

Общество с ограниченной ответственностью «Орнами́та»

ОКПД2 25.99.29.190

СОГЛАСОВАНО

УТВЕРЖДАЮ



Генеральный директор  
ООО «Орнами́та»

*[Signature]* 2018г.

**Панель декоративная из нержавеющей стали**  
**Технические условия**  
**ТУ 25.99.29-002-96721916-2018**  
(введены впервые)

Дата введения 01/03/ 2018 г

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

г. Санкт-Петербург,  
2018 г.



# 1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

## 1.1 Основные характеристики и параметры

1.1.1 Панели должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться в соответствии с рабочими чертежами, утвержденными в установленном порядке.

1.1.2 Внесение изменений в конструкторскую документацию должно производиться в соответствии с ГОСТ 2.503.

### 1.1.3 Основные характеристики

1.1.3.1 Панели изготавливаются из листа нержавеющей сталь марки AISI 430(12X13) и AISI 304 (08X18H10) толщиной 0,7мм.

1.1.3.2 Базовые размеры панели 600\*1200, 600\*2500, 1220\*2500

Допускается по требованию заказчика изготавливать панели других размеров.

1.1.3.3 Рисунок панели должен соответствовать образцам-эталонам и выбираться по каталогам предприятия-изготовителя

### 1.1.4 Изготовление деталей и элементов.

1.1.4.1 Металл должен подаваться на обработку очищенным.

1.1.4.2 Разметку следует производить с помощью рулеток соответствующих точности второго класса по ГОСТ 7502 и линейек измерительных металлических по ГОСТ 427.

1.1.4.3 Рисунок наноситься методом поверхностной обработки по технологической документации изготовителя.

1.1.4.4 Перед приклеиванием МДФ к нержавеющей листу, поверхности склеивания должны быть обеспылены и обезжирены.

## 1.2 Требования к материалам, покупным изделиям

1.2.1 Для изготовления изделия применяется следующий материал

– Лист из нержавеющей сталь марки AISI 430(12X13) и AISI 304 (08X18H10) толщиной 0,7мм.

– МДФ толщиной 4мм

– Акриловый клей.

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

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

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

ТУ 25.99.29-002-96721916-2018

Лист

3

1.2.3 Качество и техническая характеристика материалов и готовых изделий, применяемых для изготовления изделия, подтверждается соответствующими паспортами или сертификатами.

### 1.3 Комплектность

1.3.1 В комплект поставки входят:

- панель;
- паспорт.

### 1.4 Маркировка

1.4.1 На не лицевой поверхности панели клеится ярлык с указанием следующих данных:

- предприятие-изготовитель;
- наименование изделия;
- размеры, мм;
- дата изготовления;
- обозначение настоящих технических условий.

1.4.2 Маркировка транспортной тары должна соответствовать ГОСТ 14192.

### 1.5 Упаковка

1.5.1 Панель с лицевой стороны обклеивается защитной пленкой.

1.5.2 Упаковка обертывается полиэтиленовой лентой.

Инв. № подл.	Подп. и дата				
	Взам. инв. №				
Инв. № дубл.	Подп. и дата				
	Инв. № подл.				
ТУ 25.99.29-002-96721916-2018					
Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	Лист
					4



### 3 ТРЕБОВАНИЯ К ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Панели не является источником токсичности или других подобных видов опасности, оказывающих вредное влияние на окружающую среду.

Инв. № подл.	Подп. и дата				Инв. № дубл.	Взам. инв. №				Подп. и дата
Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.99.29-002-96721916-2018					Лист
										6

## 4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

### 4.1 Общие положения

4.1.1 Панели должны отвечать требованиям чертежей, разработанных в соответствии с требованиями настоящих ТУ. Приемка и контроль качества материалов и собранных конструкций должен производиться ОТК предприятия-изготовителя на соответствие требованиям настоящего документа.

4.1.2 Для контроля качества панелей проводят приемосдаточные и периодические.

4.1.3 Объем испытаний и частота их проведения определяется на основании требований заказчика исходя из видов контроля указанных в таблице 2.

Таблица 2 - Состав испытаний

Виды проверок, контроля и испытаний	Приемо - сдаточные	Периоди- ческие
Контроль геометрических параметров элементов мачты	+	-
Проверка качества адгезии	-	+
Проверка комплектности	+	+
Проверка наличия маркировки	+	+
Проверка упаковки	+	+

### 4.2 Приемосдаточные испытания

4.4.1 Каждая панель предъявляется к приемосдаточным испытаниям.

4.4.2 Приемосдаточные испытания должны проводиться по показателям, указанным в таблице 2.

4.4.3 Результаты приемосдаточных испытаний должны быть оформлены протоколом.

### 4.3 Периодические испытания

4.5.1 Периодические испытания проводят не реже одного раза в 3 года. Периодические испытания проводят на панелях, отобранных из партии, прошедшей приемосдаточные испытания.

4.5.2 Результаты периодических испытаний считают удовлетворительными, если в выборке не обнаружена ни одна дефектная панель.

4.5.3 Результаты периодических испытаний должны быть оформлены протоколом.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

## 5 Методы испытаний (проверки)

5.1 Марку, толщину, вид покрытия панелей, проверяют по паспортам предприятий-поставщиков. В необходимых случаях проверка указанных показателей может производиться путем отбора и испытаний (измерения, анализа) соответствующих образцов (проб) материалов.

5.2 Внешний вид панелей проверяют путем осмотра и сравнения с утвержденным в установленном порядке эталоном.

5.3 Комплектность панелей проверяют в соответствии со спецификацией заказчика. Маркировку и упаковку проверяют путем осмотра пакетов панелей.

5.4 Геометрические размеры панелей проверяют на трех панелях из 100. Все измерения производятся измерительными инструментами 1-го класса точности.

5.5 Длину и ширину панелей измеряют стальной рулеткой: длину - на расстоянии 50 мм от продольных кромок, ширину - на расстоянии 20 мм от торцевых кромок и посередине длины. Погрешность измерения не должна быть более 0,5 мм.

5.6 Толщину панелей измеряют штангенциркулем или микрометром в восьми точках на расстоянии 20 мм от продольных и торцевых кромок

Инв. № подл.	Подл. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	ТУ 25.99.29-002-96721916-2018					Лист
										8
Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата						





## 6 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1 Предприятие - изготовитель гарантирует соответствие панелей требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

6.2 Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяца со дня изготовления.

Инв. № подл.	Подп. и дата				Инв. № дубл.	Взам. инв. №				Подп. и дата
Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.99.29-002-96721916-2018					Лист
										10

## ПРИЛОЖЕНИЕ А

(справочное)

### Ссылочные и нормативные документы

Таблица А.1

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 2.114-2016	Единая система конструкторской документации. Технические условия
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.019-2009	Система стандартов безопасности труда. Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.007-75	Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. 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

Инв. № подл.	Подл. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подл. и дата	ТУ 25.99.29-002-96721916-2018	Лист
						11
Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата		

