



ГРУППА КОМПАНИЙ
ДИПОС
ДЕЛО И ПОСТОЯНСТВО


ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

«ДиПОС-Кубань»

ОКП 12 7600

УТВЕРЖДАЮ

Директор
ООО «ДиПОС-Кубань»

 С.В. Шумаков

«28» декабря 2015 г.

СЕТКИ КЛАДОЧНЫЕ АРМАТУРНЫЕ СВАРНЫЕ

Технические условия

ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015

(введены впервые)

Дата введения: «28» декабря 2015 г.
Без ограничения срока действия

Разработка:
ООО «ДиПОС-Кубань»

г. Краснодар, 2015 г.

Федеральное агентство по техническому
регулированию и метрологии
ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»
зарегистрирован информационный лист
внесен в реестр 29.12.2015
за № 200/720461

Собственность ООО «ДиПОС-Кубань»:

не копировать и не передавать организациям и частным лицам

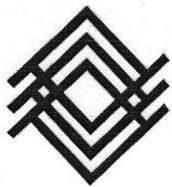
Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Инв. № подл.



ГРУППА КОМПАНИЙ
ДИПОС
ДЕЛО И ПОСТОЯНСТВО

ООО «ДиПОС-Кубань»
ИНН 2312046702 КПП 231201001 Р/с
40702810130000040493
в КРАСНОДАРСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ N 8619 г.
Краснодар БИК 040349602 К/с
30101810100000000602
ОКВЭД 51.52.21 ОКПО 01249457
350059, Россия, Краснодарский край,
г. Краснодар, ул. Тихорецкая, 18
тел.: (861) 23-44-777, E-mail: info@dipos-kuban.ru
www.dipos-kuban.ru

г.Краснодар

исх.№ 41 от 18.03.2016г.
на № 94 от 18.03.2016г.

Главному инженеру
ООО «Верхневолжский СМЦ»
С.Н. Оладько

Согласование.

ООО «ДиПОС-Кубань» согласовывает изготовление сварных сеток на Вашем предприятии (ООО «Верхневолжский Сервисный Металло-Центр» по техническим условиям ТУ 1276-001-01249457-2015 «Сетки кладочные арматурные сварные».

Директор



С.В. Шумаков

Исп.: Дудьев В.В.
8-918-418-97-80

Настоящие технические условия распространяются на сетки кладочные арматурные сварные (далее по тексту – сетка, изделия), изготавливаемые из арматурной стали и арматурной проволоки гладкой или периодического профиля диаметром от 1,6 до 6 мм, расположенной в двух взаимно перпендикулярных направлениях.

В общем случае сетка применяется:

- для армирования дорожных одежд;
- для армирования кладки (кладочная сетка);
- для армирования стекла и теплоизоляции;
- для армирования полов;
- для армирования штукатурки;
- для изготовления клеток для птиц и животных;
- для ограждения территории.

Изделия применяются в соответствии с указаниями рабочих чертежей конкретного задания.

Структура условного обозначения сеток:

- наименование изделия;
- ширина и длина сетки (ШхД);
- размер ячейки в свету;
- диаметр арматурной стали.

Пример условного обозначения продукции при заказе и в других документах:

«Сетка кладочная 3*50*50 (2000*350) ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015»

Настоящие технические условия принадлежат разработчику и держателю подлинника технических условий — Обществу с ограниченной ответственностью «ООО ДиПОС-Кубань» на правах собственности (правах владения, пользования и распоряжения).

Подп. и дата									
Взам. инв. №									
Инв. № дубл.									
Подп. и дата									
Инв. № подл.						ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015			
	Лит	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата				
	Разраб.					СЕТКИ КЛАДОЧНЫЕ АРМАТУРНЫЕ СВАРНЫЕ Технические условия	Лит	Лист	Листов
	Пров.							2	19
	Т. контр.						ООО «ДиПОС-Кубань»		
	Н. контр.								
Утв.									

Технические условия не могут быть полностью или частично воспроизведены, тиражированы, распространены или использованы каким-либо другим способом без разрешения собственника.

Другие предприятия (учреждения, организации) независимо от форм собственности и подчинения, граждане-субъекты предпринимательской деятельности могут применять настоящие технические условия в соответствии с договорными обязательствами.

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с ГОСТ 2.114.

Перечень документов, на которые даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в приложении А.

Инв. № подл.	Подл. и дата		Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подл. и дата	<p align="center">ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015</p>								
	Лит	Изм.							№ докум.	Подп.	Дата			
Инв. № подл.	Разраб.		Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подл. и дата	<p align="center">СЕТКИ КЛАДОЧНЫЕ АРМАТУРНЫЕ СВАРНЫЕ Технические условия</p>			Лит	Лист	Листов			
	Пров.												3	19
	Т. контр.											<p align="center">ООО «ДиПОС-Кубань»</p>		
	Н. контр.													
	Утв.													

1 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1 Основные характеристики и параметры

1.1.1 Изделия должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и должны быть изготовлены по технологической документации, утвержденной в установленном порядке.

Общие требования к изготовлению сетки должны соответствовать или превышать требованиям настоящих технических условий, ГОСТ 23279 и ГОСТ 23118.

1.1.2 По расположению рабочей арматуры сетки изготавливают с рабочей арматурой в обоих направлениях.

1.1.3 Сетки должны иметь в одном направлении стержни одинакового диаметра. Допускается в одном направлении использовать стержни разного диаметра.

Отношение меньшего диаметра стержня к большему должно быть не менее 0,25.

1.1.4 Основные параметры сетки должны соответствовать таблице 1.

Таблица 1

Диаметр стержня, мм	Ширина сетки, мм	Длина сетки, мм	Расстояние между стержнями (продольных/поперечных), мм
От 1,6 до 6	от 60 до 2000	от 350 до 6000, для сетки в рулонах до 200 метров	Шаг ячейки от 25 до 300

1.1.5 Внешний вид сеток должен соответствовать приведенным на рис. 1

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015

Лист

4

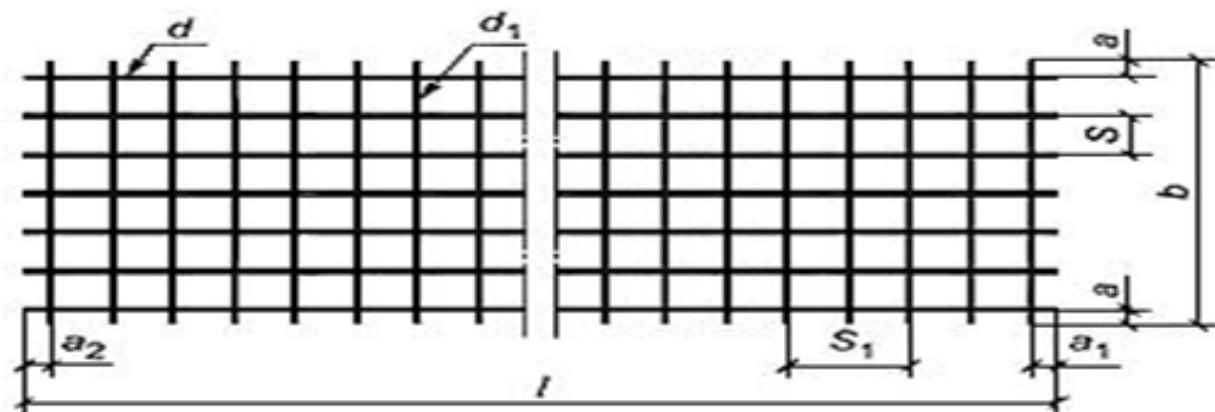


Рис. 1 Сетка кладочная арматурная сварная

1.1.6 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 таблице 1.

1.1.7 Продольные и поперечные стержни в сетке должны быть прямолинейными.

1.1.8 На поверхности сетки допускается налет ржавчины. Не допускается отслаивающаяся ржавчина.

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

1.1.10 Сетку выпускают плоскими и в рулонах.

1.1.11 По форме ячеек сетки изготавливают с квадратными и прямоугольными ячейками.

1.1.12 Допускается изготовление других типов и типоразмеров изделий согласно конструкторской документации, при их соответствии требованиям настоящих технических условий.

1.1.13 Допускается изготавливать изделия на конкретные расчетные условия согласно условному обозначению заказанного изделия.

1.2 Требования к допускаемым отклонениям размеров

1.2.1 Отклонения фактических размеров сетки от номинальных не должны превышать:

- по длине - ± 100 мм;
- по ширине - ± 100 мм.

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

1.2.2 Значения действительных отклонений от прямолинейности стержней не должны превышать 6 мм на длине стержня 1 м (для стержней диаметром не менее 3 мм).

1.2.3 Действительные отклонения размеров ячеек не должны превышать ± 60 мм.

1.2.4 Значение относительной осадки в крестообразных соединениях стержней (в долях меньшего диаметра свариваемых стержней) должно находиться в пределах от 0,15 до 0,75мм.

1.3 Требования к качеству сварных соединений

1.3.1 Крестообразные соединения стержней в сетках следует осуществлять контактной точечной сваркой.

1.3.2 Крестообразные соединения стержней сеток не должны разрушаться от ударных воздействий при свободном сбрасывании сеток с высоты 1 м.

1.3.3 Сетки имеют ненормированную прочность сварных соединений.

1.3.4 В сетках допускается сварка пересечений стержней через одно в шахматном порядке, в двух крайних рядах должны быть сварены все пересечения стержней.

1.4 Требования к материалам

1.4.1 При изготовлении сетки следует применять: прокат арматурный свариваемый периодического профиля класса А500С и В500С по ГОСТ 52544, проволоку стальную низкоуглеродистую для армирования ЖБК, арматурную проволоку периодического профиля класса Вр-1 по ГОСТ 6727, проволоку стальную низкоуглеродистую общего назначения по ГОСТ 3282. Допускается использовать проволоку, изготовленную по другим нормативным документам, в том числе, разработанным изготовителем проволоки

1.5 Комплектность

1.5.1 Комплект поставки изделий определяется условиями договора (заказа) на поставку изделий.

1.5.2 В комплект поставки должны входить документ о качестве и, по требованию потребителя, инструкция по монтажу и эксплуатации.

1.6 Маркировка, упаковка

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015

Лист

6

1.6.1 Плоские сетки должны быть связаны в пакеты. Масса пакета не должна превышать 3 т.

1.6.2 Пакет сеток должен быть связан мягкой проволокой не менее чем в двух, а рулон сетки - не менее чем в трех местах.

1.6.3 К каждому пакету и рулону сеток должна быть прикреплена бумажная с покрытием или пластиковая бирка, на которой указывают:

- наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
- условное обозначение;
- число сеток в пакете;
- массу пакета или рулона, т;
- номер партии и дату изготовления.

1.6.4 По требованию заказчика партия сеток может сопровождаться документом о качестве, в котором указывают:

- наименование и адрес предприятия-изготовителя;
- номер и дату выдачи документа;
- номер партии;
- наименование изделий с указанием их марок и числа в партии;
- дату изготовления.

Документ должен быть подписан работником, ответственным за технический контроль предприятия-изготовителя.

1.6.5 Транспортная маркировка – по ГОСТ 14192.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015

Лист

7

2 ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 Изделия должны иметь документы (сертификаты) безопасности, предусмотренные действующим законодательством и оформленные в установленном порядке.

2.2 Сетки пожаро- и взрывобезопасны.

2.3 Рабочие, руководители, специалисты и служащие должны быть обеспечены спецодеждой, спецобувью и другими средствами индивидуальной защиты, соответствующими ГОСТ 12.4.011, ГОСТ 12.4.103, ГОСТ 12.4.028.

2.4 К работе по производству изделий допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие предварительный медицинский осмотр, а также профессиональную подготовку, вводный инструктаж по технике безопасности труда, производственной санитарии. Периодичность проведения инструктажей на рабочих местах и проверка знания рабочих по охране труда и безопасному ведению процессов не реже 1 раза в 6 месяцев.

2.5 Медицинские осмотры лиц, занятых производством сеток, необходимо производить в порядке, установленном Минздравом России, приказа МЗ РФ №90 от 14.03.96 г.

2.6 Перед допуском к работе весь персонал должен пройти обучение по производству работ и инструктаж по технике безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.0.004.

2.7 Работы, связанные с обслуживанием типовых машин, механизмов и приспособлений, должны выполняться в соответствии с требованиями инструкций и указаний по технике безопасности для данного оборудования.

2.8 Запрещается работать без заземления электросетей и электроустановок.

2.9 При погрузочно-разгрузочных работах должны соблюдаться требования безопасности по ГОСТ 12.3.009.

2.10 Производственные помещения, в которых проводятся работы по сварке и покраске, должны быть оснащены приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021, с обеспечением санитарно-гигиенических требований к воздуху рабочей зоны в соответствии с ГН 2.2.5.1313, ГОСТ 12.1.005.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015

Лист

8

2.11 Все работы при производстве изделий должны проводиться с соблюдением отраслевых правил по охране труда, утвержденных в установленном порядке.

2.12 При изменении технологии производства изделий, изменении условий труда, а также в случае нарушения требований безопасности все работающие должны проходить внеплановый инструктаж по технике безопасности с записью в журнале регистрации проверки знаний работающих.

Инв. № подл.	Подп. и дата				Взам. инв. №	Подп. и дата
	Инв. № дубл.					
Инв. № подл.	Подп. и дата				Взам. инв. №	Подп. и дата
	Инв. № дубл.					
Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	<p style="text-align: center;">ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015</p>	
					9	

3 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1 Сетки принимают партиями в соответствии с требованиями настоящих ТУ.

В состав партии должны входить сетки одного заказа, одного типоразмера, изготовленные в течение не более пяти смен.

3.2 В каждой отобранной от партии сетке или рулоне для проверки качества сеток случайным образом отбирают не менее трех сеток, в которых проверяют:

- диаметр 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;
- прочность сварных соединений сетки при ударном воздействии;
- величину осадки стержней в трех крестообразных соединениях;
- внешний вид.

3.3 При получении неудовлетворительных результатов проверки хотя бы по одному из показателей проводят повторную проверку на удвоенной выборке. Результаты повторной проверки распространяют на всю партию.

Если при повторной проверке хотя бы одна сетка не соответствует требованиям и настоящего ТУ, все сетки подлежат поштучной приемке.

3.4 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, шт.;
- дату изготовления сеток.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015

Лист

10

При проверке контролируют целостность изделий, а также требования, подтверждаемые приемо-сдаточными испытаниями готовой продукции.

Ко второй ступени контроля приступают в случае, если число отбракованных изделий на 1 ступени контроля находится между браковочным и приемочным числами.

Таблица 2

Объем партии	Объем выборки	Браковочное число для 1-й ступени		Приемочное число для 1-й ступени		Браковочное число для 2-й ступени		Приемочное число для 2-й ступени	
		А	Б	А	Б	А	Б	А	Б
от 1 до 12	Сплошной контроль	1	1	0	0	-	-	-	-
12-25	Сплошной контроль	2	1	1	0	-	-	-	-
26-50	10	2	1	1	0	-	-	-	-
51-90	15	3	1	1	0	2	1	1	0
91-150	20	4	1	2	0	3	1	2	0
151-280	32	5	2	3	1	4	1	3	0
281-500	50	6	2	4	1	4	2	3	0
501-200	80	7	3	5	2	5	3	4	1

Сокращения, принятые в таблице:

А - малозначительные дефекты; Б - значительные и критические дефекты.

Примечания:

1. Общее число дефектных изделий в выборке не должно превышать значений, установленных для изделий с малозначительными дефектами

2. Размер (объем) выборки для второй ступени контроля принимают равным объему выборки для 1 ступени.

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

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 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, рулетками измерительными металлическими по ГОСТ 7502, штангенциркулями по ГОСТ 166 и др.

5.3 Шаг продольных и поперечных стержней измеряют в свету. К измеренному значению прибавляют диаметр стержня.

5.4 Отклонение от прямолинейности стержней измеряют линейкой измерительной металлической по ГОСТ 427, щупами и др., предварительно установив линейку поверочную по ГОСТ 8026.

5.5 Допускается вместо линейки поверочной использовать контрольную рейку, натянутую струну и др.

5.6 Наличие сварки в крестообразных соединениях, внешний вид и качество поверхности проверяют визуально.

5.7 Осадку стержней в крестообразных сварных соединениях определяют по ГОСТ 14098. Измерения производят при помощи штангенциркуля по ГОСТ 166 с точностью до 0,1мм.

Инв. № подл.	Подл. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015					Лист
										13
					Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата	

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Изделия транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок грузов, действующими на данном виде транспорта.

5.2 Погрузку, транспортирование, выгрузку и хранение изделий следует проводить, соблюдая меры, исключающие возможность их повреждения, а также обеспечивающие сохранность защитного покрытия конструкций. Не допускается выгружать изделия сбрасыванием, а также перемещать их волоком.

5.3 Требования безопасности при погрузочно-разгрузочных работах с конструкциями - по ГОСТ 12.3.009.

5.4 Условия хранения, транспортирования, а также погрузки и выгрузки изделий должны обеспечивать их полную сохранность и устанавливать в зависимости от климатических факторов внешней среды по ГОСТ 15150.

5.5 Транспортирование изделий допускается транспортом любого вида. Погрузку и крепление при транспортировании железнодорожным транспортом следует осуществлять на открытом подвижном составе в соответствии с ГОСТ 22235 с учетом максимального использования их грузоподъемности (вместимости).

5.6 Размещение и крепление отдельных изделий, пакетов, поддонов на транспортных средствах следует проводить по схемам, разработанным в соответствии с действующими техническими условиями и правилами, действующими на транспорте конкретного вида.

5.7 Погрузку и выгрузку изделий, транспортных пакетов и ящичных поддонов следует проводить способами, исключающими повреждение конструкций и транспортных средств.

5.8 Изделия следует хранить на специально оборудованных складах рассортированными по заказам, сборочным единицам и маркам.

5.9 При хранении должно быть обеспечено устойчивое положение отдельных изделий, пакетов и ящичных поддонов, исключено соприкосновение их с грунтом, а также предусмотрены меры против скапливания атмосферной влаги на конструкциях или внутри них.

Ивл. № подл	Подп. и дата	Ивл. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
-------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
----	------	----------	-------	------

ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015

Лист

14

5.10 При многоярусном складировании пакеты и ящичные поддоны вышележащего яруса необходимо разделять от нижележащего деревянными прокладками, располагаемыми по одной вертикали с подкладками.

5.11 Схемы складирования должны исключать деформации изделий и обеспечивать безопасность расстроповки и строповки, пакета или ящичного поддона.

5.12 При складировании должна быть обеспечена хорошая видимость маркировки изделий.

5.13 Размеры проходов и проездов на складе между штабелями или отдельными изделиями должны соответствовать требованиям строительных норм и правил по технике безопасности.

Инв. № подл.	Подп. и дата			
	Взам. инв. №			
Инв. № дубл.	Подп. и дата			
	Инв. № подл.			
Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата
ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015				
				Лист
				15

6 УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

6.1 Монтаж изделий следует производить в соответствии с проектной технической документацией на сваи стальные, утвержденной предприятием-изготовителем свай.

6.2 Проведение монтажных работ должно производиться специалистами специализированных организаций, имеющими лицензию на право производства указанных работ.

Инв. № подл.	Подл. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015					Лист
										16
Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата						

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Изготовитель гарантирует соответствие конструкции сетки требованиям настоящих технических условий при соблюдении условий монтажа, применения, транспортирования и хранения.

7.2 Гарантийный срок эксплуатации сетки — 12 месяцев со дня отгрузки.

ПРИЛОЖЕНИЕ А

ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015

Лист

17

Инв. № подл.	Подл. и дата	Инв. № дубл.	Взам. инв. №	Подп. и дата
Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

Ли	Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

(справочное)

Перечень документов, на которые даны ссылки
в настоящих технических условиях.

Обозначение документа	Наименование документа
ГОСТ 2.114-95	Единая система конструкторской документации. Технические условия
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда. Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда. Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.3.009-76	Система стандартов безопасности труда. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.011-89	Система стандартов безопасности труда. Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда. Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 12.4.028-76	Система стандартов безопасности труда. Респираторы ШБ-1 "Лепесток". Технические условия
ГОСТ 12.4.103-83	Система стандартов безопасности труда. Одежда специальная защитная, средства индивидуальной защиты ног и рук
ГОСТ 166-84	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 3282-74	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения. Технические условия
ГОСТ 6727-80	Проволока из низкоуглеродистой стали холоднотянутая для армирования железобетонных конструкций. Технические условия
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 8026-92	Линейки поверочные. Технические условия
ГОСТ 10922-2012	Арматурные и закладные изделия, их сварные, вязаные и механические соединения для железобетонных конструкций. Общие технические условия
ГОСТ 14192-96	Маркировка грузов
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 22235-2010	Вагоны грузовые магистральных железных дорог колеи 1520 мм. Общие требования по обеспечению сохранности при производстве погрузочно-разгрузочных и маневровых работ
ГОСТ 23118-2012	Конструкции стальные строительные. Общие технические условия
ГОСТ 23279-2012	Сетки арматурные сварные для железобетонных конструкций и изделий. Общие технические условия
ГОСТ Р 52544-2006	Прокат арматурный свариваемый периодического профиля классов А500С и В500С для армирования железобетонных конструкций. Технические условия
СП 2.2.2.1327-03	Гигиенические требования к организации технологических процессов, производственному оборудованию и рабочему инструменту
ГН 2.2.5.1313-03	Предельно допустимые концентрации (ПДК) вредных веществ в воздухе рабочей зоны

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

ТУ 1276 – 001 – 01249457 - 2015

Лист

18

Ли Изм. № докум. Подп. Дата

