

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 2.473-1

УЗЛЫ

ОБЛИЦОВКИ СТЕН И КОЛОНН В ИНТЕРЬЕРЕ

ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВЫХ

ЗДАНИЙ ЕСТЕСТВЕННЫМИ И ИСКУССТВЕННЫМИ

ОТДЕЛОЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

выпуск 2

ИЗДЕЛИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

23828 - 02

цена 0-95

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать VIII 1989 года

Заказ № 8077

Тираж 5380 экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

**СЕРИЯ 2.473-1**

**УЗЛЫ**

**ОБЛИЦОВКИ СТЕН И КОЛОНН В ИНТЕРЬЕРЕ**

**ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВЫХ**

**ЗДАНИЙ ЕСТЕСТВЕННЫМИ И ИСКУССТВЕННЫМИ**

**ОТДЕЛОЧНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ**

**ВЫПУСК 2**

**ИЗДЕЛИЯ**

**ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ**

**РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ**

**РАЗРАБОТАНЫ**

**ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ**

**УТВЕРЖДЕНЫ ГОССТРОЕМ СССР**

**ПИСЬМО ОТ 03.02.89 № 4/6 - 159**

**ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 01.09.89**

**ПРИКАЗ ОТ 14.03.89 № 20**

**ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТА**

**ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА**



**В.И. КОРОЛЕВ**

**ГЛАВНЫЙ АРХИТЕКТОР ПРОЕКТА**



**Н.М. ГАЛКИНА**

© ЦИТП Госстроя СССР, 1989

23828-02 2



Настоящие технические условия распространяются на металлические крепежные элементы - закрепы, стойки, связи и плиты облицовочные из алюминиевых профилей. Крепежные элементы - закрепы предназначены для крепления облицовочных плит из пиленого камня, древесно-стружечных плит, асбестоцементных плит и плит из алюминиевый профилей.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Металлические детали крепежных элементов-закреп и стойки, связи и плиты из алюминиевых профилей должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий и СНиП II-23-81 по конструкторской и технологической документации, утвержденной в установленном порядке. Внесение изменений в ту, конструкторскую и технологическую документацию в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

1.2. Основные размеры крепежных элементов-закреп, стойки, связи и плиты из алюминиевых профилей должны соответствовать рабочим чертежам.

1.3. Для изготовления крепежных элементов, стоек, связей, балок принимаются стальные профили из стали марки Ст.3кп2 по ГОСТ 380-71, прессованные профили из алюминиевых сплавов АД31 ГОСТ 4784-74 по каталогу Воронежского завода строительных алюминиевых конструкций им. Ф.Я. Якубовского.

ИНВ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ.№

2.473 - 1.2 - ТУ

НАЧ.ОТД.	СЕРГЕЕВ	<i>[Signature]</i>
Н.КОНТР.	ГАЛКИНА	<i>[Signature]</i>
ГАП	ГАЛКИНА	<i>[Signature]</i>
РУК.БР.	СРОНТЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	5
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

- 1.4. ДЕТАЛИ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КРЕПЕЖНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ, СТОЕК, СВЯЗЕЙ И ПЛИТ ИЗ АЛЮМИНИЕВЫХ ПРОФИЛЕЙ ДОЛЖНЫ СООТВЕТСТВОВАТЬ ДЕЙСТВУЮЩИМ СТАНДАРТАМ И ТЕХНИЧЕСКИМ УСЛОВИЯМ.
- 1.5. СООТВЕТСТВИЕ ПРИМЕНЯЕМЫХ МАТЕРИАЛОВ ПРЕДЪЯВЛЯЕМЫМ ТРЕБОВАНИЯМ ДОЛЖНО ПОДТВЕРЖДАТЬСЯ СЕРТИФИКАТАМИ ЗАВОДОВ-ПОСТАВЩИКОВ, А ПРИ ОТСУТСТВИИ ТАКОВЫХ - ДАННЫМИ ИСПЫТАНИЙ ЗАВОДСКОЙ ЛАБОРАТОРИИ.
- 1.6. ОБРАБАТЫВАЕМЫЕ ПОВЕРХНОСТИ КРЕПЕЖНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НЕ ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ ЗАУСЕНЦЕВ, ЗАДИРОВ И ЗАБОИН. ОСТРЫЕ КРОМКИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИТУПЛЕНЫ.
- 1.7. СВАРНЫЕ ШВЫ ПРИ РУЧНОЙ СВАРКЕ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80. ВСЕ ВИДИМЫЕ СВАРНЫЕ ШВЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАЩИЩЕНЫ ЗАПОДЛИЦО С ОСНОВНЫМ МЕТАЛЛОМ.
- 1.8. АЛЮМИНИЕВЫЕ ПРОФИЛИ АНОДИРОВАТЬ. СТАЛЬНЫЕ КРЕПЕЖНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ, СТОЙКИ И СВЯЗИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ЗАЩИЩЕНЫ ОТ КОРРОЗИИ В СООТВЕТСТВИИ С СН И П 2.03.11-85, СН И П 3.04.03-85 ИЛИ ПО СБОРНИКУ 13 „ОПЕРАЦИОННО ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА. УСТРОЙСТВО ПРОТИВОКОРРОЗИОННОЙ ЗАЩИТЫ МЕТОДОМ НАПЫЛЕНИЯ" ПКТИ Промстрой ПСО ПРИ КОМИТЕТЕ МОССТРОЙ.

ЦВЕТ АНОДИРОВКИ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПРИ КОНКРЕТНОМ ПРОЕКТИРОВАНИИ.

- 1.9. ВЕЛИЧИНЫ ОТКЛОНЕНИЙ ОТ ПРОЕКТНЫХ ЛИНЕЙНЫХ РАЗМЕРОВ И ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ ФОРМ НЕ ДОЛЖНЫ ПРЕВЫШАТЬ ТРЕБОВАНИЙ СОГЛАСНО СН И П III-18-75.
- 1.10. В КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ ВХОДЯТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ И КРЕПЕЖНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ - ЗАКРЕПЫ, СТОЙКИ, СВЯЗИ, ДЮБЕЛЬ ИЗ ПОЛИАМИДА, ШУРУПЫ И САМОНАРЕЗНЫЕ ВИНТЫ, А ТАКЖЕ СОПРОВОЖДАЮЩАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ - ПАСПОРТ С ИНСТРУКЦИЕЙ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ, СОСТАВЛЕННЫЙ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 2.601-68\* - 1экз. НА ПАРТИЮ.

ИНВ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ.№

2.473 - 1.2 - ТУ

ЛМСТ

2

23828-02 5

1.11 Все отправочные металлические элементы должны маркироваться. Маркировка должна наноситься несмываемой краской на лицевой стороне элементов и должна содержать обозначение марки элемента и штампа ОТК.

1.12. Упаковка металлических элементов должна обеспечивать их сохранность при транспортировании.

К каждой упаковке отправочных элементов должна прикрепляться бирка размером 150×8×4 из плиты фанерной Гост 8673-82, на которой указывается:

- наименование завода-изготовителя или его
- товарный знак;
- обозначение марок элементов и их количество;
- адрес заказчика и станция назначения;
- номер завода;
- масса упаковки;
- дата изготовления;
- штамп ОТК.

Крепежные элементы должны упаковываться в деревянные ящики, изготовленные в соответствии с требованиями Гост 2991-85.

Масса ящиков (брутто) не должна превышать 30 кг. Маркировка ящиков должна соответствовать Гост 14192-77\*.

ИНВ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИНВ.№

## 2 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

- 2.1. МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ПРИНЯТЫ ТЕХНИЧЕСКИМ КОНТРОЛЕМ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ НА ИХ СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ И РАБОЧИМ ЧЕРТЕЖАМ КМД ДО ИХ ОКРАСКИ.
- 2.2. ПРИЕМКА И ПОСТАВКА ИЗДЕЛИЙ ДОЛЖНА ПРОИЗВОДИТЬСЯ ПАРТИЯМИ ПО СОГЛАСОВАНИЮ С ПОТРЕБИТЕЛЕМ.
- 2.3. ПРИЕМКЕ ДОЛЖНЫ ПОДВЕРГАТЬСЯ ВСЕ ЭЛЕМЕНТЫ, ПРИ ЭТОМ КОНТРОЛИРУЮТСЯ :
- КАЧЕСТВО ИСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ;
  - ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ РАЗМЕРЫ;
  - КАЧЕСТВО ЗАЩИТНЫХ ПОКРЫТИЙ;
  - КОМПЛЕКТНОСТЬ,
  - МАРКИРОВКА И УПАКОВКА;
  - КАЧЕСТВО СВАРНЫХ ШВОВ.
- 2.4. ПЕРЕДАЧА ИЗДЕЛИЙ НА СКЛАД ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО ПРИ НАЛИЧИИ ОФОРМЛЕННОЙ ОТК ДОКУМЕНТАЦИИ, ПОДТВЕРЖДАЮЩЕЙ КАЧЕСТВО ИЗДЕЛИЙ.
- 2.5. ПОТРЕБИТЕЛЬ ИМЕЕТ ПРАВО ПРОИЗВОДИТЬ КОНТРОЛЬНУЮ ПРОВЕРКУ ПРОДУКЦИИ НА СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ.

## 3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

- 3.1. ПРОВЕРКА КАЧЕСТВА ИСХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ ПРОИЗВОДИТСЯ ПО СЕРТИФИКАТАМ ЗАВОДОВ-ПОСТАВЩИКОВ, А ПРИ ОТСУТСТВИИ ТАКОВЫХ В ЗАВОДСКИХ УСЛОВИЯХ ПО МЕТОДИКАМ, ИЗЛОЖЕННЫМ В СТАНДАРТАХ И ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЯХ.

ИНВ.№ ПО Д.А. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.ИНВ.№

2.473 - 1.2 - ТУ

ЛМСТ

4

3.2. ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ РАЗМЕРЫ ИЗДЕЛИЙ КОНТРОЛИРУЮТСЯ ЛИНЕЙНОЙ ПО ГОСТ 427-75 ИЛИ РУЛЕТКОЙ ПО ГОСТ 7502-80\*.

3.3. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ЗАЩИТНЫХ ПОКРЫТИЙ ВЫПОЛНЯТЬ ПО СН И П 3.04.03-85.

3.4. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ ПО ГОСТ 3242-79.

3.5. ПРОВЕРКА КОМПЛЕКТНОСТИ ПОСТАВКИ ПРОИЗВОДИТСЯ СЛИЧЕНИЕМ ПОДГОТОВЛЕННОЙ К ОТПРАВКЕ ПАРТИИ С КОМПЛЕКТНОСТЬЮ, УКАЗАННОЙ В ПАСПОРТЕ.

3.6. НАЛИЧИЕ МАРКИРОВКИ, ЕЕ СОДЕРЖАНИЕ И КАЧЕСТВО УПАКОВКИ КОНТРОЛИРУЮТСЯ ВНЕШНИМ ОСМОТРОМ.

#### 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ МОЖЕТ ПРОИЗВОДИТЬСЯ ЛЮБЫМ ВИДОМ ТРАНСПОРТА С СОБЛЮДЕНИЕМ УСТАНОВЛЕННЫХ ТРАНСПОРТНЫМИ ОРГАНИЗАЦИЯМИ ПРАВИЛ.

4.2. УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ ЭЛЕМЕНТОВ ДОЛЖНЫ ИСКЛЮЧИТЬ ВОЗМОЖНОСТЬ ИХ ЗАГРЯЗНЕНИЯ И МЕХАНИЧЕСКИХ ПОВРЕЖДЕНИЙ.

4.3. ПРИ ХРАНЕНИИ ДОЛЖНА БЫТЬ ОБЕСПЕЧЕНА ЗАЩИТА КОНСТРУКЦИЙ ОТ АТМОСФЕРНЫХ ОСАДКОВ.

#### 5. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

5.1. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ ДОЛЖЕН ПРОИЗВОДИТЬСЯ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СН И П III-18-75.

5.2. ПРИ ПРОИЗВОДСТВЕ МОНТАЖНЫХ РАБОТ НЕ ДОПУСКАЮТСЯ МЕХАНИЧЕСКИЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ И ИХ ЗАЩИТНОГО ПОКРЫТИЯ.

ИНВ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНВ.№

2.473 - 1.2 - ТУ

Лист

5

23828-02 8

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

6.1 ЗАВОД-ИЗГОТОВИТЕЛЬ ГАРАНТИРУЕТ СООТВЕТСТВИЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ ТРЕБОВАНИЯМ НАСТОЯЩИХ ТЕХНИЧЕСКИХ УСЛОВИЙ ПРИ СОБЛЮДЕНИИ ПРАВИЛ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ, ХРАНЕНИЯ, МОНТАЖА И ЭКСПЛУАТАЦИИ, УСТАНОВЛЕННЫХ ТУ.

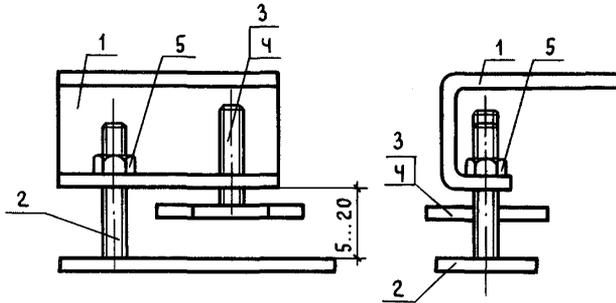
6.2 СРОК ГАРАНТИИ УСТАНОВЛИВАЕТСЯ 18 МЕСЯЦЕВ СО ДНЯ ОТГРУЗКИ ЭЛЕМЕНТОВ ПОТРЕБИТЕЛЮ.

ИНВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАИМ. ИНВ. №

2.473-1.2-ТУ	СТР. 6
--------------	-----------

22070 02 0





МАРКА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАРКА, КГ
РПЗ	1	ОПОРА РПЗ	1	2.473-1.2-5	0,266
	2	БОЛТ Б2	1	2.473-1.2-6	
	3	БОЛТ Б3	1	2.473-1.2-6	
	5	ГАЙКА М6.016 ГОСТ 5915-70*	1		
РП4	1	ОПОРА РПЗ	1	2.473-1.2-5	0,232
	2	БОЛТ Б2	1	2.473-1.2-6	
	4	БОЛТ Б4	1	2.473-1.2-6	
	5	ГАЙКА М6.016 ГОСТ 5915-70*	1		

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМ. ИНВ. №

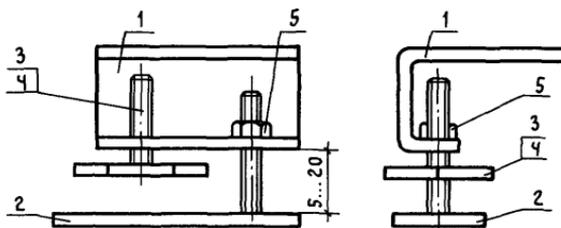
НАЧ. ОТД.	СЕРГЕЕВ	<i>[Signature]</i>	
Н. КОНТР.	ГАЛКИНА	<i>[Signature]</i>	
ГАП	ГАЛКИНА	<i>[Signature]</i>	
РУК. БР.	СТРОИТЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>	

2.473-1.2-2

ЗАКРЕПА РПЗ, РП4

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	по ТАБЛ.	—
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ



МАРКА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА, КГ
РП5	1	ОПОРА ПР2	1	2.473-1.2-5	0,266
	2	БОЛТ Б2	1	2.473-1.2-6	
	3	БОЛТ Б3	1	2.473-1.2-6	
	5	ГАЙКА М6.016 ГОСТ 5915-70*	1		
РП6	1	ОПОРА ПР2	1	2.473-1.2-5	0,232
	2	БОЛТ Б2	1	2.473-1.2-6	
	4	БОЛТ Б4	1	2.473-1.2-6	
	5	ГАЙКА М6.016 ГОСТ 5915-70*	1		

ИНВ. № ПОРЯД. ПОДАРИТЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

2.473-1.2-3

ЗАКРЕПА РП5, РП6

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	по ТАБЛ.	—
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

23828-02 12

Рис. 1

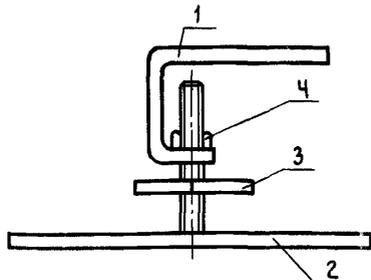
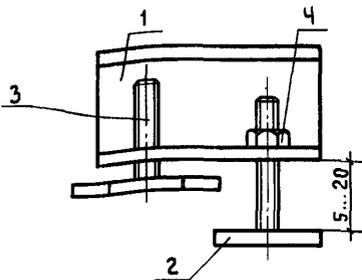
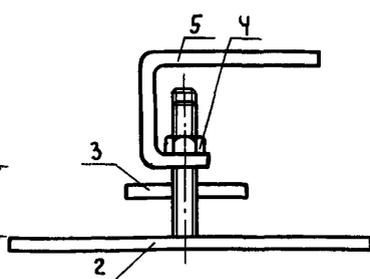
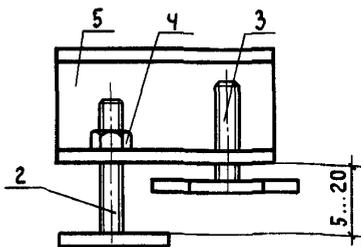


Рис. 2



МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА, КГ
РП7	1	ОПОРА РР2	1	2.473-1.2-5	0,300
	2	БОЛТ Б1	1	2.473-1.2-6	
	3	БОЛТ Б3	1	2.473-1.2-6	
	4	ГАЙКА М6.016 ГОСТ 5915-70*	1		
РП8	5	ОПОРА РР3	1	2.473-1.2-5	0,300
	2	БОЛТ Б1	1	2.473-1.2-6	
	3	БОЛТ Б3	1	2.473-1.2-6	
	4	ГАЙКА М6.016 ГОСТ 5915-70*	1		

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

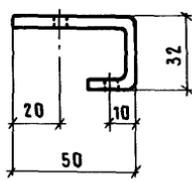
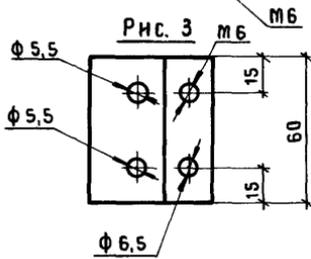
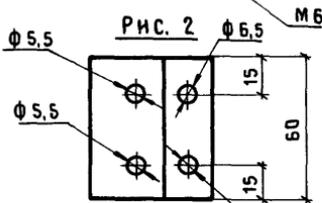
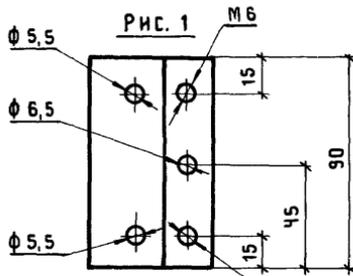
2.473-1.2-4

ЗАКРЕПА РП7, РП8

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	по ТАБЛ.	—
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1

НАЧ. ОУД.	СЕРГЕЕВ	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	ГАЛКИНА	<i>[Signature]</i>
ГАП	ГАЛКИНА	<i>[Signature]</i>
РУК. БР.	СТРОИТЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ



МАРКА	РИС.	МАССА, КГ
ПР 1	1	0,245
ПР 2	2	0,164
ПР 3	3	0,164

ИНВ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАТ. ИНВ.№

НАЧ.ОТД.	СЕРГЕЕВ	<i>[Signature]</i>	
Н.КОНТР.	ГАЛКИНА	<i>[Signature]</i>	
ГАП	ГАЛКИНА	<i>[Signature]</i>	
РУК.БР.	СТРОИТЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>	

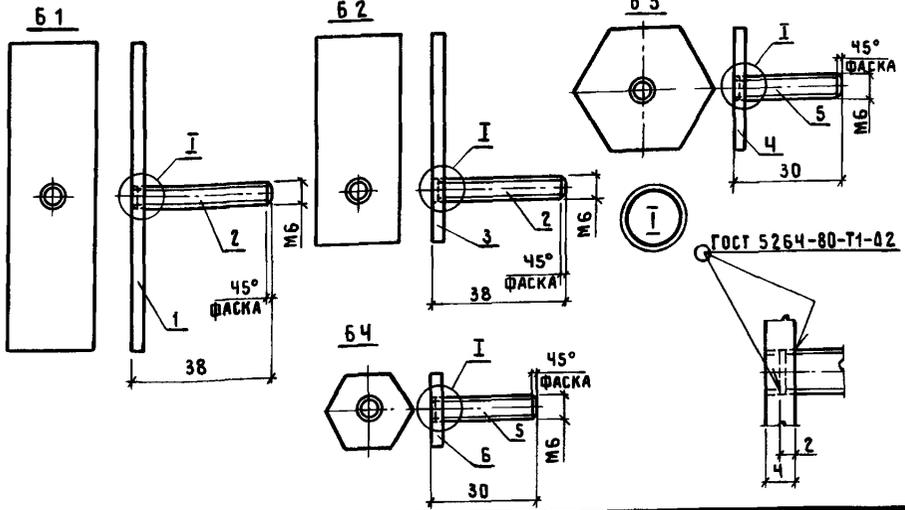
2.473-1.2-5

Опора ПР1... ПР3

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
р	См. ТАБЛ.	—
Лист	Листов 1	

ШВЕЛЛЕР В 32x50x20x4 ГОСТ 8281-80  
СТ 3 КН 2 ГОСТ 535-79\*

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ



МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	МАССА КГ
Б 1	1	ПЛАСТИНА П 1	1	2. 473-1.2-7	0,169
	2	КРУГ $\frac{86 \text{ ГОСТ } 2590-71^*}{\text{СТ } 3 \text{ КП } 2 \text{ ГОСТ } 535-79^*} L=36$			
Б 2	3	ПЛАСТИНА П 2	1	2. 473-1.2-7	0,135
	2	КРУГ $\frac{86 \text{ ГОСТ } 2590-71^*}{\text{СТ } 3 \text{ КП } 2 \text{ ГОСТ } 535-79^*} L=36$	1		
Б 3	4	ПЛАСТИНА П 4	1	2. 473-1.2-7	0,108
	5	КРУГ $\frac{86 \text{ ГОСТ } 2590-71^*}{\text{СТ } 3 \text{ КП } 2 \text{ ГОСТ } 535-79^*} L=28$	1		
Б 4	6	ПЛАСТИНА П 3	1	2. 473-1.2-7	0,074
	5	КРУГ $\frac{86 \text{ ГОСТ } 2590-71^*}{\text{СТ } 3 \text{ КП } 2 \text{ ГОСТ } 535-79^*} L=28$	1		

ИНВ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

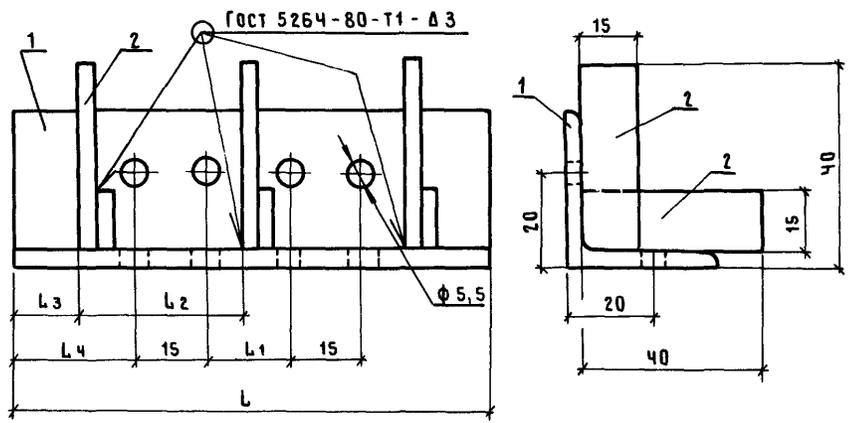
2. 473-1.2-6

БОЛТ Б 1... Б 4

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	—
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

НАЧ.ОТД. СЕРГЕЕВ  
 Н.КОНТР. ГАЛКИНА  
 ГАП ГАЛКИНА  
 РУК.БР. СТРОИТЕЛЕВА





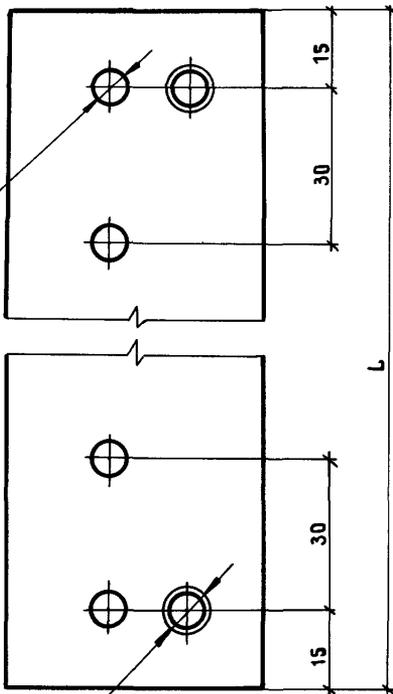
Поз. 2 - НЕ ПРИВАРИТЬ В МЕСТАХ КРЕПЛЕНИЯ СВЯЗЕЙ  
 L, L1, L2, L3, L4 - ПО ПРОЕКТУ

Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
1	УГОЛОК $\frac{40 \times 40 \times 6Б - \text{ГОСТ } 8509-86}{\text{СТЗКП2 ГОСТ } 535-79*}$	1	
2	ЛИСТ $\frac{Б4 \times 15 \times 40 \text{ ГОСТ } 19904-74*}{\text{СТЗКП2 ГОСТ } 535-79*}$	ПО ПРОЕК.	

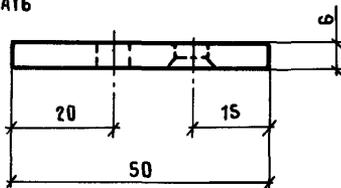
ИМЯ № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИМЕН°

				2.473-1.2-8		
				СТОЙКА СТ1		
				СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	ПО ПРОЕКТУ	—
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
НАЧ.ОТД.	СЕРГЕЕВ	<i>[Signature]</i>				
И.КОНТР.	ГАЛКИНА	<i>[Signature]</i>				
ГАП	ГАЛКИНА	<i>[Signature]</i>				
РУК.БР.	СТРОИТЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>				

4 ОТВ.  $\phi$  5,5



2 ОТВ.  $\phi$  5,5  
ЗЕНКОВАТЬ



L - ПО ПРОЕКТУ

2.473 - 1.2 - 9

СВЯЗЬ СВ1

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	ПО ПРОЕКТУ	—
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

НАЧ.ОТД.	СЕРГЕЕВ	<i>Сергеев</i>
Н.КОНТР.	ГАЛКИНА	<i>Галкина</i>
ГАП	ГАЛКИНА	<i>Галкина</i>
РУК.БР.	СТРОИТЕЛЕВА	<i>Строительева</i>

ЛИСТ 66x50xL ГОСТ 19904-74\*  
Ст 3кп 2 ГОСТ 535-79\*

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ИНВ.№ ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛ. ИНВ.№

Рис. 1

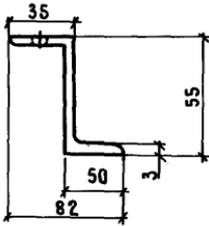
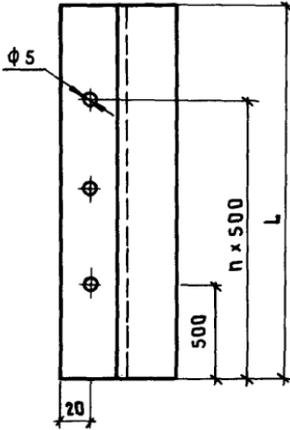
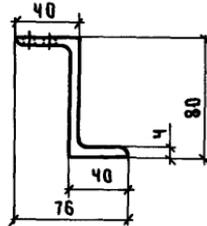
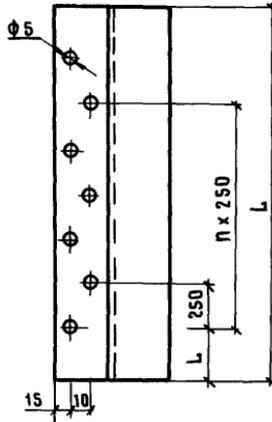


Рис. 2



МАРКА	Рис.	НАИМЕНОВАНИЕ
Н 1	1	3ЭТ КОД 1761 ШИФР А-761
Н 2	2	3ЭТ КОД 1532 ШИФР А-232

L, L1 - по проекту

ИНВ.№ ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ.№

2.473-1.2-10

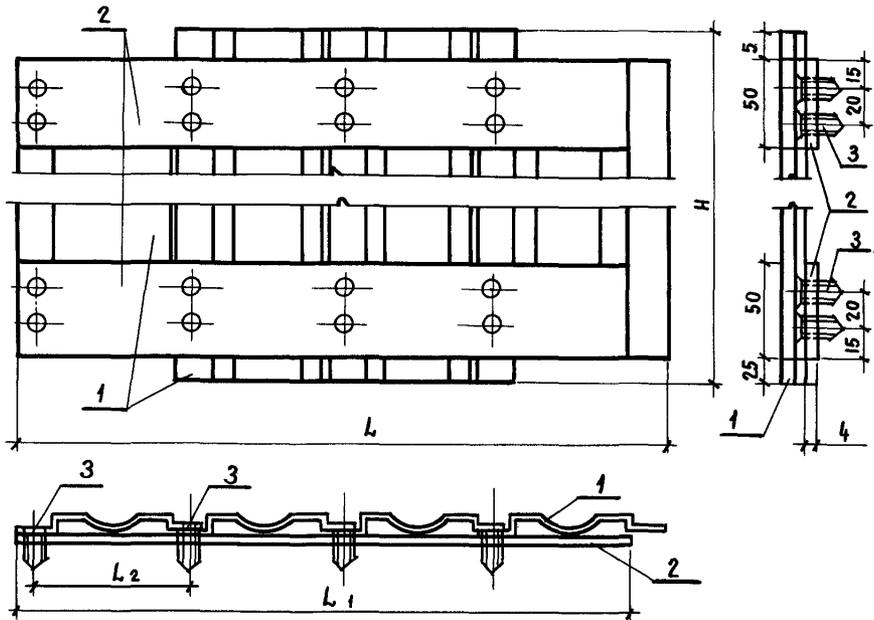
НАЛИЧНИК Н1, Н2

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	ПО ПРОЕКТУ	—

Лист Листов 1

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

НАЧ.ОУД. СЕРГЕЕВ  
 И.КОНТР. ГАЛКИНА  
 ГАП ГАЛКИНА  
 РУК.БР. СТРОИТЕЛЕВА



L, L<sub>1</sub>, L<sub>2</sub>, H - по проекту

Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТЫ
1	Профиль <u>КОД 2128</u> шифр 1128	по проекту	
2	ОЦ 6-4×50×L <sub>1</sub> ГОСТ19904-74* СТ ЗКП2 ГОСТ 535-79*	по проекту	
3	ВИНТ 3×1×1,8. 01.016 ГОСТ 10621-80*		

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА  
ВСАМ. ИНВ. №

2.473-1.2-11

Плита АЛП1

СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
Р	по проекту	—
Лист		Листов 1

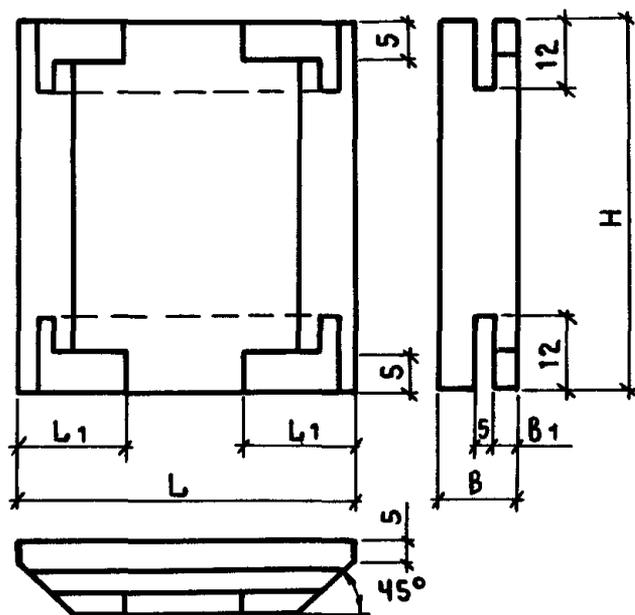
ИМЯ ОТД. СЕРГЕЕВ *Сергей*  
 ИМЯ КОНТ. ГАЛКИНА *Галина*  
 ГАП ГАЛКИНА *Галина*  
 РУК. БР. СТРОИТЕЛЕВА *Строитель*

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

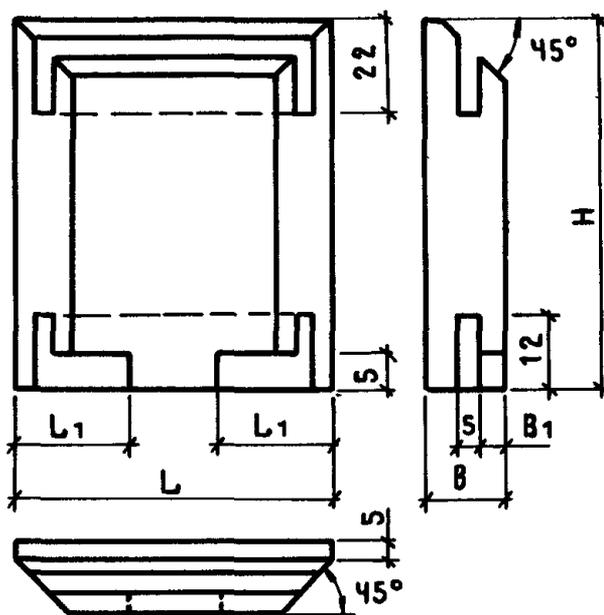




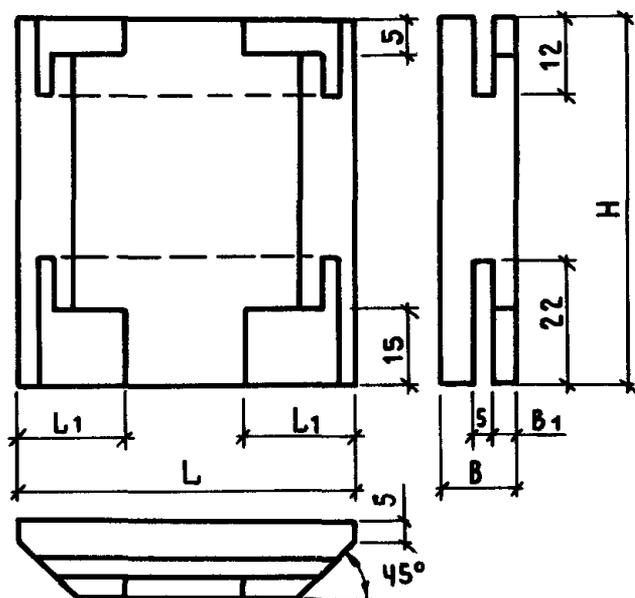
**КПИ 4**



**КПИ 6**



**КПИ 5**



B	B <sub>1</sub>
15	6
20	10
25	10
30	15

L - 400 ... 600  
 L<sub>1</sub> - ПО ПРОЕКТУ  
 H - 300 ... 600

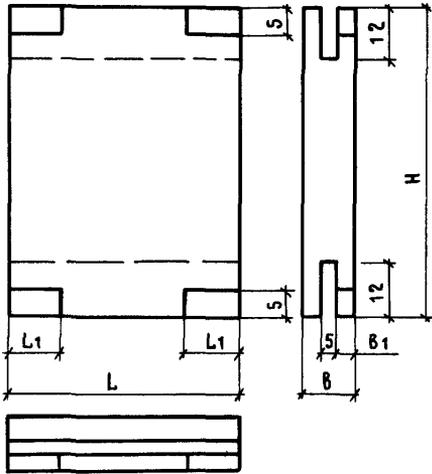
ИНВ.№-ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВ.№

2.473 - 1.2 - 13

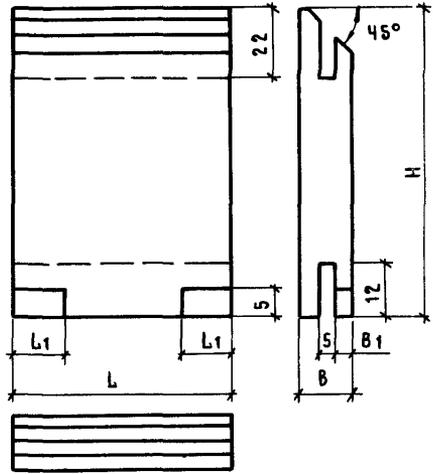
ЛИСТ

2

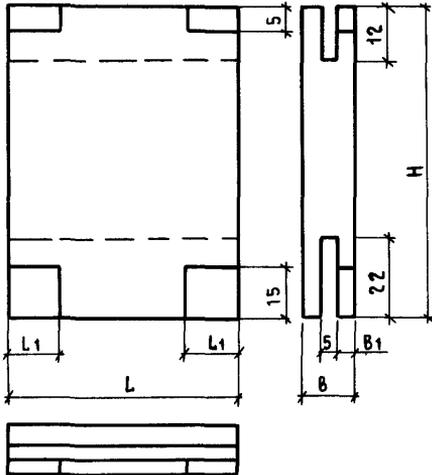
ДСП 1



ДСП 3



ДСП 2



L - 400 ... 1000  
 L1 - ПО ПРОЕКТУ  
 H - 600 ... 2000

B	B1
16	6
19	10
22	10

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНВ. №

2.473 - 1.2 - 14

ПЛИТА ДСП 1... ДСП 3

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	ПО ПРОЕКТУ	—
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1

НАЧ. ОТД. СЕРГЕЕВ *С*  
 И. КОНТР. ГАЛКИНА  
 ГАП ГАЛКИНА  
 РУК. БР. СТРОИТЕЛЕВА *В*

ГОСТ 10632 - 77\*

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ