

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«ЦК ДАЛЬНИЙ ВОСТОК»**

ОКПД2 24.43.23.140



**УТВЕРЖДАЮ:**

Директор

ООО «ЦК Дальний Восток»

А. А. Землянский

2024 г.

**ЛИСТ ГЛАДКИЙ ОЦИНКОВАННЫЙ**

**Технические условия**

**ТУ 24.43.23-002-53056762-2024**

(введены впервые)

Дата введения:

«01» 08 2024 г.

Без ограничения срока действия

г. Артем  
2024 г.

Собственность ООО «ЦК Дальний Восток»:

не копировать и не передавать организациям и частным лицам

## СОДЕРЖАНИЕ

Введение .....	3
1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.....	5
1.1 Основные параметры и характеристики .....	5
1.2 Требования по стойкости к внешним воздействиям.....	7
1.3 Комплектность.....	7
1.4 Маркировка .....	8
1.5 Упаковка .....	9
2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	10
3 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ .....	11
4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ.....	12
5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ .....	13
6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ .....	14
7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ .....	15
ПРИЛОЖЕНИЕ А.....	16
Лист регистрации изменений .....	18

					ТУ 24.43.23-002-53056762-2024												
Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	ЛИСТ ГЛАДКИЙ ОЦИНКОВАННЫЙ Технические условия												
Разраб																	
Пров																	
Н. Контр.																	
Утв																	
					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">Литера</td> <td style="width: 33%;">Лист</td> <td style="width: 33%;">Листов</td> </tr> <tr> <td>У</td> <td>2</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">ООО</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">«ЦК Дальний Восток»</td> </tr> </table>	Литера	Лист	Листов	У	2	1	ООО			«ЦК Дальний Восток»		
Литера	Лист	Листов															
У	2	1															
ООО																	
«ЦК Дальний Восток»																	

## Введение

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на листы гладкие оцинкованные (далее – листы, изделия). Изделия предназначены для изготовления ограждений, перегородок, подшивки потолочных пространств, доборных элементов, водосточных систем.

Антикоррозионная защита и огнестойкость, получаемые за счет покрытия, пропорциональны массе или толщине покрытия.

Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, Федеральному закону Российской Федерации от 22 июля 2008 г. N 123-ФЗ "Технический регламент о требованиях пожарной безопасности".

В соответствии с Федеральным законом РФ от 22 июля 2008 г. № 123-ФЗ «Технический регламент о требованиях пожарной безопасности» изделия по показателям пожарной опасности строительных материалов относятся к следующим группам имеют следующие показатели:

- Группа горючести – слабогорючие (Г1) по ГОСТ 30244-94;
- Группа воспламеняемости - трудновоспламеняемые (В1) по ГОСТ 30402-96;
- Группа дымообразующей способности – с умеренной дымообразующей способностью (Д2) по ГОСТ 12.1.044-89 п. 4.18;
- Группа токсичности продуктов горения – умеренно опасные(Т2) по ГОСТ 12.1.044-89 п. 4.20.

Структура условного обозначения изделий состоит из:

### Листы оцинкованные ХхХхХ – ТУ№



Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ТУ 24.43.23-002-53056762-2024

Лист

3



# 1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

## 1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, изготавливаться по конструкторской и технологической документации предприятия-изготовителя, утвержденной в установленном порядке.

1.1.2 По назначению изделия подразделяют на :

ОН – общего назначения;

ПК – под подкраску;

ХП – для холодного профилирования.

1.1.3 Листы могут выпускаться разно-размерными и прямоугольной формы.

1.1.4 Оцинкованный лист изготавливают толщиной от 0,2 до 1,0 мм в рулонах шириной от 200 до 1250 мм, поперечной резкой рулонов. Толщина изделия включает толщину покрытия.

Размерный ряд изделий определяется исходя из рабочего проекта заказчика.

1.1.5 Номинальные размеры изделий оговариваются при заказе. По согласованию с потребителем могут быть изготовлены листы других размеров.

1.1.6 Показатели внешнего вида изделий, качество лицевых и не лицевых поверхностей (дефекты поверхности) - должны соответствовать качеству поверхностей образцов-эталонов, утвержденных в установленном порядке. На поверхности цинкового или лакокрасочного покрытия листа допускаются потертости, риски, следы формообразующих валков, не нарушающие сплошности покрытия.

1.1.7 Предельные отклонения по толщине оцинкованного листа в зависимости от номинальной ширины изделия должны соответствовать значениям, указанным в таблице 1.



Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ТУ 24.43.23-002-53056762-2004

Лист

5

# 1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

## 1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, изготавливаться по конструкторской и технологической документации предприятия-изготовителя, утвержденной в установленном порядке.

1.1.2 По назначению изделия подразделяют на :

ОН – общего назначения;

ПК – под подкраску;

ХП – для холодного профилирования.

1.1.3 Листы могут выпускаться разно-размерными и прямоугольной формы.

1.1.4 Оцинкованный лист изготавливают толщиной от 0,2 до 1,0 мм в рулонах шириной от 200 до 1250 мм, поперечной резкой рулонов. Толщина изделия включает толщину покрытия.

Размерный ряд изделий определяется исходя из рабочего проекта заказчика.

1.1.5 Номинальные размеры изделий оговариваются при заказе. По согласованию с потребителем могут быть изготовлены листы других размеров.

1.1.6 Показатели внешнего вида изделий, качество лицевых и не лицевых поверхностей (дефекты поверхности) - должны соответствовать качеству поверхностей образцов-эталонов, утвержденных в установленном порядке. На поверхности цинкового или лакокрасочного покрытия листа допускаются потертости, риски, следы формообразующих валков, не нарушающие сплошности покрытия.

1.1.7 Предельные отклонения по толщине оцинкованного листа в зависимости от номинальной ширины изделия должны соответствовать значениям, указанным в таблице 1.

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ТУ 24.43.23-002-53056762-2024



Таблица 1 – Предельные отклонения по толщине оцинкованного листа.

Номинальная толщина изделия, мм	Предельные отклонения от номинальной толщины при ширине изделия, мм	
	До 1000 включительно	Св. 1000 до 1300 включ.
Св. 0,20 до 0,90 включ.	±0,03	
Св. 0,90 до 1,20 включ.	±0,04	±0,05
Св. 1,20 до 1,40 включ.	±0,05	
Св. 1,40 до 1,50 включ.		±0,06
Св. 1,50 до 1,80 включ.	±0,07	
Св. 1,80 до 2,00 включ.		

Примечание - по согласованию допускается изготовление изделий с несимметричным полем допусков.

1.1.8 Предельные отклонения по ширине оцинкованного листа с обрезной кромкой в зависимости от категорий точности изготовления должны соответствовать значениям: указанным в таблице 2.

Предельные отклонения по ширине оцинкованного листа с необрезной кромкой не должны превышать - плюс 20 мм при толщине изделия до 2 мм включительно.

Таблица 2 – Предельное отклонение по ширине оцинкованных листов.

Номинальная длина листов, мм	Предельное отклонение по ширине листов, не более в мм		
	нормальной точности (Б)	повышенной точности (А)	высокой точности (В)
от 100 до 500 включ..	+ 1,5	+ 1,0	+ 0,6
от 700 до 1200 включ.	+ 7	+ 5	+ 2
Св. 1200 до 1500	+7	+ 6	+2

1.1.9 Отклонения от плоскостности листов на 1 м длины в зависимости от категории точности изготовления должны соответствовать значениям; указанным в таблице 3.

Таблица 3 - Отклонение от плоскостности оцинкованных листов.

Номинальная толщина листов	Номинальная ширина листов	Отклонение от плоскостности листов не более, в мм		
		нормальной точности (Б)	повышенной точности (А)	высокой точности (В)
До 0,70 включ.	От 700 до 1200 включ.	15	12	5
	Св. 1200 до 1500 включ.	18	15	6
Св. 0,70 до 1,20 включ.	От 700 до 1200 включ.	13	10	4
	Св. 1200 до 1500 включ.	15	12	4
Св. 1,20 до 2 включ.	От 700 до 1200 включ.	10	8	3
	Св. 1200 до 1500 включ.	13	10	4



ТУ 24.43.23-002-53056762-2024

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

1.1.10 Покрытие наносят на холоднокатаный или горячекатаный травленный лист путем погружения его в расплав, состав которого выбирает изготовитель.

В зависимости от условий обработки в расплаве на покрытиях образуются кристаллы различного размера и с различным блеском. Качество покрытия при этом не изменяется.

В цинковом расплаве суммарная массовая доля примесей должна быть не более 1 %, остальное - цинк.

В цинкалюминиевом расплаве допускается незначительное содержание редкоземельных и других металлов, массовая доля алюминия должна быть приблизительно 5,00 %, остальное - цинк.

В цинкалюмомагниевоом расплаве суммарная массовая доля алюминия и магния должна быть от 0,70 % до 14,50 %, магния - не менее 0,20 %, остальное - цинк.

В алюмоцинковом расплаве допускается содержание редкоземельных металлов, массовая доля алюминия должна быть от 25,00 % до 60,00 %, кремния - не более 3,00 %, остальное - цинк

1.1.11 На оцинкованном листе с необрезной кромкой не допускаются дефекты кромок глубиной, выводящей изделие за номинальный размер по ширине. На оцинкованном листе с обрезной кромкой дефекты кромок не допускаются.

1.2 Требования по стойкости к внешним воздействиям.

1.2.1 Не допускается прямого механического воздействия.

1.2.2 Прочность при изгибе на 180°, не более 3Т.

1.2.3 Условия применения листов в зависимости от степени агрессивности окружающей среды и защиты от коррозии устанавливаются в соответствии с требованиями ГОСТ 9.301-86, ГОСТ 9.307-2021.

1.3 Комплектность.

В комплект поставки должны входить:

– партия оцинкованных гладких листов;



ТУ 24.43.23-002-53056762-2024 \*

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

– документы на конкретную отгружаемую продукцию (при необходимости).

1.3.1 По согласованию с Заказчиком предприятие-изготовитель должен предоставить документ о качестве (паспорт), в котором указывается:

- а) наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- б) дата изготовления;
- в) количество изделий в партии;
- г) обозначение изделий;
- д) обозначение настоящих технических условий.

1.3.2 Состав комплекта (объем, порядок поставки изделий и сопровождающая проектная документация, степень детализации проектной документации, поставка запасных профилей, материалов, крепежных изделий и т.п.) следует уточнять в договоре (контракте) на поставку.

#### 1.4 Маркировка

1.4.1 Каждая упаковочная единица (пачка) должна иметь следующую маркировку по ГОСТ 7566:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование и условное обозначение;
- номер заказа;
- длина;
- число листов в пакете;
- дата изготовления;
- клеймо технического контроля предприятия-изготовителя;
- обозначение настоящих технических условий.
- единый знак обращения продукции на рынке Евразийского экономического союза (ЕАЭС).

Маркировка должна быть четкой и легко читаемой. Допускается при поставке на экспорт наносить дополнительную маркировку.

1.4.2 Маркировку наносят на ярлык, который крепят к пакету изделиями. При маркировке используется самоклеящееся бирка. Маркировка



Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ТУ 24.43.23-002-53056762-2024

Лист

8

производится на последнем листе в правом крайнем угле.

1.4.3 Предприятие-изготовитель имеет право наносить на упаковку дополнительную информацию, не противоречащую требованиям настоящих технических условий позволяющую идентифицировать продукцию и ее изготовителя.

#### 1.5 Упаковка

1.5.1 Пачки формируют с применением нижней обложки. В качестве обложек используют низкосортные древесно-стружечные, древесноволокнистые плиты, фанеру, картон либо иной материал, предохраняющий продукцию от механических воздействий, а также от смещения листов в пакете относительно друг друга.

1.5.2 Размеры обложек должны быть не менее размеров упаковываемых изделий.

1.5.3 Допускается, по согласованию с заказчиком, использовать другие виды упаковки продукции, обеспечивающие её сохранность при транспортировании и хранении.

1.5.6 Эксплуатационную документацию следует упаковывать в пакет из пенополиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354 и вложить в одну из упаковок.



Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ТУ 24.43.23-002-53056762-2024

## 2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Изделия не взрывоопасны, не токсичны и при непосредственном контакте не оказывают вредного воздействия на организм человека.

2.2 При обработке (резке, сверлении) листов возможно выделение пыли, которая относится к классу опасности IV по ГОСТ 12.1.005.

2.3 Содержание пыли в воздухе рабочей зоны не должно превышать предельно допустимых концентраций (ПДК), утвержденных органами здравоохранения Российской Федерации.

2.4 Обеспечение работающих средствами защиты (напр.: хлопчатобумажные перчатки) должно определяться характером выполняемых работ, конкретными условиями труда и осуществляться в соответствии с нормативными документами на определённый вид работ.

2.5 Нормирование вредных веществ в воздухе рабочей зоны и атмосферном воздухе проводят по СанПиН 1.2.3685-21, СанПиН 2.1.3684-21.

2.6 При постоянной работе помещения должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, обеспечивающей содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не выше ПДК по ГОСТ 12.1.005 с учетом однонаправленного действия.

2.7 Все работы, связанные с изготовлением изделий, должны проводиться в помещениях, оборудованных принудительной вентиляцией в соответствии с ГОСТ 12.4.021, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны, в которой ПДК пыли -  $6 \text{ мг/м}^3$ , класс опасности IV.

2.8 Производство должно соответствовать требованиям «Санитарных правил организации технологических процессов и гигиенических требований к производственному оборудованию» на СП 2.2.3670-20.

2.9 При работе с электрооборудованием должны соблюдаться требования ГОСТ 12.2.003; ГОСТ 12.2.007; ГОСТ 12.1.019.

2.10 Уровень шума должен соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.003, уровень искусственной освещенности – по СНиП 23-05, микроклимат - ГОСТ 12.1.005, вибрация – ГОСТ 12.1.012.

2.11 Все работы по изготовлению и монтажу изделий должны выполняться специалистами, изучившими техническую документацию и особенности изделий.



ТУ 24.43.23-002-53056762-2024

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

Лист

10

### 3 ТРЕБОВАНИЯ ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1. Изделия в процессе эксплуатации не оказывают вредного воздействия на организм человека и окружающую среду.

3.2. Предупреждение вреда окружающей природной среде, здоровью и генетическому фонду человека при получении, испытании, хранении, транспортировании и применении изделий должно обеспечиваться в соответствии с Федеральными законами № 7-ФЗ от 10.01.2002 г. «Об охране окружающей среды» и № 52-ФЗ от 30.03.1999 г. «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения».

3.3. Контроль концентраций загрязняющих веществ в атмосферном воздухе при производстве должен осуществляться в соответствии СанПиН 1.2.3685-21.

3.4. Размещение и обезвреживание отходов производства и потребления продукции, должно проводиться в соответствии с требованиями СанПиН 2.1.7.1322 (горючесть, воспламеняемость, дымообразующая способность, токсичность, распределение пламени).



Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ТУ 24.43.23-002-53056762-2024\*

#### 4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Общие правила приемки — по ГОСТ 7566. Оцинкованные листы принимают партиями. Партия должна состоять из листов одной толщины и категории точности изготовления, одного характера кромки, одного типа, класса и вида покрытия, одного способа консервации поверхности. Партию сопровождают документом о качестве — паспортом (по согласованию с Заказчиком).

Химический состав стали, марку и расход масла на промасливание сообщают потребителю по его требованию.

Допускается оформление документа о качестве в электронном виде с электронной цифровой подписью лица, уполномоченного предприятием-изготовителем.

4.2 От принимаемой партии оцинкованных листов отбирают:

- для контроля размеров и качества поверхности - 2 % листов;
- для контроля механических свойств, глубины сферической лунки, массы покрытия, прочности сцепления покрытия с основным металлом - один лист.

4.3 При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей настоящих ТУ по этому показателю проводят повторную проверку в соответствии с ГОСТ 7566-2018.

4.4 В случае порезки и/или последующей упаковки оцинкованного листа сервисными металлоцентрами, торговыми домами и другими посредниками предприятие-изготовитель не несет ответственности за соответствие размеров (кроме толщины листа), формы, предельных отклонений (кроме предельных отклонений по толщине) и качества поверхности порезанного оцинкованного листа требованиям настоящих технических условий.



ТУ 24.43.23-002-53056762-2024

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

## 5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1 Свойства, толщина изделий, а также качество цинкового покрытия исходной заготовки должны быть удостоверены документом о качестве (паспортом) предприятия-изготовителя заготовки.

5.2 Размеры листов контролируют рулеткой по ГОСТ 7502, металлической линейкой по ГОСТ 427, штангенрейсмасом по ГОСТ 164. Ширину и высоту измеряют на расстоянии от 40 до 500 мм, длину - по двум сторонам, толщину стальных листов измеряют прибором «Микрометр».

5.3 Качество поверхности металлического и лакокрасочного покрытий листов определяют визуально без применения увеличительного оборудования.

5.4 Комплектность, состояние маркировки и упаковки определяют внешним осмотром. Маркировка должна быть чёткой и легко читаемой. Упаковка должна соответствовать чертежам предприятия-изготовителя.



Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ТУ 24.43.23-002-53056762-2024

## 6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Изделия следует хранить в заводской упаковке в неотапливаемых складах закрытого типа или под навесом, защищающим от воздействия прямых солнечных лучей, атмосферных осадков и пыли с соблюдением установленных мер противопожарной безопасности не более 6 мес. с момента производства.

6.2 При складировании должна быть обеспечена хорошая видимость маркировки изделий.

6.3 Рекомендуется укрыть пакеты укрывным материалом таким образом, чтобы было обеспечено достаточное проветривание пакетов.

6.4 Изделия перевозят транспортом всех видов в соответствии с правилами перевозки и условиями погрузки, разгрузки и крепления пакетов, действующими на транспорте данного вида.

6.5 Предприятие-изготовитель должно составлять схемы размещения продукции на транспортных средствах и способы их закрепления на время транспортирования, исключая перемещение изделий внутри транспортного средства.

6.6 Пакеты при транспортировании должны быть закреплены и надежно предохранены от перемещения.

6.7 Методы погрузки, разгрузки и крепления пакетов должны обеспечивать сохранение размеров поперечного сечения гофров изделий.



ТУ 24.43.23-002-53056762-2024

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

Лист

14

## 7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие продукции требованиям настоящих технических условий и рабочей документации при соблюдении правил монтажа, эксплуатации, транспортирования и хранения.

7.2 Гарантийный срок хранения – 1 год со дня изготовления (при условии соблюдения хранения).

7.3 Изготовитель, в период гарантийного срока эксплуатации, обеспечивает бесплатный ремонт в случае обнаружения дефектов производственного характера.

7.4 Срок службы панелей определяется сроком службы материала заготовки без изменения его потребительских свойств - не менее 10 лет.



Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ТУ 24.43.23-002-53056762-2024

Лист

15

## ПРИЛОЖЕНИЕ А

(справочное)

### Ссылочные и нормативные документы

Таблица А 1

Обозначение документа	Наименование ссылочного документа
ГОСТ 9.008	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Термины и определения
ГОСТ 9.301-86	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия металлические и неметаллические неорганические. Общие требования
ГОСТ 9.307-2021	Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия цинковые горячие. Общие требования и методы контроля.
ГОСТ 166 (ИСО 3599-76)	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 503	Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали. Технические условия
ГОСТ 1381	Уротропин технический. Технические условия
ГОСТ 1497 (ИСО 6892-84)	Металлы. Методы испытаний на растяжение
ГОСТ 1770(ИСО 1042-83, ИСО 4788-80)	Посуда мерная лабораторная стеклянная. Цилиндры, мензурки, колбы, пробирки. Общие технические условия
ГОСТ 3118	Реактивы. Кислота соляная. Технические условия
ГОСТ 3560	Лента стальная упаковочная. Технические условия
ГОСТ 4765	Материалы лакокрасочные. Метод определения прочности при ударе
ГОСТ 6009	Лента стальная горячекатаная. Технические условия
ГОСТ 6709	Вода дистиллированная. Технические условия
ГОСТ 7564	Прокат. Общие правила отбора проб, заготовок и образцов для механических и технологических испытаний
ГОСТ 7566—2018	Металлопродукция. Правила приемки, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение
ГОСТ 9045	Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки. Технические условия
ГОСТ 10510 (ИСО 8490-86)	Металлы. Метод испытания на выдавливание листов и лент поЭриксену
ГОСТ 11701	Металлы. Методы испытаний на растяжение тонких листов и лент
ГОСТ 14019 (ИСО 7438:1985)	Материалы металлические. Метод испытания на изгиб
ГОСТ 14192	Маркировка грузов
ГОСТ 15150	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 15846-2002	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение



ТУ 24.43.23-002-53056762-2024

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ГОСТ 16523	Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия
ГОСТ 18895	Сталь. Метод фотоэлектрического спектрального анализа

Окончание таблицы А.1

ГОСТ 19903	Прокат листовой горячекатаный. Сортамент
ГОСТ 19904	Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент
ГОСТ 21241	Пинцеты медицинские. Общие технические требования и методы испытаний
ГОСТ 22235	Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ ГОСТ 24104 Весы лабораторные. Общие технические требования
ГОСТ 25336	Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры
ГОСТ 26877-2008	Металлопродукция. Методы измерений отклонений формы
ГОСТ 28498	Термометры жидкостные стеклянные. Общие технические требования. Методы испытаний
ГОСТ 30415	Сталь. Неразрушающий контроль механических свойств и микроструктуры металлопродукции магнитным методом
ГОСТ 34180	Прокат стальной тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий. Технические условия
СанПиН 1.2.3685-21	Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания
СанПиН 2.1.3684-21	Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий
СП 2.2.3670-20	Санитарно-эпидемиологические требования к условиям труда
№ 123-ФЗ	Технический регламент «О требованиях пожарной безопасности» (Федеральный закон от 22.07.2008 г. № 123-ФЗ)



ТУ 24.43.23-002-53056762-2024

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

ГОСТ 16523	Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия
ГОСТ 18895	Сталь. Метод фотоэлектрического спектрального анализа

Окончание таблицы А.1

ГОСТ 19903	Прокат листовой горячекатаный. Сортамент
ГОСТ 19904	Прокат листовой холоднокатаный. Сортамент
ГОСТ 21241	Пинцеты медицинские. Общие технические требования и методы испытаний
ГОСТ 22235	Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ ГОСТ 24104 Весы лабораторные. Общие технические требования
ГОСТ 25336	Посуда и оборудование лабораторные стеклянные. Типы, основные параметры и размеры
ГОСТ 26877-2008	Металлопродукция. Методы измерений отклонений формы
ГОСТ 28498	Термометры жидкостные стеклянные. Общие технические требования. Методы испытаний
ГОСТ 30415	Сталь. Неразрушающий контроль механических свойств и микроструктуры металлопродукции магнитным методом
ГОСТ 34180	Прокат стальной тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий. Технические условия
СанПиН 1.2.3685-21	Гигиенические нормативы и требования к обеспечению безопасности и (или) безвредности для человека факторов среды обитания
СанПиН 2.1.3684-21	Санитарно-эпидемиологические требования к содержанию территорий городских и сельских поселений, к водным объектам, питьевой воде и питьевому водоснабжению, атмосферному воздуху, почвам, жилым помещениям, эксплуатации производственных, общественных помещений, организации и проведению санитарно-противоэпидемических (профилактических) мероприятий
СП 2.2.3670-20	Санитарно-эпидемиологические требования к условиям труда
№ 123-ФЗ	Технический регламент «О требованиях пожарной безопасности» (Федеральный закон от 22.07.2008 г. № 123-ФЗ)



ТУ 24.43.23-002-53056762-2024

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата

