

Приложение к Постановлению
Агентства «Узстандарт»
от «07» февраль 2020 г. _
№ MTR.010:2020

**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 прокат из чёрных металлов) 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 (металлические круглые и профильные трубы, листовую сталь, метизы и др.).

§ 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;

класс арматурного проката (класс прочности) – установленное стандартом минимальное значение физического (σ_T) или условного ($\sigma_{0,2}$) предела текучести (N/mm^2);

листовая сталь – стальные листы (шириной 650-5000 mm) или полосы в рулонах (шириной менее 2500 mm), полученные из катанных или непрерывнолитых слябов на листопрокатных станах горячей (толщиной более 1,5 mm) и холодной (менее 3,5 mm) прокаткой;

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;

метизы – обобщённое название широкого спектра разных товаров из металла: металлическая проволока (и изделия из неё), канаты, тросы, сетка, лента, ножницы, ножи, пилы, топоры, лопаты, гвозди, шурупы, болты, винты, дюбели, анкеры, шпильки, гайки, шайбы, пружинные шайбы, заклепки, применяемые в железнодорожном строительстве костыли, клеммные и закладные болты, саморезы, талрепы, коуши, отводы и др.;

приёмо-сдаточные испытания продукции – контрольные испытания каждой партии выпускаемой продукции, проводимые изготовителем, 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 прокату из чёрных металлов

§ 1. Радиационная безопасность

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

5. Максимально допустимые показатели поверхностного загрязнения проката из чёрных металлов альфа-частицами не должны превышать 0,04 альфа-частицы/($cm^2 \cdot s$), бета-частицами – не более 0,4 бета-частицы/($cm^2 \cdot s$).

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 проката из чёрных металлов, 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 проката из чёрных металлов, обеспечивается его эксплуатационными свойствами, получаемыми в процессе производства при соблюдении требований к механическим показателям, указанным в Общем техническом регламенте о безопасности металлургической продукции, утверждённого постановлением Кабинета Министров Республики Узбекистан от 6 ноября 2015 года № 319.

9. Определение химического состава проката из чёрных металлов, проводится по анализу ковшевой пробы или с готового проката (или с заготовки для проката) от каждой плавки.

10. Химический состав арматурного проката гладкого и периодического профилей, применяемого в строительстве, должен соответствовать требованиям нормативных документов в области технического регулирования на конкретную марку стали за исключением вредных примесей.

11. Вредные примеси химического состава стали арматурного проката периодического профиля не должны превышать норм, указанных в таблице 1.

Таблица 1

Вредные примеси	Предельно допустимое содержание вредных примесей, в зависимости от класса арматурного проката (класса прочности), %, не более			
	A240, A300	Ac300	A400, At400, A500, At500, A600, At600	Ap600, A800, A1000
Сера (S)	0,045 (0,050)	0,040 (0,045)	0,040 (0,045)	0,035 (0,040)
Фосфор (P)	0,040 (0,045)	0,030 (0,035)	0,035 (0,040)	0,030 (0,035)
Азот (N)	0,012 (0,013)	0,008 (0,008)	0,012 (0,013)	0,012 (0,013)
Мышьяк (As)	0,080 (0,080)	-	0,080 (0,080)	0,080 (0,080)

Примечание:

- 1) Без скобок указана массовая доля элементов в стали по ковшевой пробе, в скобках – в готовом прокате или в заготовке для проката
- 2) По требованию потребителя, согласованному с изготовителем, содержание вредных примесей может быть снижено.
- 3) At - термомеханически упрочненный арматурный прокат периодического профиля.
- 4) Ap - арматурный прокат периодического профиля, используемый при армировании предварительно напряженных железобетонных конструкций (для класса Ap600).

12. Химический состав сортового и фасонного проката, применяемого в строительстве, должен соответствовать требованиям нормативных документов в области технического регулирования на конкретную сталь, в том числе для арматурного проката в части, не противоречающей требованиям таблицы 1.

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

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

Глава III. Требования к упаковке и маркировке проката из чёрных металлов

§ 1. Требования к упаковке

15. Упаковка проката из чёрных металлов, должна быть надёжной и обеспечивать сохранность продукции, и её безопасность при транспортировании и хранении.

16. Упаковка проката из чёрных металлов, 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

17. Для идентификации проката из чёрных металлов, обеспечения его безопасного использования, хранения и перевозки, металлопродукция должна иметь маркировку.

18. Маркировка проката из чёрных металлов, осуществляется в соответствии с Общим техническим регламентом о безопасности металлургической продукции, утверждённого постановлением Кабинета Министров Республики Узбекистан от 6 ноября 2015 года № 319.

19. Маркировка наносится на закрепляющийся к упаковке ярлык и (или) непосредственно на поверхность продукции.

20. Маркировка на поверхности арматурного проката периодического профиля наносится в процессе прокатки на одну из сторон арматурного прутка с периодичностью не более 1,8m. Прокатная маркировка на поверхности проката должна содержать информацию об изготовителе и классе прочности арматурного проката.

21. При отсутствии прокатной маркировки арматурного проката, концы его прутков или пачек должны быть окрашены с одной стороны несмываемой краской в зависимости от класса прочности в цвета согласно таблице 2.

Таблица 2

Класс арматурного проката	Способ производства	Цвет несмываемой краски
A240	Горячекатаный	Без покраски
A300	Горячекатаный	Желтая
A400	Горячекатаный	Без покраски
At400	Термомеханически упрочненный свариваемый	Белая
A500	Термомеханически упрочненный	Синяя
At500	Термомеханически упрочненный свариваемый	
A600	Горячекатаный	Желтая с одной синей полосой
At600	Термомеханически упрочненный	Белая с одной синей полосой
Ap600		
A800	Горячекатаный	Желтая с двумя синими полосами
At800	Термомеханически упрочненный	Белая с двумя синими полосами
A1000	Горячекатаный	Желтая с тремя синими полосами
At1000	Термомеханически упрочненный	Белая с тремя синими полосами

Глава IV. Оценка соответствия

§ 1. Идентификация

22. Под идентификацией понимается установление тождественности представленного проката из чёрных металлов в целях оценки его соответствия, существенным признакам, указанным в маркировке.

23. Идентификация проката из чёрных металлов, 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.

24. Идентификацию проката из чёрных металлов, 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.

25. Для принятия решения о пригодности продукции к поставке потребителю и её использованию по назначению проводят приемо-сдаточные испытания продукции. Испытаниям подвергают каждую партию продукции в объеме и последовательности, установленными в нормативных документах в области технического регулирования.

26. Каждая партия проката из чёрных металлов, 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 проката из чёрных металлов, размеры, количество мест, их общую массу и, в случае поставки по сдаточной (теоретической) массе, знак «ТМ», коэффициент пересчёта;
- номер нормативной документации, в соответствии с которой произведена металлопродукция;
- химический состав стали по ковшевой пробе или в готовом прокате;
- результаты приемо-сдаточных испытаний, в том числе факультативные показатели по требованию потребителя;
- штамп отдела технического контроля.
- информацию (знак) об оценке соответствия (сертификации).

§2 Правила, необходимые для оценки соответствия

27. Производитель осуществляет контроль показателей безопасности проката из чёрных металлов, согласно нормативным документам в области технического регулирования, с целью определения соответствия характеристик требованиям Технического регламента.

28. Отбор образцов и методы испытания проката из чёрных металлов, на соответствие требованиям Технического регламента осуществляются в соответствии с методиками, установленными нормативными документами в области технического регулирования

§ 3 Подтверждение соответствия

29. Подтверждению соответствия требованиям Технического регламента подлежит вся продукция, выпускаемая в обращение на территории Республики Узбекистан. Подтверждение соответствия проводится в установленном законодательством порядке.

Глава V. Переходной период

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

31. Сертификаты соответствия, полученные на прокат из чёрных металлов, до вступления в силу настоящего Технического регламента, продолжают действовать в течение срока, установленного в этих документах.

Глава VI. Порядок проведения государственного контроля

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

Глава VII. Ответственность за несоблюдение требований настоящего Технического регламента

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