

ОНЛ 112104

ЦЕНТРО СТАНДАРТИЗАЦИИ
КОНТРОЛЬНЫЙ ЭКЗ.

Группа В 32

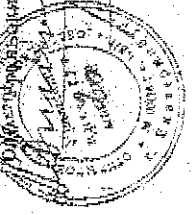
У Д В Е Р Ж Д А Ю

Президенту ТЭ 367

Государственного директора
Министерства науки и техники СССР

А. А. Берисов

10 1997 г.



ПРОЕКТ ЭЛЕКТРОСТАБИЛИЗАТОРА
СТАБИЛИЗИРУЮЩЕ-РЕГУЛИРУЮЩЕ И ВНЕОЦЕПНЫЕ

ТЕХНИЧЕСКОЕ УСЛОВИЕ

ТУ 14-2Р-328 -97
(вводное)

Документ подлинник - ОАО "Уральская машиностроительная компания"

Срок действия с 11.11.97 г.

СОГЛАСОВАНО

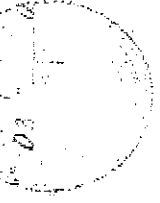
Технический директор
ОАО "Уральская машиностроительная компания"
И. И. Соболев



ПОДПИСАНО

Технический директор ОАО "Уральская машиностроительная компания"

И. И. Соболев



Handwritten signature

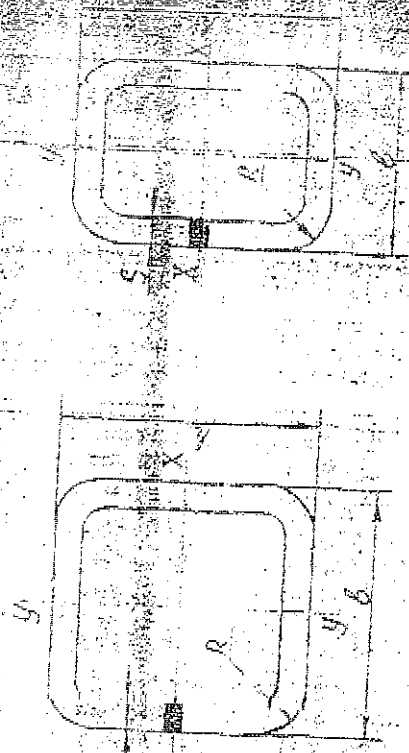
Handwritten text

Настоящая техническая спецификация устанавливает условия расширения ассортимента изделий, выпускаемых предприятием, как электросварные, так и электросварные, приваренные к стальной трубе. Профили изготавливаются из рулонной стали марок ПМ 2-4х150-450 и стальных листов марок ПМ 2-4х150-450. Пример условного обозначения профиля 60х40х4 ТУ 14-2Р:

Профиль 60х40х4 ТУ 14-2Р - 97
Ст 10 ГОСТ 1050-80

1. ОБЩИЕ УСЛОВИЯ

1.1. Конструкция изделия должна соответствовать чертежам 1 и 2.



Чертеж 1

Чертеж 2

h - высота профиля; b - ширина профиля; R - радиус скругления стенок профиля; R - радиус скругления (радиус закругления угла).

1.2. Размеры, площадь поперечного сечения, масса и масса на единицу длины профиля даны в таблице 1.

№	Длина, мм		Класс, кг	Масса, кг		Масса, кг		Масса, кг	
	С	В		Л	В	Л	В	Л	
1	3,4	1,5	3,25	3,38	1,11	1,11	1,11	1,11	
2	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
3	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
4	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
5	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
6	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
7	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
8	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
9	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
10	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
11	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
12	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
13	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
14	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
15	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
16	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
17	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
18	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
19	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
20	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
21	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
22	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
23	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
24	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
25	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
26	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
27	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
28	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
29	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
30	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
31	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
32	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
33	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
34	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
35	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
36	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
37	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
38	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
39	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
40	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
41	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
42	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
43	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
44	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
45	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
46	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
47	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
48	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
49	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
50	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
51	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
52	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
53	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
54	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
55	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
56	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
57	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
58	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
59	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
60	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
61	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
62	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
63	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
64	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
65	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
66	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
67	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
68	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
69	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
70	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
71	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
72	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
73	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
74	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	
75	3,4	1,5	3,48	3,49	1,19	1,21	1,23	1,25	

1.3 По согласованию с изготовителем допускается изготовление профилей других размеров.
 1.4 Предельные отклонения по ширине I профиля на длине превышать ±1,5 мм.
 Предельные отклонения по толщине стенки профиля должны соответствовать предельным отклонениям по толщине стенок профилей ГОСТ 2000 мм perpendicularности прокатки B, приближенно в ГОСТ 19903.
 при ширине от 1360 до 1500 мм
 при ширине свыше 1500 до 2000 мм

По согласованию изготовителем с потребителем допускается изготовление профиля из алюминия повышенной толщины прокатки A, с предельными отклонениями по толщине стенки профиля:
 при ширине от 3000 до 1500 мм
 при ширине свыше 1500 до 2000 мм

Предельные отклонения по толщине профилей на распространяющемся на места, указанные.
 1.5 Предельные отклонения от угла 90° (прямизнаемость) профилей на длине превышать ±1,30°
 1.6 Профиль изготавливают длиной от 5 до 11,8 м и высотой каровой и картовой и некартой длины. Допускается изготовление профилей на основе 7% массы алюминия.

Некартой отрезками считается профили длиной не менее 3 м картовой высотой длина должна быть не менее ± 80 мм.
 1.7 Предельные отклонения по длине профилей каровой и картовой высоты должны превышать ± 80 мм.

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ТРЕБОВАНИЕ
 2.1 Профили изготавливают без термообработки на стальной марке. Стенки стоек по ГОСТ 280, наличие 16 по ГОСТ 1050.
 2.2 Профили изготавливают из стали других марок.
 2.3 В процессе эксплуатации угол в местах стыка не более 15.
 2.4 Сварочные швы профиля подлежат проверке при изготовлении по длине быть более 50.
 2.5 Применение профилей в строительстве и нежилых зданиях не должно превышать 0,3% длины.
 2.6 Внутренняя и внешняя поверхность профилей на длине превышать ± мм.
 2.7 Железные профили, имеющие механические повреждения (трещины, вмятины, царапины, сколы) не допускаются к применению.
 2.8 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.9 Сварочные швы должны быть выполнены в соответствии с требованиями ГОСТ 2000 мм и при толщине стенок профилей до 3 мм, I мм - при толщине стенок профилей свыше 3 мм.

2.10 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.11 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.12 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.13 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.14 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.15 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.16 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.17 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.18 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.19 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.20 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.

2.21 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.22 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.23 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.24 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.25 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.26 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.27 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.28 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.29 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.30 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.

2.31 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.32 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.33 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.34 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.35 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.36 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.37 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.38 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.39 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.40 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.

2.41 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.42 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.43 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.44 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.45 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.46 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.47 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.48 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.49 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.
 2.50 Профили должны быть высушены до влажности не более 4% от массы профилей.

Д	S	Ширина, см	Масса, кг	Нормальная ширина, мм	Классификация	Длина, м	Классификация	Классификация
25	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25	1.25
30	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50	1.50
35	1.75	1.75	1.75	1.75	1.75	1.75	1.75	1.75
40	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00	2.00
45	2.25	2.25	2.25	2.25	2.25	2.25	2.25	2.25
50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50
55	2.75	2.75	2.75	2.75	2.75	2.75	2.75	2.75
60	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00	3.00
65	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25	3.25
70	3.50	3.50	3.50	3.50	3.50	3.50	3.50	3.50
75	3.75	3.75	3.75	3.75	3.75	3.75	3.75	3.75
80	4.00	4.00	4.00	4.00	4.00	4.00	4.00	4.00
85	4.25	4.25	4.25	4.25	4.25	4.25	4.25	4.25
90	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50	4.50
95	4.75	4.75	4.75	4.75	4.75	4.75	4.75	4.75
100	5.00	5.00	5.00	5.00	5.00	5.00	5.00	5.00
105	5.25	5.25	5.25	5.25	5.25	5.25	5.25	5.25
110	5.50	5.50	5.50	5.50	5.50	5.50	5.50	5.50
115	5.75	5.75	5.75	5.75	5.75	5.75	5.75	5.75
120	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00	6.00
125	6.25	6.25	6.25	6.25	6.25	6.25	6.25	6.25
130	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50	6.50
135	6.75	6.75	6.75	6.75	6.75	6.75	6.75	6.75
140	7.00	7.00	7.00	7.00	7.00	7.00	7.00	7.00
145	7.25	7.25	7.25	7.25	7.25	7.25	7.25	7.25
150	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50	7.50
155	7.75	7.75	7.75	7.75	7.75	7.75	7.75	7.75
160	8.00	8.00	8.00	8.00	8.00	8.00	8.00	8.00
165	8.25	8.25	8.25	8.25	8.25	8.25	8.25	8.25
170	8.50	8.50	8.50	8.50	8.50	8.50	8.50	8.50
175	8.75	8.75	8.75	8.75	8.75	8.75	8.75	8.75
180	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00	9.00
185	9.25	9.25	9.25	9.25	9.25	9.25	9.25	9.25
190	9.50	9.50	9.50	9.50	9.50	9.50	9.50	9.50
195	9.75	9.75	9.75	9.75	9.75	9.75	9.75	9.75
200	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00	10.00
205	10.25	10.25	10.25	10.25	10.25	10.25	10.25	10.25
210	10.50	10.50	10.50	10.50	10.50	10.50	10.50	10.50
215	10.75	10.75	10.75	10.75	10.75	10.75	10.75	10.75
220	11.00	11.00	11.00	11.00	11.00	11.00	11.00	11.00
225	11.25	11.25	11.25	11.25	11.25	11.25	11.25	11.25
230	11.50	11.50	11.50	11.50	11.50	11.50	11.50	11.50
235	11.75	11.75	11.75	11.75	11.75	11.75	11.75	11.75
240	12.00	12.00	12.00	12.00	12.00	12.00	12.00	12.00
245	12.25	12.25	12.25	12.25	12.25	12.25	12.25	12.25
250	12.50	12.50	12.50	12.50	12.50	12.50	12.50	12.50

1.3 По согласованию с потребителем допускается изготовление профилей других размеров.
 1.4 Предельные отклонения по высоте (ширине) профиля по длине превышают ±1,5 мм.
 Предельные отклонения по толщине стенки профиля (соответствующим предельным отклонениям по толщине заготовок шрифца) 1000-2000 мм нормальной толщины профилей А, приведенным в ГОСТ 15903.
 при ширине от 1000 до 1300 мм
 при ширине свыше 1300 до 2000 мм

+ 0,30 мм
 - 0,50 мм
 + 0,40 мм
 - 0,50 мм

До согласования изготовителя с потребителем допускается изготовление профиля из заготовки повышенной точности профилей А с предельными отклонениями по толщине стенки профиля:

при ширине от 1000 до 1500 мм
 при ширине свыше 1500 до 2000 мм

+ 0,10 мм
 - 0,50 мм
 + 0,20 мм
 - 0,50 мм

Предельные отклонения по толщине профиля не распространяются на места изгиба.

1.5 Предельные отклонения от угла 90° (прямоугольность профиля) на длине профиля ±1° 30'.

1.6 Профили изготавливаются длиной от 5 до 11,8 м мерной, мерной и мерной длины. Допускается изготовление профилей мерной и мерной длины с нецелыми отрезками в количестве не более 7% массы партии.

Ненерный отрезок отливается длиной не более 3 м.
 1.7 Предельные отклонения по длине профиля мерной и мерной длины должны быть не более ± 80 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Профили изготавливаются без термической обработки из стали марки Ст3пС по ГОСТ 590, марки 10 по ГОСТ 1050.
 На согласование изготовителя с потребителем допускается использование профилей из стали других марок.

2.2 Изгиб профиля должен быть не более 35 мм/10 м. Угол загиба профиля должен быть не менее 30°.
 2.3 Угловые отклонения профиля должны быть не более ± 0,5 мм на длине 10 м.

2.4 Прямизна профиля должна быть не менее 3 мм на длине 10 м.
 2.5 Выпуклость и вогнутость стенок профилей по длине должна быть не более 3 мм.

2.6 Масса профилей должна быть не менее 1,5 кг/м.
 2.7 Профили должны быть изготовлены в соответствии с требованиями ГОСТ 15903.

2.8 Профили должны быть изготовлены в соответствии с требованиями ГОСТ 15903.

2.9 Профили должны быть изготовлены в соответствии с требованиями ГОСТ 15903.

Высота остаточного графа, выступающего над поверхностью профиля, не должна превышать 1,0 мм. В месте снятия графа допускается удаление стенок не более, чем на 0,1 мм сверху и снизу стеного допуска.

Проц с продольного шва снимается с наружной стороны профиля.

2.9 Непригоден отдаленного места сварного соединения не подлежат привалки 20 мм, обваривая проволокой на 1 в длину проволоки не должна превышать 50 мм.

2.10 На поверхности профиля не допускаются трещины, впадины, раковины, сколы.

Допускается старение назначенные наборы, шпатель, следы ржавчины, риска и следы зачистки дефектов, если они не имеют размеров, превышающих предельные отклонения.

На локальных допускаются поврежденная сторона шва.

2.11 Прочность сварного соединения определяется контрольно-методом разрыва на лопатки. Сила шва прочности металла проволоки.

2.12 Остаточные технологические требования по ГОСТ 11474.

3 ЦИФРЫ ПРОФИЛИ

3.1 Профили принимаются партиями. Партия должна состоять из профилей одного размера, одной марки стали и оформлена одним документом о качестве.

3.2 Кинематический состав и механические свойства профилей устанавливаются в соответствии с документом о качестве производителя-поставщика заготовок.

В случае необходимости производится химический состав металла согласно СМК профилей от партии.

3.3 Все требования потребителя для исполнения на расточку или отбраковку образцы от двух профилей одной партии.

3.4 Нарушение размеров профилей, выпуклость, вогнутость, искривление, скругление профилей проверяют на расточку не менее 150 мм от торца.

3.5 Нарушение размеров профилей, выпуклость и вогнутость контролируют на несварной стороне профилей.

3.6 Шероховатость сварного соединения определяется визуально, без применения измерительных приборов.

3.7 Остальные цифры проверки - по ГОСТ 11474.

4 МЕТОДИ ИСПЫТАНИЙ

4.1 Контроль качества производится профилей и элементов сварного соединения производят согласно СМК производителя-поставщика проволоки. Работы выполняются методом проверки подвидом, если это не указано.

4.2 Контроль наружной поверхности профилей и элементов по ГОСТ 106 или в соответствии с СМК по ГОСТ 11474, согласно Уровню в рамках соответствия. Протокол испытаний по ГОСТ 11474.

4.3 Испытания профилей контролируются согласно в соответствии с ГОСТ 997, выпуклость и вогнутость стороны профилей, жесткость профилей проверяют по ГОСТ 11474 или по ГОСТ 1070 и метод по ГОСТ 2-684 ГОСТ 997. Испытания сварного шва - согласно СМК по ГОСТ 11474.

4.4 Контроль толщины стенок профилей производится визуально по ГОСТ 6527.

4.5 Контроль длины профилей производится по ГОСТ 7502.

4.6 Проверка геометрии профилей и качества сварного шва производится по ГОСТ 5396, скручивание профилей - макетными образцами по ТУ 2-634-665-82.

4.7 Радиус закругления определяется радиусным шаблоном по ТУ 7-694-276-88.

4.8 Испытание сварного соединения на разрывное - по ГОСТ 6966.

4.9 Испытание сварного соединения на прочность производится по ГОСТ 1487. Конструкция по согласованию с потребителем этот вид испытаний не проводить.

4.10 Остальные методы испытаний - по ГОСТ 11474.

5 МАТЕРИАЛЫ, УПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

5.1 Материал, используемый в производстве, должен соответствовать требованиям профилей по ГОСТ 2306.

5.2 Профиль должен быть пакотно упакован в пакеты из бумаги и пластика. Масса пакета - до 10 т.

5.3 Пакеты должны обеспечивать сохранение профиля на время хранения по ГОСТ 11474 или стандарта не менее 1,2 года при температуре хранения не выше 40°C.

5.4 Допускается использование герметичной упаковки по ГОСТ 6009.

5.5 Упаковка не должна повреждаться при транспортировке. Если по согласованию с потребителем допускается отгрузка профилей без упаковки.

Упаковка производится

Инженер
Специалист

В.А. Работников



ИЗВЕЩЕНИЕ А
о приемке

ПОКАЗАТЕЛЬНЫЕ ОБЪЕМЫ

№	Объемный код	Наименование
1	ГОСТ 166-89	Инженцирски, Технически услови.
2	ГОСТ 360-88	Сталь углеродистая общеквалифического качества. Марки.
3	ГОСТ 429-75	Литейски материалове металнически. Технически услови.
4	ГОСТ 1058-84	Древнат сортови малогоранки, со специални отделиви поврхности од углеродистот каменостенни конструкционни сезани.
5	ГОСТ 3482-74	Проволка стална изкоруглеродиста обична назначена. Технически услови.
6	ГОСТ 3560-73	Лента стална углеродиста. Технически услови.
7	ГОСТ 5378-88	Углеродни и легирани конструкционни услови.
8	ГОСТ 680-84	Лента стална сортикатанова.
9	ГОСТ 6507-90	Микрометри. Технически услови.
10	ГОСТ 6026-86	Сварниве соединенија метални спреледени мехолитечки спрост.
11	ГОСТ 7581-89	Рулетка измерителна металническа. Технически услови.
12	ГОСТ 7585-81	Приват и вилелиа лангелешко пореша. Проанли, приетки, накартонски макони, транспортна резанца и хранива лангелешко пореша.
13	ГОСТ 8620-82	Технически услови.
14	ГОСТ 1124-76	Лангелешко пореша металнически услови.
15	ГОСТ 18380-81	Делови метрички инструменти од 3 до 260 мм. Резерви.
16	ГОСТ 14063-74	Прокат листочов горелкавалани. Соутанли.
17	ГОСТ 25577-81	Проанли метални инструменти металнически услови.
18	ТУ 14-ЭР-326-87	ИЗВЕЩЕНИЕ А о приемке
19	ТУ 14-ЭР-326-87	ИЗВЕЩЕНИЕ А о приемке

Код ЦСМ 01 ТУрбула 03 В 52 Регистрационни номер 03 2P/326

Код ОКП	Наименование и обозначение продукции	11	12
11	112104	11	112104
12	Профилни електроприводни машини	12	Профилни електроприводни машини
13	Обозначение государственного стандарта	13	
14	Обозначение государственного технического документа	14	ТУ 14-ЭР-326-97
15	Наименование государственного или технического документа	15	Профилни електроприводни машини
16	Код предприятия-изготовителя по ОКПО и по издательскому делу	16	00186602
17	Наименование предприятия-изготовителя	17	ОАО «Биларопски металурзи»
18	Адрес предприятия-изготовителя (лицензия, город, район, зона)	18	347928 г. Татарнол,
19	Телефон	19	(86344) 3-02-42
20	Телекс	20	Телекс (86344) 2-26-21
21	Телеграф	21	Телеграф 298302 «ТРУБА»
22	Наименование держателя лицензии	22	ОАО «Уралский институт металургии»
23	Адрес держателя лицензии (лицензия, город, улица, дом)	23	620219 г. Екатеринбург.
24	ИСП 1/4-ЭР Листина 101 к 7	24	620219 г. Екатеринбург.
25	Дата введения в действие продукции	25	01.11.97г.
26	Дата введения в действие лицензии	26	01.11.97г.
27	Наименование держателя лицензии	27	

