

<p align="center">ООО «Стальные конструкции-Профлист»</p>	<p align="center">Система менеджмента качества сертифицирована согласно ИСО 9001-2000 Сетка металлическая сварная</p>	<p align="center">Стандарт организации СТО 57398459-36- 2017 (СТП/ПП/36)</p>
--	--	---



Стандарт утвержден и
введен в действие
приказом Генерального директора
ООО «Стальные конструкции-
Профлист»
от «06» февраля 2017 г. №75

СЕТКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ СВАРНАЯ

Стандарт организации СТО 57398459-36-2017 (СТП/ПП/36)

© Является интеллектуальной собственностью Группы Предприятий "Стальные конструкции"

Рязань, 2017г.

ООО «Стальные конструкции-Профлист»	Система менеджмента качества сертифицирована согласно ИСО 9001-2000 Сетка металлическая сварная	Стандарт организации СТО 57398459-36-2017 (СТП/ПП/36)
-------------------------------------	---	--

СОДЕРЖАНИЕ

№ п/п	Наименование раздела	Стр.
1	Область применения	2
2	Нормативные ссылки	2
3	Технические требования	3
4	Правила приемки	7
5	Методы контроля	7
6	Упаковка и маркировка	8
7	Транспортирование и хранение	8
8	Требования безопасности и охраны окружающей среды	8
9	Гарантийные обязательства	9
Приложение 1.	Схема условного обозначения	10
	Лист регистрации изменений	11

1. Область применения

1.1 Настоящие стандарты организации распространяются на сетку сварную из круглой проволоки диаметром $\varnothing 0,8 \div 2,0$ мм, изготавливаемую Группой предприятий «Стальные конструкции» и предназначенную для строительства, отделочных работ, армирования бетонных конструкций, дорожного армирования, теплоизоляционных работ, укрепления берегов водоемов и земляных валов, звероводства и птицеводства, сельского хозяйства и ограждения территорий.

1.2 Стандарт является обязательным для всех подразделений Группы предприятий «Стальные конструкции», выпускающих и реализующих данный вид продукции, а также для потребителя продукции.

1.3 Настоящая редакция Стандарта является действующей до момента внесения изменений или отмены Стандарта. В случае внесения изменений или отмены Стандарта соответствующая информация и текст размещаются в информационной системе общего пользования – на официальном сайте Группы предприятий «Стальные конструкции» www.proflist.ru.

2. Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использованы ссылки на следующие нормативные документы:

ГОСТ 12.4.010-75 «ССБТ. Средства индивидуальной защиты. Рукавицы специальные. Технические условия.»

ГОСТ 166-89* «Штангенциркули. Технические условия».

ГОСТ 427-75* «Линейки измерительные металлические. Технические условия».

ГОСТ 7502-98 «Рулетки измерительные металлические. Технические условия».

ГОСТ 8026-92 «Линейки поверочные. Технические условия».

<p align="center">ООО «Стальные конструкции-Профлист»</p>	<p align="center">Система менеджмента качества сертифицирована согласно ИСО 9001-2000 Сетка металлическая сварная</p>	<p align="center">Стандарт организации СТО 57398459-36- 2017 (СТП/ПП/36)</p>
--	--	--

ГОСТ 12.1.004-91* «ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования».

ГОСТ 12.1.005-88* «ССБТ. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны».

ГОСТ 12.3.003-86* «Работы электросварочные. Требования безопасности».

ГОСТ 12.4.011-89 «Средства защиты работающих. Общие требования и классификация».

ГОСТ 12.4.103-83 « ССБТ. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук. Классификация».

3. Технические требования

3.1 Сетка сварная, представляет собой проволоку, которая раскладывается в двух направлениях, перпендикулярно. Затем места соприкосновения проволок скрепляют методом точечной сварки. В результате получают цельный каркас с многофункциональным назначением. Сетка изготавливается на специальном оборудовании.

Стабильность качества выпускаемых листов (рулонов) сетки обеспечивается:

- высоким уровнем технического совершенства производственного оборудования;
- четкостью оперативно-производственного планирования;
- отработанными технологическими процессами, выполняемыми квалифицированным персоналом;
- жестким операционным и приемочным контролем выпускаемой продукции;
- документированностью бизнес-процессов и параметров выпускаемой продукции;
- качеством исходной заготовки.

3.2 Основные параметры и характеристики (свойства)

3.2.1 По форме ячеек:

- с квадратными ячейками;
- с прямоугольными ячейками.

3.2.2 По виду покрытия сетки подразделяются на:

- без покрытия;
- оцинкованные.

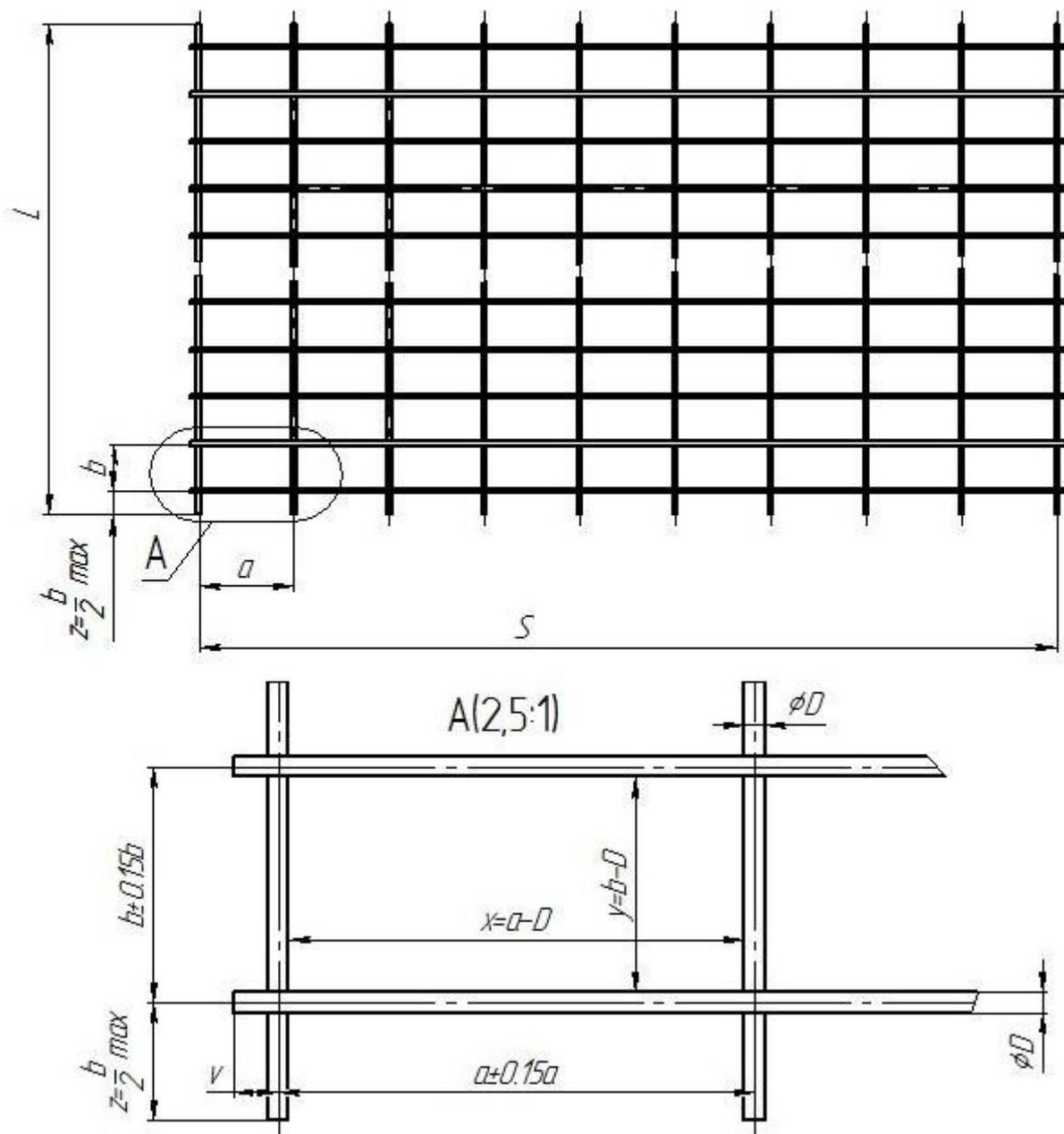
3.2.3 Параметры и характеристики сварной сетки (см. таблицу1и рисунок1)

ООО «Стальные конструкции-Профлист»	Система менеджмента качества сертифицирована согласно ИСО 9001-2000 Сетка металлическая сварная	Стандарт организации СТО 57398459-36-2017 (СТП/ПП/36)
-------------------------------------	---	--

Таблица1
Параметры и характеристики сварной сетки

Размеры ячейки	Размеры ячейки	Диаметр проволоки, (D), мм	Ширина рулона (S), мм (при заказе в метрах)	Длина рулона (L), м
Шаг проволоки в поперечном направл. (a), мм	Шаг проволоки в продольном направл. (b), мм			
28	14	0,8÷1,7		
28	28	0,8÷2,0	980÷1512 кратно 28	по согласованию с Заказчиком - кратно 14 мм, не более 50 м
28	56			
56*	28			
56*	56			
12,5	12,5	0,8÷1,7	1000±1500 кратно 12,5	по согласованию с Заказчиком – кратно 12,5 мм, не более 40 м
12,5	25			
25	12,5			
25	25	0,8÷2,0	1000±1500 кратно 12,5	по согласованию с Заказчиком – кратно 12,5 мм не более 50 м
25	50			
50	25			
50	50			
15	15	0,8÷1,2	900÷1005 кратно 15	по согласованию с Заказчиком – кратно 15, не более 25м
15	30			
30	15			
30	30			

* Специальный заказ.



- a - шаг проволоки в поперечном направлении (размер ячейки между осями)
 b - шаг проволок в продольном направлении (размер ячейки между осями)
 D - диаметр проволоки;
 $x = a - D$ - ширина ячейки в свету;
 $y = b - D$ - высота ячейки в свету;
 $z = \frac{b}{2} (\max)$ - припуск на начало и конец рулона;
 S - ширина рулона;
 L - длина рулона;
 v - выпуск по ширине не более 2 мм на сторону;

Рис.1. Параметры и характеристики сварной сетки.

ООО «Стальные конструкции-Профлист»	Система менеджмента качества сертифицирована согласно ИСО 9001-2000 Сетка металлическая сварная	Стандарт организации СТО 57398459-36-2017 (СТП/ПП/36)
-------------------------------------	---	--

3.2.4 Предельные отклонения размера, по длине рулона - $\pm 3\%$.

3.2.5 Предельные отклонения размера, по ширине рулона - $\pm 3\%$.

3.2.6 Предельные отклонения размера стороны ячейки в свету - $\pm 15\%$.

3.2.7 Диаметр проволоки выбирается в зависимости от размера стороны ячейки (таблица1).

3.2.8 Диаметр проволоки может отличаться от указанного в заказе.

Допускается применение проволоки с допуском по диаметру ($\pm 0,2$ мм).

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

3.2.10 Допускается количество несваренных пересечений проволоки на 1 м^2 сетки – не более 10%. В двух крайних рядах должны быть сварены все пересечения проволоки.

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

3.2.12 На поверхности сетки без покрытия, допускается налет ржавчины, отслаивающаяся ржавчина не допускается.

3.2.13 Цинковое покрытие должно быть сплошным. В зоне сварных соединений проволоки, допускается локальное повреждение (выгорание) цинкового покрытия.

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

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

3.2.16 Рулон сетки длиной 15 м.п. должен состоять из одного отрезка. Допускается наличие 2-х отрезков в рулонах длиной свыше 15 м.п. до 50 м.п.

Минимальная длина куска сетки в рулоне – 5 м.п.

3.2.17 Пропуск поперечных проволок не допускается.

3.2.18 Допускается приварка проволоки внахлест, в местах обрыва, в плоскости сетки, не более 3-х на 1 м^2 .

3.2.19 Значение относительной осадки, в крестообразных соединениях проволоки (в долях диаметра свариваемой проволоки), должна находиться в пределах от 0.15 мм до 0.75 мм.

3.3 Требование к материалам

3.3.1 При изготовлении сетки, следует применять проволоку стальную без покрытия или оцинкованную.

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

ООО «Стальные конструкции-Профлист»	Система менеджмента качества сертифицирована согласно ИСО 9001-2000 Сетка металлическая сварная	Стандарт организации СТО 57398459-36-2017 (СТП/ПП/36)
-------------------------------------	---	--

4. Правила приемки

4.1 Сетка предъявляется к приемке партиями. В состав партий входит сетка с одним типоразмером ячейки и диаметром проволоки.

4.2 Для проверки качества, от партии случайным образом отбирают не менее 10% сетки, которые проверяют:

- геометрические размеры сетки;
- внешний вид сетки;
- качество сварных соединений.

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 сетки- 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;
- сертификат качества.

5. Методы контроля

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

5.2 При измерении геометрических размеров сетки, следует пользоваться универсальным инструментом (рулеткой измерительной металлической по ГОСТ 7502-98; линейкой измерительной металлической по ГОСТ 427-75*; штангенциркулем 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 свыше 20 мм) до 10 (для ячейки со стороной до 20 мм включительно) ячеек и измерить их длину от начала первой проволоки до начала последней проволоки.

Размер стороны ячейки в свету, определяется по формуле:

$x = a - D$ - ширина ячейки в свету, мм

$y = b - D$ - высота ячейки в свету, мм

D – диаметр проволоки, мм.

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

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

<p align="center">ООО «Стальные конструкции-Профлист»</p>	<p align="center">Система менеджмента качества сертифицирована согласно ИСО 9001-2000 Сетка металлическая сварная</p>	<p align="center">Стандарт организации СТО 57398459-36- 2017 (СТП/ПП/36)</p>
--	--	--

6.Маркировка и упаковка

6.1 Каждый рулон сетки, должен иметь бирку или ярлык, на которых указывается:

- наименование предприятия-изготовителя;
- условное обозначение сетки, согласно Приложению1;
- данные о диаметре проволоки;
- данные о длине и ширине сетки в рулоне.

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

7.Транспортирование и хранение

7.1 Сетку следует транспортировать в рулонах в вертикальном положении, возможна транспортировка рулонов в два яруса в вертикальном положении, а так же вторым ярусом в горизонтальном положении, но не более двух рулонов друг на друге.

7.2 При погрузке, транспортировании и разгрузке сетки, должны обеспечиваться меры, обеспечивающие их сохранность от повреждения.

7.3 Сетка может транспортироваться любым видом транспорта в соответствии с Правилами перевозки грузов, действующим на данном виде транспорта.

7.4 Способы выполнения погрузочно-разгрузочных работ, должны соответствовать предусмотренным правилам техники безопасности.

7.5 Хранение рулонов, следует производить по схемам, утвержденным в установленном порядке.

8.Требование безопасности и охрана окружающей среды

8.1 Сетка – пожаровзрывобезопасна, не оказывают вредного воздействия на природную среду и на здоровье человека.

8.2 При производстве, испытаниях и применении сетки, должны соблюдаться требования пожарной безопасности и промышленной санитарии по ГОСТ 12.1.004-91*, ГОСТ 12.1.005-88*.

8.3 Все работы, связанные с производством сетки, 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).

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

8.5 Лица, связанные с изготовлением, контролем сетки, погрузочно-разгрузочных работах, а также при монтаже конструкций из сетки, должны быть обеспечены средствами индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011-89, 12.4.103-83, ГОСТ 12.4.010-75.

<p align="center">ООО «Стальные конструкции-Профлист»</p>	<p align="center">Система менеджмента качества сертифицирована согласно ИСО 9001-2000 Сетка металлическая сварная</p>	<p align="center">Стандарт организации СТО 57398459-36- 2017 (СТП/ПП/36)</p>
--	--	--

8.6 Отходы изделий должны быть собраны и вывезены в отвалы, места которых должны быть согласованы с территориальными органами Госсанэпиднадзора, либо переданы сторонней организации для переработки.

8.7 Охрана окружающей среды обеспечивается контролем за соблюдением предельно-допустимых концентраций (ПДК) загрязняющих веществ по ГОСТ 12.1.005-88* и предельно допустимых веществ (ПДВ) в атмосферу.

9. Гарантийные обязательства

9.1 Группа предприятий «Стальные конструкции» гарантирует сохранение эксплуатационных и эстетических свойств сетки при условии выполнения вышеперечисленных правил и требований настоящего контракта. Срок гарантии составляет 1 год с момента отгрузки потребителю.

Если в период гарантийной эксплуатации продукции обнаруживаются дефекты, произошедшие по вине производителя и препятствующие ее нормальной эксплуатации, производитель обязуется их устранить за свой счет и в согласованные с Заказчиком сроки.

9.2 Гарантия распространяется на заводской брак, к которому относится:

- количество несваренных пересечений проволоки на 1 м² сетки – более 10%.

9.3 Замена бракованного товара, осуществляется при следующих условиях:

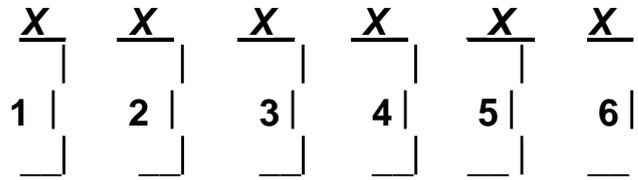
- сохранение заводской упаковки;
- целостности товара;
- сохранении его «товарного» вида.

9.4 Группа предприятий «Стальные конструкции» вправе самостоятельно, либо с привлечением соответствующей организации (физического лица), осуществлять контроль за выполнением правил транспортировки, хранения и монтажа сетки, включая соблюдение сроков выполнения работ. Осуществляя контроль ведения работ, ни Группа предприятий «Стальные конструкции», ни нанятая им организация (физическое лицо) не вмешиваются в оперативно – хозяйственную деятельность потребителя.

ООО «Стальные конструкции-Профлист»	Система менеджмента качества сертифицирована согласно ИСО 9001-2000 Сетка металлическая сварная	Стандарт организации СТО 57398459-36-2017 (СТП/ПП/36)
-------------------------------------	---	--

Приложение1

Схема и пример условного обозначения сетки сварной



- 1-наименование сетки;
- 2-покрытие поверхности проволоки (без покрытия)
- 3-размер ячейки, мм;
- 4-диаметр проволоки, мм;
- 5-ширина рулона, м.
- 6-длина рулона, м

Пример условного обозначения:

Сетка сварная, из оцинкованной проволоки; с размером ячейки 12,5мм x12,5мм; диаметром проволоки1,4мм; высотой рулона 1 метр и длиной рулона 20 метров:

**Сетка сварная - Оцинкованная (в рулонах) - 12,5x12,5 x1,4 мм
1 x 20 м**

ООО «Стальные конструкции-Профлист»	Система менеджмента качества сертифицирована согласно ИСО 9001-2000 Сетка металлическая сварная	Стандарт организации СТО 57398459-36- 2017 (СТП/ПП/36)
--	--	---

Лист регистрации изменений

№ измене- ния	Дата внесения изме- нения	Номера листов (страниц)			Основание для изменения	Должность Ф.И.О. внесшего изменения	Подпись	Срок введения изменений
		Изме- ненных	Новых	Аннулиро- ванных				
1	2	5	6	7	8	9	10	11