Стандарт утвержден и
введен в действие
приказом Генерального директора
ООО «Стальные конструкции-
Профлист»
от «___» октября 2009 г. №___

СЕТКА ЦЕЛЬНОМЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНАЯ

Стандарт организации СТО 57398459-31-2008 (СТП/ПП/31)

© Является интеллектуальной собственностью Группы Предприятий "Стальные конструкции"

Рязань, 2009г.

С О Д Е Р Ж А Н И Е

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

1. Область применения

1.1. Настоящий стандарт устанавливает технические условия на сетку цельнометаллическую просечно-вытяжную (далее по тексту сетка), изготавливаемую Группой предприятий «Стальные конструкции» и предназначенную для ограждения приусадебных участков, хозяйственных построек, элементов машин, для устройства настилов, площадок и ступеней маршевых лестниц в производственных зданиях и сооружениях, фильтрующих элементов, для нанесения штукатурки в качестве арматуры.

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.

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 3560-73 Лента стальная упаковочная. Технические условия.

ГОСТ 7502-98 Рулетки измерительные металлические. Технические условия

ГОСТ 8026-92 Линейки поверочные. Технические условия

ГОСТ 9045-93 Прокат тонколистовой холоднокатаный из низкоуглеродистой качественной стали для холодной штамповки. Технические условия

ГОСТ 14918-80 Сталь тонколистовая оцинкованная с непрерывных линий. Технические условия

ГОСТ 16523-97 Прокат тонколистовой из углеродистой стали качественной и обыкновенного качества общего назначения. Технические условия

ГОСТ 19904-90 Прокат листовой горячекатаный. Сортамент

ГОСТ 52146-2003 Прокат тонколистовой холоднокатаный и холоднокатаный горячеоцинкованный с полимерным покрытием с непрерывных линий. Технические условия

ГОСТ 52246-2004 Прокат листовой горячеоцинкованный. Технические условия

ТУ 14-1-4792-90-2003 Прокат тонколистовой холоднокатаный и горячеоцинкованный с органическим покрытием. Технические условия

СТО 44880798-28-2007 Прокат тонколистовой рулонный с полимерным защитно-декоративным покрытием для строительных конструкций. Технические условия.

СТО ММК 376-2005 Прокат стальной рулонный с полимерным покрытием.

3. Сокращения и определения

ГП «Стальные конструкции» - Группа предприятий «Стальные конструкции»;
ДЗП – декоративно-защитное покрытие.
ТИПОРАЗМЕР - листы (рулоны) сетки с одинаковыми параметрами толщины, ширины, длины и размера ячейки.
ЦПВС – цельнометаллическая просечно-вытяжная сетка.

4. Технические требования

4.1. Цельнометаллическая просечно-вытяжная сетка представляет собой металлический лист равномерно прорубленный и растянутый в ромбовидные (чешуйчатые), расположенные в шахматном порядке ячейки. Сетка изготавливается на специальном оборудовании производства России и Германии. 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.

4.2. Требования к исходной заготовке

4.2.1. Сетка изготавливается из:

- проката оцинкованного - ОЦ.

-проката с декоративно-защитным покрытием - ОКР.
- проката холоднокатаного - ХК.
- проката, заявленного заказчиком в договорной спецификации, согласно требованиям проекта или иным документам.

4.2.2. Для изготовления сетки используются рулонные или листовые заготовки проката толщиной от 0,4 до 3,0 мм (без учета толщины ДЗП)

4.3. Основные параметры и размеры.

4.3.1. Конфигурация, параметры и размеры сетки зависят от используемого инструмента. Диапазон геометрических характеристик сетки:
- высота ячейки – от 1,0 мм до 20,0 мм;
- ширина ячейки – от 3,0 мм до 50,0 мм;
- толщина перемычки – от 0,5 мм до 7,0 мм.

4.3.2. Сетку изготавливают длиной от 1 м до любой приемлемой для транспортировки и использования длины.

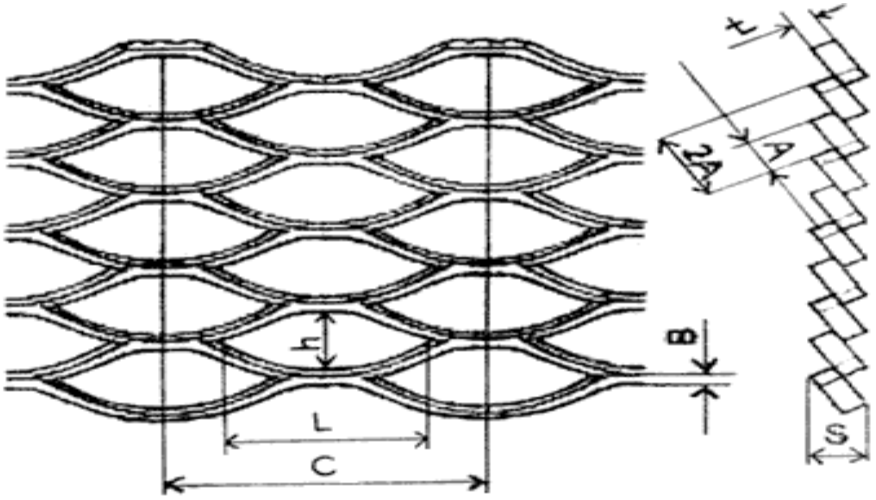
4.4. Требования к геометрической точности.

4.4.1. Предельные отклонения размеров листов (рулонов) сетки не должны превышать по длине – 15 см; по ширине – 10 мм.

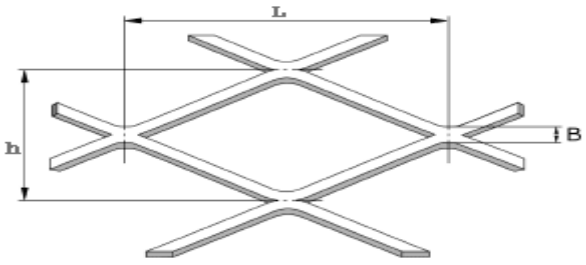
4.4.2 Допускаются заусенцы, зазубрины, рванины и трещины напряжения размером не более 0,5 мм и следы выщербленного инструмента размером не более 2 мм.

4.4.3 Величины вытяжки А и шага С на готовой сетке не контролируются.

а



б



A – шаг вытяжки;
2A – размер ячейки в свету;
B – ширина перемычки (шаг подачи);
S – габаритная толщина;
C – шаг ячейки;
L – ширина ячейки;
t – толщина заготовки;
h – высота ячейки.

Рис. 1. Геометрические характеристики сетки (а – чешуя; б – ромб)

5. Правила приемки

5.1 Приемку сетки производят по наряд-заказам.

5.2 В процессе приемки производится контроль длины, ширины готовой сетки, размеры h и L ячейки и наличия недопустимых заусенец. Контроль производится для первого и последнего листа (рулона) каждого типоразмера в наряд-заказе.

5.3 Наряд-заказ считают принятым, если фактические параметры сетки соответствуют требованиям настоящего стандарта.

5.4 При получении неудовлетворительных результатов контроля хотя бы по одному из параметров по нему проводят повторный контроль на удвоенном количестве листов (рулонов) сетки того же типоразмера.

Если при повторной проверке выявится хотя бы один лист (рулон), не удовлетворяющий требованиям настоящего стандарта, то все листы (рулоны) данного типоразмера подвергают поштучной приемке.

6. Методы контроля

6.1 Марка, свойства, толщина проката, а также качество лакокрасочного покрытия исходной заготовки контролируются по документации предприятия-изготовителя заготовки.

6.2 Недопустимые заусенцы, зазубрины, рванины и трещины напряжения сетки определяют визуально.

6.3 Геометрические размеры контролируют рулеткой по ГОСТ 7502, штангенциркулем (указать тип ШЦ) по ГОСТ 166.

6.5 За результат измерения размеров по п. 6.3 принимают среднее значение, полученное при трех замерах по одной линии, при этом результаты каждого измерения должны находиться в пределах нормируемых допусков.

6.7 Размеры и форму сетки допускается контролировать другими средствами измерения, утвержденными в установленном порядке и обеспечивающими необходимую точность измерения.

7. Упаковка и маркировка

7.1 Сетка поставляется свернутой в рулон или пакетами. Рулон может состоять из нескольких сеток, но не более 4-х. Пакет представляет собой листы сетки, уложенной горизонтально.

7.2 Каждый рулон (пакет) должен быть перевязан упаковочной лентой по ГОСТ 3560 так, чтобы обеспечивалась сохранность при транспортировке.

7.3 Маркировка наносится на ярлык, закрепляемый к рулону (пакету) сетки. Маркировка должна содержать:

- условное обозначение сетки, согласно приложения 1.
- данные о толщине металла,
- данные о длине сетки в рулоне, или данные о количестве листов сетки в пакете,
- номер наряд-заказа,
- данные о Заказчике.

8. Транспортирование и хранение

8.1 Транспортирование сетки допускается всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта.

8.2 Хранение сетки должно осуществляться в условиях 5 ГОСТ 15150, исключающих воздействие химически активных веществ.

9. Требования безопасности и охраны окружающей среды

9.1 При изготовлении, контроле, погрузочно-разгрузочных работах, а также при монтаже конструкций из сетки работать в рукавицах специальных по ГОСТ 12.4.010.

9.2 Данное изделие не оказывает вредных воздействий на окружающую среду и человека.

10. Гарантийные обязательства

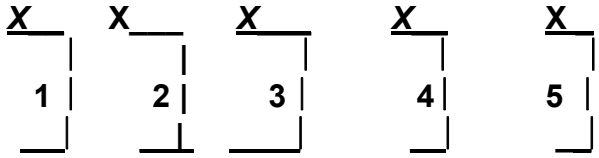
10.1 Группа предприятий «Стальные конструкции» гарантирует сохранение эксплуатационных и эстетических свойств сетки при условии выполнения вышеперечисленных правил и требований настоящего стандарта. Срок гарантии составляет 1 год с момента отгрузки потребителю;

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

10.2 Группа предприятий «Стальные конструкции» вправе самостоятельно либо с привлечением соответствующей организации (физического лица) осуществлять контроль за выполнением правил транспортирования, 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.

Приложение 1

Схема и примеры условных обозначений сетки типа «ЦПВС»



1- наименование сетки;
2- тип исходной заготовки по п. 4.2.1
3- размер ячейки;
4- размер рулона;
5- обозначение настоящего стандарта.

Примеры условных обозначений.

Сетка типа «ЦПВС-Ч» (чешуйчатая) оцинкованная, с размером ячейки 11ммх34ммх1мм (перемычка), размером рулона: толщина 1,0 мм ширина 1250 мм длина 10000 мм:

ЦПВС-Ч ОЦ 11х34х1 1,0х1250х10000 СТП/ПП/31

Библиография

1. Федеральный Закон РФ № 184-ФЗ «О техническом регулировании»
2. Международный стандарт ISO 9001-2000. Системы менеджмента качества. Требования.
3. ГОСТ Р 1.4-2004 г. «Стандартизация в Российской Федерации. Стандарты организаций. Общие положения».

Классификационные коды стандарта организации и продукции, на которую он распространяется:
ОКС 91 100
ОКП 12 0500 3, 12 7530 6

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