

Конструкції будинків і споруд

**ПРОФІЛІ ХОЛОДНОГНУТІ З АЛЮМІНІЮ  
ТА АЛЮМІНІЄВИХ СПЛАВІВ  
ДЛЯ ОГОРОДЖУВАЛЬНИХ  
БУДІВЕЛЬНИХ КОНСТРУКЦІЙ**

**Технічні умови**

**ДСТУ Б В.2.6-44:2008**

## ПЕРЕДМОВА

### 1 РОЗРОБЛЕНО:

Державне підприємство Науково-технічний центр оцінки відповідності у будівництві "БудЦентр"

РОЗРОБНИКИ: **О. Артанов; Л. Білан; М. Гринберг**, канд. техн. наук (науковий керівник); **Г. Марченко**

### 2 ПРИЙНЯТО ТА НАДАНО ЧИННОСТІ:

Накази Мінрегіонбуду України від 26.12.2008 № 691 та від 08.07.2009 № 277

### 3 УВЕДЕНО ВПЕРШЕ (зі скасуванням в Україні ГОСТ 24767-81)

## ЗМІСТ

с.

1 Сфера застосування.....	1
2 Нормативні посилання.....	1
3 Сортамент.....	2
4 Технічні вимоги.....	12
5 Комплектність.....	13
6 Правила приймання.....	13
7 Методи контролювання.....	13
8 Пакування, маркування, транспортування і зберігання.....	14
9 Вимоги безпеки та охорони довкілля.....	15
10 Оцінювання відповідності.....	15



## НАЦІОНАЛЬНИЙ СТАНДАРТ УКРАЇНИ

---

### Конструкції будинків і споруд ПРОФІЛІ ХОЛОДНОГНУТІ З АЛЮМІНІЮ ТА АЛЮМІНІЄВИХ СПЛАВІВ ДЛЯ ОГОРОДЖУВАЛЬНИХ БУДІВЕЛЬНИХ КОНСТРУКЦІЙ Технічні умови

Конструкции зданий и сооружений  
ПРОФИЛИ ХОЛОДНОГНУТЫЕ ИЗ АЛЮМИНИЯ И АЛЮМИНИЕВЫХ  
СПЛАВОВ ДЛЯ ОГРАЖДАЮЩИХ СТРОИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКЦИЙ  
Технические условия

Structures of buildings and works  
ALUMINIUM AND ALUMINIUM ALLOYS COLD-FORMED SECTIONS  
FOR WALL AND ROOF STRUCTURES  
Specifications

---

**Чинний від 2010-01-01**

#### **1 СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ**

1.1 Стандарт є складовою частиною системного комплексу нормативних документів, що регламентують вимоги до будівельних матеріалів, виробів та конструкцій і впровадження Технічного регламенту будівельних виробів, будівель і споруд.

1.2 Цей стандарт поширюється на холодногнуті профілі з алюмінію і алюмінієвих сплавів, що виготовляються на профілезгинальних станах і призначені для будівельних огороджувальних конструкцій.

#### **2 НОРМАТИВНІ ПОСИЛАННЯ**

У цьому стандарті є посилання на такі нормативні документи:

ДБН В.1.2-6-2008 Система забезпечення надійності та безпеки будівельних об'єктів. Основні вимоги до будівель і споруд. Механічний опір та стійкість

ДСТУ ГОСТ 164:2009 Штангенрейсмусы. Технические условия (Штангенрейсмусы. Технические условия)

ДСТУ 2296-93 Національний знак відповідності. Форма, розміри, технічні вимоги і правила застосування

ДСТУ 4179-2003 (ГОСТ 7502-98) Рулетки вимірювальні металеві. Технічні умови

ДСТУ ISO 9001-2001 Система управління якістю. Вимоги (ISO 9001-2000, IDT)

ДСТУ-Н Б А.1.1-83:2008 Система стандартизації та нормування в будівництві. Настанова. Керівний документ В щодо визначення контролю виробництва на підприємстві в технічних умовах на будівельні вироби

ДСТУ-Н Б А.1.1-89:2008 Система стандартизації та нормування в будівництві. Настанова. Керівний документ К. Системи підтвердження відповідності, роль та завдання нотифікованих органів у сфері директиви стосовно будівельних виробів

ДСТУ Б А.1.2-1:2007 Система ліцензування та сертифікації у будівництві. Оцінювання відповідності у будівництві згідно з технічним регламентом будівельних виробів будівель і споруд

ГОСТ 9.011-79 Единая система защиты от коррозии и старения. Полуфабрикаты из алюминия и алюминиевых сплавов. Общие требования к временной противокоррозионной защите, упаковке и транспортированию (Єдина система захисту від корозії та старіння. Напівфабрикати з алюмінію і алюмінієвих сплавів. Загальні вимоги до тимчасового протикорозійного захисту, упаковки і транспортування)

ГОСТ 162-90 Штангенглубиномеры. Технические условия (Штангенглибиноміри. Технічні умови)

ГОСТ 166-89 (ИСО 3599-76) Штангенциркули. Технические условия (Штангенциркулі. Технічні умови)

ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические. Технические условия (Лінійки вимірювальні металеві. Технічні умови)

ГОСТ 3749-77 Угольники поверочные 90°. Технические условия (Косинці перевірочні 90°. Технічні умови)

ГОСТ 8026-92 Линейки поверочные. Технические условия (Лінійки перевірочні. Технічні умови)

ГОСТ 13726-78 Ленты из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия (Стрічки з алюмінію і алюмінієвих сплавів. Технічні умови)

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 (Машини, прилади та інші технічні вироби виконання для різних кліматичних районів. Категорії, умови експлуатації, зберігання і транспортування в частині впливу кліматичних чинників зовнішнього середовища)

ГОСТ 21631-76\* Листы из алюминия и алюминиевых сплавов. Технические условия (Листи з алюмінію і алюмінієвих сплавів. Технічні умови)

СНиП 2.03.11-85 Защита строительных конструкций от коррозии (Захист будівельних конструкцій від корозії)

СНиП 3.04.03-85 Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии (Захист будівельних конструкцій і споруд від корозії) I

### **3 СОРТАМЕНТ**

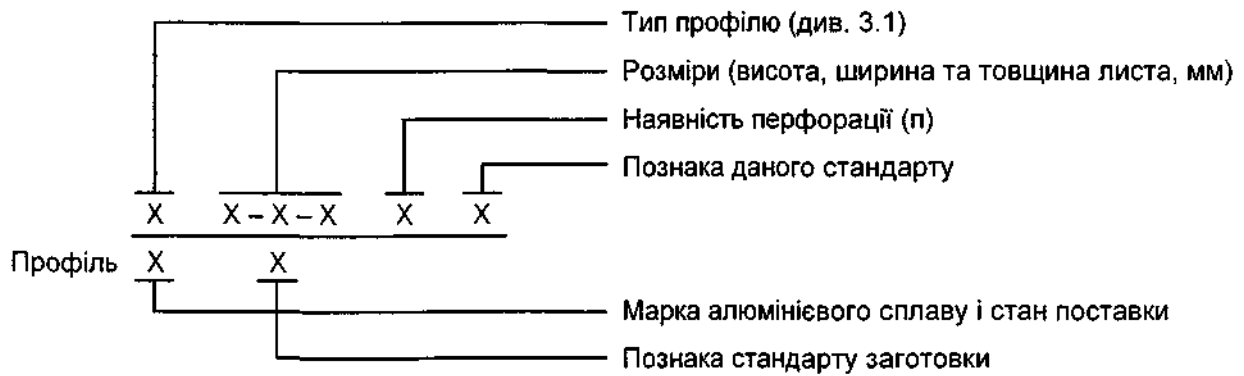
3.1 За призначенням профілі підрозділяють на типи:

А - для стін, перегородок і покриттів;

ПА - для обшивок тришарових панелей;

СА - для підвісних стель, нащільників, сонцезахисних пристроїв та інших конструкцій спеціального призначення.

3.2 Умовні позначки профілів приймаються у відповідності зі схемою.



Приклад умовної позначки алюмінієвого профілю типу СА заввишки 20 мм, завширшки 300 мм, завтовшки листа 0,8 мм, що має перфорацію (п), з алюмінієвої стрічки сплаву марки АМц, відпаленої (М) згідно з ГОСТ 13726:

Профіль СА20 – 300 – 0,8п ДСТУ Б В.2.66 - 44 : 2008  
 АМцМГОСТ 13726

3.3 Форма перерізів, розміри, площі перерізів, маса 1 м довжини та 1 м<sup>2</sup>, а також довідкові величини профілів повинні відповідати зазначеним на рисунках 1-14 і в таблицях 1-14.

3.4 Профілі повинні виготовлятися:

- мірної довжини від 1,2 м до 7,8 м - для профілів типу А;
- кратної (300 мм) мірної довжини від 1,2 м до 7,8 м - для профілів типів ПА і СА.
- Довжина профілів не повинна перевищувати розмірів, зазначених у таблицях 1-14.

За згодою сторін допускається поставка профілів немірної довжини (не менше 1,0 м) у кількості не більше 2 % від маси продукції, що поставляється.

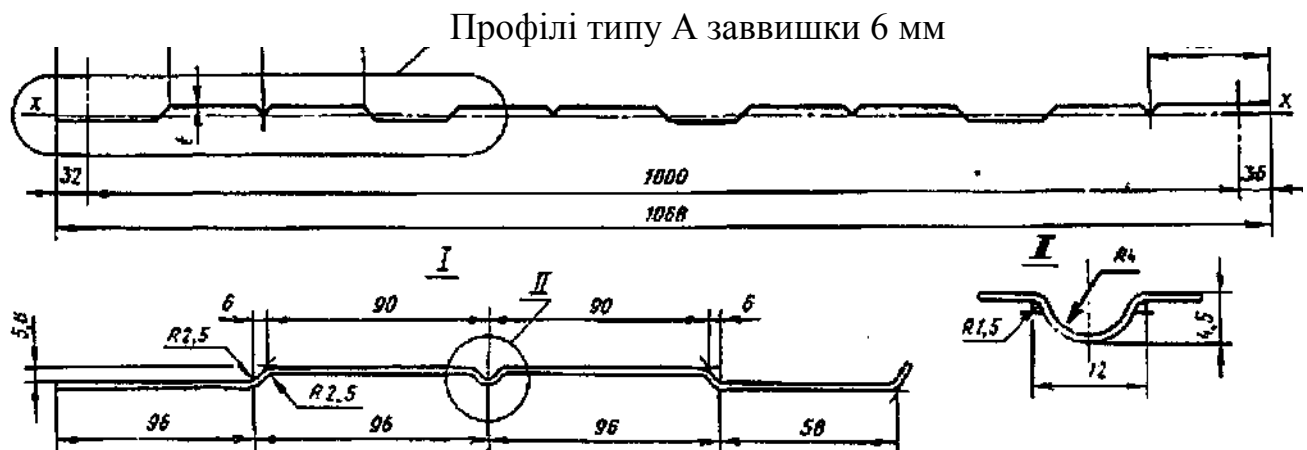
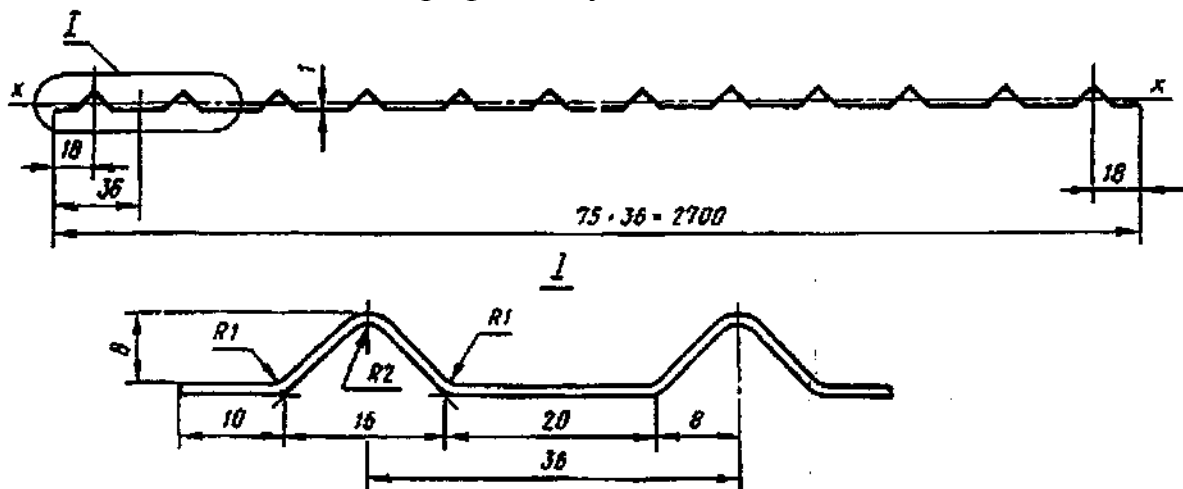


Рисунок 1

**Таблиця 1**

Позначка профілю	t, мм	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Довідкові величини	
				1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	Момент інерції на 1 м ширини профілю I <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	Ширина заготовки, мм
A6-1000-0,8	0,8	7200	8,64	2,33	2,20	1,36	1080
A6-1000-1,0	1,0		10,80	2,92	2,74	1,72	

Профілі типу А заввишки 8 мм

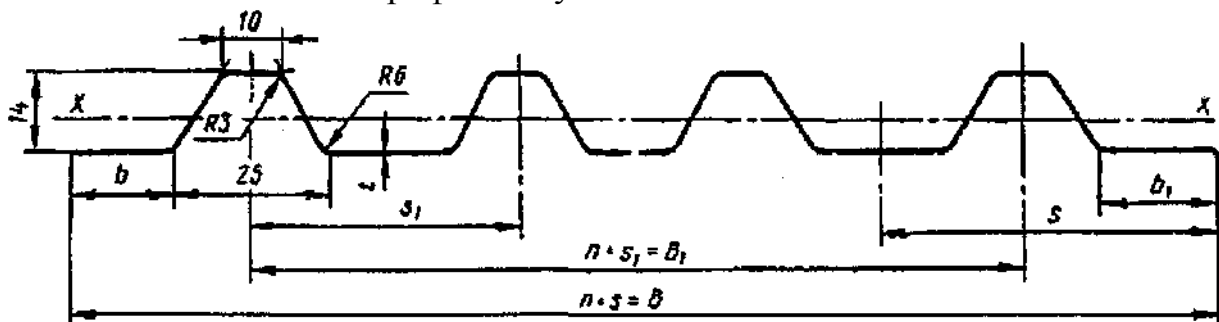


**Рисунок 2**

**Таблиця 2**

Позначка профілю	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Довідкові величини	
			1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	Момент інерції на 1 м ширини профілю I <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	Ширина заготовки, мм
A8-2700-1,0	1500	32,0	8,64	3,24	0,43	2992

Профілі типу А заввишки 14 мм



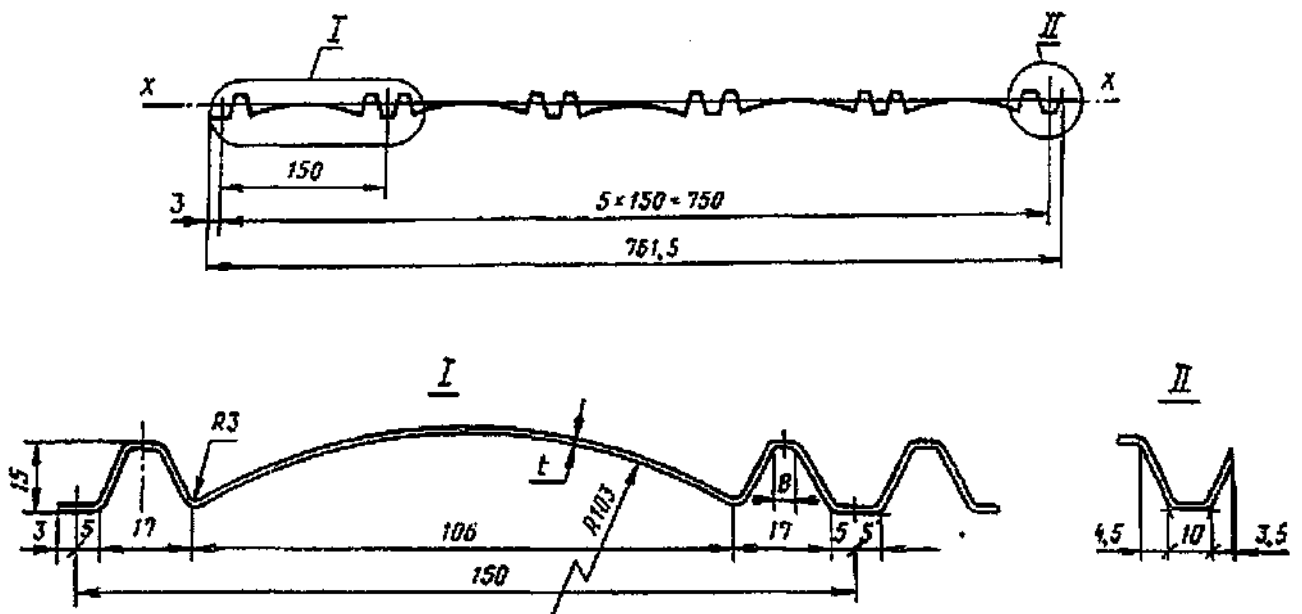
**Рисунок 3**



Таблиця 3

Познака профілю	Розміри перерізу, мм							n	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Довідкові величини							
	B	B <sub>1</sub>	b	b <sub>1</sub>	s	s <sub>1</sub>	t				1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	Момент інерції на 1 м ширини профілю I <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	Ширина заготовки, мм						
A14-900-0,8	970	900	22,5		-	50	0,8	18	2500	10,31	2,78	2,87	2,52	1200						
A14-900-1,0							1,0			12,88	3,48	3,59	3,09							
A14-1000-0,8	1090	1000	27,5	37,5	-	100	0,8	1200		10,1	2,73	2,50	1,83		1500					
A14-1000-1,0							1,0			12,64	3,41	3,13	2,26							
A14-1200-0,8	1340	1200	52,5	62,5	-	100	0,8			1200	10,27	2,77	2,07			1,79	2000			
A14-1200-1,0							1,0				12,84	3,47	2,59			2,20				
A14-1800-0,8	1800	-	37,5		100	-	0,8				1200	16,82	4,54	2,52		2,00		3000		
A14-1800-1,0							1,0					21,02	5,68	3,16		2,46				
A14-2400-0,8	2400	-	12,5		50	-	0,8					1500	25,63	6,92	2,88	2,72			4000	
A14-2400-1,0							1,0						32,04	8,65	3,61	3,33				
A14-2700-0,8	2700	-	37,5		100	-	0,8						1500	25,22	6,81	2,52	2,00			4000
A14-2700-1,0							1,0							31,53	8,51	3,15	2,46			
A14-3600-0,8	3600	-	37,5		100	-	0,8		1500					33,62	9,08	2,52	2,00	4000		
A14-3600-1,0							1,0							42,03	11,35	3,15	2,46			

Профілі типу А заввишки 15 мм



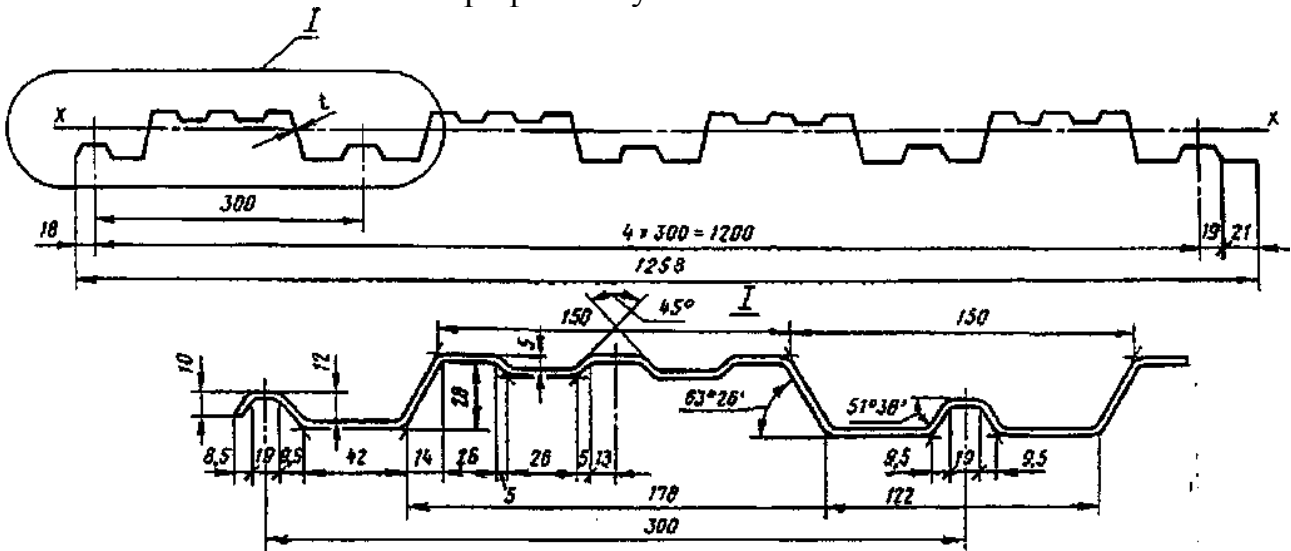
Незазначені радіуси 1,5 мм.

Рисунок 4

**Таблиця 4**

Позначка профілю	t, мм	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Довідкові величини	
				1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	Момент інерції на 1 м ширини профілю I <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	Ширина заготовки, мм
A15-750-0,8	0,8	6000	8,22	2,20	2,92	2,26	1028
A15-750-1,0	1,0		10,28	2,78	3,65	2,94	

Профілі типу А заввишки 28 мм



Радіуси 2 мм.

**Рисунок 5**

**Таблиця 5**

Позначка профілю	t, мм	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Довідкові величини	
				1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	Момент інерції на 1 м ширини профілю I <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	Ширина заготовки, мм
A28-1200-0,8	0,8	6000	11,36	3,11	2,47	10,17	1440
A28-1200-1,0	1,0		14,20	3,89	3,09	12,72	

Профілі типу А заввишки 35 мм

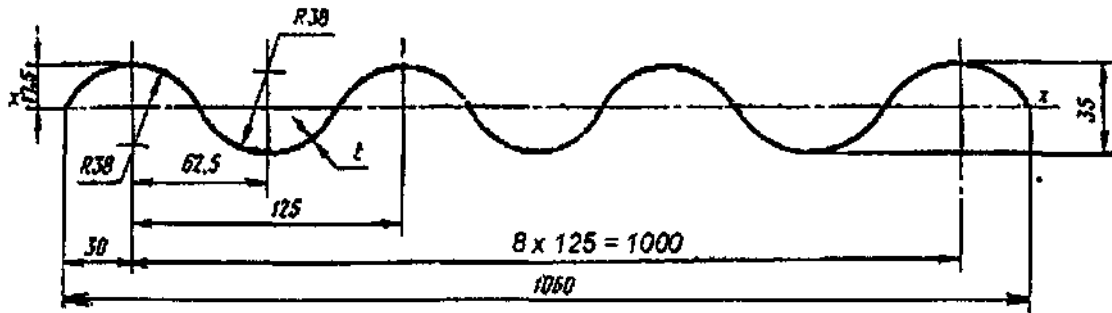
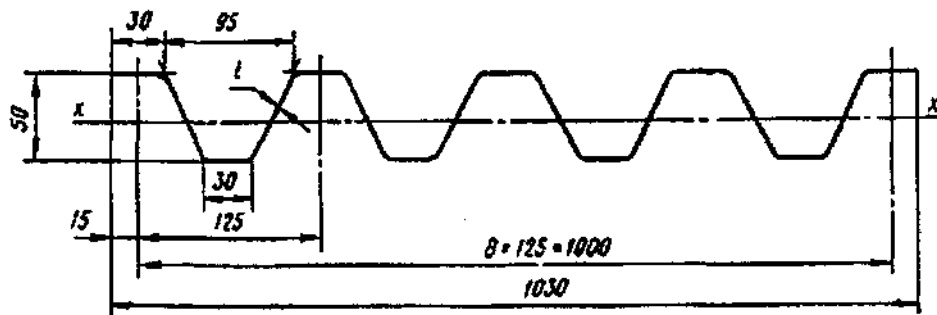


Рисунок 6

Таблиця 6

Позначка профілю	t, мм	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Довідкові величини	
				1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	Момент інерції на 1 м ширини профілю I <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	Ширина заготовки, мм
A35-1000-0,8	0,8	7000	9,93	2,68	2,53	8,24	12450
A35-1000-1,0	1,0		12,41	3,35	3,16	10,32	

Профілі типу А заввишки 50 мм



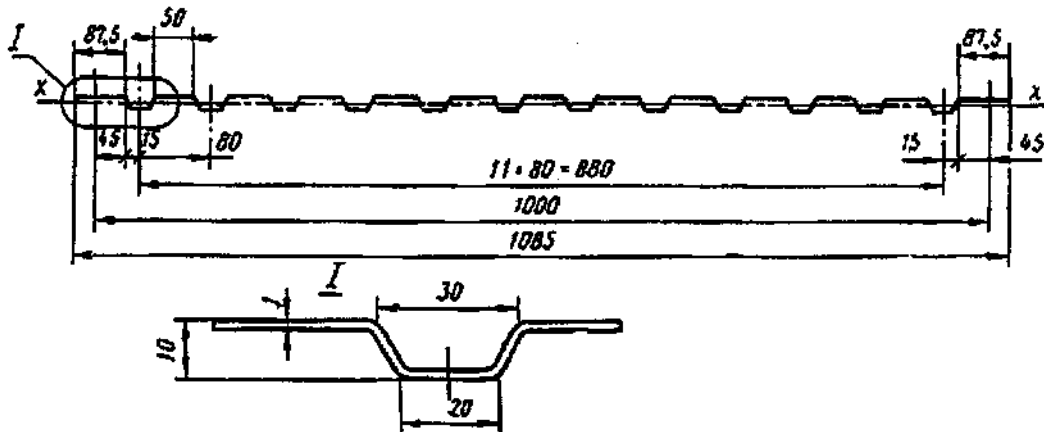
Радіуси не більше 3 мм.

Рисунок 7

Таблиця 7

Позначка профілю	t, мм	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Довідкові величини	
				1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	Момент інерції на 1 м ширини профілю I <sub>x</sub> , см <sup>4</sup>	Ширина заготовки, мм
A50-1000-0,8	0,8	7800	10,87	3,11	3,02	39,1	14400
A50-1000-1,0	1,0		13,60	3,89	3,78	48,8	

Профілі типу ПА заввишки 10 мм



Радіуси 2 мм.

Рисунок 8

Таблиця 8

Познака профілю	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Довідкові величини	
			1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	Момент інерції на 1 м ширини профілю $I_x$ , см <sup>4</sup>	Ширина заготовки, мм
ПА10-1000-1,0	7800	11,9	3,21	2,96	1,50	1200

Профілі типу СА заввишки 20 мм

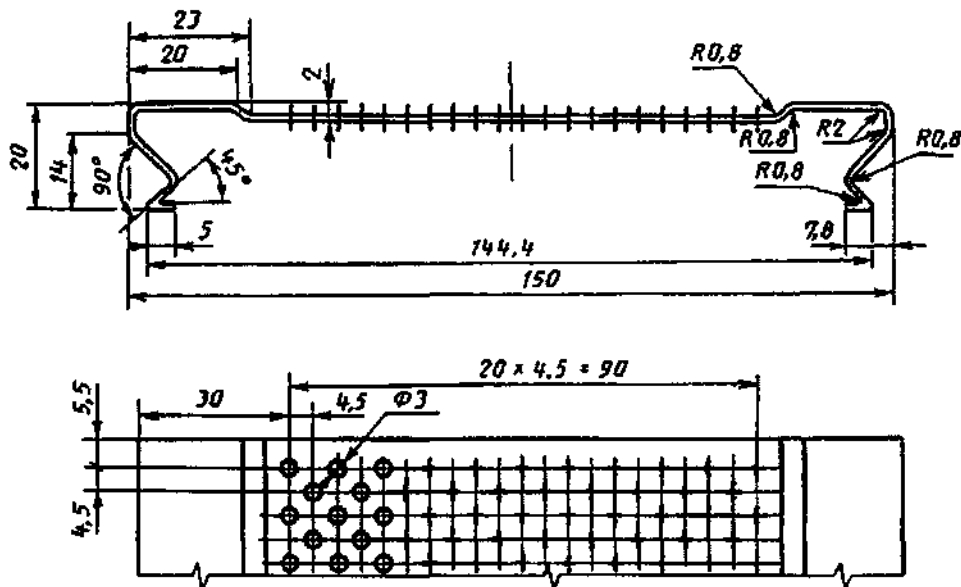


Рисунок 9

Таблиця 9

Позначка профілю	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Ширина заготовки, мм
			1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	
СА20-150-0,8	6000	1,248	0,337	2,247	208
СА20-150-0,8П		1,248	0,296	1,973	

Профілі типу СА заввишки 8 мм

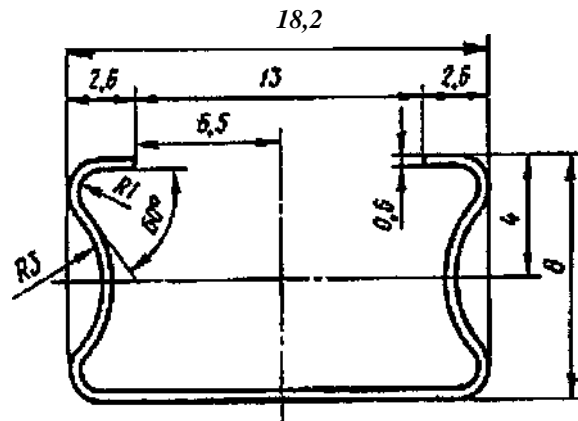
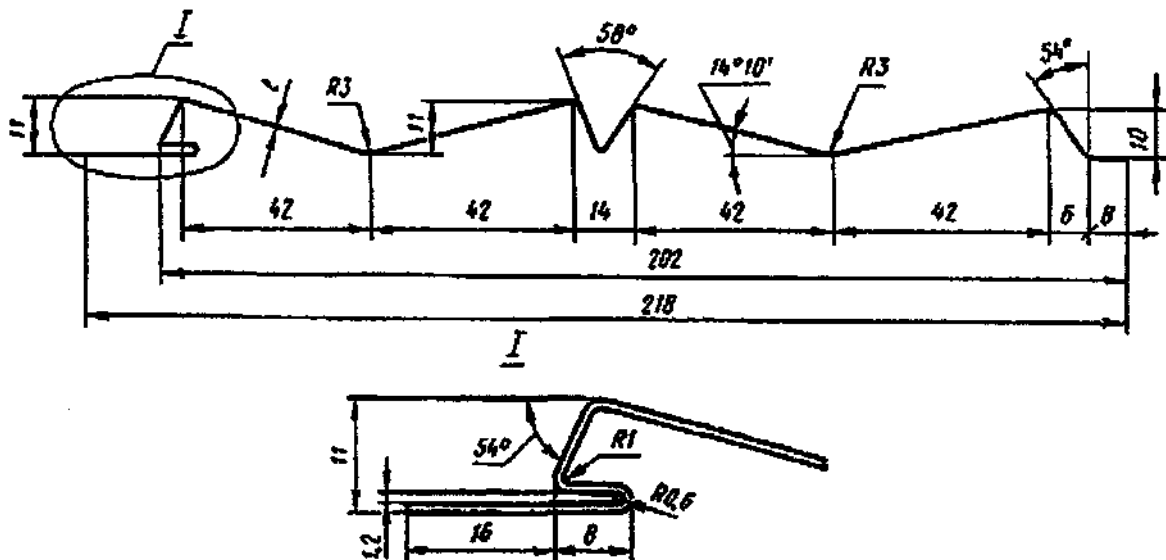


Рисунок 10

Таблиця 10

Позначка профілю	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Ширина заготовки, мм
			1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	
СА 8-13-0,6	3000	0,26	0,06	3,41	38

Профілі типу СА заввишки 11 мм



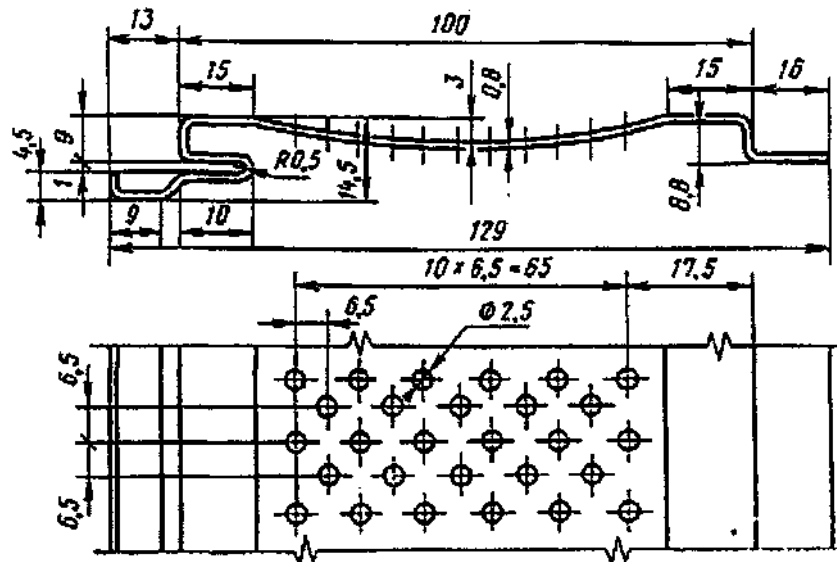
Незазначені радіуси 2 мм

Рисунок 11

**Таблиця 11**

Позначка профілю	t, мм	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Ширина заготовки, мм
				1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	
СА11-210-0,8	0,8	6000	2,05	0,55	2,52	256
СА11-210-1,0	1,0		2,56	0,69	3,15	

Профілі типу СА заввишки 15 мм

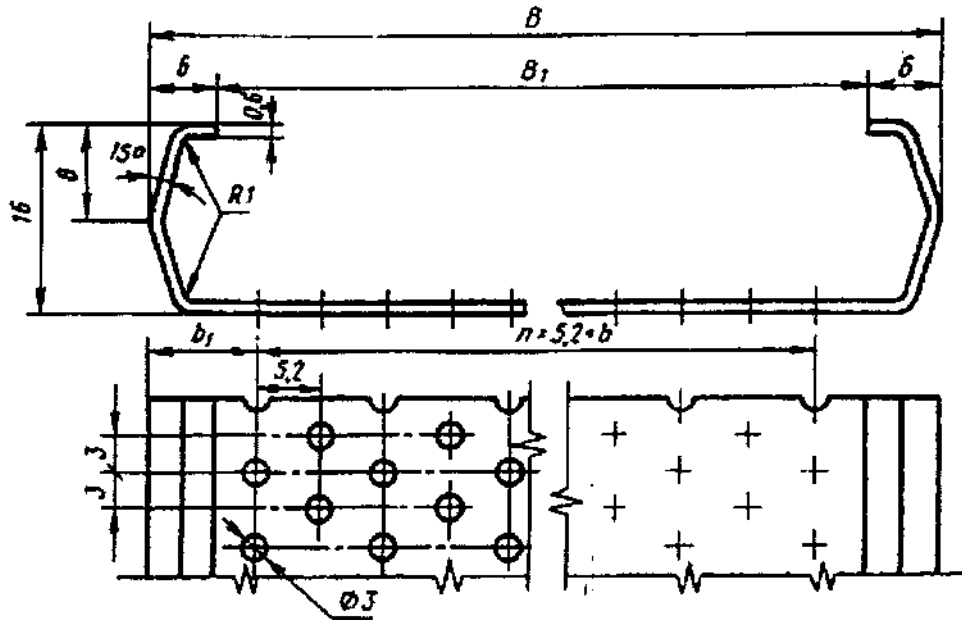


**Рисунок 12**

**Таблиця 12**

Позначка профілю	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Ширина заготовки, мм
			1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	
СА 15-100-0,8	7800	1,30	0,35	2,71	163
СА 15-100-0,8п		1,30	0,34	2,57	

Профілі типу СА заввишки 16 мм



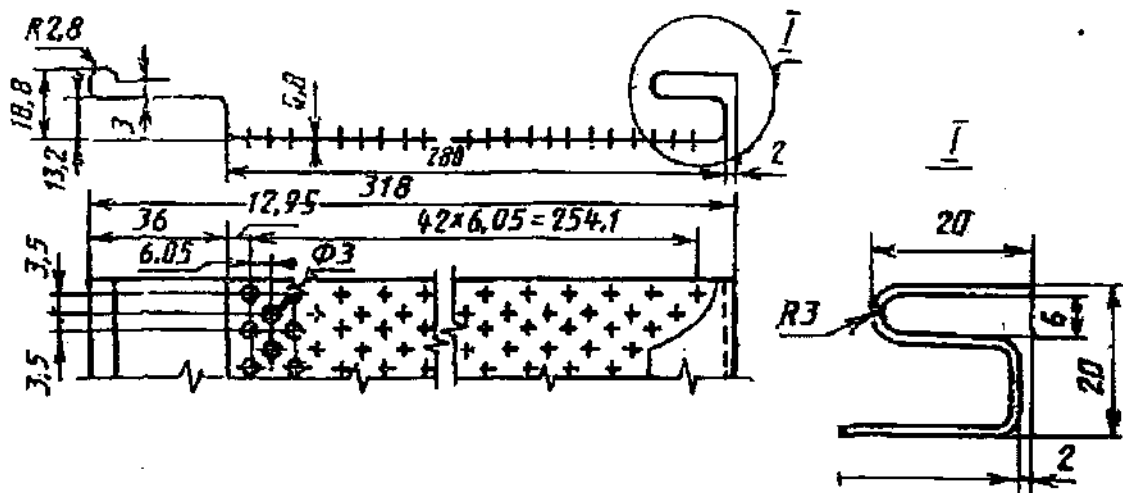
Незазначені радіуси не більше 3 мм.

Рисунок 13

Таблиця 13

Позначка профілю	Розміри перерізу, мм				n	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Ширина заготовки, мм
	B	B <sub>1</sub>	b	b <sub>1</sub>				1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	
СА16-72-0,6	84	72	-	-	-	3000	0,71	0,19	2,26	117
СА16-72-0,6п			62,4	10,8	12			0,16	1,90	
СА16-122-0,6	134	122	-	-	-		1,01	0,27	2,02	167
СА16-122-0,6п			114,4	9,8	22			0,23	1,72	

Профілі типу СА заввишки 20 мм



Незазначені радіуси 2 мм.

Рисунок 14

**Таблиця 14**

Познака профілю	Довжина профілю, мм, не більше	Площа перерізу, см <sup>2</sup>	Маса, кг		Ширина заготовки, мм
			1 м довжини профілю	1 м <sup>2</sup>	
СА20-280-0,8П	6000	3,09	0,74	2,33	386
СА20-280-0,8			0,83	2,61	

#### 4 ТЕХНІЧНІ ВИМОГИ

4.1 Профілі повинні виготовлятися відповідно до вимог цього стандарту, за стандартами або технічними умовами на конкретні типи цих виробів і робочими кресленнями, затвердженими у встановленому порядку.

4.2 Профілі повинні виготовлятися з алюмінієвої стрічки згідно з ГОСТ 13726 або листів згідно з ГОСТ 21631, з алюмінію марки АД1 та зі сплавів марок АМц, АМг2 завтовшки 0,6; 0,8; 1,0 мм нормальної точності виготовлення за товщиною і звичайною обробкою поверхні.

Стан поставки матеріалу профілів для всіх марок: без термічної обробки, відпалені (М) і напівзагартовані (1/2 Н).

4.3 На поверхні профілів не допускаються:

- тріщини, вирви, розшарування;

- риски глибиною, що перевищує величину мінусового відхилення на

товщину профілю. Інші вимоги до якості поверхні профілів - згідно з ГОСТ 21631 та ГОСТ 13726.

4.4 Граничні відхилення розмірів від номінальних не повинні перевищувати зазначених у таблиці 15.

**Таблиця 15**

У міліметрах

Параметри профілю	Граничні відхилення профілю
Висота	±1,0
Ширина:	
до 1000	±3,5
більше 1000	±5,0
Довжина:	
до 3000	±8,0
більше 3000	±10,0

Розміри, для яких граничні відхилення не встановлені, на профілях не контролюють. Крок, ширину, радіуси кривизни і глибину гофрів контролюють під час розточення валків.

4.5 Граничні відхилення за товщиною профілів повинні відповідати граничним відхиленням за товщиною вихідної заготовки згідно з ГОСТ 21631 і ГОСТ 13726. Граничні відхилення не поширюються на відхилення за товщиною



профілю у місцях вигину.

4.6 Хвилястість кромки профілів не повинна перевищувати 5 мм на 1 м довжини профілю. У профілях із вільними бічними кромками більше 70 мм допускається хвилястість з амплітудою 25 мм.

4.7 Допуск перпендикулярності кромки профілів не повинен перевищувати 5,0 мм на ширину профілю.

4.8 На торцевих і бокових кромках профілів не допускається місцеве зминання завглибшки більше 3 мм.

4.9 За узгодженням з виробником профілі можуть поставлятися із захисним покриттям згідно зі СНиП 2.03.11.

## **5 КОМПЛЕКТНІСТЬ**

5.1 У комплект поставки повинні входити:

- профілі одного типорозміру і марки алюмінієвого сплаву;
- документ про якість (паспорт) на продукцію, що відвантажується.

## **6 ПРАВИЛА ПРИЙМАННЯ**

6.1 Профілі повинні прийматися службою технічного контролю підприємства-виробника партіями. Партією слід вважати профілі одного типорозміру, що виготовлені протягом зміни з одного виду заготовки, з однією установкою профілюючих валків, однієї марки сплаву і стану поставки металу.

6.2 Перевірці зовнішнього вигляду підлягає кожен профіль.

6.3 Для контролю профілів на відповідність вимогам 4.4-4.8 відбирають 5% профілів від партії, але не менше 3 шт.

6.4 Партію вважають прийнятною, якщо показники якості профілів відповідають вимогам даного стандарту.

6.5 У разі одержання незадовільних результатів контролю хоча б за одним з показників якості, по ньому проводять повторний контроль на подвоєній кількості зразків, відібраних від тієї ж партії.

Якщо при повторній перевірці виявиться хоча б один профіль, що не задовольняє вимоги даного стандарту, то всю партію піддають поштучному прийманню.

6.6 Споживач має право проводити контрольну перевірку відповідності профілів вимогам даного стандарту, дотримуючись при цьому наведеного порядку відбору профілів і застосовуючи зазначені методи контролю.

## **7 МЕТОДИ КОНТРОЛЮВАННЯ**

7.1 Якість поверхні профілів визначають візуально.

7.2 Контроль лінійних розмірів профілів проводять вимірвальним інструментом: рулеткою згідно з ДСТУ 4179, класу 2, металевою лінійкою згідно з ДСТУ ГОСТ 427, штангенрейсмусом згідно з ДСТУ ГОСТ 164 і штангенциркулем згідно з ГОСТ 166 (ИСО 3599). Ширину і висоту профілів

вимірюють на відстані 500 мм від торців профілів або по середній лінії.

7.3 Хвилястість профілів перевіряють за допомогою перевірконої лінійки згідно з ГОСТ 8026 і штангенциркуля згідно з ГОСТ 166 (ИСО 3599) або штангенглибиноміра згідно з ГОСТ 162.

7.4 Допуск перпендикулярності і змінання кромки профілів перевіряють косинцем згідно з ГОСТ 3749 і набором щупів згідно з чинними технічними умовами або лінійкою згідно з ДСТУ ГОСТ 427.

7.5 Якість і товщину захисного покриття контролюють згідно зі СНиП 3.04.03.

## **8 ПАКУВАННЯ, МАРКУВАННЯ, ТРАНСПОРТУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ**

8.1 Пакування, маркування, транспортування профілів і оформлення документації виконують згідно з ГОСТ 9.011 і вимогами даного стандарту.

8.2 Пакують профілі у пакети. Пакування виконують за кресленнями підприємства-виробника, затвердженими у встановленому порядку. Пакування пакетів повинне забезпечувати схоронність профілів і захисного покриття від механічних ушкоджень.

Маса пакета не повинна перевищувати 3000 кг.

Допускається профілі типу СА пакувати в коробки. Маса коробок із профілями не може перевищувати 300 кг.

8.3 Маркування наносять на ярлик, який кріплять до пакета або коробки. Маркування повинне містити:

- найменування або товарний знак підприємства-виробника;
- умовну позначку профілю;
- довжину і число профілів у пакеті або коробці;
- масу пакета або коробки;
- номер пакета або коробки.

8.4 Кожна партія продукції, що відвантажується, повинна супроводжуватися документом про якість (паспортом), що містить такі дані:

- найменування або товарний знак підприємства-виробника;
- найменування споживача;
- номер замовлення; - умовну позначку профілю;
- вид і кольори захисного покриття;
- число і номери пакетів або коробок із зазначенням маси кожного пакета або коробки;
- загальну масу профілів у партії із зазначенням маси профілів немірної довжини;
- клеймо (штамп) служби технічного контролю підприємства-виробника.

8.5 Документ з якості за умови підтвердження відповідності (розділ 10) може містити зображення національного знака відповідності згідно з ДСТУ 2296.

8.6 Умови транспортування профілів під час впливу кліматичних факторів повинні відповідати групі Ж1, умови зберігання - групі ЖЗ згідно з

## **9 ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ТА ОХОРОНИ ДОВКІЛЛЯ**

9.1 Вимоги безпеки під час виготовлення профілів холодногнутих на підставі чинних нормативних документів визначаються технічними умовами та/чи організаційною, конструкторською й технологічною документацією підприємства-виробника.

9.2 Вимоги безпеки під час експлуатації профілів холодногнутих протягом економічно обґрунтованого строку служби визначаються цим стандартом як основні вимоги щодо забезпечення безпеки життя і здоров'я людини завдяки механічному опору та стійкості, які встановлені до будівельних споруд і їх частин Технічним регламентом будівельних виробів, будівель і споруд (далі - Технічний регламент) і конкретизовані згідно з ДБН В.1.2-6.

9.3 Запобігання під час експлуатації й обслуговування споруд руйнуванню частини споруди та деформаціям неприпустимих рівнів забезпечується граничними відхилами геометричних розмірів профілів, фізико-механічними показниками алюмінію та алюмінієвих сплавів, довговічністю протикорозійного захисту.

## **10 ОЦІНЮВАННЯ ВІДПОВІДНОСТІ**

10.1 Підтвердження відповідності профілів холодногнутих з алюмінію та алюмінієвих сплавів для огорожувальних будівельних конструкцій вимогам Технічного регламенту здійснюється шляхом декларування виробником відповідності виробів, із складенням декларації згідно з додатком до Технічного регламенту, за участі призначеного в установленому порядку органу з оцінки відповідності (далі - орган оцінки) за вимогами безпеки, визначеними цим стандартом у 9.2, 9.3, і конкретизованими у робочих характеристиках, вимогах щодо виготовлення, контролювання та маркування згідно з 4.1-4.5, 4.9, 7.5 і 8.3 даного стандарту.

10.2 Декларування виробником відповідності профілів холодногнутих здійснюється згідно з положеннями, запровадженими Технічним регламентом, ДСТУ Б А.1.2-1, ДСТУ-Н Б А.1.1-89 і розділом 10 даного стандарту. Застосовані процедури оцінки відповідності погоджує орган оцінки на підставі пунктів 14, 18-20 Технічного регламенту з урахуванням вимог європейського законодавства та технічних регламентів і з урахуванням ідентичних вимог постанови Кабінету Міністрів України від 7 жовтня 2003 р. № 1585 "Про затвердження Технічного регламенту модулів оцінки відповідності та вимог щодо маркування національним знаком відповідності, які застосовуються в технічних регламентах з підтвердження відповідності".

10.3 Можуть застосовуватися такі процедури оцінки відповідності:

- 1) здійснення контролю за виробництвом на підприємстві;
- 2) випробування зразків, відібраних на підприємстві виробником

відповідно до програми випробувань;

3) випробування виробу певного типу;

4) проведення перевірки та оцінки системи контролю за виробництвом на підприємстві;

5) проведення постійного нагляду, аналізу та оцінки системи контролю за виробництвом на підприємстві.

Процедури оцінки відповідності 1-3 реалізуються виробником, а 4 і 5 - органом оцінки.

10.4 Декларування виробником відповідності продукції може здійснюватись також з використанням модуля D (забезпечення належної якості виробництва) із застосуванням процедур згідно з 10.3.

10.5 Для кожного окремого виробництва профілів холодногнутих орган оцінки на підставі аналізу чинників, наведених у пункті 20 Технічного регламенту, конкретизує та погоджує перелік процедур оцінки відповідності, зазначених у 10.3. Усі застосовані процедури оцінки відповідності документуються виробником.

10.6 Відсутність на підприємстві системи контролю за виробництвом згідно з ДСТУ-Н Б А.1.1-83 унеможливило позитивний висновок щодо підтвердження відповідності.

10.7 Наявність системи якості виробництва профілів холодногнутих не є обов'язковою вимогою підтвердження відповідності продукції за наведеними у 10.3 процедурами. Відповідність системи контролю за виробництвом вимогам ДСТУ ISO 9001 є достатньою підставою для позитивної оцінки цієї системи.

Код УКНД 91.080.10

**Ключові слова:** профілі холодногнуті, типи профілів, граничні відхилення розмірів профілів, алюміній, алюмінієвий сплав, захист від корозії, довговічність, основні вимоги безпеки, технічний регламент, оцінка та підтвердження відповідності, декларація виробника про відповідність, процедури та модулі, орган оцінки, система контролю за виробництвом.