

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«Элгранд»

127600

ГРУППА В76



«СОГЛАСОВАНО»

Генеральный директор
ООО «МСТ»

Д. И. Евдохин

«сентябрь» 2008 г.

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор
ООО «Элгранд»

А. Б. Писарев

«сентябрь» 2008 г.



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

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

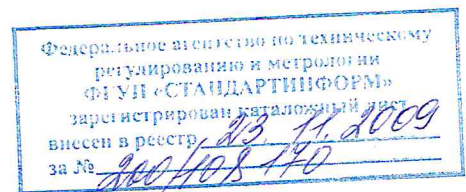
Вводятся в действие с «01» апреля 2008 г.

«РАЗРАБОТАНО»

ООО «Элгранд»
Инженер

В. В. Половнев

«сентябрь» 2008 г.



Ивл. № подл.	Подл. и дата
Взам. ивл. №	Ивл. № дубл.
Ивл. № дубл.	Подл. 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)

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	ТУ 1276-003-53781405-2001		
Изм. № подл.	Разраб.				Лит.	Лист	Листов
	Пров.						
	Т.Контр.				ООО «Элгранд»		
	Н. Контр.						
	Утв.						

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

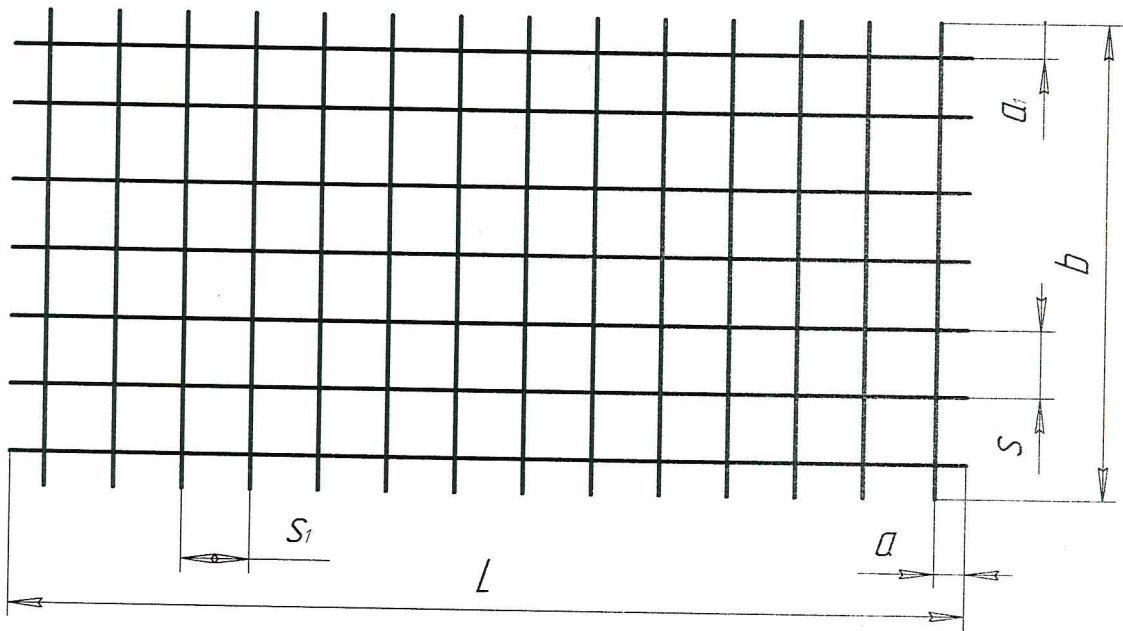


Рис. 1

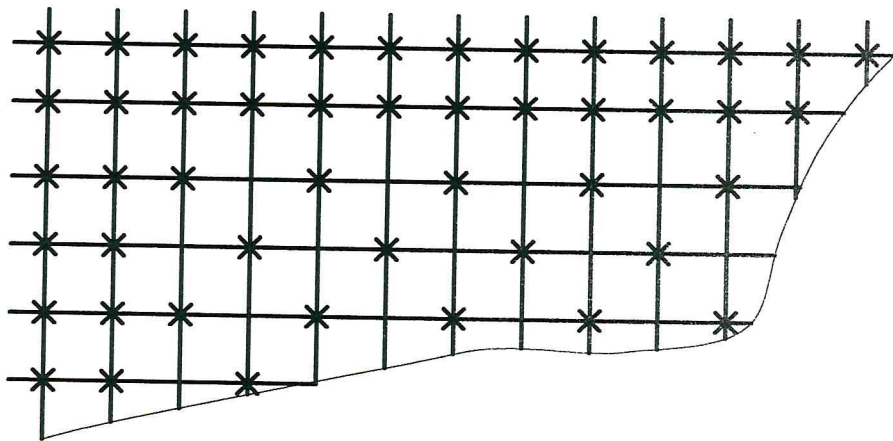


Рис. 2

Ив. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата						Лист
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 1276-003-53781405-2001					

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 ГН 2.2.5.686-98, 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 Сварочные работы должны производиться в соответствии с ГОСТ 12.3.003-86*.

2.6 Лица, связанные с изготовлением и испытаниями сеток, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011-89, 12.4.103-83, 12.4.028-76*.

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 12.1.005-88* 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 427-75*, рулетками измерительными металлическими по ГОСТ 7502-98, штангенциркулями по ГОСТ 166-89* и др.

Инт. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Интв. № дубл.	Подп. и дата	ТУ 1276-003-53781405-2001					Лист
										5
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата						

Шаг продольных и поперечных стержней измеряют в свету. К измеренному значению прибавляют диаметр стержня.

5.3 Отклонение от прямолинейности стержней измеряют линейкой измерительной металлической по ГОСТ 427-75*, щупами и др., предварительно установив линейку поверочную по ГОСТ 8026-92.

Допускается вместо линейки поверочной использовать контрольную рейку, натянутую струну и др.

5.4 Наличие сварки в крестообразных соединениях, внешний вид и качество поверхности проверяют визуально.

5.5 Осадку стержней в крестообразных сварных соединениях определяют по ГОСТ 14098-2014. Измерения производят при помощи штангенциркуля по ГОСТ 166-89* с точностью до 0,1мм. **(Измененная ред., изм. № 2)**

5.6 Крестообразные сварные соединения на ударное воздействие проверяют на постах изготовления и пакетирования сеток путем их (сеток) свободного сбрасывания с высоты 1,5 м на бетонное основание или металлические подкладки.

6 Транспортирование и хранение

6.1 Сетки следует транспортировать в горизонтальном положении, связанными в пакеты.

6.2 При погрузке, транспортировании и разгрузке сеток должны соблюдаться меры, обеспечивающие их сохранность от повреждений.

6.3 Сетки могут транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

6.4 Способы выполнения погрузочно-разгрузочных работ должны соответствовать предусмотренным правилами техники безопасности.

6.5 Хранение пакетов следует производить по схемам, утвержденным в установленном порядке.

7 Гарантии изготовителя

7.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие сеток настоящим техническим условиям при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения изделий.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Изм. № подл.	Лист	6

**Перечень нормативных документов,
на которые даны ссылки в технических условиях**

1. ГОСТ 12.1.004-91*. ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования.
2. ГОСТ 12.1.005-88*. ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны.
3. ГОСТ 12.3.003-86*. ССБТ. Работы электросварочные. Требования безопасности.
4. ГОСТ 12.4.011-89. ССБТ. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация.
5. ГОСТ 12.4.028-76*. ССБТ. Респираторы ШБ-1 «Лепесток». Технические условия.
6. ГОСТ 12.4.103-83. ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация.
7. ГОСТ 166-89*. Штангенциркули. Технические условия.
8. ГОСТ 427-75*. Линейки измерительные металлические. Технические условия.
9. ГОСТ 3282-74*. Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия.
10. ГОСТ 5781-82*. Сталь горячекатаная для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.
10. ГОСТ 6727-80*. Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.
11. ГОСТ 7502-98. Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
12. ГОСТ 8026-92. Линейки поверочные. Технические условия.
13. ГОСТ 14098-2014. Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры. **(Измененная ред., изм. № 2)**
14. ГН 2.2.5.686-98.
15. ПР МЗ РФ № 90 – 96. Приказ Минздрава РФ от 14.03.1996г: «О порядке проведения предварительных и периодических медицинских осмотров работников и медицинских регламентах допуска к профессии».

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата					
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 1276-003-53781405-2001				
					7				

Приложение А
(Рекомендуемое)

Геометрические размеры сетки (Измененная ред., изм. №№ 1, 2)

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 $S_1 + 0,2 S_1^\dagger$	не более $S + 0,2 S^\dagger$

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

[†] По желанию заказчика выпуски могут быть кратными 25.

ТУ 1276-003-53781405-2001

Лист

8

Лист регистрации изменений

Изменение	Номера листов (стр.)				Всего листов (стр.) в документе	Номер документа	Входящий номер и дата сопроводительного документа	Дата
	измененных	замененных	НОВЫХ	ИЗЪЯТЫХ				
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		08.11.17

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