

Общество с ограниченной ответственностью
«ИнтерТрансПак»

ОКП 81 5140

Группа М91



УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ООО «ИнтерТрансПак»

Коваленко А.Е.

«01» января 2014 г.

**Лента из полиэфирного волокна:
композитная (кордовая) полиэстеровая упаковочная
лента из полиэфирного волокна STRAP 2000,
крепежная тканая лента из полиэфирного волокна
LASH 2000**

Технические условия

ТУ 8151-001-63559352-2014

Дата введения в действие:

«01» января 2014 г.

РАЗРАБОТАНЫ

ООО «ИнтерТрансПак»

2014 г.

Федеральное агентство по техническому
регулированию и метрологии
Орехово-Зуевский филиал
ФБУ «ЦСМ Московской области»
ЗАРЕГИСТРИРОВАН КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ
№ 00 4694 от 08.12.2014

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ	01	145	Группа КГС (ОКС)	02	M91	Регистрационный номер	03	007694
---------	----	-----	------------------	----	-----	-----------------------	----	--------

Код ОКП	11	81 5140
Наименование и обозначение продукции	12	Лента из полиэфирного волокна: композитная (кордовая) полиэстеровая упаковочная лента из полиэфирного волокна STRAP 2000, крепежная тканая лента из полиэфирного волокна LASH 2000
Обозначение государственного стандарта	13	
Обозначение нормативного или технического документа	14	ТУ 8151-001-63559352-2014
Наименование нормативного или технического документа	15	Лента из полиэфирного волокна: композитная (кордовая) полиэстеровая упаковочная лента из полиэфирного волокна STRAP 2000, крепежная тканая лента из полиэфирного волокна LASH 2000
Технические условия		
Код предприятия-изготовителя по ОКПО и штриховой код	16	63559352
Наименование предприятия-изготовителя	17	ООО «ИнтерТрансПак»
Адрес предприятия-изготовителя (индекс, область, город, улица, дом)	18	142253 Московская область
<u>Серпуховский р-н, Калиново д. д. 106</u>		
Телефон	19	+79166911539
Телефакс	20	
Другие средства связи	21	
Наименование держателя Подлинника	23	ООО «ИнтерТрансПак»
Адрес держателя подлинника (индекс, область, город, улица, дом)	24	142253 Московская область
<u>Серпуховский р-н, Калиново д. д. 106</u>		
Дата начала выпуска Продукции	25	01.01.2014
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	«01» января 2014
Обязательность сертификации	27	К: РОСС RU.ММ4.Н04896 С: 179003 с 05.11.14 по 04.11.2017



ООО «ИнтерТрансПак»
Ген. директор  Корсаков А.Е.

Лента из полиэфирного волокна (далее по тексту – «лента»):

➤ композитную (кордовую) полиэстеровую упаковочную ленту из полиэфирного волокна STRAP 2000 типов: GWL 50KF, GWL 60KF, GW 40KF, GW 50KF, GW 60KF, GW 55KF, GW 65KF, GW 85KF, GW 86KF, GW 105KF8;

➤ крепежную тканую ленту из полиэфирного волокна LASH 2000 типов: GW 95 PES, GW 105 PES, GW 105 PES 2300, GW 150 PES, GW 300 PES, GW 500 PES, GW 750 PES.

Полиэстеровая упаковочная лента STRAP 2000 и LASH 2000 предназначена для упаковки, обвязки и закрепления тяжёлых грузов, строительных материалов, коробок, контейнеров.

Лента применяется следующих областях:

- Строительные и отделочные материалы: тротуарная плитка, кирпич, бордюрный камень, гипсокартон, профиль, керамическая плитка, блоки, стекло, рубероид, шифер, теплоизоляционные материалы;
- Продукты деревообработки: пиломатериалы, ДСП, ЛДСП, МДФ, фанера, мебель, паркет, коробки, бумага, картон;
- Черная и цветная металлургия: заготовки, трубы, кабель, профиль, катанка, прокат;
- Продукты пищевой промышленности: консервы, напитки в стеклянной таре, напитки в PET, напитки в алюминиевой банке;
- Продукты нефтехимической промышленности и полимерные изделия: каучук, трубы, шланги;
- Машиностроение и приборы: станки, промышленные машины и установки, оборудование на поддонах;
- Текстильная промышленность.

Гарантийный срок хранения устанавливается 3 года со дня ее изготовления.



Федеральное агентство по техническому
регулированию и метрологии

Орехово-Зуевский филиал
ФБУ «ЦСМ Московской области»

ЗАРЕГИСТРИРОВАН КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ

№ 007694 от 08.12.2014

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04			01.12.2014	
Заполнил	05	Е.М. Семенова	<i>Е.М. Семенова</i>	08.12.2014	(496)4120417
Зарегистрировал	06	Е.М. Семенова	<i>Е.М. Семенова</i>	08.12.2014	(496)4120417
Ввел в каталог	07	Е.М. Семенова	<i>Е.М. Семенова</i>	08.12.2014	(496)4120417

СОДЕРЖАНИЕ:

1	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.....	5
1.2	Основные параметры и характеристики (свойства).....	5
1.3	Требования к материалам и комплектующим изделиям	7
1.4	Комплектность	7
1.5	Маркировка	7
1.6	Упаковка	7
2	ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	9
3	ПРАВИЛА ПРИЁМКИ	11
4	МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ.....	12
5	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	14
6	УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	14
7	ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	15
Приложение А (обязательное)		16

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата											
															
					ТУ 8151-001-63559352-2014										
					Лента из полиэфирного волокна: композитная (кордовая) полиэстеровая упаковочная лента из полиэфирного волокна STRAP 2000, крепежная тканая лента из полиэфирного волокна LASH 2000 Технические условия										
					<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">Лит.</td> <td style="width: 33%;">Лист</td> <td style="width: 33%;">Листов</td> </tr> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">2</td> <td style="text-align: center;">17</td> </tr> </table>					Лит.	Лист	Листов		2	17
Лит.	Лист	Листов													
	2	17													
					ООО «ИнтерТрансПак»										

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.									
Пров.									
Н. контр.									
Утв.									

Коренько [Подпись] 01.01.14

Настоящие технические условия (далее по тексту – «ТУ») разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114 и распространяются на ленту из полиэфирного волокна (далее по тексту – «лента»):

- композитную (кордовую) полиэстеровую упаковочную ленту из полиэфирного волокна STRAP 2000 типов: GWL 50KF, GWL 60KF, GW 40KF, GW 50KF, GW 60KF, GW 55KF, GW 65KF, GW 85KF, GW 86KF, GW 105KF8;
- крепёжную тканую ленту из полиэфирного волокна LASH 2000 типов: GW 95 PES, GW 105 PES, GW 105 PES 2300, GW 150 PES, GW 300 PES, GW 500 PES, GW 750 PES.

Полиэстеровая упаковочная лента STRAP 2000 и LASH 2000 предназначена для упаковки, обвязки и закрепления тяжёлых грузов, строительных материалов, коробок, контейнеров.

Упаковочная лента изготовлена из полиэфирного волокна с армирующей полипропиленовой нитью и параллельно сварена термоклеем.

Лента применяется следующих областях:

- Строительные и отделочные материалы: тротуарная плитка, кирпич, бордюрный камень, гипсокартон, профиль, керамическая плитка, блоки, стекло, рубероид, шифер, теплоизоляционные материалы;
- Продукты деревообработки: пиломатериалы, ДСП, ЛДСП, МДФ, фанера, мебель, паркет, коробки, бумага, картон;
- Черная и цветная металлургия: заготовки, трубы, кабель, профиль, катанка, прокат;
- Продукты пищевой промышленности: консервы, напитки в стеклянной таре, напитки в PET, напитки в алюминиевой банке;
- Продукты нефтехимической промышленности и полимерные изделия: каучук, трубы, шланги;
- Машиностроение и приборы: станки, промышленные машины и установки, оборудование на поддонах;
- Текстильная промышленность.

Условное обозначение ленты состоит из наименования изделия, ширины, толщины в миллиметрах, и обозначения настоящих ТУ.



Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 8151-001-63559352-2014

Лист

3

Пример условного обозначения ленты в других документах или при заказе:

- «Композитная (кордовая) полиэстеровая упаковочная лента из полиэфирного волокна STRAP 2000 типа GWL 50KF 16x1,0 мм ТУ 8151-001-63559352-2014»;

– «Крепежная тканая лента из полиэфирного волокна LASH 2000 типа GW 95 PES 32x1,0 мм ТУ 8151-001-63559352-2014».

Перечень нормативно-технической документации, на которые даны ссылки в настоящих ТУ, приведён в Приложении А.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Лента должна соответствовать требованиям настоящих технических условий, ГОСТ 12.3.030, комплекта конструкторской и технологической документации предприятия-изготовителя, утверждённой в установленном порядке.

1.2 Основные параметры и характеристики (свойства)

1.2.1 Для производства лент используют полиэстер.

1.2.2 Основные геометрические характеристики лент и разрывные усилия приведены в таблицах 1 – 2.

По требованию заказчика допускается выпуск лент других типоразмеров.

Таблица 1 – Композитная (кордовая) полиэстеровая упаковочная лента из полиэфирного волокна STRAP 2000

Тип	Ширина, мм	Номинальная прочность на разрыв	Испытательная прочность на разрыв	Тип стяжки
GWL 50KF	16	300 кгс	562 кгс	WB16G3.5
GWL 60KF	19	380 кгс	684 кгс	WB19N4.0
GW 40KF	13	325 кгс	586 кгс	BF4
GW 50KF	16	425 кгс	802 кгс	WB16N3.5
GW 60KF	19	480 кгс	879 кгс	WB19G4.0
GW 55KF	16	590 кгс	1001 кгс	WB16N3.5
GW 65KF	19	645 кгс	1089 кгс	WB19N4.3
GW 85KF	25	810 кгс	1586 кгс	BF8
GW 86KF	25	990 кгс	1789 кгс	BF8FS
GW 105KF8	32	1500 кгс	2606 кгс	B10



ТУ 8151-001-63559352-2014

Лист

5

Инв. № подл. Подп. и дата
Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Изм Лист № докум. Подп. Дата

Таблица 2 – Крепежная тканая лента из полиэфирного
волокна LASH 2000

Тип	Ширина, мм	Номинальная прочность на раз- рыв	Испытательная прочность на разрыв	Тип стяжки
GW 95 PES	32	1600 кгс	3185 кгс	BF8FS, GW30, GWH35
GW 105 PES	32	2000 кгс	3483 кгс	BF8FS, GW30, GWH35
GW 105 PES 2300	32	2300 кгс	3506 кгс	GW30, GWH35
GW 150 PES	38	3500 кгс	6819 кгс	BF12-3870P 38mm
GW 300 PES	50	2000 кгс	3489 кгс	GWS50, GWH50
GW 500 PES	50	5000 кгс	8582 кгс	GWS 50, GWH 50
GW 750 PES	50	7500 кгс	8919 кгс	GWS 50, GWH 50

1.2.3 Производство ленты STRAP 2000 осуществляется по средством подачи полиэфирного волокна с размоточной станины с последующим нагревом и спаиванием через экструзивную головку. Далее лента проходит охлаждение в охладительной камере и намотку на картонную гильзу.

1.2.4 Производство ленты LASH 2000 осуществляется по средством подачи полиэфирного волокна с размоточной станины на гладко ткацкий станок. Далее лента проходит частичный нагрев и пропитывание калящим раствором с последующей намоткой в бобину.

1.2.5 Ленту изготавливают натуральной или окрашенной. Миграция красителя не допускается.

1.2.6 Внешняя поверхность лент с двух сторон имеет рифление, по требованию заказчика поверхность лент может быть гладкой. Расслоения, заусенцы и волнистость по краю не допускаются.



(Handwritten signature)

ТУ 8151-001-63559352-2014

Лист

6

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Подп. и дата

Име. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Име. № подл.

1.3 Требования к материалам и комплектующим изделиям

1.3.1 Материалы и покупные изделия, приобретаемые для изготовления лент, в том числе зарубежного производства, должны иметь сертификаты соответствия или другие документы, подтверждающие их качество и безопасность.

1.3.2 Наличие сопроводительных сертификатов на материалы, полнота необходимых сведений в них и соответствие материалов требованиям стандартов или технических условий должны быть проверены службой технического контроля изготовителя изделий.

1.3.3 При неполноте данных в сертификатах на материалы изготовитель изделий обязан произвести необходимые (недостающие) испытания или исследования с оформлением результатов протоколом, дополняющим (заменяющим) сертификат поставщика.

1.3.4 Материалы для изготовления изделий должны пройти входной контроль по ГОСТ 24297.

1.4 Комплектность

1.4.1 Комплектность при поставке изделий должна соответствовать договору на поставку.

1.4.2 Для натяжения полиэстеровой ленты применяется ручной натяжитель S-25, S-50, RATCHET R 50 XXL либо другое натяжное устройство, предназначенное для натяжения лент, а так же проволоочные стяжки (металлические пражки или скобки) соответствующие ширине ленты.

1.5 Маркировка

1.5.1 Маркировку транспортной тары производят по ГОСТ 14192.

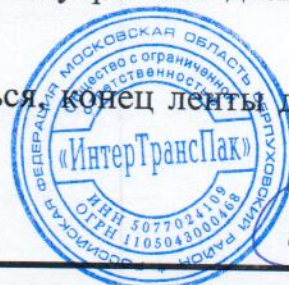
1.5.2 По согласованию с потребителем допускается другая упаковка бухт, обеспечивающая их сохранность при транспортировании и хранении.

1.6 Упаковка

1.6.1 Лента наматывается на картонные гильзы с внутренним диаметром 200 мм.

1.6.2 Лента при намотке не должна перекручиваться, конец ленты должен быть закреплен липкой лентой типа Скотч.

1.6.3 Масса бобины не должна превышать 15 кг.



ТУ 8151-001-63559352-2014

Лист

7

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1.6.5 На коробку наклеивают этикетку, в которой указаны:

- наименование изделия;
- ширина ленты;
- толщина ленты;
- количество метров в бухте;
- номер партии;
- дата изготовления;
- диаметр гильзы;
- масса бухты (брутто);
- дата изготовления;
- название и реквизиты производителя;
- обозначение настоящих ТУ.



2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ И ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2.1 Лента при комнатной температуре не выделяет в окружающую среду токсичных веществ и не оказывает вредного влияния на организм человека при непосредственном контакте. Работа с ней не требует дополнительных мер предосторожности.

2.2 При производстве и эксплуатации ленты при температуре выше 150°C, возможно выделение в воздух окиси углерода, органических кислот, формальдегида и паров ацетальдегида. При концентрации перечисленных веществ в воздухе рабочей зоны выше предельно-допустимой возможны острые и хронические отравления.

2.3 Контроль за содержанием вредных веществ в воздухе рабочей зоны осуществляют согласно ГОСТ 12.1.005.

2.4 Производственное помещение по производству ленты должно быть оборудовано местной вытяжкой и общеобменной вентиляцией с механическим побуждением, обеспечивающей чистоту воздуха, в котором концентрация летучих веществ и пыли не должна превышать предельно-допустимую.

Рабочие места должны быть организованы по ГОСТ 12.2.003 и ГОСТ 12.2.061.

Производство ленты осуществляют по ГОСТ 12.3.030 с соблюдением правил пожаро- и взрывобезопасности по ГОСТ 12.1.004 и по ГОСТ 12.1.010.

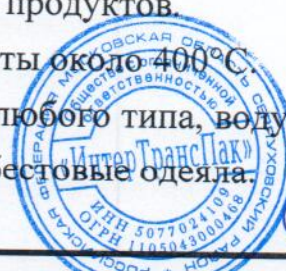
Оборудование для производства ленты должно соответствовать ГОСТ 12.2.003 и ГОСТ 12.2.049, оградительные устройства и предохранительные приспособления – ГОСТ 12.2.062.

В соответствии с правилами защиты от статического электричества оборудование должно быть заземлено, относительная влажность в рабочих помещениях должна соответствовать ГОСТ 12.1.005.

2.5 Лента относится к группе горючих материалов (ГОСТ 12.1.044), при контакте с открытым огнем горит коптящим пламенем с образованием расплава и выделением углекислого газа, паров воды и газообразных продуктов.

Температура воспламенения полипропиленовой ленты около 400°C.

2.6 Для тушения ленты применяют огнетушители любого типа, воду, водяной пар, огнегасительные пены, инертные газы, песок, асбестовые одеяла.



Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 8151-001-63559352-2014

Средства индивидуальной защиты работающих на переработке пластических масс должны отвечать требованиям ГОСТ 12.4.011.

2.8 Полиэстеровая лента является экологически чистым материалом.

2.9 Образующиеся при производстве ленты твердые отходы нетоксичны, обезвреживания не требуют, подлежат переработке.



3 ПРАВИЛА ПРИЁМКИ

3.1 Ленту принимают партиями. Партией считают количество ленты одного размера, цвета, изготовленной из одной марки сырья при установившемся технологическом режиме, массой не менее 540 кг и сопровождаемое одним документом о качестве.

3.2 Документ о качестве должен содержать:

- товарный знак и (или) наименование завода изготовителя;
- условное обозначение продукции;
- номер партии;
- количество упаковочных единиц в партии;
- фактическую массу партии, кг;
- дату изготовления;
- заключение ОТК о соответствии требованиям настоящих технических условий.

3.3 Для проверки соответствия ленты требованиям настоящих технических условий проводят приемо-сдаточные испытания для чего от партии отбирают 5 упаковочных единиц (бобин).

3.4 При получении неудовлетворительных результатов испытаний хотя бы по одному показателю, по нему проводят повторные испытания на удвоенном количестве образцов, отобранных от той же партии.

3.5 Результаты повторных испытаний являются окончательными и распространяются на всю партию.



ТУ 8151-001-63559352-2014

Лист

11

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

4 МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

4.1 От каждой единицы продукции (бобины), отобранной, как указано в п.3.3 удаляют конец ленты длиной 2м и отрезают пробы в виде отрезков лент длиной 1м - для определения толщины и ширины, 5м - линейной плотности, разрывной нагрузки и удлинения, 2м - отклонения от оси в горизонтальном направлении, 10м - внешнего вида ленты.

4.2 Все виды испытаний проводят в комнатных условиях без предварительного кондиционирования проб.

4.3 Определение толщины и ширины.

4.3.1 Применяемый измерительный инструмент:

- микрометр по ГОСТ 6507 с ценой деления 0,01мм;
- штангенциркуль по ГОСТ 166 с ценой деления 0,1мм.

Допускается применение других измерительных инструментов с аналогичными метрологическими характеристиками.

4.4 Проведение испытаний.

Толщину ленты измеряют микрометром, ширину – штангенциркулем.

Измерение проводят не менее, чем в 5-ти точках, равномерно расположенных по всей длине образца.

За результат испытаний принимают максимальное и минимальное отклонение от номинальных значений.

4.5 Определение разрывной нагрузки и удлинения при разрыве.

4.5.1 Аппаратура.

- разрывная машина маятникового типа.

Шкала нагрузок разрывной машины должна подбираться так, чтобы средняя разрывная нагрузка испытываемой ленты находилась в пределах от 20% до 80% максимального значения шкалы. Отсчет по шкале нагрузки и по шкале удлинений производится с погрешностью цены деления прибора.

Расстояние между зажимами разрывной машины принимают равным 500 ± 1 мм. Расчетная длина равна зажимной.

Скорость опускания нижнего зажима разрывной машины должна соответствовать 100 ± 10 мм/мин.



Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 8151-001-63559352-2014

Лист

12

4.5.2 Проведение испытаний.

Ленту заправляют в зажимы разрывной машины, во избежание проскальзывания или перекусывания ленты в плоских зажимах допускается применять прокладки.

Концы прокладок должны быть на уровне плоскостей зажимов, ограничивающих расстояние между ними.

Показания снимают в момент остановки стрелки силоизмерителя.

4.5.3 Удлинение при разрыве определяют одновременно с определением разрывной нагрузки.

$$L = \frac{L_1}{L_2} \cdot 100\%,$$

где L_1 - изменение длины при разрыве, мм;

L_2 - расчетная длина, мм.

За окончательный результат определения разрывной нагрузки и удлинения ленты принимают среднее арифметическое результатов всех первичных испытаний.

4.6 Определение отклонения от оси в горизонтальной плоскости.

4.6.1 Проведение испытаний.

На ровной горизонтальной плоскости при помощи металлической линейки проводят прямую линию длиной не менее 2 м.

Образец ленты укладывают на плоскость вдоль прямой линии таким образом, чтобы лента и ее концы свободно лежали на плоскости.

Измерение отклонения производят в наиболее отдаленном месте ленты от прямой линии с помощью линейки по ГОСТ 427 с ценой деления 1 мм.

4.7 Внешний вид ленты определяют визуально без применения увеличительных приборов.

4.8 Внешний вид бобины определяется визуально.



ТУ 8151-001-63559352-2014

Лист

13

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Ленту транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.2 Ленту хранят в упакованном виде горизонтально в закрытом помещении защищенном от воздействия прямых солнечных лучей, не ближе 1 м от нагревательных приборов. Бросать бобины запрещено.

6 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1 Температурный диапазон, при котором возможно использование ленты STRAP 2000 и LASH 2000, составляет от минус 45° до плюс 90°С.

6.2 Полиэстер не подвержен коррозии (не ржавеет), не оставляет следов на пакуемом грузе.

6.3 Лента устойчива к нагрузкам и способна поглощать ударную силу во время транспортировки и погрузочно-разгрузочных работах.

6.4 Лента является экологически чистым продуктом. Полиэстер обладает высокими прочностными и геометрическими параметрами, имеет высокую устойчивость к термоокислительному старению и выцветанию, воздействию атмосферных условий и химикатов.

6.5 Лента не повреждает поверхность груза, не портит углы груза и не оставляет следов и царапин, что позволяет в большинстве случаев отказаться от использования защитных уголков.



ТУ 8151-001-63559352-2014

Лист

14

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие ленты требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

7.2 Гарантийный срок хранения устанавливается 3 года со дня ее изготовления.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



(Handwritten signature)

ТУ 8151-001-63559352-2014

Лист

15

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Приложение А
(обязательное)

**Перечень нормативно-технической документации (НТД),
на которые даны ссылки в технических условиях**

Таблица А.1

Обозначение НТД	Наименование НТД
1	2
ГОСТ 2.114-95	ЕСКД. Технические условия
ГОСТ 12.1.004-91	ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.
ГОСТ 12.1.010-76	ССБТ. Взрывобезопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.044-89	ССБТ. Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.030-83	ССБТ. Переработка пластических масс. Требования безопасности
ГОСТ 12.2.003-91	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.049-80	ССБТ. Оборудование производственное. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.2.061-81	ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности к рабочим местам
ГОСТ 12.2.062-81	ССБТ. Оборудование производственное. Ограждения защитные
ГОСТ 12.4.011-89	ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 6507-90	Микрометры. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля



ТУ 8151-001-63559352-2014

Лист

16

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

[illegible]