

1.10 На необрезанных листах допускается наличие утолщений по кромкам: на расстоянии до 50 мм от боковой кромки, на расстоянии до 250 мм от торцевой кромки. Утолщение не должно превышать три толщины листа.

1.11 Отклонение листов от плоскостности принимается фактическое.

1.12 Микроструктура стали не контролируется.

1.13 Листы изготавливаются отожженными при температуре  $790 \pm 10^\circ\text{C}$  (охлаждение на воздухе), с нетравленной поверхностью.

1.14 Механические свойства листов, при растяжении должны соответствовать требованиям таблицы №1 и гарантируются методом производства.

Таблица 1

Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа (не менее)	Относительное удлинение, %
От 370 до 540	245	20

1.15 Величина угла изгиба должна быть не менее  $90^\circ$  и гарантируется методом производства листов.

1.16 Маркировка проводится по ГОСТ 7566 с дополнениями

На верхнем листе на лицевой стороне наносят маркировку несмываемой краской с указанием марки стали, размерами и количеством листов, а также клеймо технического контроля.

1.17 Листы упаковывают в пачки в соответствии с ГОСТ 7566.

## 2 Правила приемки

2.1 Листы принимают партиями. Партия должна состоять из листов одной марки стали, одной толщины, одного режима термической обработки. Число плавок в партии не ограничивается.

2.2 Каждую партию сопровождают документом о качестве по ГОСТ 7566 с дополнительным указанием:

вида и режима термической обработки;  
характера кромок.

2.3 Химический состав стали не определяется и удостоверяется предприятием, поставляющим заготовку под изготовление листов, в документе о качестве.

2.4 Контроль качества поверхности подвергаются два листа от партии. По согласованию с заказчиком контроль качества поверхности допускается не проводить.

Для контроля размеров отбирают от партии два листа.

Настоящие технические условия распространяются на листы из стали марки СтЗсп, предназначенные для применения в промышленности и народном хозяйстве.

Пример условного обозначения:

Лист из стали марки СтЗсп размерами 4,5\*1000\*2800 мм, изготовленный по ТУ 0902-596-07510017-2005:  
4,5\*1000\*2800

Лист \_\_\_\_\_  
ТУ 0902-596-07510017-2005

### 1 Технические требования

1.1 Листы должны соответствовать требованиям настоящих технических условий

1.2 Для изготовления листов применяется листовая заготовка из стали СтЗсп категории 2, 3, 4, 5 согласно требований ГОСТ 14637 толщиной 10, 16 мм.

1.3 Химический состав марки стали СтЗсп должен соответствовать ГОСТ 380.

1.4 Качество поверхности листов должно соответствовать требованиям ГОСТ 14637. По согласованию с заказчиком допускается фактическое качество поверхности листов.

1.5 По согласованию с заказчиком листы изготавливаются с обрезанными или необрезанными кромками и торцами.

1.6 Листы изготавливаются толщиной от 3 до 8 мм, шириной от 800 до 1600 мм, длиной от 2000 до 7000 мм

1.7 Допустимые отклонения по толщине листов должны быть не более  $\pm 0,5$  мм

1.8 Для листов с обрезанными торцами и кромками предельные отклонения по ширине и длине должны соответствовать требованиям ГОСТ 19903.

1.9 Для листов с необрезанными кромками и торцами предельные отклонения по ширине не должны превышать +100 мм; по длине не должны превышать +500 мм.

Име. № док. / Подп. и дата / В зам. или. № / Име. № док. / Подп. и дата / Име. № док. / Подп. и дата

					ТУ 0902-596-07510017-2005			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Листы из стали марки СтЗсп. Технические условия	Лит.	Лист	Листов
Разраб.		Селиванов С.Н.	<i>[Подпись]</i>	19.09.05		А		6
Проект.		Козлов А.И.	<i>[Подпись]</i>	10.10.13			2	
И. Контр.		Боронина В.И.	<i>[Подпись]</i>	14.04.05				
Утв.								

2.5 При несоответствии качества поверхности и/или размеров двух контрольных листов требованиям настоящих технических условий, контролю качества поверхности и/или размеров подвергаются шесть листов от партии.

При несоответствии качества поверхности и/или размеров шести контрольных листов требованиям настоящих технических условий, контролю качества поверхности и/или размеров подвергаются все листы партии.

2.6 Механические испытания не проводятся.

2.7 Испытания на определение угла изгиба не проводятся.

2.8 Контроль сплошности проката не проводится.

2.9 Качество маркировки проверяется на верхнем листе в соответствии с ГОСТ 7566.

2.10 Контролю качества упаковки подвергается каждое упаковочное место в соответствии с ГОСТ 7566.

### 3 Методы испытаний

3.1 Качество поверхности листов проверяется наружным осмотром.

3.2 Толщину листов измеряют на расстоянии не менее 50 мм от боковой кромки и не менее 100 мм от торцов. Измерения проводятся при помощи микрометра ГОСТ 6507.

3.3 Длину листов измеряют в любом сечении по ширине, ширину листов измеряют в любом сечении по длине. Измерения проводятся при помощи рулетки ГОСТ 7502.

3.4 Качество маркировки проверяется наружным осмотром.

3.5 Качество упаковки проверяется наружным осмотром.

### 4. Транспортирование и хранение

4.1 Листы транспортируются и хранятся в соответствии с ГОСТ 7566.

### 5 Гарантии изготовителя

5.1 Изготовитель гарантирует соответствие листов требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий транспортирования и хранения.

Подпись и дата

или, с/з оуи

Взам. инв. №

Подпись и дата

Изм. № 0001

									ТУ 0902-596-07510017	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						4