

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ЕВРОПАРТНЕР»

ОКПД2 22.29.29.190

Группа Ж35
ОКС 91.100.99

УТВЕРЖДАЮ:

Директор ООО «ЕВРОПАРТНЕР»



Дроевский О.Е.

« 05 » апреля 2019 г.

ИЗДЕЛИЯ КРЕПЕЖНЫЕ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ
МАТЕРИАЛОВ

Технические условия

ТУ 22.29.29–001–56269085–2019

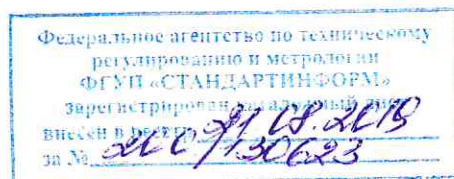
(Введены впервые)

Дата введения: 05.04.2019г.

Без ограничения срока действия

РАЗРАБОТАНО:

ООО «ЕВРОПАРТНЕР»



г. Санкт-Петербург
2019

Собственность ООО «ЕВРОПАРТНЕР»:

не копировать и не передавать организациям и частным лицам

Ив. № подл.	Подп. и дата	Ив. № дубл.	Взам. ин.	№	Подп. и дата

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код
ЦСМ

01

200

Группа

КГС(ОКС)

02

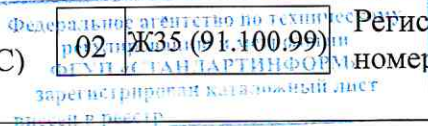
ЖЗ5 (91.400.99)

Регистрационный

номер

03

130023



Код ОКПД 2	11	22.29.29.190					
Наименование и обозначение продукции	12	ИЗДЕЛИЯ КРЕПЕЖНЫЕ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ					
Обозначение государственного стандарта	13						
Обозначение нормативного или технического документа	14	ТУ 22.29.29-001-56269085-2019					
Наименование нормативного или технического документа	15	ИЗДЕЛИЯ КРЕПЕЖНЫЕ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ					
Код предприятия-изготовителя по ОКПО и штриховой код	16	56269085					
Наименование предприятия изготовителя	17	ООО «ЕВРОПАРТНЕР»					
Адрес предприятия-изготовителя (индекс, город, улица, дом)	18	198320	Россия				
г. Санкт-Петербург, г. Красное Село, ул. Первого Мая, д. 2, корп. 4, литер Б							
Телефон	19	+7 (812) 339-67-51		Тел/факс	20	+7 (812) 339-67-51	
Другие средства связи	21						
Наименование держателя подлинника	23	ООО «ЕВРОПАРТНЕР»					
Адрес держателя подлинника (индекс, город, улица, дом)	24	198320	Россия				
г. Санкт-Петербург, г. Красное Село, ул. Первого Мая, д. 2, корп. 4, литер Б (г. Москва, ул. Зои и Александра Космодемьянских, д. 22, корп. 2)							
Дата начала выпуска продукции	25	08.04.2019					
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26	05.04.2019					
Обязательность сертификации	27						

Содержание

1. Технические требования	6
2. Требования безопасности	13
3. Требования защиты окружающей среды	14
4. Правила приёмки	15
5. Методы контроля.....	17
6. Транспортирование и хранение	18
7. Указания по эксплуатации.....	19
8. Гарантии изготовителя.....	20
Приложение А.....	21
Лист регистрации изменений	25

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата													
					ТУ 22.29.29-001-56269085-2019												
					Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ИЗДЕЛИЯ КРЕПЕЖНЫЕ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ Технические условия					Лит	Лист	Листов
															1	2	25
										ООО «ЕВРОПАРТНЕР»							

Настоящие технические условия (ТУ) распространяются на изделия из полимерных материалов (далее по тексту – дюбели/анкеры/изделие/продукция), предназначенные для крепления различных бытовых элементов и общестроительных работ.

Для производства используются материалы: полиэтилен, полиамид, полипропилен, акрилонитрил бутадиен стирол, термопластичный эластомер, стекло-наполненный полиамид, стекло-наполненный полипропилен.

Изделия изготавливаются следующей номенклатуры:

- *Дюбели*: PND 4, PND 5, PND 6, PND 6L, PND 8, PND 8L, PND 8x60, PND 10, PND 10L, PND 12, PND 12 L, PND 14, PND 14L, PND-6F;
- *Дюбели* ND 5, ND 6, ND 8, ND 8L, ND 10, ND 10L, ND 12;
- *Дюбели* НД 5, НД 6, НД 8, НД 8L, НД 10, НД 10L, НД 12;
- *Дюбели* PDU 6, PDU 8, PDU 10;
- *Дюбели* PDU N 5, PDU N 6, PDU N 6L, PDU N 8, PDU N 10;
- *Дюбели* GDU 6, GDU 8, GDU 10;
- *Дюбели* ДУ 6, ДУ 8, ДУ 10;
- *Дюбели* PDR черный, PDR белый;
- *Дюбели* KB;
- *Дюбели* KB;
- *Дюбель* PDSC 6 для скобы крепежной PSC;
- *Дюбели* MULTI 6, MULTI 8, MULTI 10;
- *Дюбель* PNDS 8x60, PNDS 8x80, PNDS 8x100, PNDS 8x120;
- *Дюбели* DF-B 60, DF-B 80, DF-B 100, DF-B 115, DF-B 135, DF-B 165, DF-K 80, DF-K 100, DF-K 115, DF- K 135, DF-K 165;
- *Дюбели* ДФ-Б 60, ДФ-Б 80, ДФ-Б 100, ДФ-Б 115, ДФ-Б 135, ДФ-Б 165, ДФ-К 80, ДФ-К 100, ДФ-К 115 ДФ-К 135, ДФ-К 16;
- *Дюбели* KAT 10x80, KAT 10x100 KAT 10x115, KAT 10x135 KAT 10x 160;
- *Дюбели* KAT N 10x100, KAT N 10x115, KAT N 10x135, KAT N 10x160;
- *Дюбель* KAT F 10x100, KAT F 10x115, KAT F 10x135, KAT F 10x160;
- *Дюбель* KAT FN 10x80, KAT FN 10x100, KAT FN 10x115, KAT FN 10x135, KAT FN 10x160;
- *Дюбель-гвозди* PDG UK 5x30, PDG UK 5x40, PDG UK 5x50, PDG UK 6x40, PDG UK 6x60, PDG UK 6x80, PDG UK 8x60, PDG UK 8x80, PDG UK 8x100, PDG UK 8x120, PDG LK 5x30, PDG LK 5x40, PDG LK 5x50, PDG LK 6x40, PDG LK 6x60, PDG LK 6x80, PDG LK 8x60, PDG LK 8x80, PDG LK 8x100, PDG LK 8x120;

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

- **Дюбель-гвозди** DG K 5x 30, DG K 5x 40, DG K 5x50, DG K 6x40, DG K 6x60, DG K 6x 80, DG K 8x60, DG K 8x80, DG K 8x100, DG K 8x120, DG B 5x 30, DG B 5x40, DG B 5x50, DG B 6x40, DG B 6x60, DG B 6x80, DG B 8x60, DG B 8x80, DG B 8x100, DG B 8x120;

- **Дюбель-гвозди** ДГ-К 5x 30, ДГ-К 5x 40, ДГ-К 5x 50, ДГ-К 6x 40, ДГ-К 6x60, ДГ-К 6x 80, ДГ-К 8x 60, ДГ-К 8x 80, ДГ-К 8x100, ДГ-К 8x120, ДГ-Б 5x 30, ДГ-Б 5x40, ДГ-Б 5x50, ДГ-Б 6x 40, ДГ-Б 6x60, ДГ-Б 6x80, ДГ-Б 8x60, ДГ-Б 8x80, ДГ-Б 8x100, ДГ-Б 8x120;

- **Дюбель-гвозди** PDGN UK 5x30, PDGN UK 5x40, PDGN UK 5x50, PDGN UK 6x 40, PDGN UK 6x 60, PDGN UK 6x80, PDGN UK 8x60, PDGN UK 8x 80, PDGN LK 5x30, PDGN LK 5x40, PDGN LK 5x50, PDGN LK 6x40, PDGN LK 6x60, PDGN LK 6x80, PDGN LK 8x60, PDGN LK 8x80;

- **Дюбель-гвозди** G-PRO K 5x30, G-PRO K 5x40, G-PRO K 5x50, G-PRO K 6x40, G-PRO K 6x60, G-PRO K 6x 80, G-PRO K 8x60, G-PRO K 8x80, G-PRO B 5x30, G-PRO B 5x 40, G-PRO B 5x50, G-PRO B 6x40, G-PRO B 6x60, G-PRO B 6x80, G-PRO B 8x60, G-PRO B 8x80;

- **Дюбель-гвозди** SB 5x30, SB 6x40, SG 6x40, SB UK 6x50, SB UK 6x70;

- **Анкеры** PBA, PBAL, PBAM;

- **Анкеры** DR;

- **Анкеры** ДР;

- **Анкеры** PLA, PLAP;

- **Анкеры** DB;

- **Анкеры** ДБ;

- **Анкеры** PBT 4, PBT 6, PBT 8, PBT 10;

- **Крепеж для изоляции** FM-40, FM-80, FM-130;

- **Нейлоновые гвозди** PGN 3.3x30, PGN 3.5x50, PGN 3.6x60, PGN 4.6x80;

- **Стяжки** PRN 150x3.5, PRNS 150x3.5 чёрный, PRN 200x4.8, PRNS 200x4.8 чёрный, PRN 290x4.8, PRNS 290x4.8 чёрный, PRN 370x4.8, PRNS 370x4.8 чёрный, KC-A 150x3,5, KC-A 200x4,8, KC-B 150x3,5, KC-B 200x4,8

- **Ремешки для труб и кабеля** PRNT 16-32 белый, PRNT 16-32 серый, PRNT 16-32 черный (атмосферостойкий), PRNT 32-60 белый, PRNT 32-60 серый, PRNT 32-60 черный (атмосферостойкий);

- **Заглушки** PZ 2 3.5, PZ 3 3.5, ST-5, ST-7, ZH- 8, ZH-10, ZH-12, ZH- 14;

- **Скобы** PSC 3-5, PSC 3x5, PSC 4-6, PSC 4x6, PSC 5-7, PSC 6x9, PSC 7-10, PSC 8-12, PSC 10-14, PSC 14-20, PSC 18-22, PSC 20-26, SP-PL 3x5, SP-PL 4x6, SP-PL 6x9, SP-C 3-5, SP-C 4-6, SP-C 5-7, SP-C 7-10, SP-C 8-12, SP-C 10-14, SP-C 14-20, SP-C 18-22, SP-C 20-26, SP-S 3-5, SP-S 4-6, SP-S 5-7, SP-S 7-10, SP-S 8-12, SP-S 10-14, SP-S 14- 20, SP-S 18-22, SP-S 20-26, SP-P 3-5, SP-P 4-6, SP-P 5-7, SP-P 7-10, SP-P 10-14;

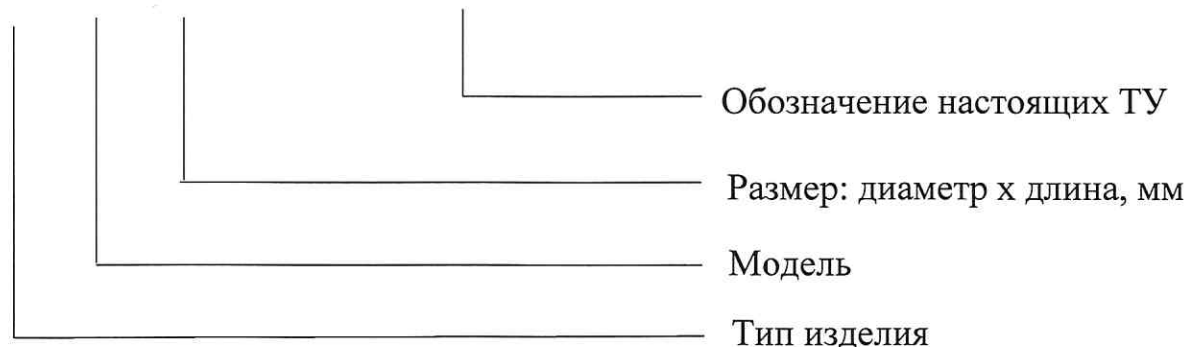
Инв. № подл.	Подп. и дата
Инв. № дубл.	Взам. инв. №
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

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

- Ограничитель дверной TSM 35;
- Заглушка на отверстие D 8мм, D 10мм, D 12мм, D 14мм;
- Заглушка на мебельный винт "Confirmat" ST 5, ST 7;
- Втулка ограничительная 8.5/5.2x8.3, 8.5/5.2x10.3;
- Сетчатая гильза P10M 16x85, P10V 16x130;
- Держатель втулка резьбовая серая, светло коричневая;
- Колпачок D18 рифлёный, D18 гладкий;
- Гвоздь KD/19.

Структура условного обозначения изделия при заказе и/или в другом документе:

XXX XXX XX ТУ 22.29.29-001-56269085-2019



Пример записи при заказе дюбель-гвоздей с диаметром отверстия 5 мм, длиной 30 мм из полиамида:

Дюбель-гвозди G-PRO-K 5x30 ТУ 22.29.29-001-56269085-2019

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114.

Технические условия не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы, распространены или использованы каким-либо другим способом без разрешения собственника.

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

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

ТУ 22.29.29-001-56269085-2019					Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	5

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Основные характеристики и параметры

1.1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и изготавливаться по конструкторской и технологической документации, контрольным образцам-эталонам, утвержденным в установленном порядке.

1.1.2 Производитель вправе без предварительного оповещения вносить в конструкцию изделия изменения, не ухудшающие его эксплуатационные характеристики.

1.1.3 Внесение изменений в конструкторскую документацию должно производиться в соответствии с ГОСТ 2.503.

1.1.4 Кровельный тарельчатый дюбель состоит из цилиндрического тела со сквозным продольным каналом. Внутри канала, на его внутренней поверхности выполнен уступ. На одном из концов цилиндрического тела выполнен фланец, другой конец конусообразный.

1.1.5 Дюбель вставляется в закрепляемый материал, и закрепляется винтом, дюбелем или анкером. Конусообразный конец с гладкой поверхностью помогает избежать сминания и задиров закрепляемого материала, плавно раздвигая его в стороны.

1.1.6 Конструкция и размеры дюбелей должны соответствовать указанным в конструкторской документации (чертежах).

1.1.7 Основные типы изделий приведены в таблице 1.

Таблица 1

№ п/п	Тип	Модель
1	Дюбели	PND 4, PND 5, PND 6, PND 6L, PND-6F, PND 8, PND 8L, PND 8x60, PND 10, PND 10L, PND 12, PND 12 L, PND 14, PND 14L ND 5, ND 6, ND 8, ND 8L, ND 10, ND 10L, ND 12 НД 5, НД 6, НД 8, НД 8L, НД 10, НД 10L, НД 12 PDU 6, PDU 8, PDU 10 GDU 6, GDU 8, GDU 10, ДУ 6, ДУ 8, ДУ 10 PDR черный, PDR белый

ТУ 22.29.29-001-56269085-2019

Лист

6

Подп. и дата

Взам. инв. 1...

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл

Изм Лист № докум. Подп. Дата

		PLA, PLAP DB ДБ РВА 4, РВТ 6, РВТ 8, РВТ 10
4	Крепеж для изоляции	FM-40, FM-80, FM-130
5	Нейлоновые гвозди	PGN 3.3x30, PGN 3.5x50, PGN 3.6x60, PGN 4.6x80
6	Стяжки	PRN 150x3.5, PRNS 150x3.5, PRN 200x4.8, PRNS 200x4.8, PRN 290x4.8, PRNS 290x4.8, PRN 370x4.8, PRNS 370x4.8 КС-А 150x3,5, КС-А 200x4,8, КС-Б 150x3,5, КС-Б 200x4,8
7	Ремешки для труб и кабелей	PRNT 16-32 белый, PRNT 16-32 серый, PRNT 16-32 черный, PRNT 32-60 белый, PRNT 32-60 серый, PRNT 32-60 черный
8	Заглушки	PZ 2 3.5, PZ 3 3.5 ST-5, ST-7 ZH- 8, ZH-10, ZH-12, ZH- 14
9	Скобы	PSC 3-5, PSC 3x5, PSC 4-6, PSC 4x6, PSC 5-7, PSC 6x9, PSC 7-10, PSC 8-12PSC 10-14, PSC 14-20, PSC 18-22, PSC 20-26 SP-PL 3x5, SP-PL 4x6, SP-PL 6x9 SP-C 3-5, SP-C 4-6, SP-C 5-7, SP-C 7-10, SP-C 8-12, SP-C 10-14, SP-C 14-20, SP-C 18-22, SP-C 20-26, SP-S 3-5, SP-S 4-6, SP-S 5-7, SP-S 7-10, SP-S 8-12, SP-S 10-14, SP-S 14- 20, SP-S 18-22, SP-S 20-26 SP-P 3-5, SP-P 4-6, SP-P 5-7, SP-P 7-10, SP-P 10-14
10	Ограничитель дверной	TSM 35
11	Заглушка на отверстие	D 8, D 10, D 12, D 14
12	Заглушка на мебельный винт "Confirmat"	ST 5, ST 7
13	Втулка ограничительная	8.5/5.2x8.3, 8.5/5.2x10.3
14	Сетчатая гильза	P10M 16x85, P10V 16x130
15	Держатель-втулка резьбовая	Серая, светло-коричневая
16	Колпачок	D18 рифренный, D18 гладкий
17	Гвоздь	KD/19

1.1.8 На наружной и внутренней поверхности дюбелей не должно быть трещин, отслоений, вздутий, раковин и вмятин.

ТУ 22.29.29-001-56269085-2019

Лист

8

Изм Лист № докум. Подп. Дата

Подп. и дата

Взам. инв. 1

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подп

1.2 Требование к материалам и сырью

1.2.1 Для изготовления дюбелей используются:

- полиэтилен по ГОСТ 16337, ГОСТ 16338;
- полипропилен по ГОСТ 26996
- полиамид по ГОСТ 10589;
- композитный материал по нормативной документации поставщика.

1.2.2 Показатели безопасности полимерных материалов должны отвечать требованиям Единых санитарно-эпидемиологических и гигиенических требований к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю – Приложение 6.1 к Разделу 6 Г лавы II).

1.2.3 Не допускается применять для изготовления изделий технологические отходы собственного производства при замкнутом производственном цикле.

1.2.4 В качестве добавок могут использоваться пигменты (красители), стабилизаторы, скользящие, антистатические и модифицирующие добавки.

1.2.5 Качество и основные характеристики материалов должны подтверждаться документами о качестве или сертификатами соответствия, выданными в установленном порядке.

1.2.6 Качество применяемых материалов и компонентов, включая получаемых по импорту, должно быть подтверждено соответствующим документом о качестве (сертификатом, паспортом).

1.2.7 При отсутствии документов о качестве на сырьевые материалы все необходимые испытания, должны быть проведены при производстве продукции на предприятии-изготовителе.

1.2.8 Транспортирование и хранение материалов должны проводиться в условиях, обеспечивающих сохранность от повреждений, а также исключающих возможность подмены.

1.2.9 Перед использованием материалы и компоненты должны пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленным на предприятии-изготовителе, исходя из требований ГОСТ 24297.

1.3 Маркировка

1.3.1 Маркировка наносится на потребительскую упаковку

Изн. № подл	Подп. и дата	Изн. № дубл.	Взам. изв. и.	Подп. и дата									
Изн. № подл	Подп. и дата	Изн. № дубл.	Взам. изв. и.	Подп. и дата	Изн. № подл	Изн. № дубл.	Взам. изв. и.	Подп. и дата	ТУ 22.29.29–001–56269085–2019				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						Лист			
										9			

1.3.2 Маркировка должна содержать:

- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак, его юридический адрес;
- наименование изделия;
- геометрические характеристики изделия;
- материал, из которого изготовлено изделие;
- количество изделий;
- обозначение настоящих технических условий;
- дату изготовления;
- товарный знак (при наличии).

1.3.3 Допускается нанесение дополнительных информационных данных, включая информацию рекламного характера.

При необходимости, данные могут наноситься на нескольких языках.

1.3.4 Маркировка должна быть четкой и легко читаемой. Способ нанесения маркировки должен обеспечивать её сохранность при транспортировании и хранении.

1.3.5 Транспортная маркировка по ГОСТ 14192.

1.4 Комплектность

1.4.1 Комплектность поставки изделий должна соответствовать условиям заказа.

1.4.2 Комплект поставки изделий должен сопровождаться эксплуатационной документацией по ГОСТ 2.601.

1.5 Упаковка

1.5.1 Упаковка изделий должна соответствовать требованиям Технического регламента Таможенного союза 005-2011. О безопасности упаковки.

1.5.2 Изделия упаковывают в картонные коробки по ГОСТ 33781, пластиковые контейнеры по ГОСТ 33837, гофро-упаковку по ГОСТ 9142.

1.5.3 Количество изделий в упаковке от 10 до 1000 шт.

1.5.4 По согласованию с потребителем (заказчиком) допускаются другие виды упаковки, обеспечивающие сохранность изделий при транспортировании и хранении.

ТУ 22.29.29–001–56269085–2019

Лист

10

Подп. и дата

Взам. инв. 1...

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл

Изм.

Лист

№ докум.

Подп.

Дата

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Изделия относят к 4-му классу опасности по ГОСТ 12.1.005. При атмосферных условиях изделия не выделяют в окружающую среду токсичных веществ и не оказывают при непосредственном контакте вредного действия на организм человека. Они не токсичны, взрывобезопасны.

2.2 Материал изделий должен отвечать требованиям Единых санитарно-эпидемиологических и гигиенических требований к товарам, подлежащим санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю - Приложение 6.1 к Разделу 6 Главы II).

2.3 Изделия относят к группе «горючие» по ГОСТ 12.1.044.

2.4 При изготовлении изделий должны соблюдаться правила безопасности в соответствии с ГОСТ 12.3.030.

2.5 При нарушении режима переработки в воздух рабочей зоны происходит выделение продуктов термоокислительной деструкции полимерного материала. Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных паров и газов термоокислительной деструкции в воздухе рабочей зоны производственных помещений должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005 и не должны превышать нормы, утвержденные органами здравоохранения.

2.6 По степени пожарной опасности производство изделий относится к категории В.

2.7 Общие требования по обеспечению пожарной безопасности должны соответствовать ГОСТ 12.1.004

2.8 Тушение горящих изделий проводят огнетушащими составами (средствами), двуокисью углерода, пеной, огнетушащими порошками, распыленной водой со смачивателями, кошмой. Тушить пожар необходимо в противогазах марки В или кислородно-изолирующих противогазах по ГОСТ 12.4.121 и защитных костюмах по нормативной документации.

2.9 Мероприятия по поддержанию нормальных условий труда при производстве данных изделий должны обеспечивать содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны в соответствии с требованиями ГН 2.2.5.3532 и ГОСТ 12.1.005.

2.10 При изготовлении изделия следует применять индивидуальные средства защиты органов дыхания в соответствии с ГОСТ 12.4.034.

2.11 Должна быть обеспечена максимальная герметизация технологического оборудования.

2.12 Уровни шума на рабочих местах должны отвечать требованиям СН 2.2.4/2.1.8.562.

2.13 Уровни вибрации на рабочих местах должны отвечать требованиям СН 2.2.4/2.1.8.566.

2.14 Содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не должно быть выше ПДК, установленных ГОСТ 12.1.005; ГН 2.2.5.3532.

2.15 Общие требования безопасности к технологическим процессам по ГОСТ 12.3.002, ГОСТ 12.1.012, ГОСТ 12.2.003 и СП 2.2.2.1327.

2.16 Помещения, где производятся работы, должны быть оборудованы приточно-вытяжной вентиляцией и местными отсосами по ГОСТ 12.4.021, обеспечивающими содержание вредных веществ в воздухе рабочей зоны не выше ПДК по ГОСТ 12.1.005 с учетом одностороннего действия.

2.17 Параметры микроклимата на рабочих местах должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005, СанПиН 2.2.4.548.

2.18 Оборудование должно быть заземлено и иметь средство защиты от статического электричества по ГОСТ 12.1.018.

2.19 Для предотвращения неблагоприятного воздействия статического электричества на организм человека относительная влажность воздуха в рабочих помещениях должна быть от 50 до 60%. Все металлические конструкции машины должны быть заземлены, рабочие места снабжены резиновыми ковриками.

2.20 Нормирование вредных веществ в атмосферном воздухе проводят по ГН 2.1.6.3492.

2.21 Рабочие места должны быть чистыми и не загромождаться отходами, сырьем, посторонними предметами.

2.22 При работе с электрооборудованием должны соблюдаться требования ГОСТ 12.2.003, ГОСТ 12.1.019.

2.23 Лица, занятые на производстве, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011 и ГОСТ 12.4.103.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 22.29.29-001-56269085-2019

2.24 Все лица, занятые на производстве, при приеме на работу и периодически должны проходить медицинский осмотр согласно Приказу Минздравсоцразвития РФ №302н от 12.04.2011, а также инструктаж по технике безопасности и обучение согласно ГОСТ 12.0.004.

2.25 Контроль за санитарно-гигиеническими требованиями к ПДК вредных веществ в воздухе рабочей зоны и микроклимату помещений осуществлять не реже одного раза в год на базе аккредитованных испытательных лабораторий.

2.26 На рабочих местах должны быть вывешены плакаты и инструкции по технике безопасности.

2.27 Работы, связанные с обслуживанием типовых машин, механизмов и приспособлений, должны выполняться в соответствии с требованиями инструкций и указаний по технике безопасности для данного оборудования.

2.28 При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться требования безопасности по ГОСТ 12.3.009.

2.29 Погрузочно-разгрузочные работы должны производиться в соответствии с «Правилами по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов» утвержденных приказом Министерства труда и социальной защиты РФ за № 642н от 17.09.2014 года.

[illegible]

3 ТРЕБОВАНИЯ К ОХРАНЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

3.1 Производственные технологические процессы изготовления изделий должны исключать загрязнение воздуха, почвы и водоемов вредными веществами, перерабатываемыми материалами и отходами производства выше норм, утвержденных в установленном порядке.

3.2 Основным видом возможного опасного воздействия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха населенных мест, почв и вод в результате:

- неорганизованного захоронения отходов материалов на территории предприятия-изготовителя или вне его;
- произвольной свалки их в не предназначенных для этих целей местах.

3.3 Материалы, используемые при изготовлении, не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды.

3.4 Отходы производства утилизируются в соответствии с порядком накопления, транспортировки, обезвреживания и захоронения промышленных отходов согласно Федеральному закону «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» № М 52-ФЗ от 30.03.1999., ГОСТ 30775 и СанПиН 2.1.7.1322-03.

3.5 При утилизации отходов материалов, а также при обустройстве приточно-вытяжной вентиляции рабочих помещений должны соблюдаться требования по охране природы согласно ГОСТ 17.1.1.01, ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.1.04.

3.6 Допускается утилизацию отходов материалов производить в процессе производства.

3.7 Изделия, бывшие в употреблении и непригодные для переработки во вторичное сырье, должны быть подвергнуты захоронению или уничтожению в порядке, установленном законодательством государства

3.8 Содержание вредных веществ в выбросах в атмосферу, сбросах в водоемы и загрязнения почвы в соответствии с МУ 2.1.7.730, ГН 2.1.6.3492 и ГН 2.2.5.3532.

3.9 Сточные воды должны соответствовать СанПиН 2.1.5.980.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 22.29.29-001-56269085-2019

4 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

4.1 Изделия должны быть приняты отделом технического контроля предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящих технических условий.

4.2 Изделия принимают партиями.

Партией считают количество изделий одного наименования и размера, цвета изготовленных из одного материала по одному технологическому регламенту и чертежам.

При малой производительности оборудования допускается комплектовать партии из выработки за несколько суток.

4.3 Изготовленные изделия одновременно предъявляют к сдаче и оформляют одним документом о качестве.

В документе о качестве указывают:

- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;
- наименование изделия;
- количество изделий в партии;
- дату изготовления;
- обозначение настоящих ТУ;
- подтверждение о соответствии изделий требованиям настоящих ТУ;
- штамп отдела технического контроля.

4.4 Изделия подвергают приемо-сдаточным, периодическим и типовым испытаниям.

4.5 Прием-сдаточным испытаниям подвергают каждую партию изделий.

4.5.1 При прием-сдаточных испытаниях следует проводить сплошной контроль на соответствие требованиям внешнего вида, и упаковки, маркировки, комплектности, выборочных контроль по показателям Таблицы 1 (п. 1, 2, 3, 4, 7). Объем выборки - 0,5 % дюбелей от партии, но не менее 20 шт.

4.5.2 При получении неудовлетворительных результатов приемосдаточных испытаний хотя бы по одному показателю проводят повторную проверку по этому показателю на удвоенной выборке, взятой из той же партии.

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

4.6 На партии, прошедшей приемосдаточные испытания, не реже 1 раза в год проводят периодические испытания изделий на соответствие всем требованиям настоящих ТУ. Объем выборки - не менее 15 изделий каждого типа.

4.6.1 При получении неудовлетворительных результатов периодических испытаний хотя бы по одному показателю периодические испытания переводят в категорию приемо-сдаточных до получения положительных результатов не менее чем на 3 партиях изделий.

4.7 Типовые испытания изделия проводят на соответствие всем требованиям, установленным в настоящих ТУ при изменении конструкции изделия, метода переработки, материала, из которого оно изготовлено.

При неудовлетворительных результатах типовых испытаний приемку изделий прекращают до устранения причин образования отклонений.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 22.29.29–001–56269085–2019					Лист
										16

5 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

5.1 Внешний вид, качество поверхности, маркировку и упаковку проверяют визуально без применения увеличительных приборов, путем сравнения с требованиями нормативных документов и образцами-эталоны (при наличии), утвержденными в установленном порядке.

5.2 Контроль размеров изделия проводят штангенциркулем по ГОСТ 166 или другим измерительным инструментом.

5.3 Массу определяют путем взвешивания.

5.4 Проверку усилия вырывания дюбеля следует проводить с помощью устройств, позволяющего обеспечивать и измерять это усилие, приложенное по оси дюбеля. Цена деления динамометра должна быть не более 50 Н.

5.5 Проверку материалов дюбеля следует проводить по сертификатам и другим документам предприятий-поставщиков.

5.6 Комплектность, маркировку и упаковку проверяют визуально.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата							
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 22.29.29–001–56269085–2019	Лист
											17

6 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

6.1 Изделия транспортируются любым видом транспорта в крытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.2 При транспортировании, погрузке, выгрузке и хранении изделий должна обеспечиваться их сохранность от повреждений, загрязнения.

6.3 Требования к транспортированию пакетами - по ГОСТ 26663, ГОСТ 24597 и другим нормативным документам.

6.4 Средства скрепления упаковок, упакованных в транспортную тару, в пакетированном виде - по ГОСТ 21650 и другим нормативным документам.

Допускается транспортирование упаковок с изделием без формирования в транспортные пакеты при транспортировании автомобильным транспортом.

6.5 При транспортировании изделий в районы Крайнего Севера и в труднодоступные районы тара и упаковка должны соответствовать ГОСТ 15846.

6.6 Изделия должны храниться в крытых помещениях при температуре от минус 50 до плюс 40°C, с относительной влажностью воздуха не более 80% и на расстоянии не менее 1 м от отопительных приборов.

6.7 Не допускается хранить изделия под действием прямых солнечных лучей.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата							
						ТУ 22.29.29-001-56269085-2019					Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						18	

7 УКАЗАНИЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1 Изделия должны эксплуатироваться в целях, отвечающих их исполнению и установленным в настоящих технических условиях.

7.2 Монтаж дюбелей необходимо осуществлять согласно эксплуатационной документации производителя.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата					
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 22.29.29–001–56269085–2019				
					Лист				
					19				

8 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

8.1 Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

8.2 Гарантийный срок хранения - 2 года.

8.3 Гарантийный срок эксплуатации - 2 года.

Инв. № подл	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 22.29.29-001-56269085-2019	Лист
											20

ПРИЛОЖЕНИЕ А

(справочное)

Ссылочные и нормативные документы

Таблица А.1

Обозначение документа	Наименование документа
1	2
ТР ТС 005-2011	Технический регламент Таможенного союза «О безопасности упаковки»
ГОСТ 2.114-2016	Единая система конструкторской документации. Технические условия
ГОСТ 2.503-2013	Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Правила внесения изменений
ГОСТ 2.601-2013	Единая система конструкторской документации (ЕСКД). Эксплуатационные документы
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
ГОСТ 12.1.005-88	ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.012-2004	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Вибрационная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.019-2017	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты
ГОСТ 12.1.018-93	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования
ГОСТ 12.1.044-2018	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожаровзрывоопасность веществ и материалов. Номенклатура показателей и методы их определения
ГОСТ 12.2.003-91	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование производственное. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.002-2014	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Процессы производственные. Общие требования безопасности

ТУ 22.29.29-001-56269085-2019

Лист

21

Подп. и дата

Взам. инв. 1...

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл

Изм

Лист

№ докум.

Подп.

Дата

1	2
ГОСТ 12.3.009-76	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.030-83	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Переработка пластических масс. Требования безопасности
ГОСТ 12.4.011-89	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 12.4.034-2017	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Классификация и маркировка
ГОСТ 12.4.103-83	ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация
ГОСТ 12.4.121-2015	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Средства индивидуальной защиты органов дыхания. Противогазы фильтрующие. Общие технические условия
ГОСТ 17.1.1.01-77	Охрана природы. Гидросфера. Использование и охрана вод. Основные термины и определения
ГОСТ 17.1.3.13-86	Охрана природы. Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных вод от загрязнения
ГОСТ 17.2.1.04-77	Охрана природы. Атмосфера. Источники и метеорологические факторы загрязнения, промышленные выбросы. Термины и определения
ГОСТ 17.2.3.02-2014	Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 9142-2014	Ящики из гофрированного картона. Общие технические условия
ГОСТ 10589-2016	Полиамид 610 литьевой. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов

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

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

ТУ 22.29.29–001–56269085–2019

1	2
ГОСТ 15846-2002	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 16337-77	Полиэтилен высокого давления. Технические условия
ГОСТ 16338-85	Полиэтилен низкого давления. Технические условия
ГОСТ 21650-76	Средства скрепления тарно-штучных грузов в транспортных пакетах. Общие требования
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 24597-81	Пакеты тарно-штучных грузов. Основные параметры и размеры
ГОСТ 26663-85	Пакеты транспортные. Формирование с применением средств пакетирования. Общие технические требования
ГОСТ 26996-86	Полипропилен и сополимеры пропилена. Технические условия
ГОСТ 30775-2001	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Классификация, идентификация и кодирование отходов. Основные положения
ГОСТ 33781-2016	Упаковка потребительская из картона, бумаги и комбинированных материалов. Общие технические условия
ГОСТ 33837-2016	Упаковка полимерная для пищевой продукции. Общие технические условия
ГН 2.1.6.3492-17	Предельно допустимые концентрации (ПДК) загрязняющих веществ в атмосферном воздухе городских и сельских поселений
ГН 2.2.5.3532-18	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны
Единые санитарно-эпидемиологические и гигиенические требования к продукции (товарам), подлежащей санитарно-эпидемиологическому надзору (контролю)	
МУ 2.1.7.730-99	Гигиеническая оценка качества почвы населенных мест
СанПиН 2.1.5.980-00	Гигиенические требования к охране поверхностных вод

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

ТУ 22.29.29-001-56269085-2019

1	2
СанПиН 2.1.7.1322-03	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
СанПиН 2.2.4.548-96	Гигиенические требования к микроклимату производственных помещений
СН 2.2.4/2.1.8.562-96	Шум на рабочих местах, в помещениях жилых, общественных зданий и на территории жилой застройки. Санитарные нормы
СН 2.2.4/2.1.8.566-96	Производственная вибрация, вибрация в помещениях жилых и общественных зданий. Санитарные нормы
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
Приказ Минздравсоцразвития РФ №302н от 12.04.2011 Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и Порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда	
Приказ Минтруда России от 17.09.2014 N 642н «Об утверждении Правил по охране труда при погрузочно-разгрузочных работах и размещении грузов»	
Федеральный закон от 30.03.99 N 52-ФЗ "О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения"	

Примечание: Указанные выше документы были действующими на момент принятия (утверждения) технических условий. В дальнейшем, если какой-либо ссылочный документ будет заменен или изменен, то при применении настоящего технического документа следует пользоваться замененным (измененным) стандартом.

При пользовании настоящими техническими условиями целесообразно проверить действие ссылочных документов

ТУ 22.29.29–001–56269085–2019

Лист

24

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.

Лист регистрации изменений

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