

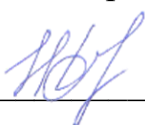
ОКП 12 7500

ОКПД2 23.61.11.190

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
"ЗАВОД МЕТАЛЛИЧЕСКИХ И ПОЛИМЕРНЫХ СЕТОК"

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор
ООО "Завод
металлических
и полимерных сеток"

 Дубынин Н.Н.



РАЗРАБОТАНО:

Тех. Отдел ООО "Завод
металлических и
полимерных сеток"

 Ларионова Ю.Е.

**СЕТКИ ПРОВОЛОЧНЫЕ СВАРНЫЕ
ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ**

**Технические условия
ТУ-1275-005-30045738-2014**

вводятся в действие с 4 августа 2014 г.
Внесены изменения 11 января 2021г.

г. Иркутск
2014 г.

Настоящие технические условия распространяются на сетки стальные сварные из круглой проволоки диаметром 0,3-2,5мм (далее сетки), применяемые для ограждений; штукатурных и отделочных работ; в сельском хозяйстве, животноводстве, звероводстве и для других целей.

Условное обозначение сеток состоит из наименования изделия, покрытия сетки, цифровых обозначений: геометрических размеров ячейки, диаметра проволоки, ширины и длины сетки и номера технической условий.

Пример условного обозначения:

СЕТКА СВАРНАЯ ОЦ 25x25 d 1,6мм (1,5x10)м, в рулонах ТУ-1275-005-30045738-2014

Сетка сварная из оцинкованной проволоки Ячейкой 25x25 мм Диаметр проволоки 1,6 мм

Шириной 1,5 м Длиной 10 м в рулонах ТУ-1275-005-30045738-2014

1. Технические требования.

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

1.2 Основные параметры и характеристики (свойства)

1.2.1 по форме ячеек сетки подразделяются на:

- с квадратными ячейками,
- с прямоугольными ячейками .

По виду покрытия сетки подразделяются на:

- без покрытия,
- оцинкованные.

1.2.2 Геометрические размеры сеток указаны в таблице 1.
(Изменения в редакции от 11.01.2021).

Таблица 1

Геометрический размер	Длина	Ширина	Размер стороны ячейки в свету	Диаметр проволоки	Выпуск по ширине
Численные значения размера	До 50 м	До 2м	2/100 мм	0,30/2,50 мм	Не более 1% от ширины, но не более 2 мм
Предельные отклонения размера	+/- 2%	+/- 2%	-	+/- 0,2 мм	-

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

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

1.2.5 Допускаемое количество не сваренных пересечений проволоки на 1м² сетки - не более 5 %. 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 2 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 этикетку (бирку или ярлык), на которых указывается:

- Наименование и адрес производителя и/или его товарный знак;

(Изменения в редакции от 11.01.2021)

- Условное обозначение сетки (Ячейка, Диаметр проволоки (+/-0,2 мм));

- Покрытие;

- Ширина и длина сетки в метрах;

- Обозначение настоящих технических условий.

1.5 Упаковка

1.5.1 Сетки поставляются без упаковки, в виде рулонов.

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).

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

2.5 Сварочные работы должны производиться с 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 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.

4.2 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.

4.3. по требованию заказчика партия сеток сопровождается документом о качестве, в котором указывают:

- Наименование предприятия-изготовителя и его адрес;
- Номер и дату выдачи документа;
- Условное обозначение сетки;
- Дату изготовления;
- Стандарт товара;
- Стандарт сырья

Смотреть Приложение А

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 с 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, в два других по краям, но не ближе 50 мм от края полотна. В выбранном месте измерения следует отсчитать от 5 (для ячейки со стороной 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

$$a=l/n-d,$$

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:

$$h/d,$$

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 предусмотренными 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.

**Перечень нормативных документов,
на которых 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 12.4.001-89. 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.
8. ГОСТ 7502-89. Рулетки измерительные металлические. Технические условия.
9. ГН 2.2.51313-03. Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны
10. ГН 2.2.5.2308-07. Ориентировочные безопасные уровни воздействия (ОБУВ) вредных веществ в воздухе рабочей зоны.
11. ПР МЗ и МП РФ № 90-96. Министерство здравоохранения и медицинский промышленности Российской Федерации. Приказ от 14.03.1996г №90 "О порядке проведения предварительных и периодических медицинских осмотров работников и медицинских регламентах допуска к профессии".
12. ПР МЗ и СР РФ № 302н. Министерство здравоохранения и социального развития Российской Федерации. Приказ от 12 апреля 2011 г. № 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".