

ОКП 52 2551

УТВЕРЖДАЮ
Директор

А.А. Овсепян

« 18 » августа 2014

Опалубка мелкощитовая пластиковая

Технические условия

ТУ 5225-001-69102464-2014

Дата введения 18.08.2014



2014

1 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящие технические условия (далее в тексте ТУ) распространяется на опалубку разборно-переставную мелкощитовую пластиковую, состоящую из отдельных элементов массой не более 50 кг; щитов, поддерживающих элементов и элементов крепления.

Опалубка предназначена для возведения монолитных бетонных и железобетонных конструкций различной конфигурации, размеров и назначения.

Климатическое исполнение опалубки У, категория 1 по ГОСТ 15150.

Пример условного обозначения при заказе:

Опалубка стенная, мелкощитовая, пластиковая, 2 класса, размером 200x600 мм, несущая способность 4 тс/м², не утепленная по ТУ 5225-001-69102464-2014

ОСМ.Пл.2-200x600 (4) Н по ТУ 5225-001-69102464-2014

Номенклатура опалубки и ее товарное наименование должны быть указаны в конструкторской документации изготовителя.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1 Основные параметры и характеристики

2.1.1 Опалубки в зависимости от точности изготовления, точности монтажа и оборачиваемости подразделяются на классы: 1, 2 и 3.

2.1.2 Показатели опалубки должны соответствовать, указанным в таблице 1. и соответствовать требованиям ГОСТ Р 52085-2003.

2.1.3 Несущая способность опалубки не менее 4 тс/м²

2.1.4 Прогиб при нагрузке 4 тс/м², не более L/300

2.1.5 Оборачиваемость опалубки не менее 20 циклов

2.1.6 Опалубка должна поставляться изготовителем в соответствии с заказом потребителя. Номенклатура изделий и количество определяется заказом.

					ТУ 5225-001-69102464-2014		
Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата			
Разработал					Литер	Лист	Листов
Проверил					А	2	9
И.контр							
Утвердил							

Таблица 1

Наименование показателей, единица измерения	Значения показателей для классов		
	1	2	3
отклонение линейных размеров швов на длине до 1 м (до 3 м), мм, не более	0,8 (1,0)	1,5 (2,0)	По требованию заказчика
отклонение линейных размеров панелей на длине до 3 м, мм, не более	1,5	3	По требованию заказчика
перепады на формообразующих поверхностях:			
стыковых соединений щитов, мм, не более	1	2	-
стыковых соединений палубы, мм, не более	0,5	2	-
специально организованный выступ, образующий запад на бетонной поверхности, мм, не более	2	3	-
отклонения от прямолинейности горизонтальных элементов опалубки перекрытий на длине l , мм	$l/1000$, но не более 10	$l/800$	-
отклонение от прямолинейности формообразующих элементов на длине 3 м, мм, не более	2	4	-
отклонения от прямолинейности вертикальных несущих элементов (стоек, рам) опалубки перекрытий на высоте h , мм, не более	$h/1000$	$h/800$	-
отклонение от прямого угла щитов формообразующих элементов на ширине 0,5 м, мм, не более	0,5	2	-

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5225-001-69102464-2014

3

Продолжение таблицы 1

сквозные щели в стыковых соединениях, мм, не более	0,5	1	2
высота выступов на формообразующих поверхностях, мм, не более	1	2	-
количество выступов на 1 м ² , шт., не более	2	4	-
высота впадин на формообразующих поверхностях, мм, не более	Не допускает ся	1	-
количество впадин на 1 м ² , шт., не более	Не допускает ся	2	-

Примечание - Знак "-" означает необязательность установки показателя качества данного класса опалубки.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5225-001-69102464-2014

4

2.2 Требования к сырью и материалам

2.2.1 Элементы опалубки должны изготавливаться из материалов, которые по качеству должны удовлетворять требованиям нормативных документов, указанных в конструкторской документации изделия.

2.2.2 Пластмассовые палубы должны изготавливаться из материалов, удовлетворяющих требованиям стандартов или технических условий на эти материалы.

2.2.3 Все материалы, идущие на изготовление щитов опалубки, должны иметь сертификат соответствия или другой документ, подтверждающий качество продукции.

2.3 Комплектность

2.3.1 Опалубка должна поставляться предприятием-изготовителем в состоянии, пригодном для эксплуатации, без дополнительных доработок и исправлений (или поэлементно по требованию заказчика).

2.3.2 Состав комплекта и наличие запасных частей определяются заказом потребителя.

2.3.3 При необходимости, по согласованию с потребителем, в комплект опалубки включаются инструмент и приспособления для монтажа, демонтажа, перемещения.

2.3.4 Комплекты опалубки должны быть снабжены эксплуатационными документами по ГОСТ 2.601:

- паспорт на опалубку;
- инструкция по эксплуатации (со схемами монтажа и допустимыми нагрузками).

2.4 Маркировка

2.4.1 Маркировка наносится на маркировочный ярлык, прикрепленный к упаковке. Маркировка должна содержать:

- индекс элемента опалубки;
- дата изготовления;
- наименования предприятия-изготовителя или его товарный знак.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5225-001-69102464-2014

2.5 Упаковка

2.5.1 Элементы опалубки размером более 1 м следует упаковывать по маркам в транспортные пакеты, обеспечивающие целостность и сохранность изделий при транспортировании и хранении.

2.5.2 Крепежные изделия, замки, болты, гайки, шайбы и другие мелкоразмерные элементы опалубок, принадлежности, инструмент и соединительные элементы должны быть упакованы в тару, обеспечивающую сохранность изделий.

2.5.3 К каждому пакету и ящику должен быть приложен упаковочный лист (опись) элементов данной упаковки. Опись должна быть доступна для изъятия без вскрытия упаковки и предохранена от влаги.

2.5.4 Документация (опись), поставляемая с опалубкой, должна быть герметически упакована и обеспечивать герметичность, водонепроницаемость, сохранность документации.

2.5.5 При поставке комплектов опалубки техническая документация должна быть вложена в тару, на которой должна быть надпись "Документация".

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 При соблюдении требований раздела 2.2 настоящих технических условий продукция не представляет опасности жизни и здоровью людей, а также не оказывает отрицательного воздействия на окружающую среду при её эксплуатации и утилизации.

4. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1. Опалубка должна быть принята техническим контролем предприятия-изготовителя.

4.2. Приемка опалубки должна производиться партиями. Величина партии не должна превышать 5000 кв.м (по площади опалубливаемой поверхности).

4.3. При приемке элементов опалубки должна производиться проверка геометрических размеров, качества рабочих поверхностей, защитной окраски поверхностей, не соприкасающихся с бетонами.

4.4. От каждой партии опалубки отбирается не менее 20 кв.м элементов, которые подвергаются контрольной сборке в панели или блоки. При этом проверяется точность установки поддерживающих элементов, их крепление, геометрические размеры панели или блока.

4.5. Потребитель имеет право производить выборочную контрольную проверку соответствия элементов опалубки требованиям настоящих ТУ. Отобранные элементы (в количестве 5% от партии, но не менее 3 шт.) подвергаются поштучному осмотру и обмеру. При несоответствии хотя бы одного из отобранных элементов требованиям настоящих ТУ, следует отобрать удвоенное количество элементов от той же партии и произвести их повторную проверку. Если при повторной проверке окажется хотя бы один элемент, не удовлетворяющий требованиям ТУ, то эта партия приемке не подлежит.

					ТУ 5225-001-69102464-2014	6
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

5. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ И ИСПЫТАНИЙ

5.1. Проверку размеров опалубки и размещения отверстий для установки креплений производят инструментами, обеспечивающими точность измерений, соответствующую классу точности изготовления опалубки.

5.2. Качество палубы щитов, наличие защитной окраски поверхностей, не соприкасающихся с бетоном, и защиты торцевых поверхностей палубы проверяется внешним осмотром. Неровности палубы определяют с помощью выверенной рейки.

5.3. Контроль несущей способности проводят путём испытания образцов на прочность при изгибе. Метод сводится к определению разрушающего изгибающего момента на щит опалубки при загрузке его сосредоточенной силой, приложенной в середине образца.

5.4. Соответствие материала требованиям нормативно — технической документации подтверждается сертификатом качества изготовителя.

6. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1. Транспортирование изделий производится любым видом транспорта, в условиях, исключающих механические повреждения, в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.2. Подлежащие транспортированию элементы опалубки следует увязывать в пакеты раздельно по маркам, а элементы крепления упаковывать в полиэтиленовую упаковку, на которой наносится марка и указывается количество упакованных элементов.

6.3. Хранение опалубки допускается на открытом воздухе в один ряд по высоте транспортного пакета на деревянных подкладках, уложенных на ровную площадку.

6.4. При длительном хранении изделия должны находиться в транспортной упаковке под навесом, защищающем продукцию от непосредственного воздействия атмосферных осадков.

7. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1. Опалубка должна быть рассчитана на нормативную ветровую нагрузку, действующую в месте производства работ.

7.2. При производстве монтажа и демонтажа опалубки запрещается производить какие либо удары молотком непосредственно по палубе опалубки.

7.3. Разборка опалубки должна производиться при наборе бетоном 70% прочности при помощи разборных приспособлений.

7.4. При бетонировании железобетонных конструкций арматурные каркасы должны обеспечивать свободный проход стержней между стержнями арматуры.

7.5. Бетон, попавший при производстве работ на элементы опалубки, должен быть убран до схватывания бетона.

7.6. Опира́ть на собранную опалубку монтажные лестницы запрещается.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5225-001-69102464-2014

7

7.7. В холодное время года допускается применение добавок-ускорителей схватывания бетона, электроподогрев бетона и устройство паровых «тепляков» над конструкцией в опалубке.

7.8. При бетонировании колонн ненужные отверстия в специальных щитах должны быть закрыты полиэтиленовыми пробками.

7.9. Укладка бетона в опалубку должна производиться по проекту производства работ (ППР), разработанному предприятием потребителем.

7.10 После разборки опалубки щиты должны быть очищены от остатков бетона и освидетельствованы на целостность. При необходимости должен быть проведён ремонт щитов опалубки.

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Предприятие гарантирует качество и соответствие опалубки настоящим техническим условиям и её оборачиваемость не менее 20 оборотов, при условии соблюдения потребителем правил транспортирования, хранения и эксплуатации, указанных в настоящих ТУ.

8.2 Гарантийный срок хранения продукции у потребителя - 1 год со дня отгрузки продукции.

Изм.	Листы	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 5225-001-69102464-2014

8

