СП ООО «Toshkent Metallurgiya Zavodi»
Отдел системы менеджмента качества
КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Система менеджмента качества
Металлопродукция неответственного назначения. Технические условия

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

СП ООО «Toshkent Metallurgiya Zavodi»

г. Ташкент

Ts 26825011 – 06.09:21

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

СП ООО «Toshkent Metallurgiya Zavodi»

_____ Туйчиев З.Н.

«_30_» _____12_____ 2021 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Система менеджмента качества

Металлопродукция неответственного назначения. Технические условия

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

СП ООО «Toshkent Metallurgiya Zavodi»

г. Ташкент

Предисловие

1 РАЗРАБОТАН: Начальником ЦЗЛ

2 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ: Приказом СП ООО «Toshkent Metallurgiya Zavodi» № 203 от «30» 12 2021 г.

3 ВВЕДЕН взамен Ts 26825011 – 06.08:21

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ

Система менеджмента качества

Металлопродукция неответственного назначения. Технические условия

Дата введения «30» 12 2021 г.

1 Область применения

1.1 Настоящий стандарт организации распространяется на металлопродукцию неответственного назначения (далее – Продукция), предназначенную изготовления изделий бытового и хозяйственного назначения, полотен ворот и дверей, металлической мебели, мелких крепёжных изделий, в качестве обвязочной ленты для упаковки.

2 Нормативные ссылки

2.1 В настоящем стандарте организации использованы ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ 12.1.044-2018 Система стандартов безопасности труда. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения.

ГОСТ 12.3.002-2014 Система стандартов безопасности труда. Процессы производственные. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.3.005-75 Система стандартов безопасности труда. Работы окрасочные. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.3.008-75 Система стандартов безопасности труда. Производство покрытий металлических и неметаллических неорганических. Общие требования безопасности.

ГОСТ 12.3.009-76 Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности.

ГОСТ 7564-97 Прокат. Общие правила отбора проб, заготовок и образцов для механических и технологических испытаний.

ГОСТ 7565-81 (ИСО 377-2-89) Чугун, сталь и сплавы. Метод отбора проб для определения химического состава.

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

ГОСТ 14019-2003 (ИСО 7438:1985) Материалы металлические. Метод испытания на изгиб.

ГОСТ 18895-97 Сталь. Метод фотоэлектрического спектрального анализа

Ts 26825011 – 06.06:21 Полоса стальная с цинковым покрытием общего назначения. Технические условия.

Ts 26825011 – 06.07:21 Полоса оцинкованная с полимерным покрытием общего назначения. Технические условия.

3 Термины и определения

3.1 В настоящем стандарте организации применены следующие термины с соответствующими определениями:

3.1.1 **горячекатаная продукция:** Вид металлопродукции, получаемой в результате горячей прокатки на листопрокатных станах горячей прокатки.

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

3.1.2 **лента стальная:** Вид металлопродукции, образующийся в результате вырезки или обрезки горячекатаной полосы при выполнении производственных операций на агрегате травления толкательного типа.

3.1.3 **обвязочная лента:** Стальная высокопрочная лента с лакокрасочным покрытием или без, предназначенная для обвязки или упаковки продукции, или др.

3.1.4 **холоднокатаная продукция (без термообработки):** Вид металлопродукции, получаемой в результате холодной прокатки на реверсивном стане листопрокатного цеха холодной прокатки, непрошедшего какую-либо термическую обработку.

4 Ответственность

4.1 Отдел продаж несёт ответственность за правильность формирования партий и отгрузочных документов.

4.2 Отдел технического контроля несёт ответственность за объективность аттестации Продукции.

4.3 Центральная заводская лаборатория несёт ответственность за качественное проведение испытаний продукции.

5 Основные нормативные положения

5.1 Классификация и основные параметры и размеры

5.1.1 Продукцию подразделяют:

а) по способу производства на типы:

- горячекатаная продукция - ГП;
- холоднокатаная продукция - ХП.

5.1.2 Продукция может поставляться в виде листов, рулонов и лент нестандартных размеров.

5.1.3 Продукция поставляется в соответствии с геометрическими размерами согласно таблице 1.

Таблица 1 - Геометрические размеры

№ п/п	Тип продукции	Толщина, mm	Ширина, mm
1	ГП	От 1,5 до 5,0	От 500 до 1300
2	ХП	От 0,25 до 4,0	
Примечание: 1 Длина металлопродукции не регламентируется. 2. Геометрические размеры ленты не регламентируются.			

5.2 Технические требования

5.2.1 Продукции изготавливается из стали с химическим составов в соответствии с требованиями таблицы 2.

Таблица 2 – Химический состав

Массовая доля, %, не более				
Углерод, C	Марганец, Mn	Кремний, Si	Фосфор, P	Сера, S
0,25	0,60	0,35	0,040	0,060

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

5.2.2 Химический состав стали допускается учитывать по сертификатам качества на соответствующую исходную плавку соответствующего производителя.

5.2.3 Допускается применять стали с другим химическим составом по согласованию с потребителем.

5.2.3 Горячекатаная продукция в виде рулонов и листов по требованию потребителя испытывается на изгиб на 90° без образования трещин и надрывов. Толщина оправки при изгибе должна соответствовать двум толщинам испытываемого образца.

5.3 Требования к качеству поверхности

5.3.1 Продукция, поставляемая в виде рулонов, может быть в виде рулонов эллипсовидного вида (просевшим) или полностью деформированными, телескопичными, с выступающими витками и механическими повреждениями. Плотность смотки, серповидность и неплоскостность, сварные швы и сшивки, не нормируются. Допускается до 60 % наличие в рулоне различной толщины полосы.

5.3.3 Продукция в листах может быть различной толщины. Серповидность, косина реза и неплоскостность, количество сварных швов и сшивок не нормируются.

5.3.4 На Продукции допускаются дефекты поверхности сталеплавильного происхождения различного типа (плёночные отслоения, волосовины, расслоение, раскатанный пузырь, раскатанная корочка, раскатанные трещины и т.д.), дефекты, нарушающие целостность металлической основы (сквозные разрывы, проколы), недотрав и перетрав поверхности, дефекты травмирования кромки, коррозия.

5.3.5 Характеристики внешнего вида Продукции определяют визуально без применения увеличительных приборов.

5.4 Маркировка

5.4.1 Маркировка наносится на ярлык, информация должна содержать:

- наименование и тип продукции;
- масса нетто.

5.4.2 По согласованию производителя с потребителем маркировка может содержать дополнительную информацию.

5.4.3 Маркировку наносят на государственном, русском языках с дополнениями реквизитов «O'zbekistonda ishlab chiqarilgan».

5.4.4 Допускается маркировку не наносить по согласованию с потребителем, указывая в сопровождающихся документах на отгрузку количество рулонов, листов и/или общую массу.

5.5 Упаковка

5.5.1 Упаковка продукции осуществляется путём её обвязки упаковочной стальной или пластиковой лентой. Ленту допускается отгружать навалом без упаковки.

5.5.3 Максимальная масса продукции в рулонах и листах не нормируется.

5.5.4 Допускается в пачки набирать листы из различного типа продукции. Допускается в пачке до 50 % листов различной длины и ширины. По согласованию производителя с потребителем - до 95 % листов различной длины и ширины в пачке.

5.6 Требования безопасности и охраны окружающей среды

5.6.1 Продукция является нетоксичным и негорючим материалом в соответствии с ГОСТ 12.1.044.

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ

5.6.2 Требования к обеспечению пожарной безопасности при производстве Продукции должны соответствовать ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.3.008.

5.6.3 Все работы, связанные с применением Продукции, следует проводить с соблюдением требований безопасности по ГОСТ 12.3.002 и ГОСТ 12.3.005.

5.6.4 Погрузочно-разгрузочные работы при производстве Продукции должны осуществляться в соответствии с требованиями ГОСТ 12.3.009.

5.7 Правила приёмки

5.7.1 Партией считается одна отгрузочная транспортная единица. Партию сопровождают документом, содержащим следующую информацию:

- обозначение настоящего стандарта организации;
- товарный знак и/или наименование предприятия-производителя;
- наименование и тип продукции;
- масса каждого грузового места и общую массу;
- дата отгрузки.

5.7.2 Химический состав указывается по требованию потребителя.

5.7.3 Допускается указывать дополнительную информацию по согласованию потребителя с производителем.

5.8 Методы контроля

5.8.1 Для контроля геометрических размеров, химического состава и механических свойств отбирают один рулон или один лист от отгружаемой партии. Отбор проб для определения химического состава по ГОСТ 7565, для механических свойств – по ГОСТ 7564.

5.8.2 Контроль геометрических размеров проводят стандартизованными универсальными средствами измерений.

5.8.3 Химический состав стали определяют по ГОСТ 18895. Допускается применение других методов, обеспечивающих необходимую точность анализа.

5.8.4 Испытания продукции на изгиб проводят по ГОСТ 14019.

5.9 Транспортирование и хранение

5.9.1 Транспортирование и хранение продукции в соответствии с ГОСТ 7566.

5.10 Гарантии производителя

5.10.1 Производитель гарантирует соответствие продукции требованиям настоящего стандарта организации при соблюдении условий транспортирования и хранения.

ДЛЯ ОЗНАКОМЛЕНИЯ