

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«Элгранд»

127600

ГРУППА В76



«СОГЛАСОВАНО»

Генеральный директор
ООО «МСДЖЕТ»

Д. И. Евдохин

» февраль 2008 г.

«УТВЕРЖДАЮ»

Генеральный директор
ООО «Элгранд»

А. Б. Писарев

» 200 1 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 2001 г.

«РАЗРАБОТАНО»

ООО «Элгранд»

Инженер

В. В. Половнев

» 200 г.



Изм. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Изм. № дубль.
Изм. № дубль.	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,

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 $\pm 10\%$

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.

ТУ 1276-003-53781405-2001

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Лит.	Лист	Листов
Разраб.							
Пров.							
Т.Контр.							
Н. Контр.							
Утв.							
СЕТКИ ДОРОЖНЫЕ АРМАТУРНЫЕ СВАРНЫЕ С ШАГОМ ПОПЕРЕЧНЫХ СТЕРЖНЕЙ 50-300 мм Технические условия					ООО «Элгранд»		

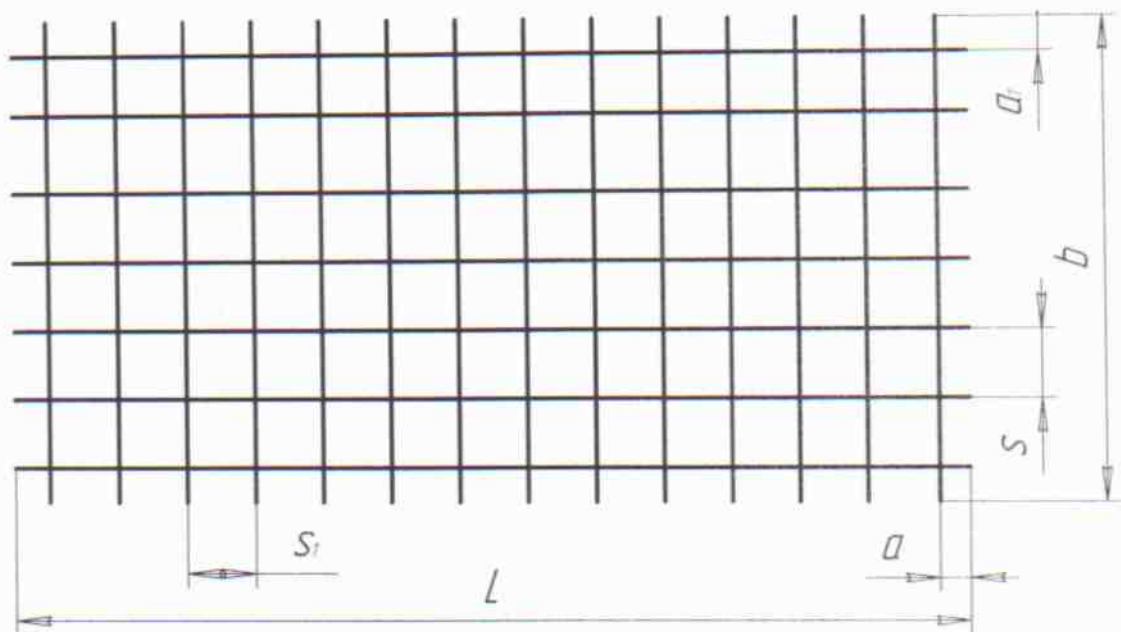


Рис. 1

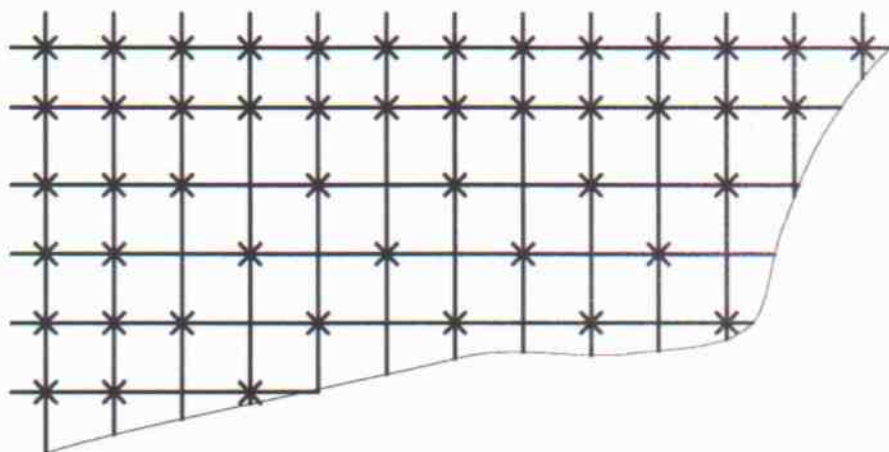


Рис. 2

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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 1276-003-53781405-2001

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. Допускается в сетках с арматурой периодического профиля сваривать 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 На поверхности сетки допускается налет ржавчины. Не допускается отслаивающаяся ржавчина.

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

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 6727-80*, проволоку стальную низкоуглеродистую общего назначения по ГОСТ 3282-74*, сталь горячекатаную для армирования класса А-I по ГОСТ 5781-82*.

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.

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 12.1.004-91*, 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 2.2.5.686-98, 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*.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 1276-003-53781405-2001

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 7502-89, 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.

Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.
Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.
Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.
Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.
Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.	Изм. № дубл.

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата	ТУ 1276-003-53781405-2001	Лист
						5

**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 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 7502-89. 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».

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

ТУ 1276-003-53781405-2001

Приложение А
(Рекомендуемое)

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

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	Выпуск продольных стержней a , мм	Выпуск 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 200	не более 200

Изм. №	Полн. и дата	Взам. инв. №	Изм. № з/бл.	Исп. и дата
Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата
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

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

Изм.	Лист	№ документа	Подпись	Дата

ТУ 1276-003-53781405-2001

КАТАЛОЖНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

регулярному и метрологич
ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
зарегистрированный специализированный лист

Код ЦСМ

01	200
----	-----

Группа КГС (ОКС)

02	Ж34
----	-----

Регистрационный Номер

03	108 170
----	---------

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	Валгина		23.11.09	245-6182
Ввел в каталог	07				