

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ  
«Элгранд»

ф.с.

127550

ГРУППА В76

«СОГЛАСОВАНО»

Генеральный директор  
ООО «МСЕТ»

Д. И. Евдохин

«   »     2006 г.



«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор  
ООО «Элгранд»

А. Б. Писарев

«01» 03 2006 г.



**СЕТКИ ПРОВОЛОЧНЫЕ СВАРНЫЕ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ**

**Технические условия  
ТУ 1275-006-53781405-2006**

Вводятся в действие с «01» МАРТА 2006 г.

«РАЗРАБОТАНО»

ООО «Элгранд»  
Инженер

В. В. Половнев

«   »     2006 г.

Федеральное агентство по техническому  
регулированию и метрологии  
ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»  
зарегистрирован каталожный лист  
внесен в реестр 22.08.2012  
за № 220/11268-1

Ивл. № подл.	Подп. и дата	Взам. ивл. №	Ивл. № дубл.	Подп. и дата





1.2.4 Диаметр проволоки может отличаться от указанного в заказе. Может быть использована проволока меньшего или большего диаметра на один размер размерного ряда, указанного в нормативных (или технических) документах на проволоку.

1.2.5 Крестообразные соединения проволоки в местах ее пересечения следует выполнять контактной точечной сваркой.

1.2.6 Значение относительной осадки в крестообразных соединениях проволоки (в долях диаметра свариваемой проволоки) должно находиться в пределах от 0,15 до 0,75.

1.2.7 Допускаемое количество несваренных пересечений проволоки на 1 м<sup>2</sup> сетки – не более 10%. В двух крайних рядах должны быть сварены все пересечения проволоки.

1.2.8 Сварные соединения проволоки не должны разрушаться при скручивании рулона и от ударных воздействий при свободном сбрасывании с высоты до 1.5 м, складировании и транспортировке рулона.

1.2.9 На поверхности сеток без покрытия допускается налет ржавчины, отслаивающаяся ржавчина не допускается.

1.2.10 Цинковое покрытие проволоки должно быть сплошным.

В зоне сварных соединений проволоки допускается локальное повреждение (выгорание) цинкового покрытия.

1.2.11 Допускается изменение цвета проволоки, в т.ч. наличие цветов побежалости.

1.2.12 Допускается, по согласованию с заказчиком, изготовление и поставка сеток с размерами, отличными от указанных в технических условиях.

1.2.13 Сетки имеют ненормированную прочность сварных соединений.

### 1.3 Требования к материалам

1.3.1 При изготовлении сеток следует применять проволоку стальную низкоуглеродистую без покрытия, оцинкованную.

1.3.2 Проволока, используемая при производстве сеток, должна соответствовать заказу и отвечать требованиям соответствующих нормативных документов и/или технических документов изготовителя.

### 1.4 Маркировка

1.4.1 Каждый рулон сеток должен иметь бирку или ярлык, на которых указывается:

- наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение сетки.

### 1.5 Упаковка

1.5.1 Сетки поставляются без упаковки, в виде рулонов. Рулон должен быть перевязан посередине сетки и по краям.

## 2 Требования безопасности

2.1 Сетки – 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 12.1.004-91\*, ГОСТ 12.1.005-88\*.

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 2.2.5.1313-03, ГН 2.2.5.2308-07, и средствами пожаротушения (вода, асбестовое полотно, песок).

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 1275-006-53781405-2006

Лист

3



2.4 Все работники, занятые в производстве, должны проходить регулярные медицинские осмотры в соответствии с требованиями ПР МЗ и МП № 90-96 (до 01.01.2012 г.) и ПР МЗ и СР РФ № 302н (с 01.01.2012 г.).

2.5 Сварочные работы должны производиться в соответствии с ГОСТ 12.3.003-86\*.

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

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, с одним размером ячейки и диаметром проволоки, изготовленные в течение не более двух смен.

4.2 Для проверки качества от партии случайным образом отбирают не менее 10% сеток, в которых проверяют:

- геометрические размеры сетки;
- внешний вид сетки;
- качество сварных соединений (кроме относительной осадки).

Относительная осадка контролируется периодически при настройке режимов сварки, замене электродов и т.п.

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, адрес объекта и т.п.);
- условное обозначение сетки;
- дату изготовления сеток.

Документ о качестве должен быть подписан лицом, ответственным за технический контроль на предприятии-изготовителе.

### 5 Методы контроля

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

5.2 При измерении геометрических размеров сеток, относительной осадки в сварных соединениях следует пользоваться универсальными инструментами (рулетками измерительными металлическими по ГОСТ 7502-89, линейками измерительными металлическими по ГОСТ 427-75\*, штангенциркулями по ГОСТ 166-89\* и др.) и/или шаблонами.

5.3 Размер стороны ячейки в свету определяют в трех местах сетки. Одно из мест измерений должно находиться в середине сетки, а два других по краям, но не ближе 50 мм от края полотна. В выбранном месте измерения следует отсчитать от 5 (для ячейки со стороной

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	<b>ТУ 1275-006-53781405-2006</b>	Лист
						4

свыше 20 мм) до 10 (для ячейки со стороной до 20 мм включительно) ячеек и измерить их длину  $l$  от начала первой проволоки до начала последней проволоки.

Размер стороны ячейки в свету  $a$  определяется по формуле:

$$a = \frac{l}{n} - d,$$

где  $l$  – длина ячеек (длина участка) от начала первой проволоки до начала последней проволоки, мм;

$n$  – количество ячеек, шт.;

$d$  – диаметр проволоки, мм.

Размер стороны ячейки в свету округляется с точностью до 0,1 мм.

5.4 Относительная осадка в сварных соединениях определяется по формуле:

$$\frac{h}{d},$$

где  $h$  – осадка проволоки после сварки, мм;

$d$  – диаметр проволоки, мм.

$$h = 2d - a,$$

где  $a$  – суммарная толщина проволоки после сварки в месте пересечения, мм.

5.5 Внешний вид сеток и качество сварных соединений контролируется визуально без применения увеличительных приборов.

## 6 Транспортирование хранение

6.1 Сетки следует транспортировать в рулонах.

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

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 рулонов 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. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата



**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\*. Работы электросварочные. Требования безопасности.
4. ГОСТ 12.4.011-89. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация.
5. ГОСТ 12.4.103-83. ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация.
6. ГОСТ 166-89\*. Штангенциркули. Технические условия.
7. ГОСТ 427-75\*. Линейки измерительные металлические. Технические условия.
10. ГОСТ 7502-89. Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
11. ГН 2.2.5.1313-03. Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны.
12. ГН 2.2.5.2308-07. Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) вредных веществ в воздухе рабочей зоны.
13. ПР МЗ и МП РФ № 90-96. Министерство здравоохранения и медицинской промышленности Российской Федерации. Приказ от 14.03.1996г №90 «О порядке проведения предварительных и периодических медицинских осмотров работников и медицинских регламентах допуска к профессии».
14. ПР МЗ и СР РФ № 302н. Министерство здравоохранения и социального развития Российской Федерации. Приказ от 12 апреля 2011 г. N 302н «Об утверждении перечней вредных и (или) опасных производственных факторов и работ, при выполнении которых проводятся обязательные предварительные и периодические медицинские осмотры (обследования), и порядка проведения обязательных предварительных и периодических медицинских осмотров (обследований) работников, занятых на тяжелых работах и на работах с вредными и (или) опасными условиями труда».

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата		Лист
					<b>ТУ 1275-006-53781405-2006</b>	6

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата		Лист

Приложение А  
(Рекомендуемое)

Размер стороны ячейки в свету, мм	Диаметр проволоки, мм
5	0,3+0,5
6	
8	
10	0,5+1,3
12	
15	1,0+1,6
20	1,1+2,0
25	
35	
45	
50	1,5+2,5
60	
80	
100	

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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 1275-006-53781405-2006

Лист

7

## 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

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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

**ТУ 1275-006-53781405-2006**