

**Специальный технический регламент
о безопасности металлургической продукции из чёрных металлов,
применяемой в строительстве**

Глава I. Общие положения

**§ 1. Цели и область применения
Специального технического регламента**

1. Настоящий Специальный технический регламент (далее - Технический регламент) устанавливает требования к безопасности металлургической продукции из чёрных металлов, применяемой в строительстве (далее – металлопродукции) и распространяется на следующие виды продукции:

прокат сортовой из стали;
прокат фасонный из стали;

2. Требования настоящего технического регламента не распространяются на прокат чёрных металлов для дальнейшей переработки в изделия.

§ 2. Термины и определения

3. В Техническом регламенте используются следующие термины и определения:

альфа-частицы – ядра атомов гелия, состоящие из двух протонов и двух нейтронов и имеющие положительный заряд;

арматурный прокат гладкого профиля – прокат в прутках или мотках, поверхность которого не имеет периодического профиля;

арматурный прокат периодического профиля – прокат в прутках или мотках с равномерно расположенными на его поверхности под углом к его продольной оси поперечными ребрами для улучшения сцепления с бетоном;

бета-частицы – испускаемые радиоактивным ядром электроны (с отрицательным) или позитроны (с положительным зарядом);

вредные примеси стали – химические элементы, перешедшие в состав стали в процессе её производства и ухудшающие её эксплуатационные свойства;

гамма-излучение – фотонное излучение, возникающее в процессе ядерных превращений или при аннигиляции частиц;

маркировка – информация в виде текста, условного обозначения и/или графического изображения, наносимая на продукцию или упаковку, с целью идентификации продукции и доведения сведения о ней до потребителя;

приёмо-сдаточные испытания продукции – контрольные испытания выпускаемой продукции с целью её аттестации перед приёмкой и поставкой потребителю;

прокат из чёрных металлов – продукция из стали, производимая на прокатных станах путём горячей, тёплой или холодной деформации;

сортовой прокат – прокат, у которого касательная к любой точке контура поперечного сечения данное сечение не пересекает (прокат круглый, квадратный, шестигранный, полосовой);

фасонный прокат – прокат, у которого касательная хотя бы в одной точке контура поперечного сечения данное сечение пересекает (двутавр, швеллер, уголок и профили специального назначения);

эксплуатационные характеристики – совокупность механических свойств и геометрических параметров.

Глава II. Требования безопасности к металлургической продукции

§ 1. Радиационная безопасность

4. Максимальная мощность эквивалентной дозы гамма-излучения не должна превышать 0,2mkSv/h (за вычетом вклада природного фона).

5. Максимально допустимые показатели поверхностного загрязнения металлургической продукции альфа-частицами не должны превышать 0,04 альфа-частицы/(см²·s), бета-частицами – не более 0,4 бета-частицы/(см²·s).

6. В случаях выявления превышения дозы гамма-излучения, организация, проводящая измерения, должна принять меры по изолированию источника ионизирующего излучения и информировать уполномоченные органы в порядке, установленном законодательством.

7. Контроль радиационной безопасности металлопродукции осуществляется в соответствии с Общим техническим регламентом о безопасности металлургической продукции, утвержденного постановлением Кабинета Министров Республики Узбекистан от 6 ноября 2015 года № 319.

§ 2. Механическая безопасность

8. Механическая безопасность металлопродукции обеспечивается её эксплуатационными свойствами, получаемыми в процессе производства при соблюдении требований к механическим показателям, указанных в Общем техническом регламенте о безопасности металлургической продукции, утверждённого постановлением Кабинета Министров Республики Узбекистан от 6 ноября 2015 года № 319.

9. Химический состав металлопродукции, включая арматурный прокат гладкого и периодического профилей, применяемых в строительстве, должен соответствовать требованиям нормативных документов в области технического регулирования на конкретную марку стали за исключением вредных примесей и примесей цветных металлов.

Вредные примеси и примеси цветных металлов не должны превышать норм указанных в таблице 1.

Таблица 1

Вредные примеси и примеси цветных металлов	Допустимая норма по массовой доле, %, не более
Сера (S)	0,025
Фосфор (P)	0,020
Азот (N)	0,015
Мышьяк (As)	0,08
Хром (Cr)	0,20
Никель (Ni)	0,20
Медь (Cu)	0,20
Примеси других цветных металлов	В соответствии с установленными нормами в нормативных документах в области технического регулирования

10. Определение химического состава стали проводится по анализу ковшевой пробы или с готового проката от каждой плавки.

11. При проектировании и в самом строительстве объектов различного назначения, использование размерного сортамента и марок сталей металлопродукции регулируется государственными уполномоченными органами в зависимости от вида строительства.

12. Показатель сцепления с бетоном проката периодического профиля для армирования железобетонных конструкций обеспечивается геометрическими параметрами самого профиля (высота поперечных выступов, шаг их расположения и др.).

Глава III. Требования к упаковке и маркировке металлопродукции

§ 1. Требования к упаковке

13. Упаковка металлопродукции, должна быть надёжной и обеспечивать сохранность продукции, и её безопасность при транспортировании и хранении.

14. Упаковка металлопродукции осуществляется в соответствии с Общим техническим регламентом о безопасности металлургической продукции, утверждённого постановлением Кабинета Министров Республики Узбекистан от 6 ноября 2015 года № 319.

§ 2. Требования к маркировке

15. Для идентификации металлопродукции, обеспечения её безопасного использования, хранения и перевозки, металлопродукция должна иметь маркировку.

16. Маркировка наносится на закрепляющийся к упаковке ярлык и/или непосредственно на поверхность продукции.

17. Маркировка металлопродукции осуществляется в соответствии с Общим техническим регламентом о безопасности металлургической продукции, утверждённого постановлением Кабинета Министров Республики Узбекистан от 6 ноября 2015 года № 319.

Глава IV. Оценка соответствия

§ 1. Идентификация

18. Под идентификацией понимается установление тождественности представленной металлопродукции в целях оценки её соответствия, существенным признакам, указанным в маркировке.

19. Идентификация металлопродукции проводится с использованием органолептического и инструментального способов.

Органолептический способ идентификации проводится по наименованию и виду (назначению) металлопродукции, а также её тождественности характерным признакам, свойственным внешнему виду металлопродукции.

Инструментальный способ идентификации массы и геометрических размеров проводится измерительными инструментами с действующими знаками о поверке и/или свидетельством о поверке.

20. Идентификацию металлопродукции по признакам, включающим наименование, вид (назначение) металлопродукции, и определение её соответствия показателям безопасности в соответствии с требованиями настоящего Технического регламента проводят:

изготовитель (продавец), выпускающий её в обращение;

орган по сертификации, в целях её оценки и подтверждения соответствия;

орган государственного контроля (надзора), в целях проверки соответствия металлопродукции, находящейся в обращении на территории Республики Узбекистан, требованиям настоящего Технического регламента.

22. Каждая партия металлопродукции при отгрузке должна сопровождаться документом, содержащим:

- наименование и (или) товарный знак предприятия-изготовителя;
- наименование потребителя;
- номер заказа;
- дату оформления документа;
- марку стали, группу или класс прочности;
- номер плавки и номер партии, если плавку делят на партии;
- наименование металлопродукции, размеры, количество мест, их общую массу и, в случае поставки по сдаточной (теоретической) массе, знак «ТМ», коэффициент пересчёта;
- номер нормативной документации в соответствии, с которым произведена металлопродукция;
- химический состав стали по ковшевой пробе или в готовом прокате;
- результаты приёмо-сдаточных испытаний, в том числе факультативные показатели по требованию потребителя;
- штамп отдела технического контроля.

§ 2. Отбор образцов и проведение испытаний

23. Методы испытаний, в том числе методы отбора образцов, необходимые для оценки соответствия металлопродукции требованиям настоящего Технического регламента, определяются в соответствии с нормативными документами в области технического регулирования.

Глава V. Переходной период

24. С момента вступления в силу настоящего Технического регламента нормативные документы в области технического регулирования, действующие на территории Республики Узбекистан и устанавливающие требования к безопасности металлопродукции, до приведения их в соответствие с настоящим Техническим регламентом применяются в части, не противоречащей настоящему Техническому регламенту.

25. Сертификаты соответствия, полученные на металлопродукцию до вступления в силу настоящего Технического регламента, продолжают действовать в течение срока, установленными в этих документах.

Глава VI. Порядок проведения государственного контроля

26. Государственный контроль за соблюдением требований настоящего Технического регламента осуществляют Узбекское агентство стандартизации, метрологии и сертификации, Министерство строительства Республики Узбекистан, Министерство здравоохранения Республики Узбекистан и Государственный таможенный комитет Республики Узбекистан, а также иные специально уполномоченные государственные органы в пределах их компетенции.

Глава VII. Ответственность за несоблюдение настоящего Специального Технического регламента

27. Лица, виновные в нарушении требований настоящего технического регламента, несут ответственность в порядке, установленном законодательством Республики Узбекистан.