

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«Скрябин Клинкер»
(ООО «Скрябин Клинкер»)

ОКПД2 23.61.11.130

ОКС 91.100

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «Скрябин Клинкер»
Салахова К.Ф.

«1» августа 2021 г.



КИРПИЧ КЕРАМИЧЕСКИЙ
Технические условия
ТУ 23.61.11-001-45019282-2021
(Введены впервые)

Дата введения в действие - 2021-08-01
Без ограничения срока действия

Свердловская обл., г. Екатеринбург,
2021 г.

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	3
1 Классификация, основные размеры	5
2 Технические требования.....	6
3 Требования к материалам и сырью	9
4 Требования к маркировке	9
5 Требования к упаковке.....	10
6 Требования безопасности	10
7 Требования охраны окружающей среды и утилизации	11
8 Правила приемки	11
9 Методы контроля.....	13
10 Требования к транспортированию и хранению	14
11 Указания по применению	14
12 Гарантии изготовителя	14
Приложение А (справочное) Перечень документов, на которые имеются ссылки в настоящих ТУ	15
Лист регистрации изменений настоящих ТУ	16

Введение

Настоящие технические условия (далее по тексту - ТУ) распространяются на кирпич керамический (далее по тексту - изделие(я), кирпич), предназначенный для кладки и облицовки несущих, самонесущих и ненесущих стен и других элементов зданий и сооружений, а также клинкерный кирпич, применяемый для кладки фундаментов, сводов, стен, подверженных большой нагрузке, и кирпич для наружной кладки дымовых труб, промышленных и бытовых печей.

При выборе иных (дополнительных) областей применения изделий, исходя из эксплуатационной целесообразности, необходимо руководствоваться требованиями настоящих ТУ.

Условное обозначение изделий должно состоять из:

- обозначения вида изделия;
- букв:
 - р - для рядовых кирпичей;
 - л - для лицевых кирпичей;
 - кл - для клинкерных кирпичей;
- обозначений:
 - по - для полнотелого кирпича;
 - пу - для пустотелого кирпича;
- обозначение номинальных размеров и размера кирпича;
- формата;
- марок по прочности;
- класса средней плотности;
- марки по морозостойкости;
- номер настоящих ТУ.

Примечания

1 Допускается в условном обозначении указание дополнительных характеристик изделий в соответствии с настоящими ТУ и технической документацией.

2 При проведении экспортно-импортных операций условное обозначение изделия допускается уточнять в договоре на поставку продукции (в том числе вводить дополнительную буквенно-цифровую или другую информацию).

Пример условного обозначения:

Кирпич рядовой (лицевой), полнотелый, размерами 250×120×65 мм, формата 1НФ, марки по прочности М200, класса средней плотности 2,0, марки по морозостойкости F50:

КР-р-по (КР-л-по) 250×120×65/1НФ/200/2,0/50

ТУ 23.61.11-001-45019282-2021;

Кирпич клинкерный, полнотелый (пустотелый), размерами 250×120×65 мм, формата 1НФ, марки по прочности М500, класса средней плотности 2,0, марки по морозостойкости F100:

КР-кл-по (КР-кл-пу) 250×120×65/1НФ/500/2,0/100

ТУ 23.61.11-001-45019282-2021;

Кирпич с горизонтальным расположением пустот рядовой (лицевой),

размерами 250×120×88 мм, формата 1,4НФ, марки по прочности М75, класса средней плотности 1,4, марки по морозостойкости F50:

КРГ-р (КРГ-л) 250×120×88/1,4НФ/75/1,4/50

ТУ 23.61.11-001-45019282-2021.

Термины и определения – по ГОСТ 530.

Перечень ссылочных документов приведен в Приложении А.

1 Классификация, основные размеры

1.1 Классификация

1.1.1 Изделие является лицевой продукцией.

1.1.2 Кирпич изготавливают полнотелым и пустотелым.

Пустоты в изделиях могут располагаться перпендикулярно (вертикальные) или параллельно постели (горизонтальные).

1.1.3 По прочности кирпич подразделяют на марки М100, М125, М150, М175, М200, М250, М300; клинкерный кирпич - М300, М400, М500, М600, М800, М1000; кирпич с горизонтальными пустотами - М25, М35, М50, М75, М100.

1.1.4 По морозостойкости изделия подразделяют на марки F25, F35, F50, F75, F100, F200, F300.

1.1.5 По показателю средней плотности изделия подразделяют на классы 0,7; 0,8; 1,0; 1,2; 1,4; 2,0; 2,4.

1.1.6 По теплотехническим характеристикам изделия в зависимости от класса средней плотности подразделяют на группы в соответствии с таблицей 1.

Таблица 1 - Группы изделий по теплотехническим характеристикам

Класс средней плотности изделия	Группа изделий по теплотехническим характеристикам
0,7;	Высокой эффективности
0,8	
1,0	Повышенной эффективности
1,2	Эффективные
1,4	Условно-эффективные
2,0;	Малозэффективные (обыкновенные)
2,4	

1.2 Основные размеры

1.2.1 Изделия изготавливают номинальными размерами, приведенными в таблице 2.

Рекомендуемые виды изделий, а также расположение пустот в изделиях приведены в ГОСТ 530.

1.2.2 Предельные отклонения от номинальных размеров не должны превышать на одном изделии, мм:

- по длине: ±8;
 - по ширине: ±6;
 - по толщине: ±3;
- кирпича лицевого ±3;

Таблица 2 - Номинальные размеры кирпича

в миллиметрах

Вид изделия	Обозначение вида	Номинальные размеры			Обозначение размера изделия (формата)
		Длина	Ширина	Толщина	
Кирпич	КР	250	120	65	1 НФ
		250	85	65	0,7 НФ
		250	120	88	1,4 НФ
		250	60	65	0,5 НФ
		288	138	65	1,3 НФ
		288	138	88	1,8 НФ
		250	120	55	0,8 НФ
Кирпич с горизонтальными пустотами	КРГ	250	120	88	1,4 НФ
		250	200	70	1,8 НФ

Примечание – Размеры кирпича допускается устанавливать по согласованию с заказчиком.

1.2.3 Отклонение от перпендикулярности смежных граней изделий не допускается более 10% длинны любой грани.

1.2.4 Отклонение от плоскостности граней изделий не допускается более 3 мм.

1.2.5 Толщина наружных стенок пустотелого кирпича должна быть не менее 12 мм.

Радиус закругления угла вертикальных смежных граней должен быть не более 15 мм, глубина фаски на горизонтальных ребрах - не более 3 мм.

Размеры и число выступов пазогребневого соединения не регламентируют.

Диаметр вертикальных цилиндрических пустот и размер стороны квадратных пустот должен быть не более 20 мм, ширина щелевидных пустот - не более 16 мм.

Размер пустот изделий с пустотностью не более 13% не регламентируют.

Размеры горизонтальных пустот не регламентируют.

2 Технические требования

2.1 Общие положения

2.1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, утвержденным образцам-эталонам (при их наличии), комплекту технической документации и изготавливаться по технологической документации (регламенту), утвержденной в установленном порядке.

2.2 Внешний вид

2.2.1 Изделие имеет все четыре лицевые грани – две ложковых и две тычковых, а в некоторых условиях использования и постель является лицевой. Цвет и вид лицевой грани устанавливаются по согласованию между изготовителем и потребителем и оговариваются в документе на поставку.

Лицевой кирпич по виду лицевой поверхности изготавливают:

- с гладкой и рельефной поверхностями;
- с поверхностью, офактуренной торкретированием, ангобированием, глазурованием, двухслойным формованием или иным способом.

Изделия могут быть естественного цвета или объемно окрашенными.

2.2.2 На лицевых изделиях допускаются единичные вспучивающиеся (например, известковые) включения глубиной не более 3 мм, общей площадью не более 0,2% площади лицевых граней, а так же вспучивания (не известковые) по всей площади не являющиеся дефектом.

2.2.3 На лицевых поверхностях (ложки и тычки) кирпича допускаются сколы.

2.2.4 На лицевых и клинкерных изделиях не допускаются высолы.

2.2.5 Дефекты внешнего вида изделия, размеры и число которых превышают значения, указанные в таблице 3, не допускаются.

Таблица 3 - Дефекты внешнего вида изделия

Вид дефекта	Значение
	Лицевые изделия
Отбитости углов глубиной, отбитости ребер и граней длиной более 30 мм, шт.	Не допускаются
Отдельные посечки суммарной длиной, мм, не более	40
Трещины, шт.	Не допускаются
Примечания	
1 Отбитости глубиной менее 3 мм не являются браковочными признаками.	
2 Трещины в межпустотных перегородках, отбитости и трещины в элементах пазогребневого соединения не являются дефектом.	
3 Для лицевых изделий указаны дефекты лицевых граней	

2.2.6 У изделий допускаются черная сердцевина и контактные пятна на поверхности, а также естественные отклонения по цвету, т.к. кирпич производится из натурального сырья.

2.2.7 В партии не допускается половняк более 5% объема партии.

2.3 Характеристики

2.3.1 Средняя плотность кирпича в зависимости от класса средней плотности должна соответствовать значениям, приведенным в таблице 4.

Отклонение единичного значения средней плотности (для одного образца из пяти) допускается не более:

- +50 кг/м³ - для классов 0,7; 0,8 и 1,0;
- +100 кг/м³ - для остальных классов.

Таблица 4 - Классы средней плотности изделий

Класс средней плотности изделия	Средняя плотность, кг/м ³
0,7	До 700
0,8	710-800
1,0	810-1000
1,2	1010-1200
1,4	1210-1400
2,0	1410-2000
2,4	2010-2400

2.3.2 Теплотехнические характеристики изделий оценивают по коэффициенту теплопроводности кладки в сухом состоянии. Коэффициент теплопроводности кладки в сухом состоянии в зависимости от группы изделий по теплотехническим характеристикам приведен в ГОСТ 530.

2.3.3 Марку кирпича по прочности устанавливают по значениям пределов прочности при сжатии и при изгибе, кирпича с горизонтальным расположением пустот. Значения пределов прочности при сжатии и изгибе должны быть не менее значений, указанных в ГОСТ 530.

2.3.4 Водопоглощение изделий должно быть:

- не более 6,0% - для клинкерного кирпича;
- не менее 6,0% - для остальных изделий.

2.3.5 Скорость начальной абсорбции воды опорной поверхностью (постелью) изделий должна быть не менее 0,10 кг/(м²·мин) и не более 3,00 кг/(м²·мин) - у лицевых изделий, без ограничения максимального значения - у рядовых изделий.

2.3.6 Кислотостойкость клинкерного кирпича должна быть не менее 95,0%.

2.3.7 Кирпич должен быть морозостойкими и в зависимости от марки по морозостойкости в насыщенном водой состоянии должны выдерживать без каких-либо видимых признаков повреждений или разрушений - растрескивание, шелушение, выкрашивание, отколы (кроме отколов от известковых включений) - не менее 25; 35; 50; 75; 100; 200 или 300 циклов попеременного замораживания и оттаивания.

Виды повреждений изделий после испытания на морозостойкость приведены в ГОСТ 530.

Марка по морозостойкости клинкерного кирпича должна быть не ниже F75, лицевых изделий - не ниже F50. Допускается по согласованию с потребителем поставлять лицевые изделия марки по морозостойкости F35.

2.3.8 Иные параметры, определяющие качество изделий в соответствии с их эксплуатационным назначением, устанавливаются в технической документации, согласованной и утвержденной в установленном порядке.

2.3.9 Изготовление изделий должно осуществляться средствами, обеспечивающими качественное проведение работ; контроль и испытания производятся в соответствии с технологической документацией и настоящими ТУ.

2.4 Комплектность поставки

2.4.1 Комплектность поставки изделий должна соответствовать требованиям

товаросопроводительной документации и условиям заказа.

2.4.2 В комплект поставки изделий должна входить эксплуатационная документация (например, этикетка, паспорт).

Вид эксплуатационной документации устанавливается изготовителем.

Допускается изделия, отгружаемые на один адрес, сопровождать одним комплектом эксплуатационной документации.

3 Требования к материалам и сырью

3.1 Все материалы должны быть пригодны для производства, и соответствовать требованиям распространяющейся на них нормативной документации.

Глинистое сырье, кремнеземистые породы (трепел, диатомит), лессы, промышленные отходы (углеотходы, золы и др.), минеральные и органические добавки должны соответствовать требованиям действующих нормативных и технических документов на них.

Допускается замена изготовителем покупных материалов, указанных в документации, другими, свойства и характеристики которых не ухудшают качества изделий в целом. Замена производится в установленном порядке.

3.2 Качество и пригодность материалов должны быть подтверждены соответствующими документами о качестве (сертификатами), выданными компетентными органами в установленном порядке.

При отсутствии документов о качестве (сертификатов) на материалы все необходимые испытания, включая требования по безопасности, должны быть проведены при изготовлении изделий на предприятии-изготовителе.

3.3 Транспортирование материалов должно проводиться в условиях, обеспечивающих их сохранность от повреждений, а также исключающих возможность их подмены.

3.4 Перед применением материалы должны пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленным на предприятии-изготовителе, с учетом требований ГОСТ 24297.

4 Требования к маркировке

4.1 На поверхность изделия в процессе изготовления наносят любым способом товарный знак или краткое наименование предприятия-изготовителя.

4.2 Маркировку наносят на каждую упаковочную единицу. В одной упаковочной единице должно быть не менее 20% идентифицируемых изделий. Маркировка может быть нанесена непосредственно на упаковку или на этикетку, которую наклеивают на упаковку, или на ярлык, прикрепляемый к упаковке способом, обеспечивающим его сохранность при транспортировании.

Маркировка должна содержать:

- наименование предприятия-изготовителя (и/или его товарный знак) и адрес;

- условное обозначение изделия;
- номер партии и дату изготовления;
- число изделий в упаковочной единице, шт. (кг);
- массу упаковочной единицы, кг;
- группу по теплотехнической эффективности;
- знак соответствия при поставке сертифицированной продукции (если предусмотрено системой сертификации).

Допускается дополнять маркировку другими сведениями.

Маркировку наносят на языке страны изготовителя. По согласованию с заказчиком маркировку выполняют на другом языке.

4.3 Предприятие-изготовитель имеет право наносить на упаковку дополнительную информацию, не противоречащую требованиям настоящего стандарта и позволяющую идентифицировать продукцию и ее изготовителя.

4.4 Каждое грузовое место (транспортный пакет) должно иметь транспортную маркировку в соответствии с ГОСТ 14192.

5 Требования к упаковке

5.1 Изделия должны быть уложены на поддон способом, обеспечивающим сохранность упаковочной единицы при хранении и транспортировании.

5.2 Уложенные изделия должны быть упакованы в термоусадочную или растягивающуюся пленку или другие материалы, обеспечивающие сохранность изделий.

5.3 В одной упаковочной единице должны быть изделия одного условного обозначения.

5.4 При отгрузке изделий в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности упаковка должна осуществляться в соответствии с ГОСТ 15846.

5.5 Документация, входящая в комплект поставки, при необходимости должна быть завернута в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354 и прикреплена к упаковке изделий способом, обеспечивающим ее сохранность, или передана потребителю при непосредственном получении им продукции.

5.6 Допускается использовать другую, в т. ч. импортную потребительскую и транспортную тару (или - изготавливаемую по чертежам предприятия-производителя продукции), соответствующую установленным требованиям и обеспечивающую сохранность продукции при транспортировании, хранении и осуществлении погрузочно-разгрузочных работ.

6 Требования безопасности

6.1 Изделия безопасны при транспортировании, хранении и применении в целях, установленных настоящими ТУ и эксплуатационной документацией.

6.2 Изделия относятся к негорючим строительным материалам в соответствии с ГОСТ 30244.

6.3 Удельная эффективная активность естественных радионуклидов $A_{эфф}$ в изделиях должна быть не более 370 Бк/кг.

7 Требования охраны окружающей среды и утилизации

7.1 Продукция не оказывает вредного воздействия на организм человека и окружающую среду при соблюдении требований настоящих ТУ и эксплуатационной документации.

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

- неорганизованного захоронения и сжигания отходов материалов;
- произвольной свалки отходов в не предназначенных для этих целей местах.

7.3 Изделия и материалы, используемые при их изготовлении, не должны представлять опасности для жизни, здоровья людей и окружающей среды, как в процессе применения, так и после его окончания.

7.4 Утилизация изделия не требует специальных мер.

Изделия должны утилизироваться как отход в соответствии с действующими нормативными документами.

7.5 Дефектные изделия должны подвергаться вторичной переработке или ликвидации (при невозможности вторичной переработки) в соответствии с технологическим циклом отхода в соответствии с порядком накопления, транспортировки, обезвреживания и захоронения промышленных отходов согласно Федеральному закону «О санитарно-эпидемиологическом благополучии населения» (№ 52-ФЗ, действующая редакция), Федеральному закону «Об отходах производства и потребления» (№ 89-ФЗ, действующая редакция), Федеральному закону «Об охране окружающей среды» (№ 7-ФЗ, действующая редакция) и СанПиН 2.1.3684.

Нормы обращения с отходами - по ГОСТ 30772 и ГОСТ Р 52108.

8 Правила приемки

8.1 Правила приемки изделий устанавливаются по ГОСТ 530 с учетом требований настоящего раздела.

8.2 Приемку изделий проводит отдел технического контроля изготовителя (поставщика). Возможно проведение приемки совместно с представителями потребителя и/или третьей стороны.

Испытания изделий могут проводить изготовитель (поставщик) или независимая испытательная лаборатория по договоренности с ней изготовителя (поставщика).

Основанием для принятия решения о приемке изделий являются положительные данные контроля и результаты испытаний.

8.3 Изделия принимают партиями. Объем партии устанавливают в

количестве не более суточной выработки одной печи.

При приемке изделий потребителем партией считают изделия, отгружаемые по конкретному договору (заказу), или изделия в объеме одного транспортного средства, оформленные одним документом о качестве.

Партия должна состоять из изделий одного условного обозначения.

Допускается объём партии устанавливать по согласованию с заказчиком.

8.4 Каждая партия поставляемых изделий должна сопровождаться документом о качестве, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя и (или) его товарный знак;
- наименование и условное обозначение изделия;
- номер и дату выдачи документа;
- номер партии;
- число (массу) изделий в партии, шт. (кг);
- марку по прочности, класс средней плотности, марку по морозостойкости;
- пустотность;
- водопоглощение;
- скорость начальной абсорбции воды;
- кислотостойкость (для клинкерного кирпича);
- группу по теплотехнической эффективности;
- удельную эффективную активность естественных радионуклидов $A_{эфф}$;
- заключение о соответствии продукции требованиям настоящих ТУ и технической документации (ОТК предприятия-изготовителя);
- сведения о сертификации при ее осуществлении.

Приведенные данные могут быть уточнены, расширены или дополнены.

При экспортно-импортных операциях содержание сопроводительного документа о качестве уточняется в конкретном договоре на поставку изделий.

8.5 Должны осуществляться следующие виды испытаний при серийном изготовлении продукции:

- входной контроль покупных материалов в соответствии с разделом 3;
- технический (операционный) контроль;
- приемо-сдаточные испытания;
- периодические испытания;
- сертификационные испытания (при необходимости).

Качество изделий обеспечивают:

- входным контролем сырья и материалов;
- операционным производственным (технологическим) контролем.

Качество изделий подтверждают приемочным контролем готовых изделий. Приемочный контроль включает в себя приемо-сдаточные и периодические испытания.

8.6 Все применяемые материалы, используемые при изготовлении изделий, должны быть подвергнуты входному контролю в порядке и объеме, установленном на предприятии-изготовителе в соответствии с разделом 3.

8.7 В процессе изготовления изделий должен быть обеспечен операционный контроль за выполнением правил и норм, установленных технологической документацией изготовителя.

8.8 Приемо-сдаточным испытаниям подвергается каждая партия изготовленных изделий.

8.9 Виды испытаний, периодичность контроля, выборку для испытаний и критерии приемки устанавливаю по ГОСТ 530 со следующими дополнениями:

Для испытаний маркировки и упаковки от общего количества упаковок изделий методом случайного отбора (по ГОСТ 18321) из разных мест партии отбирают 1% упаковок, но не менее 3 шт. и не более 10 шт.

При получении повторных неудовлетворительных результатов испытаний по упаковке и маркировке проводят сплошной контроль по этим параметрам. Качество изделий в немаркированной, нечетко маркированной или дефектной упаковке проверяют отдельно, результаты распространяют на изделия только в этой упаковке и (или) с этой маркировкой. После устранения дефектов маркировки и (или) упаковки, изделия допускается предъявлять для повторной проверки по маркировке и упаковке. Принимают фактическое число изделий по требованиям маркировки и упаковки соответствующее требованиям настоящих ТУ по маркировке и упаковке, если изделия соответствуют остальным требованиям настоящих ТУ в соответствии с периодичностью проверки.

8.10 При необходимости и (или) по согласованию с заказчиком (потребителем), программа испытаний может быть дополнена другими видами испытаний и уточнена.

8.11 Порядок проведения испытаний устанавливает изготовитель.

8.12 Сертификационные испытания, при их выполнении, осуществляются в соответствии с действующими требованиями по сертификации продукции.

9 Методы контроля

9.1 Контроль и испытания проводят при нормальных климатических условиях, установленных ГОСТ 15150:

- температура окружающего воздуха: от плюс 15°С до плюс 25 °С;
- относительная влажность: (45...80)%;
- атмосферное давление: от 84 до 106,7 кПа (630 – 800 мм рт. ст.).

9.2 Испытательное, технологическое оборудование и контрольно-измерительные средства должны быть поверены (калиброваны) и аттестованы в установленном порядке. Допускается использовать другое оборудование и контрольно-измерительные средства, аналогичные приведенным в данном разделе по техническим характеристикам, и обеспечивающие проведение испытаний согласно требованиям настоящих ТУ.

9.3 Должны применяться методы контроля по ГОСТ 530

и (или) нижеследующие методики, приведенные в настоящем разделе.

9.4 Форму, внешний вид и качество поверхности, а также наличие и полноту маркировки, комплектность и упаковку изделий контролируют визуально при естественном или искусственном рассеянном освещении не менее 200 лк с расстояния не более 0,5 м.

Внешний вид, маркировку, упаковку проверяют визуально на предмет

выявления механических повреждений и других видимых дефектов изготовления.

Допускается проверку внешнего вида и формы проводить сличением с утвержденным образцом-эталоном.

9.5 Размеры изделий определяют измерительной линейкой по ГОСТ 427 с ценой деления 1 мм, рулеткой по ГОСТ 7502, штангенциркулем по ГОСТ 166 или другим инструментом с погрешностью $\pm 0,1$ мм.

9.6 Проверка массы производится путем взвешивания изделия на весах, обеспечивающих надлежащую точность измерения.

Масса не должна отличаться от установленной величины более чем на $\pm 10\%$.

9.7 Предприятие-изготовитель имеет право:

- совмещать испытания, перечисленные в настоящем разделе;
- изменять методику испытаний согласно действующей нормативно-технической документации.

10 Требования к транспортированию и хранению

10.1 Требования к транспортированию и хранению изделий – по ГОСТ 530.

11 Указания по применению

11.1 Указания по применению - согласно эксплуатационной документации с учетом требований ГОСТ 530.

При эксплуатации необходимо строго соблюдать инструкции по технике безопасности и указания эксплуатационных документов.

12 Гарантии изготовителя

12.1 Изготовитель гарантирует соответствие качества изделий требованиям настоящих ТУ при соблюдении правил применения, хранения и транспортирования.

12.2 Гарантийный срок хранения – 12 месяцев с даты изготовления.

Допускается гарантийный срок устанавливать в договорах на поставку изделий.

12.3 Изготовитель гарантирует замену изделия в течение гарантийного срока при выявлении дефектов, получившихся по вине изготовителя.

12.4 Изготовитель (поставщик) не несет гарантийной ответственности в случаях:

- небрежного хранения и транспортирования;
- использование изделия не по назначению и нарушения правил применения;
- при наличии механических повреждений изделия, вызванных внешними факторами.

**Приложение А
(справочное)**

Перечень документов, на которые имеются ссылки в настоящих ТУ

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 10354-82	Пленка полиэтиленовая. Технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 15846-2002	Продукция, отправляемая в районы Крайнего Севера и приравненные к ним местности. Упаковка, маркировка, транспортирование и хранение
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 18321-73	Статистический контроль качества. Методы случайного отбора выборок штучной продукции
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
ГОСТ 30244-94	Материалы строительные. Методы испытаний на горючесть
ГОСТ 30772-2001	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Термины и определения
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 530-2012	Кирпич и камень керамические. Общие технические условия
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ Р 52108-2003	Ресурсосбережение. Обращение с отходами. Основные положения

Лист регистрации изменений настоящих ТУ

Номер изме- нения	Номера страниц				Всего страниц после внесения измене- ния	№ доку- мента	Инфор- мация о поступ- лении изменения (номер сопрово- дительного письма)	Подпись лица, внесшего изменение	Фамилия этого лица и дата внесения изменения
	замене- ных	допол- нитель- ных	исклю- ченных	изме- ненных					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10