

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ДОГРУЛАР»

ОКПД2 25.11.23.119

Группа У 21

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор

ООО «ДОГРУЛАР»

 Ф.П. Рагимов
« 15 » января 2020г.



ДОСКИ ГЛАДИЛЬНЫЕ

Технические условия

ТУ 25.11.23-026-58665112-2020

(утверждены впервые)

Дата введения в действие – « 15 » января 2020 г.

РАЗРАБОТАНО

ООО «ДОГРУЛАР»

2020 г.

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

СОДЕРЖАНИЕ

1	ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.....	4
1.1	Основные параметры и характеристики	4
1.2	Требования к сырью, материалам, покупным изделиям.....	6
1.3	Комплектность	7
1.4	Маркировка	7
1.5	Упаковка	8
2	ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ	8
3	ПРАВИЛА ПРИЕМКИ	10
4	МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ	13
5	ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ	16
6	УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	16
7	ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	16
	ПРИЛОЖЕНИЕ А	18

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23-026-58665112-2020	Лист
						2

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

- с маркировкой «DOGRULAR» модель «Европа-Капитоль»;
- с маркировкой «PERILLA» модели: «EUROPA CAPITOL», «EUROPA CAPITOL GRI», «SILVIA»; «ELONA», «LIANA», «VICTORIA», «GLORIA», «DOMINA», «INCI», «CITY», «TIFANY», «ELIZA», «ELIZA PLUS»;
- с маркировкой «ANYDAY» модель «Anyday Sorento»;
- с маркировкой «HAUSMANN» модели: «Classic mono», «Complete»; «Avanza», «Selena», «Silvia mono», «Companion», «Grand», «Smart L», «Magic», «Candy», «Olympia», «Star», «Rio», «Just», «Gloria», «Primavera», «Comparison», «VeRa»;
- с маркировкой «HITT» модель «Hitt Orion»;
- с маркировкой «HOFF» модель «Hoff Berkraft»;
- с маркировкой «ZALGER» модели: «Confetti», «Confetti LUX»; «Perfo midi», «Perfo Ricci», «Corrida», «Home club», «Verona»;
- с маркировкой "КАЖДЫЙ ДЕНЬ" модель «ДОМИНО»;
- с маркировкой «Tarrington House» модель «GRAND»; с маркировкой «HITT» модель «Hitt GALAXY»;
- ФСФ.

Пример условного обозначения и записи гладильных досок в других документах и (или) при заказе:

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении А.

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Доски должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по рабочим чертежам и технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

1.1 Основные параметры и характеристики

1.1.1 Технические характеристики изделий приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Напряжение (макс.)	250 В
Напряжение (раб.)	220 В
Розетка утюга (макс.)	16 А
Размер гладильного стола (макс.)	1200х440 мм
Размер гладильной доски (макс.)	1700х460х150 мм
Вес (макс.)	10 кг
Количество позиций на высоте	8
Высота позиции, мин./макс.	650 мм / 1000 мм

1.1.2 Внешний вид изделий приведен на рисунке 1.



Рисунок 1 – общий вид

1.1.3 Линейные размеры изделий должны соответствовать значениям, указанным в рабочих чертежах.

1.1.4 Масса изделий от 6 до 10 кг.

1.1.5 Монолитная металлическая панель для глажения, направляющие, подставка под утюг, ножки, полка для белья должны изготавливаться из стали марки 08 ПС ГОСТ 16523.

1.1.6 Для гладильной доски из фанеры (ФСФ) рабочая поверхность для глажения должна изготавливаться из фанеры общего назначения с наружными слоями из шпона лиственных пород марки ФСФ, класс эмиссии E1 по ГОСТ 3916.1 или аналогичной.

1.1.7 Для досок гладильных с рабочей поверхностью из цельнометаллической просечно-вытяжной сетки (ЦПВС) каркас выполнен из квадратной стальной трубы 15×15 мм.

1.1.8 Все металлические детали изделия подвергаются полимерной порошковой электростатической окраске. Наличие непрокрашенных участков не допускается.

1.1.9 Конструкция изделий должна обеспечивать регулировку высоты гладильного стола в рабочем положении и свободное складывание в транспортное положение.

1.1.10 В сварных швах не допускается наличие трещин, пор, раковин, свищей, непроваров.

1.1.11 В задней части гладильной доски устанавливается розетка и провод с вилкой, соответствующие европейским стандартам. Длина провода должна быть не менее 1 м.

1.1.12 На розетках некоторых моделей конструктивно выполнено устройство для постоянного натяжения электрического провода утюга.

1.1.13 Максимальная вертикальная нагрузка на изделия (R_{max}) при использовании не должна превышать 25 кгс (250 Н). Прочность изделия проверяют статической нагрузкой равной 1,2 R_{max} приложенной к середине гладильного стола в течении 30 сек при минимальной, средней и максимальной его фиксации.

1.1.14 Подставка под утюг должна быть снабжена силиконовыми негорючими наклейками.

1.1.15 Гладильные доски для предотвращения скольжения комплектуются наконечниками на ножки и ручку регулировки высоты гладильного стола, выполненными из полиэтилена марки 15803-020 по ГОСТ 16337.

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подп. и дата	Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23-026-58665112-2020	Лист
											5

1.2 Требования к сырью, материалам, покупным изделиям

1.2.1 Материалы и покупные изделия, применяемые для изготовления гладильных досок, должны удовлетворять требованиям, указанным в конструкторской документации, и подтверждаться сертификатами качества или другими документами предприятия-изготовителя (поставщика).

1.2.2 Для изготовления изделий в качестве сырья используется:

- сталь марки 08 ПС по ГОСТ 16523;
- полиэтилен марки 15803-020 по ГОСТ 16337;
- фанера по ГОСТ 3916.1.

1.2.3 Покупные изделия должны соответствовать требованиям стандартов и (или) технических условий и сопровождаться соответствующей документацией с указанием характеристик, полученных при испытаниях, гарантийных сроков и заключением о годности.

1.2.4 Покупные изделия изготовитель должен подвергать входному контролю в следующем объеме:

- внешний осмотр и проверка сопроводительной документации,
- проверка сопроводительной документации, испытания на проверку параметров в объеме, указанном в технических условиях на комплектующее изделие и в соответствии с нормативной документацией, действующей у изготовителя.

1.2.5 Комплектующие изделия должны быть подвергнуты внешнему осмотру и проверке, в результате которых устанавливается:

- соответствие сопроводительной документации назначению изделия;
- наличие сертификата соответствия;
- наличие полного комплекта технической документации предприятия-изготовителя;
- соответствие комплектности поставки, наличие клейм в случае, когда их наличие требуется согласно документации предприятия-изготовителя;
- отсутствие видимых механических повреждений;
- соответствие параметрам;
- наличие маркировки.

1.2.6 Перед использованием сырья должно пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленном на предприятии, исходя из требований ГОСТ 24297.

1.2.7 Использование некондиционного сырья и отходов производства для

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подп. и дата	
					Изм. № дубл.	
					Взам. инв. №	
					Подп. и дата	
					Изм. № подл.	
ТУ 25.11.23-026-58665112-2020					Лист	6

изготовления продукции не допускается.

1.2.8 Транспортирование и хранение сырья должно проводиться в условиях, обеспечивающих его сохранность от повреждений, а также исключающих возможность подмены.

1.3 Комплектность

1.3.1 Комплект поставки изделия должен соответствовать таблице 2.

Таблица 2

Наименование	Количество
Гладильная доска «модель»:	1
- розетка электрического удлинителя;	1
- подставка для утюга;	1
- вилка электрического удлинителя;	1
- держатель шнура утюга (опция);	1
- поверхность гладильной доски;	1
- рычаг регулировки подъёма доски;	1
- полка для белья (опция);	1
- ножки гладильной доски	1
Подрукавник (опция)	1
Упаковка	1
Паспорт изделия	1
Инструкция по эксплуатации	1

1.4 Маркировка

1.4.1 На изделие должна быть нанесена маркировка, которая включает в себя:

- страна-изготовитель;
- наименование предприятия-изготовителя, его адрес;
- наименование изделия;
- обозначение настоящих технических условий;
- дату выпуска;
- максимальная нагрузка 25 кгс (250 Н);
- штамп ОТК (штамп ответственного за контроль).

1.4.2 Маркировка должна быть нанесена на бумажную этикетку, прикрепленную к изделию.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 25.11.23-026-58665112-2020

Лист

7

1.5 Упаковка

1.5.1 Упаковка готовой продукции осуществляется в соответствии с требованиями ТР ТС 005/2011.

1.5.2 Упаковка должна обеспечивать сохранность продукции от загрязнения, механических повреждений, атмосферных воздействий при транспортировании и хранении, а также наиболее полное использование грузоподъемности (вместимости) транспортных средств и удобство выполнения погрузочно-разгрузочных работ.

1.5.3 Изделия могут быть упакованы в полиэтиленовую термоусадочную пленку по ГОСТ 25951, пакеты по ГОСТ 12302, ГОСТ 10354, соответствующие требованиям ТР ТС 005/2011.

1.5.4 Для транспортировки гладильные доски дополнительно упаковываются в картонный гофроящик.

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Продукция должна соответствовать требованиям СанПиН 2.2.4.548.

2.2 Конструкция изделий не должна содержать материалов и элементов, представляющих опасность для здоровья человека в условиях эксплуатации и мероприятий по уходу, проводимых в соответствии с эксплуатационной документацией.

2.3 Электрическое сопротивление изоляции, измеренное при 500 В постоянного тока между цепями сетевого питания и корпусом изделия при нормальных климатических условиях, должно быть не менее 20 МОм.

2.4 Электрическая прочность изоляции между цепями сетевого питания и корпусом изделия при нормальных климатических условиях должна обеспечить выдержку в течение одной минуты без пробоя и поверхностного перекрытия напряжение равное 2500 В.

2.5 На используемые в качестве подкладки и чехла материалы должно быть разрешение к применению от Минздрава России.

2.6 Предельно допустимые концентрации (ПДК) выделяющихся веществ в воздухе рабочей зоны должны быть обеспечены в пределах допустимых норм по ГОСТ 12.1.005 и ГН 2.2.5.1313.

2.7 Условия производства должны удовлетворять нормам СП 2.2.2.1327,

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. име. №	Име. № дубл.	Подп. и дата						Лист
					ТУ 25.11.23-026-58665112-2020					8
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						

ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.3.003.

Используемое оборудование должно отвечать нормам ГОСТ 12.2.003.

2.8 Для поддержания в рабочей зоне производственных помещений воздуха в пределах норм ПДК, производственные помещения должны быть оборудованы общей и местной приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021 и СНиП 41-01.

2.9 Производственные работы должны проводиться в соответствии с требованиями пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

Помещения должны быть оснащены средствами пожаротушения по ГОСТ 12.4.009.

2.10 Требования к электробезопасности на производстве – по ГОСТ 12.1.019.

Контроль требований электробезопасности – по ГОСТ 12.1.018.

2.11 К работе на технологическом оборудовании допускаются лица, достигшие 18 лет и прошедшие предварительный медицинский осмотр и инструктаж.

Рабочие места должны быть оборудованы согласно ГОСТ 12.2.032 и ГОСТ 12.2.033.

2.12 Выполнение требований техники безопасности должно обеспечиваться соблюдением соответствующих утвержденных инструкций и правил по технике безопасности при осуществлении работ и эксплуатации производственного оборудования.

Все работающие должны пройти обучение безопасности труда по ГОСТ 12.0.004.

2.13 Отходы, образующиеся при изготовлении и сборке продукции, подлежат утилизации и должны вывозиться на полигоны промышленных отходов или организовано обезвреживаться в специальных, отведенных для этой цели местах.

Загрязнение окружающей среды отходами производства не допускается.

2.14 Все работы должны осуществляться в соответствии с инструкциями по технике безопасности, утвержденными в установленном порядке.

2.15 На рабочих местах должны быть обеспечены допустимые параметры микроклимата по СанПиН 2.2.4.548.

2.16 Эквивалентный уровень звука в производственных помещениях должен быть не более 80 дБА в соответствии с требованиями СН 2.2.4/2.1.8.562.

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. име. №	Име. № дубл.	Подп. и дата					Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23-026-58665112-2020				9

2.17 Электрическое сопротивление изоляции измеренное при 500 В постоянного тока между цепями сетевого питания и корпусом изделия при нормальных климатических условиях должно быть не менее 20 МОм.

2.18 Электрическая прочность изоляции между цепями сетевого питания и корпусом изделия при нормальных климатических условиях должна обеспечить выдержку в течение одной минуты без пробоя и поверхностного перекрытия напряжение равное 2500 В.

2.19 На используемые в качестве подкладки и чехла материалы должно быть разрешение к применению от Минздрава России.

3 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1 Общие положения

3.1.1 Для проверки соответствия изделий требованиям настоящих технических условий проводят следующие испытания:

- приемо-сдаточные;
- периодические;
- типовые.

3.1.2 Результаты испытаний считают положительными, а изделие выдержавшим испытания, если изделие испытано в полном объеме и последовательно, которые установлены данными ТУ для проводимой категории испытаний, и соответствует всем требованиям, проверяемых при этих испытаниях.

3.1.3 Результаты испытаний считают отрицательными, а изделие не выдержавшим испытания, если по результатам испытаний будет обнаружено несоответствие хотя бы одному требованию, установленному в данных ТУ для проводимой категории испытаний.

3.1.4 Основанием для приемки изделий являются положительные результаты приемо-сдаточных испытаний, а также положительные результаты предшествующих периодических испытаний, проведенных в установленные сроки.

3.1.5 Применяемые средства испытаний, измерений и контроля, а также методика измерений и контроля должны соответствовать требованиям метрологического обеспечения. Не допускается применять средства испытаний, измерений и контроля, не прошедших метрологическую аттестацию (поверку) в установленные сроки.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	ТУ 25.11.23-026-58665112-2020	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		10

3.2 Прием-сдаточные испытания

3.1.6 Прием-сдаточные испытания проводят с целью контроля изделий на соответствие требованиям настоящих ТУ, установленных для данной категории испытаний.

3.1.7 Испытания и приемку проводит ОТК в объеме и последовательности, которые предусмотрены настоящими ТУ.

3.1.8 Состав и последовательность прием-сдаточных испытаний приведены в таблице 3.

Таблица 3

Наименование испытаний и проверок	Номер пункта ТУ		Вид испытаний	
	технических требований	методов контроля	Приемо-сдаточные	Периодические
Проверка изделия на соответствие требованиям настоящих ТУ и комплекта документации	1.1.1	4.2.1	+	+
Проверка линейных размеров	1.1.3	4.3.1	+	+
Проверка массы изделия	1.1.4	4.3.2	-	+
Проверка применяемых материалов	1.1.5	4.3.3	+	+
Проверка качества полимерного покрытия	1.1.6	4.3.4	+	+
Проверка работоспособности	1.1.7	4.3.5	+	+
Проверка качества сварных соединений	1.1.8	4.3.6	+	+
Проверка длины провода	1.1.9	4.3.7	+	+
Проверка наличие устройства для натяжки провода	1.1.10	4.3.8	+	+
Проверка прочностных характеристик	1.2.4	4.3.9	-	+
Проверка наличия силиконовых наклеек	1.2.5	4.3.10	+	+
Проверка электрического сопротивления изоляции	2.1	4.3.11	-	+
Проверка электрической прочности изоляции	2.2	4.3.12	-	+
Проверка комплектности	1.3	4.3.13	+	+
Проверка наличия маркировки	1.4	4.3.14	+	+
Проверка упаковки	1.5	4.3.15	+	+

3.1.9 Каждая гладильная доска должна подвергаться прием-сдаточным испытаниям.

Подп. и дата

Име. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Име. № подл.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 25.11.23-026-58665112-2020

Лист

11

3.1.10 По получении положительных результатов испытаний представитель ОТК принимает изделия, ставит клеймо.

3.1.11 Изделие, не выдержавшее испытаний (с указанием обнаруженных дефектов) возвращают изготовителю для выявления причин возникновения дефектов, проведения мероприятий по их устранению и для определения возможности исправления брака и повторного предъявления. При невозможности (нецелесообразности) устранения дефектов изделие окончательно бракуют и изолируют от годных.

3.3 Периодические испытания

3.1.12 Периодические испытания проводят с целью:

- периодического контроля качества изделий;
- контроля стабильности технологического процесса в период между предшествующими и очередными испытаниями;
- подтверждения возможности продолжения изготовления изделий по действующим конструкторской и технологической документации, настоящим ТУ и продолжения их приемки.

3.1.13 Состав и последовательность периодических испытаний приведены в таблице 3.

3.1.14 Периодичность испытаний не реже одного раза в год.

3.1.15 Изделия, для проведения очередных периодических испытаний в количестве трех штук, отбирают из числа изделий, изготовленных в контролируемом периоде и выдержавших приемо-сдаточные испытания.

3.1.16 Результаты периодических испытаний оформляют протоколом испытаний.

3.1.17 Если изделие выдержало периодические испытания, то качество изделий контролируемого периода считается подтвержденным данными испытаниями, а также считается подтвержденной возможность дальнейшего изготовления и приемки изделий по той же документации, по которой изготовлено изделие, прошедшее периодические испытания, до получения результатов очередных периодических испытаний, проведенных с соблюдением установленных в ТУ сроков (норм) периодичности.

3.1.18 Если изделие не выдержало периодических испытаний, то приемку изделий и отгрузку принятых изделий приостанавливают до выяснения причин возникновения дефектов, их устранения и получения положительных результатов повторных испытаний.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23-026-58665112-2020
					Лист
					12

3.1.19 Повторные испытания проводят в полном объеме периодических испытаний на доработанных (или вновь изготовленных) изделиях после выполнения мероприятий по устранению дефектов.

3.1.20 Повторные испытания проводят на удвоенном количестве экземпляров.

3.1.21 При получении положительных результатов повторных периодических испытаний приемку изделий и их отгрузку возобновляют.

3.1.22 При получении отрицательных результатов повторных периодических испытаний решение о дальнейшем изготовлении изделий по действующим ТУ на изделие и технологической документации и возобновлении приемки, а также решение по ранее изготовленным изделиям, качество которых не подтверждено периодическими испытаниями принимает руководство предприятия-изготовителя.

3.4 Типовые испытания

3.1.23 Типовые испытания проводят с целью оценки эффективности и целесообразности предлагающихся изменений в изделии или технологии его изготовления, которые могут повлиять на технические характеристики изделия и (или) его эксплуатацию.

3.1.24 Типовым испытаниям подвергают изделия, изготовленные с учетом внесенных изменений.

3.1.25 Если эффективность и целесообразность предлагаемых изменений подтверждена результатами типовых испытаний, то эти изменения вносят в соответствующую документацию на изделие.

3.1.26 Если эффективность и целесообразность предлагаемых изменений не подтверждена результатами типовых испытаний, то предполагаемые изменения в соответствующую документацию на изделие не вносят и принимают решение об использовании изделий, изготовленных с учетом внесенных изменений.

3.1.27 Результаты испытаний оформляют протоколом.

4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Общие положения

4.1.1 Испытания проводят при нормальных условиях испытаний:

- температура окружающей среды от плюс 15 до плюс 35 °С;
- относительная влажность от 45 до 80 %;

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 25.11.23-026-58665112-2020

Лист
13

- атмосферное давление от 84,0 до 106,7 кПа (от 630 до 800 мм рт. ст.).

4.1.2 При испытаниях изделия используются средства измерения и испытательное оборудование:

- весы по ГОСТ Р 53228;
- штангенциркуль по ГОСТ 166;
- секундомер по ГОСТ 8.423;
- динамометр по ГОСТ 13837;
- рулетка по ГОСТ 7502;
- мегомметр по ГОСТ 22261;

4.2 Проверки на соответствие общим требованиям

4.2.1 Проверки на соответствие требованиям настоящих технических условий и комплекта документации по п. 1.1.1 выполнить внешним осмотром, сравнением данных со сборочным чертежом на конкретный вид изделия.

Изделие считают выдержавшим испытание по п. 1.1.1, если его данные соответствуют конструкторской документации.

4.3 Проверки на соответствие основным параметрам и характеристикам

4.3.1 Контроль линейных размеров от номинальных, отклонения формы и расположения поверхностей следует производить универсальными методами и средствами.

Изделие считают выдержавшим испытание, если результаты измерений соответствуют конструкторской документации.

4.3.2 Проверка массы проводится взвешиванием.

Изделие считают выдержавшим испытание, если его масса не более 10 кг.

4.3.3 Проверка применяемых материалов проводится по сертификатам.

Изделие считают выдержавшим испытание, если применяемые материалы соответствуют конструкторской документации.

4.3.4 Проверка качества полимерного покрытия проводят визуальным осмотром.

Изделие считают выдержавшим испытание, если отсутствуют непрокрашенные участки металлических поверхностей деталей.

4.3.5 Проверка работоспособности изделия проводится путем проверки регулировки высоты гладильного стола и складывания в транспортное положение.

Изделие считают выдержавшим испытание, если раскладывание (складывание) гладильной доски проходит без видимого усилия, а высота регулировки гладильного стола соответствует конструкторской документации.

Подп. и дата		Изделие считают выдержавшим испытание, если результаты измерений соответствуют конструкторской документации. 4.3.2 Проверка массы проводится взвешиванием. Изделие считают выдержавшим испытание, если его масса не более 10 кг. 4.3.3 Проверка применяемых материалов проводится по сертификатам. Изделие считают выдержавшим испытание, если применяемые материалы соответствуют конструкторской документации. 4.3.4 Проверка качества полимерного покрытия проводят визуальным осмотром. Изделие считают выдержавшим испытание, если отсутствуют непрокрашенные участки металлических поверхностей деталей. 4.3.5 Проверка работоспособности изделия проводится путем проверки регулировки высоты гладильного стола и складывания в транспортное положение. Изделие считают выдержавшим испытание, если раскладывание (складывание) гладильной доски проходит без видимого усилия, а высота регулировки гладильного стола соответствует конструкторской документации.
Инв. № дубл.		
Взам. инв. №		
Подп. и дата		
Инв. № подл.		

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист
					ТУ 25.11.23-026-58665112-2020	14

4.3.6 Проверка качества сварных соединений проводят внешним осмотром.

Изделие считают выдержавшим испытание, если в сварных швах отсутствуют трещины, поры, раковины, свищи и непровары.

4.3.7 Длину провода измеряют при помощи рулетки по ГОСТ 7502.

Изделие считают выдержавшим испытание, если результаты измерений соответствуют конструкторской документации.

4.3.8 Наличие устройства для натяжения провода проводят внешним осмотром.

Изделие считают выдержавшим испытание, если результаты осмотра соответствуют конструкторской документации.

4.3.9 Проверку изделия на прочность проводят путем приложения вертикальной статической нагрузки, равной $1,2 P_{\text{max}}$ в течении 30 сек. к установленной на твердом основании гладильной доске при минимальной, средней и максимальной регулировке высоты гладильного стола.

Изделие считают выдержавшим испытание, если по окончании проверки отсутствуют видимые признаки разрушения и деформации.

4.3.10 Проверку наличия силиконовых несгораемых наклеек проводят внешним осмотром.

Изделие считают выдержавшим испытание, если результаты осмотра соответствуют конструкторской документации.

4.3.11 Измерение сопротивления изоляции между цепями сетевого питания и корпусом изделия измеряют мегомметром.

Изделие считают выдержавшим испытание, если результаты измерений соответствуют конструкторской документации.

4.3.12 Испытание электрической прочности изоляции проводится путем подачи испытательного напряжения в соответствии с п.2.2.

Изделие считают выдержавшим испытание, если не произошло пробоя или поверхностного перекрытия изоляции.

4.3.13 Проверку комплектности по п. 1.3.1 проводят сравнением наличия с перечнем согласно таблице 2 настоящих ТУ.

Изделие считают выдержавшим проверку по п. 1.3.1 если результат проверки соответствует таблице 2.

4.3.14 Проверку наличия маркировки по подразделу 1.4 проводят визуальным осмотром изделия.

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подп. и дата						Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23-026-58665112-2020					15

Изделие считают выдержавшим проверку по подразделу 1.4 если маркировка соответствует документации.

4.3.15 Проверку упаковки по п. 1.5.1 проводят сравнением контролируемых параметров тары (материал, масса, размеры и т.п.).

Изделие считают выдержавшим проверку по п. 1.5.1, если упаковка соответствует нормативной документации предприятия-изготовителя.

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Транспортирование изделий допускается любым видом транспорта при условии защиты их от загрязнения и механических повреждений.

5.2 При погрузке, транспортировании, разгрузке и хранении должна быть обеспечена сохранность изделий (защита от механических повреждений, увлажнения, загрязнения).

5.3 Требования к погрузочно-разгрузочным работам по ГОСТ 12.3.009.

5.4 Условия хранения 2 (С) по ГОСТ 15150.

5.5 Допускается хранение упакованных изделий, уложенных на поддоны или подкладки, под навесом, защищающим изделия от воздействия атмосферных осадков.

6 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

6.1 Эксплуатация изделия должна осуществляться в соответствии с руководством по эксплуатации и применяться по их прямому назначению в соответствии с требованиями рекомендаций (инструкций) по применению конкретного вида изделия.

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества изделия требованиям настоящих ТУ при соблюдении потребителем условий и правил хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации.

Изн. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изн. № дубл.	Подп. и дата						Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23-026-58665112-2020					16

7.2 Гарантийный срок – шесть месяцев с даты поставки.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 25.11.23-026-58665112-2020	Лист
											17

ПРИЛОЖЕНИЕ А

Перечень нормативных документов,
на которые даны ссылки в настоящих технических условиях

Обозначение НТД	Наименование НТД
ГОСТ 2.114-2016	Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Технические условия
ГОСТ 8.423-81	Государственная система обеспечения единства измерений (ГСИ). Секундомеры механические. Методы и средства поверки
ГОСТ 12.0.004-2015	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожарная безопасность. Общие требования (с Изменением N 1)
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны (с Изменением N 1)
ГОСТ 12.1.018-93	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования
ГОСТ 12.1.019-2017	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.2.032-78	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.2.033-78	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.3.002-2014	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Процессы производственные. Общие требования безопасности (Переиздание)
ГОСТ 12.3.003-86	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Работы электросварочные. Требования безопасности (с Изменением N 1)
ГОСТ 12.3.005-75	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Работы окрасочные. Общие требования безопасности (с Изме-

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 25.11.23-026-58665112-2020

Обозначение НТД	Наименование НТД
	нениями N 1, 2, 3)
ГОСТ 12.3.009-76	Система стандартов безопасности труда. Работы погру- зочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.009-83	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожар- ная техника для защиты объектов. Основные виды. Раз- мещение и обслуживание (с Изменением N 1)
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Систе- мы вентиляционные. Общие требования (с Изменением N 1)
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 3916.1-96	Фанера общего назначения с наружными слоями из шпона листовых пород. Технические условия (с Из- менениями N 1, 2, с Поправкой)
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические ус- ловия
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 12302-2013	Пакеты из полимерных пленок и комбинированных ма- териалов. Общие технические условия
ГОСТ 13837-79	Динамометры общего назначения. Технические условия (с Изменением N 1)
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Ис- полнения для различных климатических районов. Кате- гории, условия эксплуатации, хранения и транспортиро- вания в части воздействия климатических факторов внешней среды (с Изменениями N 1, 2, 3, 4, 5)
ГОСТ 16337-77	Полиэтилен высокого давления. Технические условия (с Изменениями N 1, 2, 3)
ГОСТ 16523-97	Прокат тонколистовой из углеродистой стали качест- венной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия
ГОСТ 22261-94	Средства измерений электрических и магнитных вели- чин. Общие технические условия (с Изменением N 1)
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля (с Поправкой)
ГОСТ 25951-83	Пленка полиэтиленовая термоусадочная. Технические условия (с Изменением N 1)
ГОСТ Р 53228-2008	Весы неавтоматического действия. Часть 1. Метрологи- ческие и технические требования. Испытания (с Изме- нением N 1)
ГОСТ Р 56071-2014	Изделия и заготовки культурно-бытового и хозяйствен- ного назначения из древесины, древесных материалов. Технические условия

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 25.11.23-026-58665112-2020

Лист

19

[illegible]

Лист

21