Технические требования к продукции, режимы ее испытаний, средства испытаний

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование продукции | Наименование и обозначение ТНПА | Наименование технического требования по ТНПА | Установленные в ТНПА значения определяемых величин и значения точности их определения | Наименования средств контроля и их технические характеристики | Сведения о поверке (аттестации) СИ (испытательного оборудования) | Примечание (вывод о соответствии |
| На продукцию | На методы испытания | По ТНПА | Фактически применяемые |  |  |
| Малярные работы | СП 1.03.01-2019 «Отделочные работы» | СТБ 1472-2004 «Отделочные работы. Номенклатура контролируемых показателей»СТБ 1474-2004 «Строительство. Малярные и обойные работы. Контроль качества работ» | СТБ 1474-2004 Внешний вид поверхности, окрашенненной водными составами | Покрытие должно быть однотонным Полосы, пятна, потеки, брызги; отмеливание поверхности не допускаются | Визуально | Применяемые СИ и документы, подтверждающие их проверку, приведены в перечне средств измерений и оборудования, используемых для контроля качества при выполнении работ. | Соотв. |
|  |  |  | СТБ 1474-2004 Внешний вид поверхности, окрашенной безводными составами | Покрытие должно иметь однотонную глянцевую или матовую поверхность | Визуально | Применяемые СИ и документы, подтверждающие их проверку, приведены в перечне средств измерений и оборудования, используемых для контроля качества при выполнении работ. | Соотв. |
|  |  |  | СТБ 1474-2004 Внешний вид поверхности, окрашенной лаками | Покрытие должно иметь глянцевую поверхность Трещины, видимые утолщения не допускаются | Визуально | Применяемые СИ и документы, подтверждающие их проверку, приведены в перечне средств измерений и оборудования, используемых для контроля качества при выполнении работ. | Соотв. |
|  |  |  | СТБ 1474-2004 Искривления линий и закраски в местах сопряжения поверхностей, окрашенных в различные цвета | Не допускаются для высококачественного малярного покрытия; допускаются не более 2, 5 мм для улучшенного и простого малярного покрытия, соответственно | Линейка измерительная металлическая по ГОСТ 427 с диапазоном измерения 0—150 мм, ценой деления 1 мм;РРРдлольмавлитулетка измерительная металлическая по ГОСТ 7502 с диапазоном измерения 0—3000 мм, ценой деления 1 мм | Применяемые СИ и документы, подтверждающие их проверку, приведены в перечне средств измерений и оборудования, используемых для контроля качества при выполнении работ. | Соотв. |
|  |  |  | СТБ 1474-2004 Искривление линий филенок и закраски поверхностей при применении различных колеров. | Допускается на 1 мм. | Линейка измерительная металлическая по ГОСТ 427 с диапазоном измерения 0—150 мм, ценой деления 1 мм;РРРдлольмавлитулетка измерительная металлическая по ГОСТ 7502 с диапазоном измерения 0—3000 мм, ценой деления 1 мм | Применяемые СИ и документы, подтверждающие их проверку, приведены в перечне средств измерений и оборудования, используемых для контроля качества при выполнении работ. | Соотв. |