

24.10.74.120
(52 6400)

ОКС 77.140.70
Группа Ж34

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ООО «ТрубоМет»

Грушко С.В.

2017 г.



**ПРОФИЛИ СВАРНЫЕ ШПУНТОВЫЕ
КОРЫТНОГО ТИПА (СШК)**

Технические условия

№ 24.10.74-001-68682152-2017
(ТУ 5264-001-68682152-2017)

Литера А

Листов 28

Введен в действие - 06.03.2017 г.

РАЗРАБОТАНО
ООО «ТрубоМет»

Настоящие технические условия распространяются на профили сварные шпунтовые корытного типа (СШК), предназначенные для применения в конструкциях подпорных и противофильтрационных стен, при устройстве капитальных и временных сооружений в транспортном и промышленно-гражданском строительстве, при возведении гидротехнических объектов, таких как: морские и речные причалы, ограждения искусственных островов, молов и волноломов на морских акваториях, сухие доки и шлюзы, опоры мостов, набережные, берегозащитные и струенаправляющие дамбы, укрепления оползневых склонов при прокладке трасс железных и автомобильных дорог, а также для временных ограждений котлованов. Для временных сооружений СШК используются как инвентарь с многократным погружением и извлечением с помощью специального оборудования.

Шпунтовые стены образуются поочередным погружением в грунт профилей с совместимыми замковыми соединениями, при этом замок каждого последующего профиля вводится в зацепление с ответной частью замка ранее погруженного профиля, образуя грунто непроницаемое замковое соединение в шпунтовой стене, обладающее несущей способностью на разрыв и сдвиг.

Условные обозначения профиля следует назначать по схеме:
СШКиWp – bp – L – ТУ ...

- СШК** - сварной шпунтовый профиль корытного типа;
I - тип исполнения профиля (без индекса - рядовой;
с индексом «у» - угловой; «к» - клиновой; «ф» - фасонный и т.п.);
Wp - примерное значение момента сопротивления шпунтовой стены длиной в плане 1 м, делённое на 100 ($W_p = W/100$), см³/м;
bp - расчётная ширина профиля (по осям замков), мм;
L - длина профиля, м;
ТУ - номер технических условий.

Примеры условных обозначений при заказе:

- рядовой сварной шпунтовый профиль корытного типа (СШК) расчётной шириной $b_p = 600$ мм, длина стен с моментом сопротивления шпунтовой стены длиной в плане 1 м относительно оси «0-0» $W = 3125$ см³, длиной 14 м:

СШК 31-600-14 ТУ 24.10.74-001-68682152-2017
(СШК 31-600-14 ТУ 5264-003-91348306-2017);

- угловой профиль той же размерности:

СШКу 31-600-14 ТУ 24.10.74-001-68682152-2017
(СШКу 31-600-14 ТУ 5264-003-91348306-2017);

- клиновой профиль той же размерности:

СШКк 31-600-14 ТУ 24.10.74-001-68682152-2017

(СШКк 31-600-14 ТУ 5264-003-91348306-2017);

- фасонный профиль той же размерности:

СШКф 31-600-14 ТУ 24.10.74-001-68682152-2017

(СШКф 31-600-14 ТУ 5264-003-91348306-2017) и т.п.

1 Технические требования

1.1 Профили СШК изготавливают в соответствии с требованиями настоящих технических условий по технологическим регламентам, утвержденным в установленном порядке.

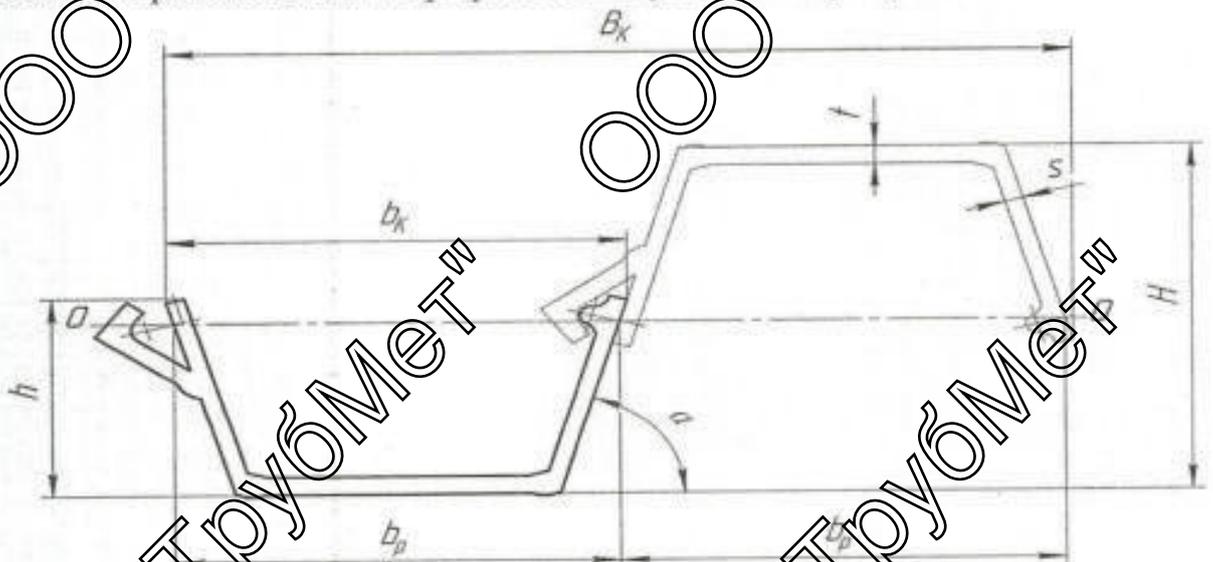
1. Основные параметры

1.2.1 Сортамент профилей СШК составлен таким образом, что практически каждый типоразмер шпунта по прочностным свойствам и геометрическим размерам повторяет характеристики наиболее широко применяемых в строительстве стальных шпунтовых профилей сторонних производителей.

1.2.2 Профили СШК изготавливают с расчетной шириной одиночного профиля b_p (по осям замковых элементов) от 400 до 1000 мм.

1.2.3 Номинальные размеры, характеристики, значения сплавных величин для профилей СШК и шпунтовых стен из них должны соответствовать указанным в приложении А, геометрические размеры всех сварных шпунтовых корытных профилей указаны в приложении Б.

1.2.4 Поперечное сечение профиля СШК указано на рисунке 1.



h/H – высота профиля/шпунтовой стены, b_k/B_k – ширина контрольная одиночного профиля (сакета из двух профилей), b_p – ширина расчетная (по оси замков), s/t – толщина стенки/радиус, α – угол наклона стенки профиля к оси "0-0" - ось шпунтовой стены.

Рисунок 1 – Рядовой профиль СШК. Схема поперечного сечения

- клиновые профили, предназначенные для компенсации эффекта «веерности»;
 - профили с двумя замками-шпунтами или двумя замками-кулачками и т.п.
- Номинальные размеры, характеристики, значения справочных величин для таких профилей рассчитываются дополнительно

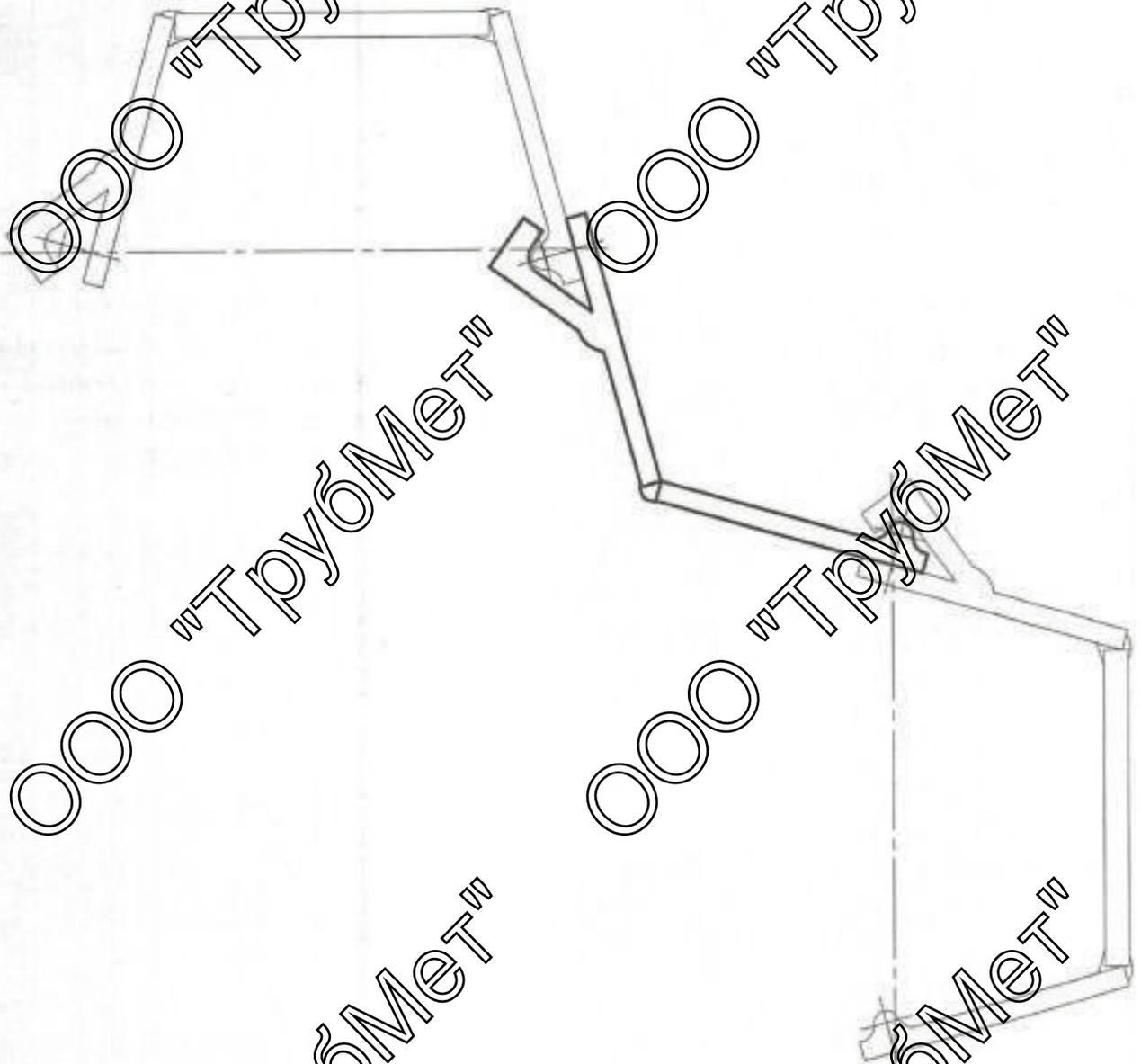


Рисунок 3 - Схема поворота шпунтовой стены на заданный угол путём использования угловых профилей СШКу

1.2.7 По требованию заказчика или проектной организации допускается использование СШК с заданным моментом сопротивления и требуемыми параметрами - расчетной шириной b_0 , высотой профиля h и толщинами полок t и стенок s .

стали или стали с повышенным сопротивлением коррозии могут быть поставлены под заказ.

1.3.5 Прокат из сталей любых марок, приведенных в п. 1.3.1, должен поставляться с гарантией свариваемости.

1.3.6 Предельные отклонения размеров и форм профилей от номинальных показателей не должны превышать значения, указанных в таблице 2, а отклонения диаметра кулачка, толщины стенок, полки и углового горячекатаного профиля – предельных значений, установленных стандартами на соответствующий прокат.

Таблица 2 - Допускаемые отклонения размеров и формы профилей СШК от номинальных показателей

№	Наименование показателя	Предельное отклонение
1	Масса профиля	$\pm 5\%$ от теоретич. массы*
2	Длина профиля L	± 100 мм**
3	Высота профиля h: - при $h \leq 200$ мм - при $h > 200$ мм	± 4 мм ± 5 мм
4	Ширина: - одиночного профиля b(b_p, b_k) - пакета из двух профилей B(B_p, B_k)	$\pm 2\%$ b** $\pm 2\%$ B**
5	Катет угла между полкой и стенкой α	$\pm 0,1$ мм
6	Стрелка кривизны профиля q (рисунок 7)	$\pm 0,2\%$ L
7	Перекос (неперпендикулярность) торцов профиля при их ширине b (рисунок 8)	$\pm 2\%$ b
8	Отклонение кромок в поперечных стыках: - стенок и полки - уголков обоймы и кулачков	0,1 t (s), но ≤ 2 мм не допускается
9	Местная кривизна обоймы/кулачка на длине 100 мм	$\leq 0,5$ мм

Примечание e - t (s) – толщина полки(стенки)

*теоретическая масса профиля рассчитывается с учётом удельного веса стали 7,85 кг/дм³;

** при размещении заказа может согласовываться ограничение по длине.

1.3.7 Все основные и вспомогательные материалы, предназначенные для изготовления профилей СШК, подлежат входному контролю, установленному в технологическом регламенте предприятия.

1.3.8 Все материалы, при поступлении на склад должны быть приняты с оформлением документов согласно системе маркирования и идентификации материалов. Каждая партия поставляемого материала должна сопровождаться Сертификатом качества, выданным предприятием-изготовителем, с указанием данных, регламентированных нормативной документацией на их изготовление и заявленных в условиях заказа.

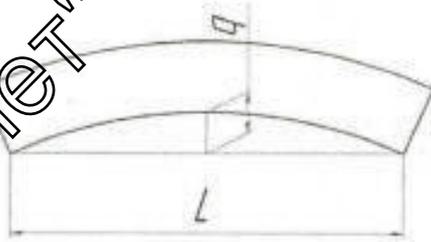


Рисунок 7 - Контроль кривизны профиля СШК

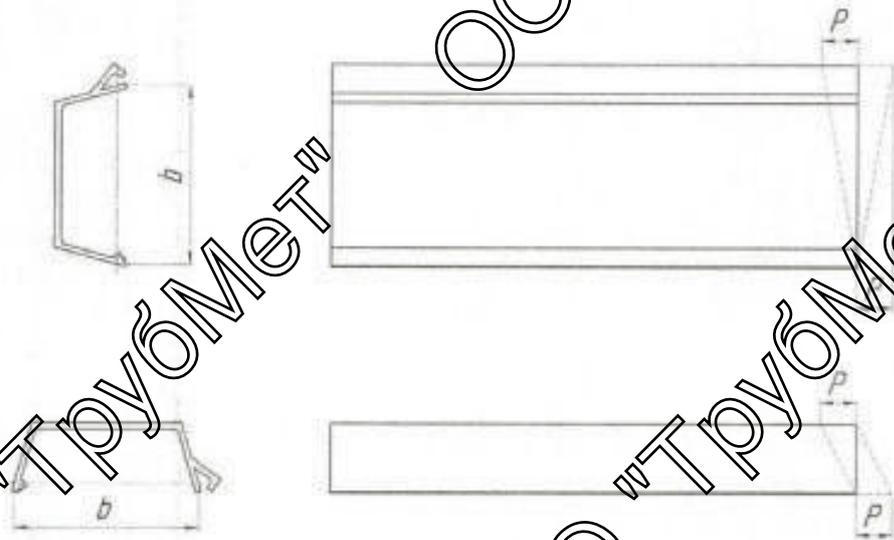


Рисунок 8 - Контроль перекоса торца профиля СШК

1.3.9 При изготовлении профилей СШК применяют виды сварки, обеспечивающие получение соединений, прочность которых не менее соответствующих характеристик основного металла, а коррозионная стойкость не ниже стойкости основного металла, подвергнутого воздействию термического цикла сварки.

1.3.10 Основные способы сварки и конструкции сварных соединений, назначаются в соответствии с ГОСТ 5264, ГОСТ 8713, ГОСТ 14771, ГОСТ 14772, ГОСТ 14773, ГОСТ 14774, ГОСТ 14775, ГОСТ 14776, ГОСТ 14777, ГОСТ 14778. Детальные требования к технологии и технике сварки, обеспечивающие повышение качества и снижение трудоёмкости работ (режимы сварки, последовательность операций, технические приёмы и т.д.), а также технологические особенности разновидностей дуговой сварки, применяемых с целью повышения эффективности производства, отражаются в технологических процессах и инструкциях предприятия-изготовителя.

1.3.11 Конструктивные элементы сварных швов профилей СШК для продольных сварных швов, соединяющих стенки и полки, приведены в таблице

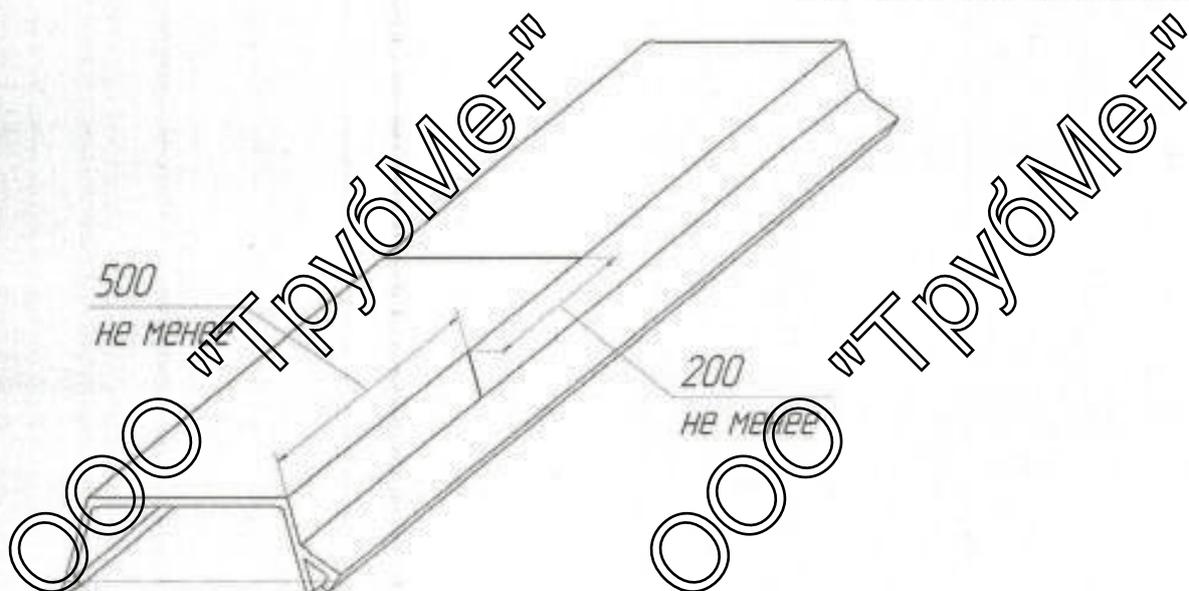


Рисунок 9 – Взаимное расположение стыковых швов профилей СШК

1.3.16 В рабочей документации должны быть указаны категории швов сварных соединений. Сварные швы, для которых требуется контроль с использованием ультразвукового метода, и объём такого контроля должны быть также указаны в рабочей документации.

1.3.17 Допускается применение полок со стыковыми соединениями полос разной толщины по длине профиля СШК, если это предусмотрено в проектной документации.

1.3.18 В стыковых соединениях уголков закладка обоймы усиление сварного шва и прорез на внутренней поверхности обоймы должны быть сняты полностью.

1.3.19 Сварные соединения профилей СШК по составу, количеству и размерам дефектов сварных швов должны отвечать требованиям СП-53-101.

1.3.20 Сварка должна производиться после приёмки контролёрами ОТК операций сборки элементов профиля. При наличии в соединении пересечённого заваренного стыкового шва усиление его в месте пересечения должно быть удалено заподлицо с основным металлом на длину не менее 40 мм.

1.3.21 Начинать и заканчивать сварку следует на выводных планках, которые должны удаляться после сварки шва.

1.3.22 При обрыве дуги в процессе наложения шва кратер и прилегающий к нему участок шва длиной 50 мм необходимо зачистить, а затем заварить это место при нормальном зажигании дуги. Не допускается движение дуги и вывод кратера на основной металл за пределами шва.

1.3.23 Швы сварных соединений и поверхность профиля по окончании сварки должны быть очищены от шлака, брызг и налётов металла. Выводные планки надлежит удалять без применения ударных воздействий и повреждения основного металла, а места их приварки зачищать до основного металла с удалением всех дефектов.

1.3.24 В начале и конце каждого шва длиной более 1 м на расстоянии 100 мм от шва и до 200 мм от кромки металла должно быть нанесено клеймо сварщика. При выполнении всех сварных швов за один проход сварочного аппарата допускается наносить клеймо сварщика один раз в начале и конце каждой пары швов на равном расстоянии между швами и на расстоянии до 200 мм от кромки металла. При длине сварного шва менее 1 м клеймо сварщика наносится односторонним видом с клеймом ОТК в месте маркировки. Для панелей, поставляемых без защитного лакокрасочного покрытия, допускается нанесение маркировки несмываемой краской.

1.3.25 В стенках и полках профилей СШК допускается устройство стропоочных и дренажных отверстий, количество, форма и расположение которых оговаривается в заказе и вносится в конструкторскую документацию.

1.3.26 По требованию заказчика на профили может наноситься защитное лакокрасочное покрытие, характеристики которого и способ нанесения определяются по согласованию с изготовителем. При необходимости выполнения антикоррозийной защиты панелей необходимо выполнить скругление внешних кромок радиусом не менее 2 мм (за исключением случаев применения в качестве изготовления горячекатаного полосового проката, имеющего скругленные катанные кромки).

1.4 Комплектность

1.4.1 В комплект поставки входят рядовые и, при необходимости, угловые и фасонные профили СШК в заданном заказчиком количестве, а также документ о качестве – Сертификат качества.

1.4.2 С целью оптимизации транспортировки профилей большой длины они могут поставляться потребителю комплектом из нескольких частей. При этом профиль, имеющий длину, оговоренную в заказе, изготавливается цельным, после чего разрезается на части, размеры которых удобны для перевозки. Сопрягаемые части комплекта маркируются способом, исключающим некорректную сборку (сварку) профиля на монтажной площадке. В комплект также включаются накладки, необходимые для обеспечения надежной стыковки. Схема стыковки входит в состав комплекта рабочей документации.

1.4.3 Профили поставляются партиями. Объем партии составляет профили, отгруженные на неделимой единице транспортных средств (полувагоне, на платформе или ситовых платформах, на транспортере, тягаче, прицепом и т.д.). Сертификатом качества сопровождается каждая отправка заказчику партии профилей.

1.4.4 Сертификат качества должен содержать:

- наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- номер заказа и условное обозначение профиля;
- количество поставляемых профилей и их массу;

- ведомость применяемых основных и вспомогательных материалов с указанием заводов-изготовителей, марок материалов, наименований нормативных документов и номеров сертификатов на материалы;

- сведения о квалификации сварщиков и газорезчиков с указанием номеров клейм, номеров свидетельств (удостоверений) и дат прохождения испытаний;
- тип и параметры защитного лакокрасочного покрытия (при наличии).

Сертификат качества должен быть заверен ответственным исполнителями и штампом ОТК предприятия-изготовителя.

К Сертификату качества прилагаются:

- документы о качестве материалов, предназначенных для изготовления профилей (сертификаты, свидетельства и т.п.);
- заключение УЗД о результатах контроля качества сварных соединений методом ультразвуковой диагностики (при необходимости).

1.4.5 Теоретическую массу поставляемых профилей определяют расчётным путём по их номинальным размерам на рабочих чертежах предприятия-изготовителя с учетом массы сварных швов и массы приваренных к профилю дополнительных опорных элементов, необходимых для надежной фиксации перевозимых изделий на транспортном средстве, а также, служебных скобами для грузозахватных приспособлений при погрузке/выгрузке (рисунок 10). По согласованию с заказчиком допускается поставка профилей по фактической массе.

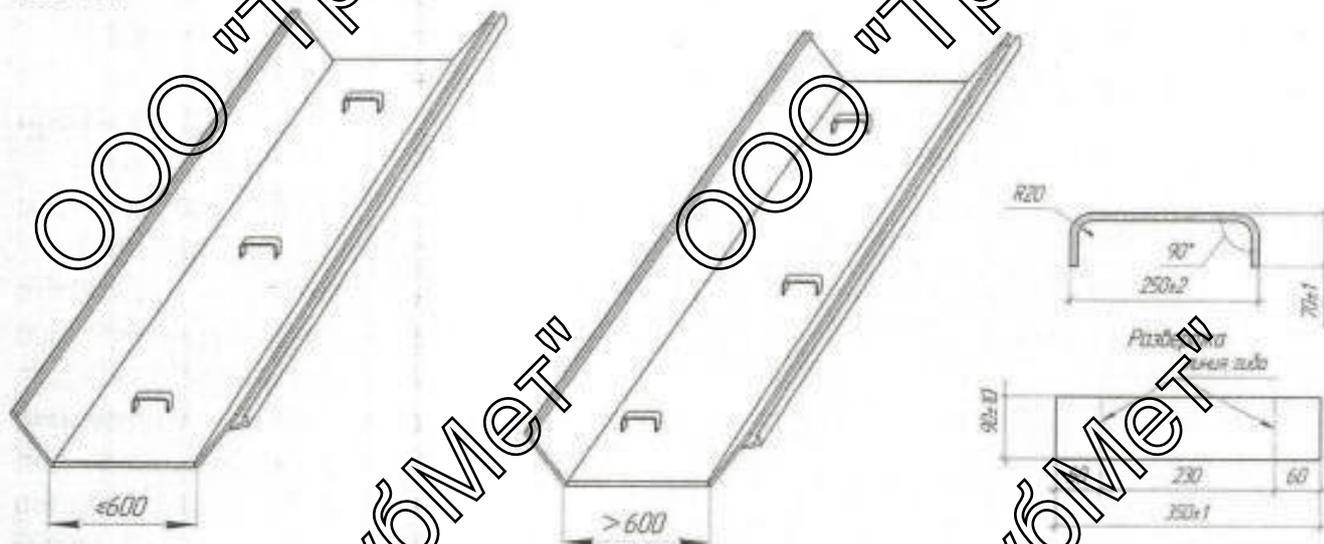


Рисунок 10 - Расположение дополнительных опорных элементов на полках профилей СШК

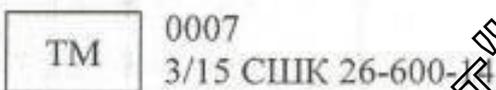
1.5 Маркировка

1.5.1 Маркировку наносят на каждый профиль ударными клещами или несмываемой краской на расстоянии от 300 до 500 мм от каждого из торцов профиля.

1.5.2 Маркировка должна содержать:

- сокращённое наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;
- номер заказа, номер партии и порядковый номер профиля в ней;
- условное обозначение профиля и его длину;
- клеймо ОТК предприятия-изготовителя.

Пример маркировки профиля СШК26-600 длиной 14 м, изготовленного по заказу № 0007 и отгруженной заказчику под № 15 в партии № 3:



2 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1 Профили должны быть приняты службой технического контроля предприятия-изготовителя.

Значения параметров изделия, указанные в рабочей конструкторской документации, являются приоритетными по отношению к значениям аналогичных параметров, содержащихся в ТУ.

Для проверки соответствия профилей требованиям настоящих технических условий и конструкторской документации проводят операционный и приемочный контроль.

2.2 Профили принимают општучно с пооперационным контролем в процессе изготовления. При операционном контроле проверяют соблюдение технологии изготовления деталей и элементов, режимов резки и сварки, соблюдение проектных размеров, подготовку и соответствие применяемых сварочных материалов данной технологии сварки. Контроль производится инженерно-техническими работниками производственных подразделений и контролерами ОТК.

2.3 Операционный контроль подлежат:

- размеры поперечного сечения полос, уголков и круглой стали – при их отборе для изготовления профилей;
- размеры, форма и смещение кромок в поперечных стыках – при сборке стыков под сварку;
- качество сварных стыковых соединений стенок, полок профиля и уголков замка-обоймы – до подачи этих элементов на сборку профилей;

- взаимное расположение элементов профиля (полос, уголка, дулачка, частично собранных элементов профиля), соединяемых продольными швами, размеры и форма подготовленных под сварку кромок отдельных элементов и профилей в целом;

- местная кривизна замка в стыках – при изготовлении элемента с замком-обоймой;

- количество и расположение стыков стенок и полки профиля – при его сборке под сварку;

- количество и взаимное расположение привариваемых к профилю дополнительных опорных элементов.

2.4 Приёмка профилей должна осуществляться на ровном горизонтальном стенде, обеспечивающем условия для осмотра и проведения контрольных измерений и проверок. В качестве такого стенда допускается использовать стенд для изготовления профилей.

2.5 Приёмочный контроль изготовленных профилей СШК включает:

- правильность и соответствие маркировки требованиям конструкторско-технологической документации;

- измерения параметров поперечного сечения профилей и их полки;

- наружный осмотр и измерение параметров сварных швов;

- измерения катетов углов между полкой и стенками;

- измерения стрелы кривизны по продольной оси профиля;

- проверку перелома торцов;

- проверку прямолинейности замков протяжкой контрольного шаблона.

Перечисленные контрольные операции выполняют до нанесения на профиль защитного покрытия.

2.6 При обнаружении несоответствия профиля требованиям настоящих технических условий его возвращают для исправления дефекта, после чего предъявляют на приёмку повторно. При повторном выявлении несоответствий изготовление и приёмку профилей приостанавливают до выяснения и устранения причин появления брака.

3 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1 Для контрольных измерений при приёмке профилей следует применять:

- при измерении длины профилей – измерительную металлическую рулетку по ГОСТ 7502;

- при измерении катетов углов – угольник поверочный по ГОСТ 3749;

- при измерении размеров поперечного сечения профилей, смещения полок и замка, смещения кромок в стыках, местной кривизны замков в стыках, перелома торцов, измерения стрелы кривизны профиля – металлические шаблоны, измерительные линейки по ГОСТ 427 и приспособления для проведения измерений.

3.2 Размеры поперечного сечения профилей контролируют по точкам и в среднем сечении.

3.3 Катет угла между стенкой и полкой контролируют поверочным угольником по ГОСТ 1000 и линейкой измерительной металлической по ГОСТ 427. База измерения – половина высоты сечения профиля. Точки контроля указываются на рабочем чертеже.

3.4 Местную кривизну замка (обоймы или кулачка) контролируют наложением на замок поверочной линейки по ГОСТ 8026 и измерением стрелы кривизны на базе 400 мм (по 200 мм в каждую сторону от точки с максимальным значением искривления).

3.5 Прямолинейность замка-обоймы по всей длине проверяют протяжкой по обойме двуручного контрольного шаблона длиной 3 м усилием двух человек.

В местах, где прохождение шаблона невозможно следует осуществить правку неровностей замка-обоймы.

3.6 Для контроля показателя кривизны по продольной оси профиля должен быть расположен на ровной горизонтальной плоскости).

Контроль кривизны профиля q по продольной оси осуществляется:
- для профилей длиной до 12 м включительно - натяжением струны вдоль свободных кромок стенок, окаймленных замками, и измерением стрелы кривизны профиля у наибольшего расстояния от струны до кромки стенки или наибольшего зазора между кромкой, опирающейся на площадку, и поверхностью площадки);

- для профилей длиной свыше 12 м - измерением по свободным краям стенок, окаймлённых замками.

3.7 Марка, химический состав и механические свойства основных материалов должны быть удостоверены документами о качестве, предоставленными предприятиями-поставщиками.

3.8 Контроль качества сварных соединений в профилях (п.п.1.3.15) следует осуществлять в соответствии с требованиями СП-53-101.

Размеры усиления швов контролируют с помощью шаблона.

4 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1 Профили перевозят всеми видами транспорта в штабелях (штабелях) в соответствии с правилами перевозок, действующими на транспорте данного вида. Крепление перевозимых изделий на подвиге должно обеспечивать сохранность профилей и их защитного лакокрасочного покрытия (при наличии) от механических повреждений. Для этих целей к полкам профилей привариваются дополнительные опорные элементы, необходимые для надежной фиксации перевозимых изделий на транспортном средстве, а также, служащие скобами для грузозахватных приспособлений при погрузке/выгрузке (рисунок 10). Места установки должны быть указаны в

документации на отгрузку. При необходимости перед погружением профилей в грунт указанные элементы должны быть удалены.

4.2 Профили следует хранить в пакетах (штабелях) высотой не более 1,5 м (рисунок 11).

4.3 Транспортирование и хранение профилей в штабелях с учетом воздействия климатических факторов внешней среды – по условиям хранения (группа Ж1) ГОСТ 15150.

Допускается хранение профилей на открытой площадке

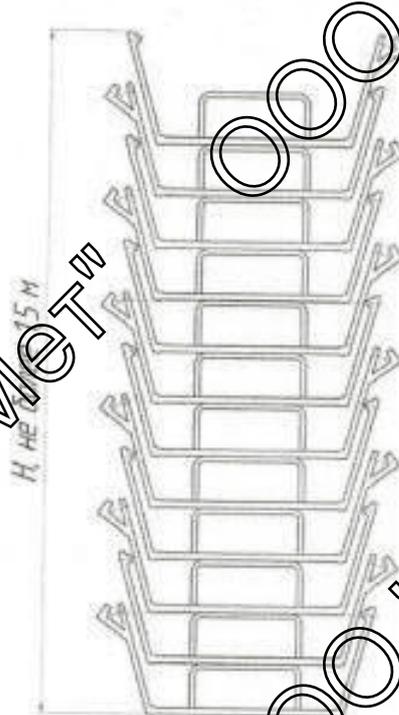


Рисунок 11 - Схема складирования рядовых СШК

4.4 При хранении, погрузке, транспортировании и разгрузке профилей должны применяться подкладки и строповочные устройства, исключающие остаточные деформации, и повреждения замковых элементов, кромочных стоек и обеспечивающие сохранность формы профилей и их защитного покрытия (при наличии).

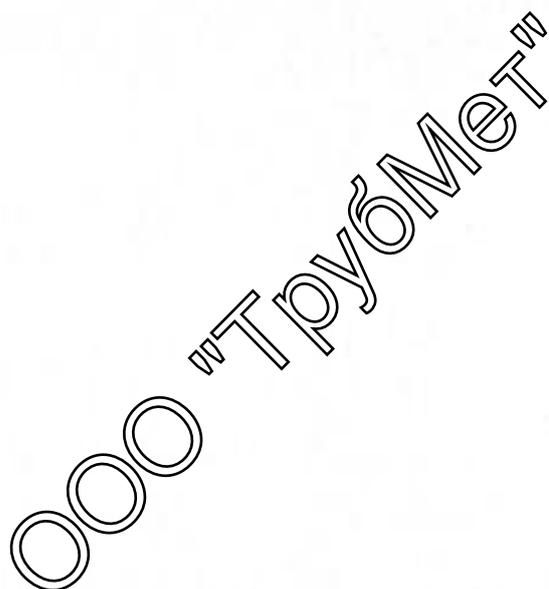
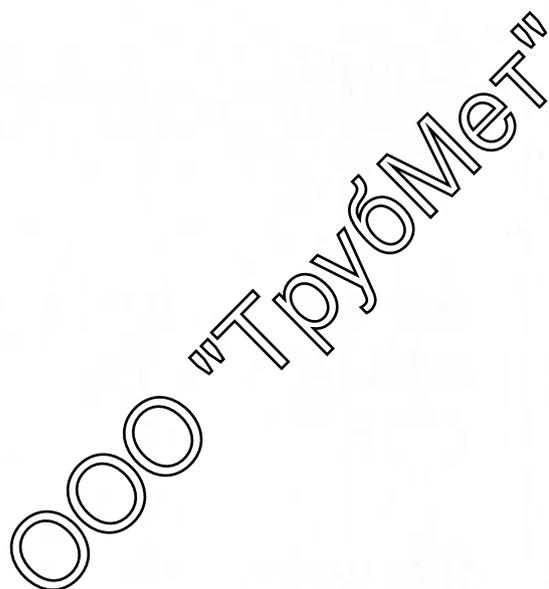
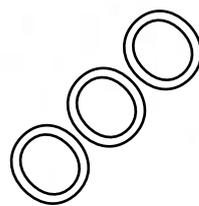
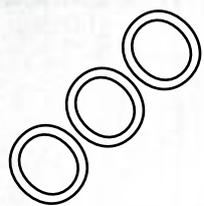
5 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Погрузку, транспортирование, выгрузку профилей следует проводить в соответствии с требованиями безопасности при погрузочно-разгрузочных работах – по ГОСТ 12.3.009.

6 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

6.1 Изготовитель гарантирует соответствие профилей СШК требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

6.2 Гарантийный срок хранения профилей – 36 месяцев с момента отгрузки с предприятия-изготовителя.



ПРИЛОЖЕНИЕ Б

(справочное)

Ссылочные нормативные документы

Обозначение нормативного документа	Наименование нормативного документа
ГОСТ 12.3.004-74	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования
ГОСТ 8270	Прокат стальной горячекатаный широкополосный универсальный. Сортамент
ГОСТ 421-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 2590-2006	Прокат стальной горячекатаный круглый. Сортамент
ГОСТ 3749-77	Угольники поверочные 90°. Технические условия
ГОСТ 5264-80	Ручная дуговая сварка. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 6713-91	Прокат низколегированный конструкционный для остростворения. Технические условия
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 8713-75	Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 11533-75	Автоматическая и полуавтоматическая дуговая сварка под флюсом. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
ГОСТ 14771-76	Дуговая сварка в защитном газе. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры
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 19281-2014	Прокат повышенной прочности. Общие технические условия.
ГОСТ 19903-2015	Прокат листовой горячекатаный. Сортамент
ГОСТ 2519-79	Дуговая сварка в защитных газах. Соединения сварные под острыми и тупыми углами. Основные типы, конструктивные элементы и размеры

Обозначение нормативного документа	Наименование нормативного документа
ГОСТ 27772-2015	Прокат для строительных стальных конструкций. Общие технические условия
ГОСТ Р 53629-2009	Шпунт и шпунт-сваи из стальных холодногнуто-профилей. Технические условия
СП 53-101-98	Изготовление и контроль качества стальных строительных конструкций.
ТУ 14-1-1607-2009	Профили стальные фасонные горячепрессованные"
ТУ 14-1-1240-93	Прокат горячекатаный листовой и полосовой, из углеродистой и низколегированной стали повышенного качества
ТУ 14-101-471-2002	Уголок горячекатаный специальный не равнополочный из углеродистой и низколегированной стали повышенного качества

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ

01

074

Группа КГС(ОКС)

02

77.140.70 (Ж34)

Регистрационный номер

03

013519

Код ОКПД2(ОКП)

24.10.74.120 (52 6400)

Наименование и обозначение продукции

12 Профили сварные шпунтовые

корытного типа (СШК)

Обозначение государственного стандарта

13

Обозначение нормативного или технического документа

14

ТУ 24.10.74-001-68682152-2017
(ТУ 5264-001-68682152-2017)

Наименование нормативного или технического документа

15

Профили сварные шпунтовые

корытного типа (СШК)

Код предприятия-изготовителя по ОКПО и штриховой код
Наименование предприятия-Изготовителя

16

68682152

17

ООО «ТрубМет»

Адрес предприятия-изготовителя (индекс, область, город, улица, дом)

18

454091

Челябинская обл.

Челябинск, пр-т Ленина, 36, корп. А

Телефон

19

+7(351) 2200314

Телефакс

20

+7(351) 220-02-01

Другие средства связи

21

info@trubmet.com

Наименование держателя Подлинника

23

ООО «ТрубМет»

Адрес держателя подлинника (индекс, область, город, улица, дом)

24

454091

Челябинская обл.

Челябинск, пр-т Ленина, 36, корп. А

Дата начала выпуска продукции

25

12.09.2017

Дата вступления в действие нормативного или технического документа

26

01.09.2017

Обязательность сертификации

27

3 0 Х А Р А К Т Е Р И С Т И К И П Р О Д У К Ц И И

Сварные шпунтовые профили корытного типа (СШК), предназначены для применения в конструкциях подпорных и противофильтрационных стен, при устройстве капитальных и временных сооружений в транспортном и промышленно-гражданском строительстве, при возведении гидротехнических объектов, таких как морские и речные причалы, ограждения искусственных островов, молов и волнорезов на морских акваториях, сухие доки, шлюзы, опоры мостов, набережные, берегозащитные и струенаправляющие дамбы, укрепления оползневых склонов, при прокладке трасс железных и автомобильных дорог, а также для временных ограждений котлованов. Для временных сооружений СШК используются как инвентарь с многократным погружением и извлечением с помощью специального оборудования.

Типы исполнения профилей: СШК - рядовой; СШКу - угловой; СШКк - клиновой; СШКф - фасонный и др.

Шпунтовые стены образуются поочерёдным погружением в грунт профилей с совместимыми замковыми соединениями.

Примеры условных обозначений при заказе:

- рядовой сварной шпунтовый профиль корытного типа (СШК) расчетной шириной $b_p = 600$ мм, для стен с моментом сопротивления шпунтовой стены длиной в плане 1 м относительно оси «0-0» $W = 3125$ см³, длиной 14 м:

СШК 31-600-14 ТУ 24.10.74-001-68682152-2017
(СШК 31-600-14 ТУ 5264-003-91348306-2017);

- угловой профиль той же размерности:

СШКу 31-600-14 ТУ 24.10.74-001-68682152-2017
(СШКу 31-600-14 ТУ 5264-003-91348306-2017);

- клиновидный профиль той же размерности:

СШКк 31-600-14 ТУ 24.10.74-001-68682152-2017
(СШКк 31-600-14 ТУ 5264-003-91348306-2017);

- фасонный профиль той же размерности:

СШКф 31-600-14 ТУ 24.10.74-001-68682152-2017
(СШКф 31-600-14 ТУ 5264-003-91348306-2017).



	Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Грушко С.В.	16.12.2017	(351) 220-01-65
Заполнил	05	Окунев О.Ю.	06.12.2017	(351) 220-02-03
Зарегистрировал	06	Колпакова О.Н.	07.12.2017	(351) 260-65-32
Ввел в оборот	07	Колпакова О.Н.	07.12.2017	(351) 260-65-32



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ КПС RU.АБ72.Н00994

срок действия с 13.12.2017

по 13.12.2020

№ 0236745

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рег. № RA.RU.11АБ72, Орган по сертификации Общества с ограниченной ответственностью «ТЕХНОЛАБ», 115230, Россия, город Москва, проезд Электролитный, дом 3, строение 10, офис 8, Тел: +79661713392, E-mail: texnoolab@gmail.com

ПРОДУКЦИЯ Конструкции инженерных сооружений. Профили сварные шпунтовые корытного типа, марка «СШК» - сварной шпунт корытный.
Серийный выпуск

код ОК
Код ОК 034-014
(КПЕС 2009)
24.10.74

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ТУ 24.10.74-001- 68682152-2017

ИН ВЭД
308

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Трубмет», 454091, Россия, Челябинская область, город Челябинск, проспект Ленина, дом 36, корпус А, офис 4, ИНН 7453228292

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществом с ограниченной ответственностью «Трубмет», 454091, Россия, Челябинская область, город Челябинск, проспект Ленина, дом 36, корпус А, офис 4, Телефон: +73512200201

НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 445-2017/003СМ35 от 12.12.2017 года Испытательной лаборатории "Оргтехпрогресс" Акционерного общества "НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОГРЕСС", аттестат аккредитации RA.RU.22СМ35, 31.03.2017 г.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Место нанесения знака соответствия: на изделии, в упаковке и технической документации. Схема сертификации З



Руководитель органа

Эксперт

К.А. Гречишников

инициалы, фамилия

С.В. Кудинов

инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации