

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«Элгранд»

127600

ГРУППА В76



«СОГЛАСОВАНО»

Генеральный директор
ООО «МСЕТ»

Д. И. Евдохин
«февраль» 2008 г.

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор
ООО «Элгранд»



А. Б. Писарев

«апрель» 2008 г.

**СЕТКИ ДОРОЖНЫЕ АРМАТУРНЫЕ СВАРНЫЕ
С ШАГОМ ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕРЖНЕЙ 50-300 мм**

**Технические условия
ТУ 1276-003-53781405-2001**

Вводятся в действие с «01» апреля 2008 г.

«РАЗРАБОТАНО»

ООО «Элгранд»

Инженер

В. В. Половнев
«апрель» 2008 г.



Инт. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инт. № дубл.	Подп. и дата

Настоящие технические условия распространяются на сетки дорожные арматурные сварные (далее сетки), изготавливаемые из стали гладкой или периодического профиля диаметром 2 - 6 мм, расположенной в двух взаимно перпендикулярных направлениях, и предназначенные для армирования бетонного покрытия автодорог, полов производственных зданий и открытых площадок различного назначения на территории города, завода, выставки, ярмарки и другого строительного назначения, не противоречащего строительным нормам и правилам.

Условное обозначение сеток в других документах или в заказе принимают в соответствии со схемой:

$$C_D \frac{s \times d}{s_1 \times d_1}, \quad ТУ1276 - 003 - 53781405 - 2001,$$

где C_D – обозначение сетки дорожной сварной,
 s – шаг продольных арматурных стержней,
 s_1 – шаг поперечных арматурных стержней;
 d – диаметр продольных арматурных стержней,
 d_1 – диаметр поперечных арматурных стержней,

Если диаметр и шаг продольных и поперечных стержней совпадают, допускается в обозначении их указывать один раз.

Пример условного обозначения сетки дорожной сварной с диаметром продольных и поперечных стержней 5 мм и ячейкой 150×150 мм:

$$C_D 150 \times 5, \quad ТУ1276 - 003 - 53781405 - 2001$$

1 Технические требования

1.1 Сетки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и/или заказу.

1.2 Основные параметры и характеристики (свойства)

1.2.1 Общий вид сеток и их основные геометрические размеры представлены на рис. 1.

1.2.2 Диаметр и класс стержней, ширина b и длина сетки L , размер ячейки $s \times s_1$ определяются заказчиком и должны находиться в диапазоне значений, указанных в Приложении А.

1.2.3 Шаг продольных и поперечных стержней должен быть кратным 5 мм.

1.2.4 Отклонения фактических размеров сеток от номинальных не должны превышать:

- по длине - ± 30 мм;
- по ширине - ± 20 мм.

1.2.5 Действительные отклонения размеров ячеек не должны превышать предельных значений. В зависимости от точности изготовления устанавливаются следующие предельные отклонения:

- для 1 класса точности изготовления - $\pm 8\%$ от размера ячейки;
- для 2 класса точности изготовления - $\pm 12\%$ от размера ячейки;
- для 3 класса точности изготовления - $\pm 17\%$ от размера ячейки.

(Новая ред., изм. № 2)

Подп. и дата	Инв. № дубл..	Взам. инв. №	Подп. и дата	1.1 Сетки должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и/или заказу.					
				1.2 Основные параметры и характеристики (свойства)					
Инв. № подл.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1.2.1 Общий вид сеток и их основные геометрические размеры представлены на рис. 1.				
					1.2.2 Диаметр и класс стержней, ширина b и длина сетки L, размер ячейки s×s ₁ определяются заказчиком и должны находиться в диапазоне значений, указанных в Приложении А.				
Инв. № подл.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1.2.3 Шаг продольных и поперечных стержней должен быть кратным 5 мм.				
					1.2.4 Отклонения фактических размеров сеток от номинальных не должны превышать: - по длине - ± 30 мм; - по ширине - ± 20 мм.				
Инв. № подл.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	1.2.5 Действительные отклонения размеров ячеек не должны превышать предельных значений. В зависимости от точности изготовления устанавливаются следующие предельные отклонения: - для 1 класса точности изготовления - ±8% от размера ячейки; - для 2 класса точности изготовления - ±12% от размера ячейки; - для 3 класса точности изготовления - ±17% от размера ячейки.				
					(Новая ред., изм. № 2)				
Инв. № подл.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 1276-003-53781405-2001				
					СЕТКИ ДОРОЖНЫЕ АРМАТУРНЫЕ				
					СВАРНЫЕ С ШАГОМ ПОПЕРЕЧНЫХ				
					СТЕРЖНЕЙ 50-300 мм				
					Технические условия				
					Лит. Лист Листов				
А 2 9									
ООО «Элгранд»									

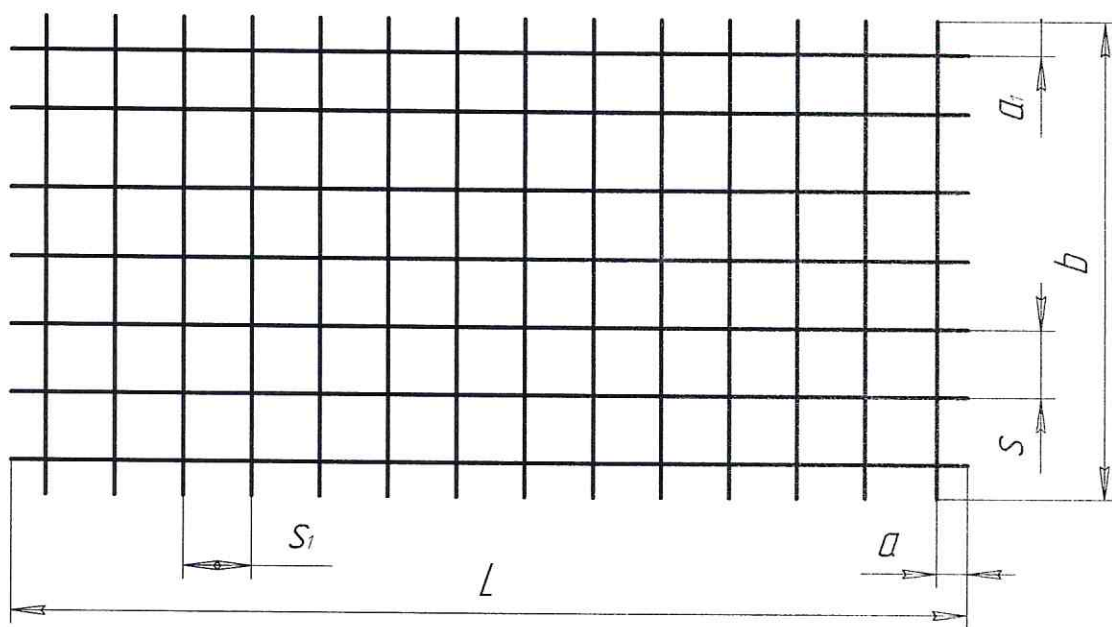


Рис. 1

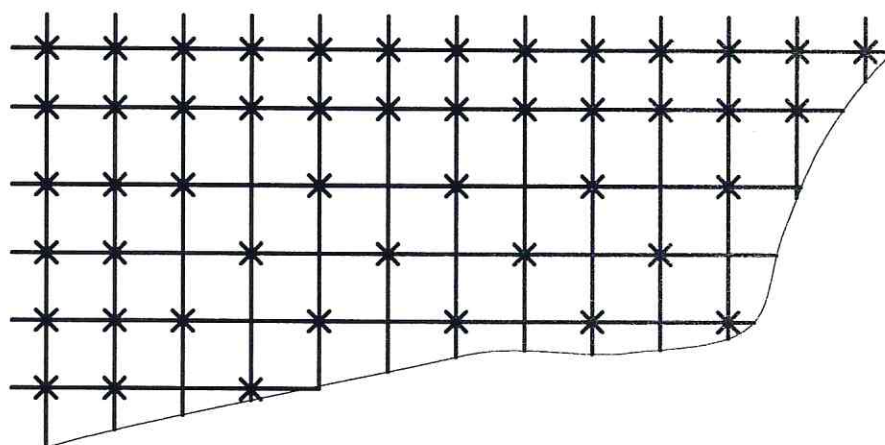


Рис. 2

Ив. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ив. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 1276-003-53781405-2001

- 1.2.6 Продольные и поперечные стержни в сетках должны быть прямолинейными. Значения действительных отклонений от прямолинейности стержней не должны превышать 6 мм на длине стержня 1 м (для стержней диаметром не менее 3 мм).
- 1.2.7 Крестообразные соединения стержней в местах их пересечения следует выполнять контактной точечной сваркой.
- 1.2.8 Значение относительной осадки в крестообразных соединениях стержней (в долях меньшего диаметра свариваемых стержней) должно находиться в пределах от 0,17 до 0,50.
- 1.2.9 В сетках должны быть сварены все пересечения стержней. Допускается в сетках с арматурой периодического профиля сваривать пересечения стержней через одно в шахматном порядке, в двух крайних рядах должны быть сварены все пересечения стержней (рис. 2).
- 1.2.10 Крестообразные сварные соединения стержней не должны разрушаться от ударных воздействий при свободном сбрасывании.
- 1.2.11 На поверхности сетки допускается налет ржавчины*. Не допускается коррозия основного металла, приводящая к снижению размеров поперечного сечения менее нижних предельно допустимых значений согласно нормативной/технической документации на проволоку (прокат). (Измененная ред., изм. №№ 2, 4)
- 1.2.12 Допускается использование проволоки с отклонением диаметра продольных и поперечных стержней до 10 % от номинального значения. (Измененная ред., изм. №№ 2, 3)
- 1.2.13 Допускается, по согласованию с заказчиком, изготовление и поставка сеток с размерами, отличными от указанных в технических условиях.
- 1.2.14 Сетки имеют ненормированную прочность сварных соединений.

1.3 Требования к материалам

1.3.1 При изготовлении сеток следует применять проволоку стальную низкоуглеродистую арматурную периодического профиля класса Вр-1 по ГОСТ 6727, проволоку стальную низкоуглеродистую общего назначения по ГОСТ 3282, сталь горячекатаную для армирования класса А-I по ГОСТ 5781.

Допускается использовать проволоку (прокат), изготовленную(ый) по другим нормативным/техническим документам, в том числе разработанным изготовителем проволоки (проката). (Измененная ред., изм. № 4)

1.3.2 Исключен, изм. № 4.

1.4 Маркировка

1.4.1 Каждый пакет сеток должен иметь этикетку, на которой указывается:

- наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение сетки;
- дата изготовления;
- Ф.И.О. оператора (сварщика) или бригадира. (Измененная ред., изм. № 2)

1.5 Упаковка

1.5.1 Сетки сварные должны быть связаны в пакеты мягкой проволокой.

1.5.2 Пакет должен состоять из сеток одной марки. Количество сеток в пакете должно быть от 30 до 150 штук.

2 Требования безопасности

2.1 Сетки сварные плоские – пожаровзрывобезопасны, не оказывают вредного воздействия на природную среду и на здоровье человека.

2.2 При производстве, испытаниях и применении сеток должны соблюдаться требования пожарной безопасности и промышленной санитарии по ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.005.

* Налет ржавчины - тонкий слой ржавчины до 100 мкм, равномерно распределенный по поверхности металла

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 1276-003-53781405-2001	Лист
						4
Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата						
Допускается использовать проволоку (прокат), изготовленную(ый) по другим нормативным/техническим документам, в том числе разработанным изготовителем проволоки (проката). (Измененная ред., изм. № 4) 1.3.2 Исключен, изм. № 4. 1.4 Маркировка 1.4.1 Каждый пакет сеток должен иметь этикетку, на которой указывается: ■ наименование предприятия-изготовителя; ■ условное обозначение сетки; ■ дата изготовления; ■ Ф.И.О. оператора (сварщика) или бригадира. (Измененная ред., изм. № 2) 1.5 Упаковка 1.5.1 Сетки сварные должны быть связаны в пакеты мягкой проволокой. 1.5.2 Пакет должен состоять из сеток одной марки. Количество сеток в пакете должно быть от 30 до 150 штук. 2 Требования безопасности 2.1 Сетки сварные плоские – пожаровзрывобезопасны, не оказывают вредного воздействия на природную среду и на здоровье человека. 2.2 При производстве, испытаниях и применении сеток должны соблюдаться требования пожарной безопасности и промышленной санитарии по ГОСТ 12.1.004, ГОСТ 12.1.005. * Налет ржавчины – тонкий слой ржавчины до 100 мкм, равномерно распределенный по поверхности металла						

2.3 Все работы, связанные с производством сеток, должны производиться в помещениях, снабженных механической общеобменной приточно-вытяжной вентиляцией, обеспечивающей состояние воздуха рабочей зоны в соответствии с СанПиН 1.2.3685, и средствами пожаротушения (вода, асбестовое полотно, песок).

2.4 Все работники, занятые в производстве, должны проходить регулярные медицинские осмотры в соответствии с требованиями ПР МЗ РФ № 90 – 96.

2.5 Исключен, изм. № 4.

2.6 Лица, связанные с изготовлением и испытаниями сеток, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011, ГОСТ 12.4.103, ГОСТ 12.4.028.

2.7 Отходы изделий должны быть собраны и вывезены в отвалы, места которых должны быть согласованы с территориальными органами Госсанэпиднадзора.

3 Требования охраны окружающей среды

3.1 Охрана окружающей среды обеспечивается контролем за соблюдением предельно допустимых концентраций (ПДК) загрязняющих веществ по ГОСТ 12.1.005 и предельно допустимых выбросов (ПДВ) в атмосферу.

4 Правила приемки.

4.1 Сетки предъявляются к приемке партиями. В состав партии должны входить сетки одного заказа, изготовленные в течение не более двух смен.

4.2 Для проверки качества сеток от партии случайным образом отбирают не менее трех сеток, в которых проверяют:

- диаметр и класс продольных и поперечных стержней;
- длину и ширину сетки;
- шаг продольных и поперечных стержней в трех различных ячейках;
- отклонение от прямолинейности стержней (для стержней диаметром не менее 3 мм);
- наличие сварки в крестообразных соединениях согласно рис. 2;
- прочность сварных соединений сетки при ударном воздействии;
- величину осадки стержней в трех крестообразных соединениях;
- внешний вид.

4.3 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку на удвоенной выборке (только по указанному показателю). Результаты повторной проверки распространяются на всю партию.

4.4 По требованию заказчика партия сеток сопровождается документом о качестве, в котором указывают:

- наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
- номер и дату выдачи документа;
- номер партии (заказа);
- условное обозначение сетки;
- количество сеток (пакетов), шт.;
- дату изготовления сеток.

Документ о качестве должен быть подписан лицом, ответственным за технический контроль на предприятии-изготовителе, и иметь отметку о приемке партии.

5 Методы контроля

5.1 Качество материалов проверяют по документам о качестве (сертификатам, паспортам и др.).

5.2 Геометрические размеры сеток измеряют универсальными инструментами: линейками измерительными металлическими по ГОСТ 427, рулетками измерительными металлическими по ГОСТ 7502, штангенциркулями по ГОСТ 166 и др.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	5 мм), - наличие сварки в крестообразных соединениях согласно рис. 2; - прочность сварных соединений сетки при ударном воздействии; - величину осадки стержней в трех крестообразных соединениях; - внешний вид. 4.3 При получении неудовлетворительных результатов хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку на удвоенной выборке (только по указанному показателю). Результаты повторной проверки распространяются на всю партию. 4.4 По требованию заказчика партия сеток сопровождается документом о качестве, в котором указывают: - наименование предприятия-изготовителя и его адрес; - номер и дату выдачи документа; - номер партии (заказа); - условное обозначение сетки; - количество сеток (пакетов), шт.; - дату изготовления сеток. Документ о качестве должен быть подписан лицом, ответственным за технический контроль на предприятии-изготовителе, и иметь отметку о приемке партии. 5 Методы контроля 5.1 Качество материалов проверяют по документам о качестве (сертификатам, паспортам и др.). 5.2 Геометрические размеры сеток измеряют универсальными инструментами: линейками измерительными металлическими по ГОСТ 427, рулетками измерительными металлическими по ГОСТ 7502, штангенциркулями по ГОСТ 166 и др.
										ТУ 1276-003-53781405-2001

Лист
5

(Измененная ред., изм. №№ 2, 4)

- | Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| | | | | |

Приложение А

(Рекомендуемое)

Геометрические размеры сетки

(Измененная ред., изм. №№ 1, 2, 4)

Диаметр продольных стержней d, мм	Диаметр поперечных стержней d ₁ , мм	Ширина b, мм	Длина L, мм	Шаг продольных стержней S, мм	Шаг поперечных стержней S ₁ , мм	Выпуски продольных стержней a, мм	Выпуски поперечных стержней a ₁ , мм
1	2	4	3	4	5	6	7
2÷6	2÷6	до 2100	до 6000	50÷300	50÷300	не более S ₁ + 0,2 S ₁ [†]	не более S + 0,2 S [†]

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

[†] По желанию заказчика выпуски могут быть кратными 25. Выпуск указан без учета диаметра стержня.

					ТУ 1276-003-53781405-2001	Лист
						8
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата		

Лист регистрации изменений

Изменение	Номера листов (стр.)				Всего листов (стр.) в документе	Номер докумен-та	Входящий номер и дата сопроводительно-го документа	Дата
	изменен-ных	заменен-ных	новых	изъя-тых				
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	-	8	-	-	8	№ 1		01.05.14
2	-	2, 4÷8	-	-	8	№ 2		01.07.15
3	-	4	-	-	8	№ 3		11.11.17
4	-	4-8	-	-	8	№ 4		03.08.21

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 1276-003-53781405-2001

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
 Федеральное государственное унитарное предприятие
 по стандартизации, метрологии и сертификации
 в области стандартизации

Код
ЦСМ

01 200

Группа
КГС (ОКС)

02 Ж34

Регистрационный
Номер

03 108 140

Код ОКП

11 127600

Наименование и
обозначение продукции

12 Сетки дорожные арматурные

сварные

Обозначение государственного
стандарта

13

Обозначение нормативного или
технического документа

14

ТУ 1276-003-53781405-2001

Наименование нормативного или
технического документа

15

Сетки дорожные арматурные

сварные с шагом поперечных стержней 50-300 мм

Код предприятия-изготовителя
по ОКПО и штриховой код

16

53781405

Наименование предприятия-изготовителя

17

ООО «Элгранд»

Адрес предприятия-изготовителя
(индекс, область, город, улица, дом)

18

121374

г. Москва

ул. Багрицкого, д. 8

Телефон
Другие
средства
связи

19 (495) 786-67-48

Телефакс

20

(495) 786-67-48

21

Наименование держателя
подлинника

23

ООО «Элгранд»

Адрес держателя подлинника
(индекс, город, улица, дом)

24

121374

г. Москва

ул. Багрицкого, д. 8

Дата начала выпуска продукции

25

01 мая 2001 г.

Дата введения в действие
нормативного или технического
документа

26

01 апреля 2001 г.

Обязательность сертификации

27

30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

Диаметр стержней, мм

2÷6

Ширина, мм

до 2100

Длина, мм

до 6000

Размер ячейки, мм

50÷300

		Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
Представил	04	Половнев В. В.		17.11.09	(495) 786-67-48
Заполнил	05	Половнев В. В.		17.11.09	(495) 786-67-48
Зарегистрировал	06	Валеева		23.11.09	225-6182
Ввел в каталог	07				