


ЗАО «Фирма «СОЛИД»

ОКП 52 6250

УТВЕРЖДАЮ:
Генеральный директор
ЗАО «Фирма «СОЛИД» С. А. Ключин

« 27 » декабря 2013 г.

СТАНДАРТ ОРГАНИЗАЦИИ СТО 23083253-005-2013

ЛЕНТА СТАЛЬНАЯ РЕЗАНАЯ

технические условия

Дата введения в действие

« 27 » декабря 2013 г.

Санкт-Петербург
2013

СОДЕРЖАНИЕ

1. Область применения	3
2. Нормативные ссылки	3
3. Технические требования.....	4
3.1 Основные параметры и размеры	4
3.2 Допуски на отклонения	4
3.3 Требования к материалам	5
4. Требования безопасности и охраны окружающей среды	6
5. Правила приемки.....	6
6. Методы контроля.....	6
7. Маркировка и упаковка	7
8. Транспортирование и хранение	7
9. Гарантии изготовителя	7
Лист регистрации изменений.....	8

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ.

В соответствии с настоящим стандартом организации ленту стальную резаную, в дальнейшем именуемую лентой, применяют в качестве заготовок для изготовления стальных конструкций общего назначения, в том числе для холодной штамповки, для изготовления сварных и прессованных решетчатых настилов, в качестве обрамлений при изготовлении изделий из решетчатых настилов. Область применения настилов определена стандартами Организации СТО 23083253-002-2008 и СТО 23083253-003-2008.

2. НОРМАТИВНЫЕ ССЫЛКИ.

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие стандарты и классификаторы:

ГОСТ Р 1.4-2004	«Стандарты организаций. Общие положения»
ГОСТ Р 1.5-2004	«Стандарты национальные РФ. Правила построения, изложения, оформления и обозначения»
ГОСТ 19903-74	«Прокат листовой горячекатаный»
ГОСТ 19904-90	«Прокат листовой холоднокатаный»
ГОСТ 380-2005	«Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки»
ГОСТ 19851-74	«Лента резаная из холоднокатаного проката»
ГОСТ 14637-89	«Прокат толстолистовой из углеродистой стали обыкновенного качества»
ГОСТ 16523-89	«Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения»
ГОСТ 9045-93	«Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки»
ГОСТ 6009-74	«Лента стальная горячекатаная»
СТО 23083253-002-2008	«Сварной решетчатый настил»
СТО 23083253-003-2008	«Прессованный решетчатый настил»
ГОСТ 7564-94	«Металлопродукция. Приемка, маркировка, упаковка, транспортирование и хранение».
ГОСТ 1050-88	Прокат сортовой, калиброванный со специальной отделкой поверхности из углеродистой качественной конструкционной стали.
ГОСТ 503-81	«Лента холоднокатаная из низкоуглеродистой стали»
ГОСТ 166-89	«Штангенциркули»

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.

3.1. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ И РАЗМЕРЫ.

- 3.1.1. Минимальная ширина рулонного листового проката для изготовления ленты 200мм.
- 3.1.2. Максимальная ширина рулонного листового проката для изготовления ленты 1250мм.
- 3.1.3. Минимальная ширина ленты 29мм.
- 3.1.4. Максимальная ширина ленты определяется по согласованию с Заказчиком.
- 3.1.5. Минимальная толщина рулонного листового проката (ленты) 1мм.
- 3.1.6. Максимальная толщина рулонного листового проката (ленты) 5мм.
- 3.1.7. Минимальный внутренний диаметр рулонного листового проката 500мм.
- 3.1.8. Максимальный внутренний диаметр рулонного листового проката 800мм.
- 3.1.9. Внутренний диаметр рулона ленты 490-550мм.
- 3.1.10. Наружный диаметр рулона ленты находится в пределах 1250-1650мм в зависимости от длины рулонного листового проката.
- 3.1.11. Длина ленты определяется длиной рулонного листового проката.
Допускается в одном рулоне ленты наличие не более 2 кусков ленты, сваренных встык друг с другом сплошным швом и зачищенных заподлицо.
- 3.1.12. Обрезные кромки рулонного листового проката возвращаются Заказчику для последующей утилизации.

3.2. ДОПУСКИ НА ОТКЛОНЕНИЯ.

- 3.2.1. Предельные отклонения ленты по ширине до 100мм - $\pm 0,5$
более 100мм $\pm 1,0$
- 3.2.2. Телескопичность рулонов ленты не более $\frac{1}{4}$ ширины полосы, но не более 50мм.
- 3.2.3. Серповидность ленты (кривизна в плоскости) 0-5мм на 1 погонный метр.
- 3.2.4. Величина заусенцев должна быть не более 0,7мм на сторону.
Допускается наличие заусенцев с двух сторон.

3.3. ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ.

- 3.3.3.1. Лента изготавливается из холоднокатаного и горячекатаного рулонного листового проката низкоуглеродистой стали.
- 3.3.2. Химический состав стали по ГОСТ 380-05, 1050-88.
- 3.3.3. Изготовление рулонного листового проката толщиной до 3,9мм по ГОСТ 16523-89, ГОСТ 9045-93.
- 3.3.4. Изготовление рулонного листового проката толщиной свыше 3,9мм по ГОСТ 14637-89.
- 3.3.5. Сортамент рулонных листов согласно ГОСТ 19903-74, 19904-90.
- 3.3.6. При изготовлении ленты из материала заказчика изготовителю предоставляется сертификат на рулон листового проката.
- 3.3.7. По согласованию с заказчиком допускается разрезка оцинкованного и нержавеющей стального листового проката, а также листов из цветных металлов и сплавов.

4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.

- 4.1. Стальная лента нетоксична, пожаро- и взрывобезопасна.
- 4.2. Утилизация стальной ленты и отходов производства производится путем сдачи их как лома черных металлов для последующей переплавки.

5. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ.

- 5.1. Лента стальная резаная принимается партиями.
- 5.2. Партия состоит из рулонов ленты, изготовленных из одного рулона листовой стали. В партии может быть не более 2 типоразмеров ленты.
- 5.3. При сдаточном контроле ленты контролируются:
 - ширина ленты;
 - телескопичность рулона;
 - серповидность (по требованию заказчика).

6. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ.

- 6.1. Определение ширины ленты производится штангенциркулем по ГОСТ 166-89.
- 6.2. Определение телескопичности рулона ленты производится с помощью линейки по ГОСТ 8026-92.
- 6.3. Определение серповидности производится на участке ленты длиной 1 м. Измерение производится с помощью линейки по ГОСТ 8026-92.

7. МАРКИРОВКА И УПАКОВКА.

7.1 Маркировка ленты содержит следующую информацию:

- номер партии;
- ширина ленты;
- толщина ленты;
- материал (марка стали);
- по требованию заказчика номер плавки;

7.2. Маркируется каждая партия ленты.

7.3. Маркировка согласно ГОСТ 7566-94.

7.4. Упаковка ленты согласно ГОСТ 7566-94.

При ширине ленты до 100мм концы ленты привариваются к рулону.

8. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

8.1. Хранение ленты согласно ГОСТ 7566-94. Наличие технологической (консервационной) смазки в рулонном листовом прокате предполагает ее наличие в ленте.

8.2. Транспортирование ленты согласно ГОСТ 7566-94.

9. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

Срок годности ленты не ограничен.

Для заметок