0,25	±0,45	±0,40
св. 50 до 75	±0,45	±0,40	±0,60	±0,50

...TASHTIRISH BAYLAT
...SHTIRISHV
...TEXNOLOGIYALARINI

Окончание таблицы 5

Номинальный размер поперечного сечения профиля b и h	Предельные отклонения размеров b и h профилей при диаметре описанной окружности и точности			
	До 150 включ.		Св. 150 до 300 включ.	
	Н	П	Н	П
св. 75 до 100	±0,50	±0,45	±0,75	±0,65
св. 100 до 150	±0,65	±0,50	±0,95	±0,85
св. 150 до 200	±0,85	±0,75	±1,10	±1,00
св. 200	±1,05	±1,00	±1,30	±1,10

4.2.9 Допускается плавная волнистость профиля с высотой волны не более 0,3 mm и числом волн не более трех на 1 m длины профиля. Требования по волнистости не распространяются на профили, если в договоре на поставку заказчик не предъявляет указанное требование к профилю.

4.2.10 Профили должны иметь порошковые полимерные покрытие по ГОСТ 9.410. Лицевая поверхность должна быть равномерно окрашена порошковым полимерным покрытием, которое должно соответствовать IV классу по ГОСТ 9.032.

4.2.11 Допускается по согласованию с потребителем профили изготавливаться неокрашенными.

4.2.12 Перед нанесением порошкового покрытия, поверхности профилей должны быть подвергнуты предварительной подготовке, в установленном порядке.

4.2.13 Цвет и блеск покрытия профиля должен соответствовать образцу-эталону, утвержденному в установленном порядке. Толщина покрытия, назначаемая в зависимости от климатического исполнения, должна быть не менее 60 μm.

4.2.14 На лицевой поверхности профиля не должно быть изменения цвета, вспучивания, шелушения или отслоение при взаимодействии с растворами химических веществ и растрескивания, отслаивания или шелушения пленки после испытаний на коррозионную устойчивость.

4.2.15 На поверхности профилей не допускаются заусенцы, пузыри, царапины, искривления, видимые невооруженным глазом с расстояния 3 m под углом 60^0.

4.3 Требования к сырью, материалам, покупным изделиям

4.3.1 Сырьевые материалы, применяемые для изготовления профилей должны проходить верификацию (входной контроль) по ГОСТ 24297.

4.3.2 Для изготовления профилей применяют алюминиевые сплавы системы алюминий-магний-кремний 6063(АД31) и 6060 по ГОСТ 22233.

4.3.3 Химический состав сплавов должен соответствовать требованиям, указанный в таблице 6.

AGENTLIGI
LASHTIRISH, DAVLAT
MUVOFIQLASHTIRISH
TEXNOLOGIYALARINI

Таблица 6 в процентах

Обозначение системы и марки сплава	Массовая доля элементов								
	Кремний	Железо	Медь	Марганец	Магний	Хром	Цинк	Титан	Алюминий
АД-31	0,2-0,6	0,35	0,10	0,10	0,45-0,90	0,10	0,10	0,10	остальное
AlMg Si0,5 6060	0,3-0,6	0,10-0,30	0,10	0,10	0,3-0,6	0,05	0,15	0,10	остальное
AlMg Si 6060	0,3-0,6	0,10-0,30	0,10	0,10	0,3-0,6	0,05	0,15	0,10	остальное
AlMg 0,7Si 6063	0,20-0,6	0,,35	0,10	0,10	0,6-0,9	0,10	0,10	0,10	остальное

4.3.4 Алюминиевые сплавы, получаемые для изготовления профилей должны соответствовать требованиям СанПиН №0193.

4.3.5 Для покрытия поверхности профилей следует применять порошковые полимерные материалы по ГОСТ 9.410. Допускается применение материалов импортного производства по сертификату соответствия и гигиеническому сертификату, обеспечивающие получение покрытия с заданными техническими характеристиками.

4.3.6 Материалы, применяемые для порошкового покрытия профилей, должны иметь санитарно-эпидемиологическое заключение Министерства здравоохранения Республики Узбекистан.

4.4 Комплектность

4.4.1 Профили должны поставляться комплектно.

4.4.2 В комплект поставки должны входит профили в соответствии со спецификацией потребителя, определяемой в контракте или в договоре на поставку.

4.5 Маркировка

4.5.1 В каждую пачку профилей должна быть вложена или (приклеена) бумажная этикетка по ГОСТ 7625, на которую типографическим способом нанесены маркировочные надписи. Маркировка профилей должна содержать:

- наименование предприятие предприятия-изготовителя, и (или) его товарный знак (при наличии) и адрес (юридический и фактический);
- условное обозначение профиля;
- дату изготовления (месяц, год);
- номер партии;
- условия хранения;
- количество профилей (шт.);
- гарантийный срок хранения (месяц, год);
- штамп ОТК;
- штрих код с регистрационным номером (при необходимости);
- знак соответствия по O'z DSt 5.8 (для предприятий, имеющих право маркирование продукции)
- обозначение настоящего стандарта;
- надписи: «O'zbekistonda Ishlab Chiqarilgan»- для продукции, реализуемой в пределах Узбекистана
- «Made in Uzbekistan»- для продукции, поставляемой на экспорт.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHNI
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

4.5.2 Транспортная маркировка осуществляется с информационным знаком «Не бросать» ГОСТ 14192 со следующим дополнением:

- масса (брутто), kg;

4.6 Упаковка

4.6.1 Профили упаковываются в связки одного типа, цвета и размера в количестве от 2 до 40 шт. и оборачиваются в полиэтиленовую пленку по ГОСТ 10354. На лицевую поверхность готового профиля следует приклеивать фирменную монтажную пленку.

5 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

5.1 Профили не являются источником опасных и вредных веществ загрязняющих окружающую среду.

5.2 При производстве профилей необходимо соблюдать общие требования безопасности по ГОСТ 12.2.003.

5.3 Работающие на производстве профилей должны проходить предварительный при поступлении на работу, и периодический медицинский осмотр согласно приказу Минздрава от 10.07. 2012 г. № 200, а также инструктаж по технике безопасности и обучение на рабочем месте согласно ГОСТ 12.0.004 и O'z DSt 12.1.001.

5.4 Лица, связанные с производством профилей должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты согласно ГОСТ 12.4.011

5.5 Пожарная безопасность в рабочих помещениях должна соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.004.

5.6 Производственные помещения должны быть снабжены приточно-вытяжной и местной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, обеспечивающей состояние воздушной среды в соответствии с требованиями ГОСТ 12.1.005.

5.7. При производстве профилей должны соблюдаться требования по охране окружающей среды согласно ГОСТ 17.2.3.02.

5.8 Электробезопасность при изготовлении профилей следует соблюдать по ГОСТ 12.1.019

5.9 Погрузочно - разгрузочные работы должны проводиться согласно требованиям ГОСТ 12.3.009.

5.10 Требования к сточным водам должны соответствовать ГОСТ 17.4.3.05.

5.11 Утилизация отходов при производстве профилей должна осуществляться согласно СанПиН № 0300.

6 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

6.1 Профили должны быть приняты службой технического контроля предприятия-изготовителя в соответствие требованиями ГОСТ 22233 и настоящего стандарта.

STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHV
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

6.2 Профили принимают партиями. За партию принимают количество профилей одинаковой формы поперечного сечения, одного размера, цвета изготовленных из одной марки алюминиевого сплава при установившемся технологическом режиме и оформленную одним документом о качестве.

6.3 Каждая партия профилей сопровождается документом о качестве, в котором следует указывать:

- наименование предприятие предприятия-изготовителя, и (или) его товарный знак (при наличии) и адрес (юридический и фактический);
- номер и дата выдачи документа;
- условное обозначение профиля;
- номер партии;
- количество и массу (брутто) отгружаемых профилей (шт., kg);
- результаты приемо-сдаточных испытаний;
- гарантийный срок хранения (мес. год);
- сведения о сертификации;
- знак соответствия по O'z DSt 5.8 (для предприятий, имеющих право маркирование продукции);
- надписи: «O'zbekistonda Ishlab Chiqarilgan»- для продукции, реализуемой в пределах Узбекистана
- «Made in Uzbekistan» - для продукции, поставляемой на экспорт.

6.4 Для подтверждения соответствия требованиям настоящего стандарта профили подвергают приемо-сдаточным, периодическим и сертификационным испытаниям.

6.5 Приемо-сдаточные испытания профилей осуществляются по следующим показателям:

- геометрические размеры и форме;
- твердость по Роквеллу;
- толщина покрытия (mkm);
- цвету и блеск полимерного покрытия.

6.5.1 Контроль по показателям состояния поверхности профиля, точности размеров, отклонения от плоскостности, скручиванию, волнистости прямолинейности профилей любой точности проводят по одноступенчатому контролю. Формирование объёма выборки образцов от партии профилей проводится методом случайного отбора ГОСТ 18321.

6.5.2 Объем выборки профилей, приемочные и браковочные числа от партии должны соответствовать приведенной в таблице 7.

Таблица 7 в штуках

Объем партии,	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число
до 25 включ.	5	0	1
от 26 до 90 включ.	8	0	1
от 91 до 280	13	0	1
от 281 до 500	20	0	1
от 501 до 1200	32	1	2

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHV
AXBOROT TEXNOLOGIYALARI

Окончание таблицы 7

Объем партии,	Объем выборки	Приемочное число	Браковочное число
от 1201 до 3200	50	2	3
от 3201 до 10000	80	3	4

6.5.3 Партию профилей принимают, если число дефектных профилей в выборке меньше или равно приемочному числу, не подлежат приемке, если число дефектных профилей в выборке больше или равно браковочному числу.

6.6 Для определения физико-механических показателей профиля отбирают 2 профиля, от которых с любого конца в продольном направлении вырезают по одному образцу.

6.7 Цвет защитно-декоративного покрытия профиля образцу эталону определяют визуально методом сплошного контроля.

6.8 Для определения толщины покрытия готового профиля от партии отбирают 2 % профилей, но не менее 3 штук.

6.9 При периодических испытаниях профилей определяют:

- химический состав алюминиевого сплава от каждой плавки на предприятии-изготовителе или из поступившего сплава;
- качество порошкового покрытия каждой новой партии;
- прочность при ударе, твердость по Бухгольцу, эластичность, адгезию покрытия для каждой партии поступившего порошкового материала для покрытия;
- предел текучести при растяжении (MPa);
- относительное удлинение при растяжении (%);
- временное сопротивление при растяжении (MPa);
- коррозионную стойкость покрытия (тест MAXA) проводят не реже одного раза в квартал, а также в случае изменения применяемых материалов антикоррозийного покрытия.

6.10 Партию принимают, если показатели качество профилей соответствуют требованиям настоящего стандарта.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний хотя бы по одному из показателей проводят повторные испытания по этому показателю на удвоенном количестве образцов.

При получении неудовлетворительных результатов повторных испытаний хотя бы по одному из образцов партию подвергают сплошному контролю или бракуют. Забракованные профили подвергаются вторичной переработке.

6.11 Потребитель имеет право проводить контрольную проверку соответствие профилей требованиям настоящего стандарта, при соблюдении порядка отбора образцов и проведении испытаний установленных стандартом.

6.12 Сертификационные испытания профилей проводят на соответствие всем требованиям настоящего стандарта в испытательной

STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHV
AXBOROT TEXNOLOGIYALARI

лаборатории, аккредитованной в Системе аккредитации Узбекистана и НД НСС РУз.

7 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

7.1 Химический состав сплава определяют методом спектрального анализа по ГОСТ 7727. Отбор и подготовка проб проводится по ГОСТ 24231.

7.2 Контроль геометрических размеров проводится универсальным измерительным инструментом: толщина определяется штангенциркулем по ГОСТ 166, длина – металлической рулеткой по ГОСТ 7502. Размеры поперечного сечения и их предельные отклонения определяют по ГОСТ 22233.

7.3 Отбор образцов для испытаний на растяжение проводят по ГОСТ 24047.

7.3.1 Определение временного сопротивления при растяжении по ГОСТ 1497.

7.3.2 Предел текучести при растяжении определяется по ГОСТ 1497.

7.3.3 Определение относительное удлинение при растяжении по ГОСТ 1497.

7.4 Качество поверхностей профилей определяют визуально. Измерения толщины покрытия проводятся неразрушающим методом по ГОСТ 9.302. Класс покрытия определяют по ГОСТ 9.032.

7.5 Цвет и внешний вид покрытия определяют по ГОСТ 29319 визуально сравнением с образцом-эталоном, утвержденным в установленном порядке предприятием-изготовителем.

7.6 Блеск определяют по ГОСТ 896, адгезию – по ГОСТ 15140 порошкового покрытия определяют на образцах-подложках из алюминиевого сплава. Эластичность покрытия при растяжении – по ГОСТ 29309 и при изгибе по ГОСТ 6806.

7.7 Коррозионную стойкость покрытий определяют по тесту МАХА и твердость покрытия методом Бухгольца по - ГОСТ 22233.

7.8 Твердость профиля определяют методом Роквелла по ГОСТ 9013.

7.9 Контроль наличия маркировки и качество упаковки определяются визуально каждой партии методом сплошного контроля.

7.10 Косина среза профиля определяется по ГОСТ 22233.

7.11 Контроль предельных отклонений от прямолинейности не параллельности сторон сопрягаемых элементов определяют по ГОСТ 26877.

7.12 Контроль массы определяется по ГОСТ 29329.

7.13 Правильность маркировки и контроль упаковки профилей следует проводить сплошным контролем всей партии.

STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
MAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHV
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

8 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

8.1 Транспортирование профилей допускается всеми видами транспорта, в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

8.2 Не допускается транспортирование профилей совместно с горюче-смазочными материалами и ядохимикатами. Укладку профилей на автотранспортные средства следует производить правильными устойчивыми рядами с надежным закреплением, предохраняющих их от смещения и ударов во время перевозки.

8.3 Профили должны храниться в связках (пачках) на металлических стеллажах, на деревянных прокладках под навесом. Расстояние между деревянными прокладками должно быть не более 1 m. Длина концов профиля, выступающих за пределы стеллажа не должно превышать 0,5 m.

9 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

9.1 При применении светопрозрачных ограждающих конструкций различного назначения следует руководствоваться КМК 2.01.04,КМК 2.01.05, КМК 2.01.08 и КМК 3.01.02, КМК 3.03.02.

10 ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие профилей требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

10.2 Гарантийный срок хранения профилей 1 год со дня изготовления.

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHV
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI
MONIY ETISH BRBURGRAMSI

БИБЛИОГРАФИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

УДК 624.014 ОКС 91.080.10 ОКП 52 7000 Группа Ж34

Ключевые слова: профили из алюминиевого сплава, область применения, технические требования, правила приемки, методы контроля, транспортирование и хранения

O'ZSTANDART AGENTLIGI
STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHV
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

РАЗРАБОТАНО

Начальник Республиканского Центра стандартизации и сертификации в строительстве _____ С.А. Ходжаев «19» 06 2014 г.

СОГЛАСОВАНО

Главный Государственный санитарный врач Республики Узбекистан _____ С.С. Саидалиев «02» 07 2014 г.

Первый заместитель начальника ГУПБ МВД РУз _____ И.М. Шарипов «09» 06 2014 г.

Директор ДП «PALLADA INVESTMENT» _____ Н.М. Курбанова «04» 07 2014 г.

Генеральный директор ИП ООО «ALUMINIUM SYSTEMS» _____ Д.З. Аманов «07» 07 2014 г.

Генеральный директор ИП ООО «Toshkent Profil Furnitura» _____ Ф.Р. Рузметов «07» 07 2014 г.

Директор ИП ООО «Nova Impeks» _____ Н.А. Мирзаева «03» 07 2014 г.

STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHV AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI

Продолжение листа «Информационные данные»

СОГЛАСОВАНО

Первый заместитель министра Министерства внешних экономических связей, инвестиций и торговли	Письмо № АК-01/15-4915 от 25.07.2014 г.	А. Камалов

STANDARTLASHTIRISH, DAVLAT
NAZORATINI MUVOFIQLASHTIRISHV
AXBOROT TEXNOLOGIYALARINI