

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«Элгранд»

127600


ГРУППА В76


«СОГЛАСОВАНО»

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор
ООО «МСЕТ»

Генеральный директор
ООО «Элгранд»


_____ Д. И. Евдохин
« 18 » апреля 200 8 г.


_____ А. Б. Писарев
« 01 » апреля 200 1 г.



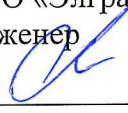
**СЕТКИ КЛАДОЧНЫЕ ОЦИНКОВАННЫЕ АРМАТУРНЫЕ СВАРНЫЕ
С УЧАЩЕННЫМ ШАГОМ ПРОДОЛЬНЫХ И ПОПЕРЕЧНЫХ
СТЕРЖНЕЙ**

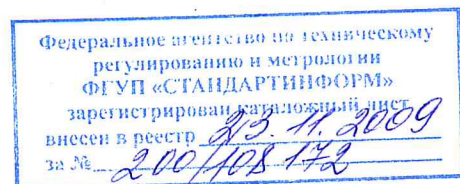
**Технические условия
ТУ 1276-002-53781405-2001**

Вводятся в действие с « 01 » апреля 200 1 г.

«РАЗРАБОТАНО»

ООО «Элгранд»
Инженер


_____ В. В. Половнев
« _____ » _____ 200 _____ г.



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

Настоящие технические условия распространяются на сетки кладочные оцинкованные арматурные сварные с учащенным шагом продольных и поперечных стержней (далее сетки), изготавливаемые из проволоки гладкой или периодического профиля без покрытия или оцинкованную диаметром 2,5 - 5 мм, расположенной в двух взаимно перпендикулярных направлениях, и предназначенные для армирования кирпичной кладки многослойных стен зданий и сооружений.

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

$$C \frac{s \times d}{s_1 \times d_1}, \quad ТУ1276 - 002 - 53781405 - 2001,$$

где C – обозначение сетки,

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 кладочной сварной оцинкованной с диаметром продольных и поперечных стержней 4 мм и ячейкой 50×50 мм:

$C50 \times 4 \quad ТУ1276 - 002 - 53781405 - 2001$

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 проволоки, 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 (s_1) и поперечных стержней (s) должен быть кратным 50 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 ± 20 мм.

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 4 мм).

ТУ 1276-002-53781405-2001

Изм	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.			Лист			Листов		
					А			2			9		
Разраб.					СЕТКИ КЛАДОЧНЫЕ ОЦИНКОВАННЫЕ АРМАТУРНЫЕ СВАРНЫЕ С УЧАЩЕННЫМ ШАГОМ ПРОДОЛЬНЫХ И ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕРЖНЕЙ Технические условия								
Пров.													
Т.Контр.													
Н. Контр.													
Утв.													
					ООО «Элгранд»								

Изм. № дубл.	Изм. №	Взам. инв. №	Подп. и дата	Изм. № полл.	Подп. и дата
--------------	--------	--------------	--------------	--------------	--------------

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 0,15 до 0,75.

1.2.9 В сетках должны быть сварены все пересечения стержней. В сетках допускается сварка пересечений 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 В случае, если сетка изготавливается из проволоки без покрытия, на ее поверхность должно быть нанесено антикоррозионное цинковое покрытие. Толщина цинкового покрытия должна составлять не менее 6 мкм.

1.2.12 На поверхности сетки не должно быть мест, не покрытых цинком, черных пятен. Отдельные наплывы цинка либо неравномерности по толщине покрытия не являются браковочным признаком.

1.2.13 Допускается использование проволоки с отклонением диаметра продольных и поперечных стержней до 0,2 мм.

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

1.2.15 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 6727-80*, проволоку стальную низкоуглеродистую общего назначения по ГОСТ 3282-74*.

Допускается использовать проволоку, изготовленную по другим нормативным документам, в том числе, разработанным изготовителем проволоки.

1.3.2 Материалы, используемые при производстве сеток, должны соответствовать заказу и отвечать требованиям соответствующих нормативно-технических документов.

1.4 Маркировка

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

- наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение сетки;
- дата изготовления;

Этикетка должна содержать подпись оператора (сварщика) или бригадира, штамп ОТК, знак соответствия (если имеется).

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.

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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 1276-002-53781405-2001	Лист
						4

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 7502-89, штангенциркулями по ГОСТ 166-89* и др.

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 14098-91. Измерения производят при помощи штангенциркуля по ГОСТ 166-89* с точностью до 0,1мм.

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.

5.7 Толщину слоя цинкового покрытия определяют по документу о качестве, выданному организацией, производившей цинкование сеток, или заводом-изготовителем оцинкованной проволоки.

6 Транспортирование 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 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 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.

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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 1276-002-53781405-2001	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*. Работы электросварочные. Требования безопасности.
4. ГОСТ 12.4.011-89. 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 6727-80*. Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций. Технические условия.
11. ГОСТ 7502-89. Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
12. ГОСТ 8026-92. Линейки поверочные. Технические условия.
13. ГОСТ 14098-91. Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкция и размеры.
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».

Ив. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата						Лист
										7
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 1276-002-53781405-2001					

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

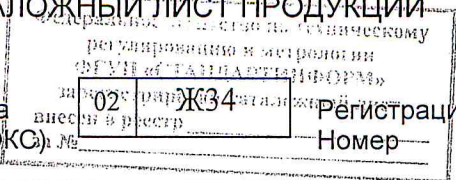
	Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
--	------	------	-------------	---------	------

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ

01	200
----	-----

Группа КГС (ОКС): №



Регистрационный Номер

03	108 169
----	---------

Код ОКП	11	127510
Наименование и обозначение продукции	12	Сетки проволочные тканые
Обозначение государственного стандарта	13	
Обозначение нормативного или технического документа	14	ТУ 1275-004-53781405-2001
Наименование нормативного или технического документа	15	Сетки проволочные тканые
с квадратными ячейками		
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	19	(495) 786-67-48
Другие средства связи	20	Телефакс (495) 786-67-48
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

Ширина, мм

1000±20

Размер ячейки в свету, мм

0,2±20

		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	Волгеникова		23.11.09	215 61 82
Ввел в каталог	07				