

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР

В/О "Союзспецлеконструкция"

Зав. № 3 Утв. 29/11

Доп. № 41 - 1985 г.

Исполнитель  
от: 17.06.85  
З.И. № 85.

УДК 669.14-423

Группа В 22

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер

В/О "Союзспецлеконструкция"

З.И. № 41

В. М. Воробьев

1980 г.

СТВЕРДАД

Главный инженер

В/О "Союзспецлеконструкция"

З.И. № 41

Н. В. Кузнецов

11.06.1980

М. И. № 01  
9  
66

ПРОФИЛИ ГНУТЫЕ ЗАМИНУТЫЕ СВАРНЫЕ  
КВАДРАТНЫЕ И ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ

Технические условия

ТУЭ6-2287-80

(Вводятся впервые)

Срок введения с 10 августа 1980 г.

Срок действия до 10 августа 1985 г.

Директор

Молодечнонского завода  
легких металлоконструкций

З.И. № 41 С. И. Самарин

3 марта 1980 г.

Главный инженер

ЦНИИ Проектстальконструкции

З.И. № 41 В. В. Кузнецов

10 декабря 1980 г.



Директор

В/О "Союзспецлеконструкция"

З.И. № 41 Г. В. Китриш

10 декабря 1980 г.

СОГЛАСОВАНО

Директор УКРИНИМЕТ

З.И. № 41 И. С. Тришевский

9 декабря 1980 г.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ  
КОМИТЕТ СТАНДАРТОВ  
Совета Министров СССР

Зарегистрировано в реестре  
государственной регистрации  
80.06.04 2090206



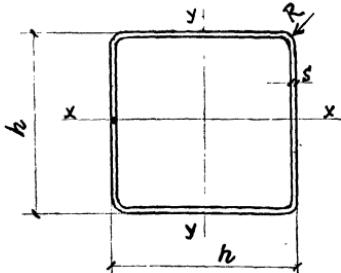
Настоящие технические условия распространяются на профили гну-  
тые замкнутые сварные квадратные и прямоугольные, предназначенные  
для строительных стальных конструкций. Профили изготавливаются с  
помощью высокочастотной сварки.

Пример условного обозначения профиля квадратного размерами  
140 x 140 x 4 мм из стали марки ВСт3кп2:

Профиль I40 x 140 x 4 ТУ 36- 2287-80  
ВСт3кп2 ГОСТ 380-71

### I. СОПРЯГАЕМОСТЬ

I.1. Поперечное сечение профилей, их размеры и справочные величины должны соответствовать чертежам I и 2 и данным таблиц I и 2.



Черт.1

Обозначение к чертежам I и 2 и к таблицам I и 2:

h - высота (ширина) профиля;  
b - ширина профиля;  
s - толщина стенки профиля;  
R - радиус наружного закругления;  
J - момент инерции;

W - момент сопротивления;  
i - радиус инерции;  
S - статистический момент полусечения.

Черт.2

Обозначение к чертежам I и 2 и к таблицам I и 2:

h - высота (ширина) профиля;  
b - ширина профиля;  
s - толщина стенки профиля;  
R - радиус наружного закругления;  
J - момент инерции;

W - момент сопротивления;  
i - радиус инерции;  
S - статистический момент полусечения.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ТУ 36-2287-80		
Разраб.	Калинин	Мась					
Пров.	Парчевский	Лад			Профили гнуемые замкнутые	Лит.	Лист
	Федотова	Лад			сварные квадратные и	1/51	1/5
Н. контр.	Даниленко	Лад	03/01		прямоугольные.		
Утв.	Зав. отд. Беляев	Мась			Технические условия.		

Госстрой СССР, ЦНИИПС  
Монтажмеханикстрой ССР  
Гипрострелконструкция

Таблица I

## Профили квадратные (черт. I)

h	s	Ширина исход- ной за- готов- ки	Площадь попереч- ного се- чения	Справочные величины для осей			Масса 1 м дли- ны
				$J_x = J_y$	$W_x = W_y$	$i_x = i_y$	
мм		см <sup>2</sup>	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>	см	см <sup>3</sup>	кг
80	3	312	9,01	87,8	22	3,12	12,9
	4	310	11,8	III	27,8	3,07	16,5
	5	307	14,4	I3I	32,9	3,03	19,9
	6	305	16,8	I49	37,3	2,97	22,9
100	3	391	11,4	I77	35,4	3,94	20,6
	4	388	15,0	226	45,3	3,89	26,7
	5	386	18,4	27I	54,2	3,84	32,3
	6	384	21,6	312	62,3	3,79	37,6
120	3	469	13,8	312	52,1	4,76	30,1
	4	467	18,2	402	67,1	4,7I	39,2
	5	465	22,4	485	80,9	4,66	47,7
	6	462	26,4	562	98,7	4,6I	55,8
140	4	545	21,4	652	93,1	5,52	54,1
	5	543	26,4	79I	II3	5,48	66,2
	6	54I	31,2	920	I3I	5,43	77,7
	7	538	36,0	I04I	I49	5,38	88,6
	8	536	40,6	II54	I65	5,33	99,0
160	4	624	24,6	987	I23	6,34	71,4
	5	622	30,4	I202	I50	6,29	87,6
	6	6I9	36,0	I405	I76	6,24	I03
	7	6I7	41,6	I597	200	6,20	II8
	8	6I4	47,0	I777	222	6,14	I32

Инв. № подл.	Подпись и дата	Инв. № глубл.	Подпись и дата
Изм.	Взам.	Изм.	Изм.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 36-22887-80

Лист  
3

Таблица I  
(продолжение)

h	s	Ширина исходной заготовки	Площадь поперечного сечения	Справочные величины для осей X-X и Y-Y				Масса I м длины
				$J_x = J_y$	$W_x = W_y$	$i_x = i_y$	$J'_x = J'_y$	
мм		см <sup>2</sup>	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>	см	см <sup>3</sup>		кг
180	5	700	34,4	1737	193	7,11	112	27,5
	6	698	40,8	2036	226	7,06	132	32,9
	7	695	47,2	2321	258	7,01	152	38,2
	8	693	53,4	2591	288	6,96	170	43,5

## Примечания:

1. Площадь поперечного сечения и справочные величины для осей X-X и Y-Y определены по номинальным размерам профилей при  $R = 2s$ .

2. Ширина исходной заготовки принята по технологическим данным, представленным Молодечненским заводом легких металлоконструкций.

3. Масса I м длины профиля определена по ширине исходных заготовок при плотности стали 7,85 г/см<sup>3</sup>.

Изм. № подл.	Подпись и дата
Изм. № подл.	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 36-2287-80

Лист  
4

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
--------------	----------------	--------------	--------------	----------------

Изм  
Лист  
№ ДОКУМ.  
Подл.  
Дата

Таблица 2

Профили прямоугольные (черт.2)

h	b	s	Ширина исходной заготовки	Площадь поперечного сечения	Справочные величины для осей						Масса I <sub>m</sub> длины		
					x-x			y-y					
					J <sub>x</sub>	W <sub>x</sub>	i <sub>x</sub>	J <sub>y</sub>	W <sub>y</sub>	i <sub>y</sub>			
				мм	см <sup>2</sup>	см <sup>4</sup>	см	см <sup>3</sup>	см <sup>4</sup>	см	см <sup>3</sup>	кг	
I00	60	3	312	9,01	121	24,1	3,66	14,8	54,6	18,2	2,46	10,4	7,35
		4	310	11,8	153	30,5	3,60	19,0	68,7	22,9	2,42	13,3	9,73
		5	307	14,4	181	36,2	3,55	22,8	80,8	26,9	2,37	15,9	12,1
		6	305	16,8	205	41,1	3,49	26,3	91,2	30,4	2,32	18,3	14,4
I20	80	3	391	11,4	230	38,4	4,49	23,1	123	30,9	3,28	17,5	9,21
		4	388	15	294	49,1	4,44	29,9	157	39,3	3,24	22,6	12,2
		5	386	18,4	353	58,9	4,38	36,2	188	46,9	3,19	27,4	15,2
		6	384	21,6	406	67,7	4,33	42,1	215	53,8	3,15	31,8	18,1
I40	60	4	388	15	356	50,8	4,88	32,3	93,8	31,3	2,5	17,8	12,2
		5	386	18,4	426	60,8	4,82	39,2	III	37,1	2,46	21,4	15,2
		6	384	21,6	489	69,9	4,76	45,5	126	42,1	2,42	24,8	18,1
I40	100	4	467	18,2	504	71,9	5,27	43,2	300	60,0	4,06	34,3	14,7
		5	464	22,4	608	86,9	5,21	52,7	361	72,3	4,02	41,8	18,3
		6	462	26,4	705	101	5,16	61,6	418	83,5	3,97	48,8	21,8
		7	459	30,4	794	113	5,11	70,0	469	93,8	3,93	55,4	25,2

ТУ 36-22987-80

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв №	Инв. № дубл.	Подпись и дата
--------------	----------------	-------------	--------------	----------------

Изм  
Лист

№ локум.

Полл.

Дата

Лист

6

Таблица 2  
(продолжение)

h	b	s	Ширина исходной за готовки	Площадь поперечного сечения	Справочные величины для осей						Масса I м длины		
					X-X			Y-Y					
					J <sub>x</sub>	W <sub>x</sub>	i <sub>x</sub>	J <sub>x</sub> '	J <sub>y</sub>	W <sub>y</sub>	i <sub>y</sub>	J <sub>y</sub> '	
			мм	см <sup>2</sup>	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>	см	см <sup>3</sup>	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>	см	см <sup>3</sup>	
I60	80	4	467	18,2	598	74,7	5,74	46,4	204	50,9	3,34	28,7	14,7
		5	465	22,4	722	90,2	5,68	56,6	244	61	3,3	34,9	18,3
		6	462	26,4	836	105	5,52	66,2	281	70,2	3,26	40,7	21,8
		7	460	30,4	941	118	5,57	75,2	314	78,5	3,21	46,1	25,3
I60	I20	4	545	21,4	793	99,1	6,09	58,9	510	85,0	4,88	48,4	17,1
		5	543	26,4	962	120	6,04	72,1	618	103	4,84	59,2	21,3
		6	540	31,2	1121	140	5,99	84,6	718	120	4,79	69,5	25,4
		7	538	36,0	1269	159	5,94	96,6	812	135	4,74	79,2	29,6
		8	536	40,6	1407	176	5,88	108	898	150	4,70	88,5	33,7
I80	60	5	464	22,4	818	90,9	6,05	59,5	142	47,2	2,51	26,9	18,2
		6	462	26,4	946	105	5,98	69,5	161	53,8	2,47	31,3	21,8
		7	460	30,4	1063	118	5,92	79,0	179	59,7	2,42	35,3	25,3
I80	100	5	543	26,4	1124	125	6,53	77,0	452	90,4	4,13	51,3	21,3
		6	541	31,2	1310	146	6,47	90,4	524	105	4,09	60,1	25,5
		7	538	36,0	1483	165	6,42	103	590	118	4,05	68,5	29,6
		8	536	40,6	1643	183	6,36	115	651	130	4,00	76,4	33,7

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подпись и дата

Инв.  
Лист  
№ докум.  
Подп.  
Дата

Таблица 2  
(продолжение)

h	b	s	Ширина исходной заготовки	Площадь поперечного сечения	Справочные величины для осей								Масса I м. длины	
					x-x				y-y					
					$I_x$	$W_x$	$i_x$	$S_x$	$I_y$	$W_y$	$i_y$	$S_y$		
			мм	см <sup>2</sup>	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>	см	см <sup>3</sup>	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>	см	см <sup>3</sup>	кг	
180	I40	5	621	30,4	1431	159	6,86	94,5	973	139	5,66	79,7	24,4	
		6	619	36,0	1673	186	6,81	III	II36	I62	5,61	93,7	29,2	
		7	617	41,6	1902	211	6,77	I27	I289	I84	5,56	I07	33,9	
		8	614	47,0	2117	235	6,71	I43	I433	205	5,52	I20	38,6	
200	I60	5	700	34,4	2030	203	7,69	I20	I443	I80	6,48	I03	27,5	
		6	698	40,8	2381	238	7,64	I42	I690	211	6,43	I22	32,9	
		7	695	47,2	2715	272	7,59	I62	I925	241	6,39	I39	38,2	
		8	693	53,4	3031	303	7,54	I84	2147	268	6,34	I57	43,5	

Примечания:

1. См. примечания к таблице I;
2. Профиль 200xI60 поставляется по соглашению сторон.

ТУ 36-2424-80

1.2. Предельные отклонения по толщине профилей на плоских участках должны соответствовать предельным отклонениям рулонной заготовки, предусмотренным ГОСТ 19903-74 для нормальной точности прокатки - Б.

1.3. Предельные отклонения размеров профиля не должны превышать по ширине и высоте:

$\pm 1,5$  мм - для профиля размерами до 100 мм;

$\pm 2,0$  мм - для профиля размерами выше 100 мм.

1.4. Радиус наружного закругления ( $R$ ) не должен быть более  $3S$ .

1.5. В поперечном сечении профиля отклонения от прямых углов не должны превышать  $\pm 1^{\circ}30'$ .

1.6. Профили поставляются длиной от 6 до 11,8 м по теоретической массе:

немерной длины;

мерной длины;

кратной мерной длины.

При поставке мерной и кратной мерной длины допускается поставка профилей длиной не менее 3 м в количестве не более 7% от массы партии.

1.7. Предельные отклонения по длине (мерной и кратной мерной) не должны превышать:

$+ 40$  мм - при длине профиля до 6 м;

$+ 80$  мм - при длине профиля выше 6 м.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Профили должны соответствовать настоящим техническим условиям и рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

2.2. Профили должны изготавливаться из листовой горячекатаной стали, поставляемой в рулонах по ГОСТ 19903-74, из стали:

углеродистой общего назначения толщиной 4 мм и более - по

Инв. № подл.	Подпись и дата
Взам. инв. №	Подпись и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

ТУ 36-2287-80

Лист
8

ГОСТ 14637-79, толщиной 3 мм - по ГОСТ 16523-70;

низколегированной толщиной 4 мм и более - по ГОСТ 19282-73,  
толщиной 3 мм - по ГОСТ 17066-71.

Марка стали и категория поставки указываются в заказе.

2.3. Местная кривизна профилей в горизонтальной и вертикальной плоскостях не должна превышать  $1 \text{ мм}$  на  $1 \text{ м}$  длины профиля. Общая кривизна не должна превышать произведения допускаемой местной кривизны (на  $1 \text{ м}$  длины) на длину профиля в метрах.

2.4. Скручивание профиля вокруг продольной оси не должно превышать  $0,001$  длины профиля, но не более  $10 \text{ мм}$  для профиля с размерами стороны  $100 \text{ мм}$  и не более  $15 \text{ мм}$  с размерами стороны более  $100 \text{ мм}$ .

2.5. Коробоватость стенок профилей (выпуклость или вогнутость) не должна быть более  $0,01$  размера профиля.

2.6. Профили должны быть обрезаны под прямым углом. Неперпендикулярность торцевой плоскости не должна превышать  $1^{\circ}30'$ .

2.7. Трещины, закаты, глубокие риски и другие повреждения на поверхности профилей не допускаются. Незначительная шероховатость, забоины, вмятины, мелкие риски, тонкий слой окалины и отдельные волосовинки не должны препятствовать выявлению поверхностных дефектов и выводить толщину стенки поперечного сечения профиля за пределы допускаемых отклонений.

2.8. Заусенцы на торцах профилей должны удаляться.

2.9. Продольный сварной шов должен располагаться на расстоянии от грани профиля не ближе  $4 \text{ С.}$ .

2.10. Грат с продольного шва снимается с наружной стороны профиля. Высота оставшегося грата, выступающего над поверхностью профиля, не должна превышать:

при толщине стенки профиля до  $5 \text{ мм}$  -  $1 \text{ мм};$

при толщине стенки профиля более  $5 \text{ мм}$  -  $1,5 \text{ мм}.$

Н.в. № подл.	Подпись и дата
Изм.	Лист № докум.

Изм.	Лист	Подп.	Дата
------	------	-------	------

2.11. Непровары (несплавления) продольного шва не должны превышать 50 мм на 1 м длины профиля. Длина отдельного местного непровара не должна быть более 20 мм.

Дефектные участки допускается исправлять с помощью ручной или полуавтоматической сварки по ГОСТ 5264-69 и ГОСТ 8713-70 с применением сварочных и присадочных материалов, соответствующих механическим свойствам стали профиля. После исправления швы должны быть зачищены.

2.12. Временное сопротивление разрыву сварного соединения не должно быть ниже временного сопротивления металла профиля.

2.13. Для профилей, изготавляемых из низколегированных сталей, должна производиться нормализация сварного соединения.

2.14. Профили, аттестованные в установленном порядке на государственный Знак качества, должны соответствовать следующим дополнительным требованиям.

Предельные отклонения профилей не должны превышать:  
по ширине и высоте:

± 1,0 мм - для профиля размерами до 100 мм;  
± 1,5 мм - для профиля размерами выше 100 мм;

по длине (мерной и кратной мерной):

+ 30 мм - при длине профиля до 6,0 м;

+ 60 мм - при длине профиля выше 6,0 м;

Неперпендикулярность торцевой плоскости не должна превышать 1°.

2.15. Комплектность.

2.15.1. В комплект поставки входят:

профили, упакованные в пачки по типоразмерам и партиям;

сертификат, содержащий следующие данные:

наименование предприятия-изготовителя или его товарный знак;

марку стали;

Изв. № подл.	Подпись и дата

Изв. №	Лист	Подп.	Дата
Изв. №	Лист	Подп.	Дата

номер плавки, химический состав и механические свойства стали (по данным сертификатов завода-поставщика рулонной заготовки);  
марку профилей;  
размер профилей;  
количество профилей;  
номер настоящих технических условий.

### 2.16. Упаковка.

2.16.1. Профили поставляются пакетами. Упаковка пакетов должна производиться по чертежам завода-изготовителя в соответствии с требованиями ГОСТ 7566-69. Масса пакета до 10 т.

2.16.2. Упаковка завода-изготовителя должна обеспечивать возможность производства погрузочно-разгрузочных работ грузоподъемными механизмами без повреждения изделий и с соблюдением мер безопасности.

### 2.17. Маркировка.

2.17.1. К каждому пакету должен быть прикреплен ярлык из фанеры по ГОСТ 3916-69 или из жести ГГЖР по ГОСТ 17718-72 толщиной 0,32-0,50 мм, выполненный по ГОСТ 14192-77.

2.17.2. Маркировка должна содержать:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;  
марку стали;  
номер плавки;  
сечение профиля, длину;  
количество профилей;  
массу пакета;  
клеймо ОТК.

## 3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ И МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Профили должны приниматься партиями. Партией считают профили одного профилеразмера и одной марки стали, изготовленные из заготовки одной плавки.

Изв. № подл.	Подпись и дата
Взам. изв. №	Изв. № дубл.

Изв.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 36- 2287 -80

Лист  
II

3.2. При наличии автоматического контроля сварки продольного шва, проверка внешнего вида подлежит 3% профилей от партии.

При отсутствии автоматического контроля профили подвергаются сплошному контролю по ГОСТ 3242-69 и СНиП III-18-75.

3.3. При проверке качества поверхности профилей партию считают соответствующей требованиям настоящих технических условий, если масса профилей с неудовлетворительной поверхностью не превышает 3% от массы выборки.

3.4. Участки профилей с поперечными швами должны быть вырезаны и отбракованы. Допускается заварка поперечных швов профиля полуавтоматической сваркой, при условии обеспечения равнопрочности шва основному металлу. Стык должен быть отмечен несмыываемой краской.

3.5. Размеры, имеющие предельные отклонения, должны проверяться на профилях, отобранных через каждые 1000 м профилирования.

3.6. Если при проверке отобранных профилей окажется хотя бы один профиль, не соответствующий требованиям настоящих технических условий, следует отобрать удвоенное количество профилей от той же партии и произвести их повторную проверку.

При неудовлетворительных результатах повторной проверки производится поштучный контроль.

3.7. Марку, химический состав и механические свойства материала профилей проверяют по сертификатам предприятия - поставщика рулонной стали.

3.8. Проверка геометрических размеров и предельных отклонений должна производиться при операционном контроле линейкой измерительной металлической ГОСТ 427-75, штангенциркулем III-3 ГОСТ 166-73, шаблоном радиусомером ГОСТ 4126-66, угломером ГОСТ 5378-66. При длине профилей свыше 3000 мм замеры производятся рулеткой РЗ-20 ГОСТ 7502-69 или шаблонами.

Примечание. Указанные инструменты могут быть заменены другими, аналогичными по назначению, классом точности не ниже предусмотренных.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 36- 2287 -80

Лист

12

ных указанными стандартами.

3.9. Местная кривизна имеряется металлической линейкой ГОСТ 427-75. Общую кривизну профиля определяют по следующей методике: вдоль боковой поверхности профиля натянуть тонкую гладкую стальную проволоку обычновенного качества по ГОСТ 2333-57 или ГОСТ 3282-74 диаметром 0,5-0,8 мм с усилием  $P = 5$  кгс при длине профиля менее 10 м и  $P = 10$  кгс при длине профиля более 10 м.

Величину наибольшего расстояния от натянутой проволоки до точек реального профиля измеряют металлической линейкой.

3.10. Проверка профилей на скручивание производится на контрольной плите при помощи угломера ГОСТ 5378-66.

3.11. Проверка качества резки профилей производится внешним осмотром.

3.12. Контроль сварных швов - в соответствии с ГОСТ 3242-69 и СНиП III-18-75, без испытаний на плотность.

3.13. Проверка комплектности производится сличением подготовленной к отправке партии профилей с нарядом-заказом.

3.14. Упаковка и маркировка профилей проверяются внешним осмотром на соответствие требованиям настоящих технических условий.

#### 4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Транспортирование профилей допускается любым видом транспорта при условии защиты от механических повреждений.

4.2. Условия транспортирования и хранения профилей - в соответствии с ГОСТ 15150-69, по группе Ж I.

#### 5. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

5.1. Поставщик гарантирует соответствие профилей требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения, установленных техническими условиями.

5.2. Гарантийный срок хранения профилей - 24 месяца с момента отгрузки с завода-изготовителя.

Изв. № подл.	Подпись и дата	Изв. № дубл.	Подпись и дата

Изв.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 36- 2287 -80

Лист  
13

Приложение

**П Е Р Е Ч Е Н Ъ**  
документов, на которые даны ссылки в ТУ

Обозначение документа	№ группы стандартов	Наименование	Номер пункта, в котором дается ссылка на документ
ГОСТ 166-73	П53	Штангенциркули. Типы. Основные параметры. Технические требования	3.8.
ГОСТ 380-71	В20	Сталь углеродистая обыкновенного качества. Марки и общие технические требования	Вводная часть
ГОСТ 427-75	П53	Линейки измерительные. Основные параметры и размеры. Технические требования	3.8., 3.9.
ГОСТ 2333-57	В70	Проволока стальная. Классификация	3.9.
ГОСТ 3242-69	В09	Швы сварных соединений. Методы контроля качества	3.2, 3.12.
ГОСТ 3282-74	В71	Проволока стальная низкоуглеродистая общего назначения	3.9.
ГОСТ 3916-69	К24	Фанера kleеная	2.17.1.
ГОСТ 4126-66	П52	Шаблоны радиусные	3.8.
ГОСТ 5264-69	В05	Швы сварных соединений. Ручная электродуговая сварка. Основные типы и конструктивные элементы	2.11.
ГОСТ 5378-66	П54	Угломеры с нониусом	3.8., 3.10.
ГОСТ 7502-69	П42	Рулетки измерительные металлические	3.8.
ГОСТ 7566-69	В09	Сталь. Общие правила приемки, упаковки, маркировки и оформления документации	2.16.1.
ГОСТ 8713-70	В05	Швы сварных соединений. Автоматическая и полуавтоматическая сварка под флюсом. Основные типы и конструктивные элементы	2.11.
ГОСТ 14192-77	Д79	Маркировка грузов	2.17.1.

Изв. № подл.	Подпись и дата	Изв. № лубка	Подпись и дата

Изв.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Обозначение документа	№ группы стан-дара	Наименование	Номер пункта, в котором дается ссылка на документ
ГОСТ 14637-79	В23	Прокат толстолистовой и широкополосный универсальный из углеродистой стали общего назначения. Технические условия	2.2.
ГОСТ 15150-69	Г08	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды	4.2.
ГОСТ 16523-70	В23	Сталь листовая углеродистая качественная и обыкновенного качества общего назначения	2.2.
ГОСТ 17066-71	В23	Листы и рулоны из конструкционной низколегированной стали. Марки и технические требования	2.2.
ГОСТ 17718-72	В23	Жесть белая горячекатаная горячего лужения <sup>а</sup>	2.17.1.
ГОСТ 19282-73	Б33	Сталь низколегированная толстолистовая и широкополосная универсальная	2.2.
ГОСТ 19903-74	В23	Сталь листовая горячекатаная. Сортамент	1.2, 2.2.
СНиП III-18-75	-	Правила производства и приемки работ. Металлические конструкции	3.2., 3.12.

Изв. № полн.	Подпись и дата	Взам. Изв. №	Изв. № дубл.	Подпись и дата
Изв. №	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лист № докум. Подп. Дата

ТУ 36-2287-80

Лист
15

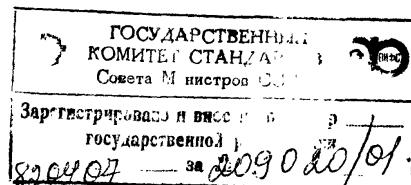
Инв. № подл	Подпись и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл	Подпись и дата

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР  
В/О "Союзспецлегконструкция"

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер  
В/О "Союзстальконструкция"  
B.M. Воробьев  
1982 г.

ИЗВЕЩЕНИЕ 36-1603  
об изменении технических условий  
ТУ 36-2287-80  
Изменение I  
Срок введения 1 апреля 1982 г.



Главный инженер  
Московского завода по  
изготовлению и комплектной  
поставке литья одноэтажных  
производственных зданий  
— И. П. Денилин  
1981 г.

Зам. директора по научной работе  
УКРСИММЕТ В. Т. Смирнов  
1981 г.

УДК  
Группа В-22

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер  
В/О "Союзспецлегконструкция"  
A.N. Секретов  
1982 г.

Главный инженер  
ЦНИИпроектстальконструкции  
В. В. Кузнецов  
1981 г.



Р а з о с л а т ь  
В/О "Союзспецлегконструкция"  
В/О "Союзстальконструкция"  
ЧИИП "Проектстальконструкции  
УКРИНСТАЛ"  
Молодечнонскому заводу по  
изготовлению и комплектной  
поставке ЛМК одноэтажных  
производственных зданий

## Приложение

## ИЗВЕЩЕНИЕ 36-

Лист  
3

Изм.

Содержание изменения

I

ГОСТ 8713-70 на ГОСТ 8713-79 "Сварка под флюсом. Соединения сварные. Основные типы, конструктивные элементы и размеры";  
 ГОСТ 17066-71 на ГОСТ 17066-80 "Прокат тонколистовой из конструкционной низколегированной стали. Технические условия".  
 Дополнить: ГОСТ 2.105-79 "ЕСКД. Общие требования к текстовым документам".

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

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР  
ВИО "Союзспецгконструкция"

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер  
ВИО "Союзспецгконструкция"

М.А.Соседков  
1984 г.



УДК  
Б22  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР  
ВИО "СОЮЗСПЕЦГКОНСТРУКЦИЯ"

Главный инженер  
ВИО "Союзспецгконструкция"  
А.М.Каминский  
05  
1984 г.



ИЗВЕЩЕНИЕ 36-2287-80  
об изменении технических условий  
ТУ 36-2287-80

Изменение 2

Срок введения 1 июня 1984 г.

Главный инженер  
Молодечненского завода  
легких металлических  
конструкций  
Э.И.Димитров  
1984

Зам. директора  
по научной работе УКРИММЕТ  
Н.М.Воронцов  
1984 г.



Главный инженер  
Минскпроектстальконструкция  
Б.В.Ларинов  
1984 г.



Директор  
Припроспецгконструкции  
В.Д.Шимков  
1984 г.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ  
СССР ПО СТАНДАРТАМ  
(Гостандарт)

Зарегистрировано и внесено в реестр  
государственной регистрации  
84 05 28 за № 0090 20/62.

1984 г.

Минмонтажспец- строй СССР Гипроспецлек- онструкция	Извещение <b>ЗВ-Я.266</b>	Обозначение <b>ТУ 36-2287-80</b>	Причина	Шифр <b>0</b>	Лист <b>2</b>	Листов <b>7</b>
<b>КТО-1</b>	Дата выпуска	Срок изм.	Срок дей- ствия ПИ	Указание о внедрении		
Указание о заделе	<b>На заделе не отражается</b>					
Изм. <b>2</b>	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЙ			Применимость		
<p><b>Срок действия технических условий продлить до 01.07.88</b></p> <p><b>Введенная часть</b></p> <p>Дополнить абзацем: "Установленные настоящими техническими условиями показатели технического уровня предусмотрены для высшей и первой категорий качества".</p> <p>Листы 3,4 аннулировать и заменить листом <b>3 изм.2</b></p> <p>Листы 5,6,7 аннулировать и заменить листами <b>5,6 и 7 изм.2</b></p> <p>Пункт 2.16.1. Заменить ссылку: ГОСТ 7566-69 на ГОСТ 7566-81</p> <p>Пункт 2.17.1. Заменить ссылку: ГОСТ 17718-72 на ТУ 14-1-347-82</p> <p>Пункт 3.8. Заменить ссылку: ГОСТ 4126-66 на ГОСТ 4126-82; ГОСТ 7502-69 на ГОСТ 7502-80</p> <p>Пункт 3.9. Заменить ссылку: ГОСТ 2333-57 на ГОСТ 2333-80</p>						
<b>Разослать</b> <b>ЦНИИпроектстальконструкция</b> <b>Гипроспецлеконструкция</b> <b>ВЛО Сормаспецлеконструкция</b> <b>УКРНИИМЕТ</b> <b>Молдодечненский завод лег- ких металлоконструкций</b>						
Составил <b>Парчевский</b> <i>Парчевский</i> Подлинник исправил	Проверил <b>Гордеева</b> <i>Гордеева</i>	T- контр.	H. контр. <b>Гордеева</b> <i>Гордеева</i>	Утвердил	Предст. заказчика	
Контр. копию исправил						
Приложение						

36-2266 ИЗВЕЩЕНИЕ

ТУ 36-2287-80

Нам.

Содержание изменения

2

## Приложение

Заменить: ГОСТ 2333-57 на ГОСТ 2333-80 "Проволока стальная. Типы";

ГОСТ 4126-66 на ГОСТ 4126-82 "Шаблоны радиусные. Технические условия";

ГОСТ 7502-69 на ГОСТ 7502-80 "Рулетки измерительные металлические. Технические условия";

ГОСТ 7566-69 на ГОСТ 7566-81 "Прокат и изделия дальнейшего передела. Правила приемки, маркировки, упаковки, транспортирования и хранения".

## ПРОФИЛИ КВАДРАТНЫЕ (черт. I)

Таблица I

h	s	Площадь попереч- ного се- чения, F	Справочные единицы для осей			Масса I м длины
			x-x	и	y-y	
мм	мм	см <sup>2</sup>	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>	см	кг
80	3	9,24	91,4	22,8	3,14	7,26
	4	12,16	117,3	29,3	3,10	9,54
	5	15,0	141,2	35,3	3,07	11,77
	6	17,76	163,1	40,7	3,03	13,94
100	3	11,64	182,7	36,5	3,96	9,13
	4	15,36	236,3	47,2	3,92	12,05
	5	19,0	286,5	57,3	3,89	14,92
	6	22,56	333,5	66,7	3,84	17,71
120	3	14,04	320,5	53,4	4,77	11,02
	4	18,56	416,7	69,4	4,74	14,57
	5	23,0	507,9	84,6	4,69	18,06
	6	27,36	594,2	99,0	4,66	21,48
140	4	21,76	671,3	95,9	5,55	17,08
	5	27,0	821,2	117,3	5,51	21,19
	6	32,16	964,3	137,7	5,48	25,24
	7	37,24	1100,9	157,2	5,44	29,23
160	8	42,24	1231,1	175,8	5,39	33,16
	4	24,96	1013,0	126,6	6,37	19,6
	5	31,00	1242,5	155,3	6,33	24,33
	6	36,96	1463,1	182,8	6,29	29,01
180	7	42,84	1674,9	209,3	6,25	33,63
	8	48,64	1878,1	234,7	6,21	38,18
	5	35,0	1787,9	198,6	7,15	27,47
	6	41,76	2109,7	234,4	7,11	32,78
	7	48,44	2420,2	268,9	7,07	38,02
	8	55,04	2719,7	302,1	7,03	43,21

Полн. в дата	Инв. №	Полн. в дата
Полн. в дата	Полн. в дата	Полн. в дата

2 Зам 36-2266

ТУ 36-2287-80

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дат.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

ПРОФИЛИ ПРЯМОУГОЛЬНЫЕ (черт.2)

Таблица 2

2 Зам 26.28.66

Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дат.	Площадь поперечного сечения, $F$	Справочные величины для осей						Масса 1 м длины	
						Х - Х			У - У				
						$g_x$	$W_x$	$l_x$	$g_y$	$W_y$	$l_y$		
мм	мм	мм	мм	мм	см <sup>2</sup>	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>	см	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>	см	кг	
I00	60	3	9,24	126,2	25,2	3,69	56,6	18,9	2,47	7,25			
		4	12,16	162,6	32,5	3,66	72,2	24,1	2,44	9,55			
		5	15,0	196,2	39,2	3,62	86,2	28,7	2,40	11,78			
		6	17,76	227,4	45,5	3,58	99,0	33	2,36	13,94			
I20	80	3	11,64	238,4	39,7	4,53	127	31,7	3,3	9,14			
		4	15,36	309,0	51,5	4,48	164	41	3,27	12,06			
		5	19,0	375,6	62,6	4,44	198	49,5	3,23	14,92			
		6	22,56	438,2	73,0	44,0	229	57,2	3,19	17,71			
I40	60	4	15,36	375,3	53,6	4,94	97,3	16,2	2,52	12,06			
		5	19,0	456,6	65,2	4,90	117	39,0	2,48	14,92			
		6	22,56	533,1	76,2	4,86	134	44,7	2,43	17,71			
I40	100	4	18,56	523,4	74,8	5,31	310,1	62,0	4,09	14,57			
		5	23,0	638,9	91,3	5,27	376,9	75,4	4,05	18,06			
		6	27,36	748,7	106,9	5,23	439,7	88,0	4,01	21,48			
		7	31,64	835,1	121,8	5,19	498,89	99,8	3,97	24,84			

1. (в. 12 подл.)	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изв. № дубл.	Подп. и дата
------------------	--------------	--------------	--------------	--------------

Продолжение табл. 2

h	b	s	Площадь поперечного сечения, F	Справочные величины для осей						Масса I м длины	
				X - X			Y - Y				
				$Y_x$	$W_x$	$i_x$	$Y_y$	$W_y$	$i_y$		
мм	мм	мм	см <sup>2</sup>	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>	см	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>	см	кг	
160	80	4	18,56	623,5	77,9	5,80	210	52,5	3,36	14,57	
		5	23,0	761,9	95,2	5,75	253,9	63,5	3,32	18,06	
		6	27,36	893,5	III,6	5,71	294,9	73,7	3,28	21,48	
		7	31,64	1018,9	I27,3	5,67	332,9	83,2	3,24	24,84	
I60	I20	4	21,76	818,3	I02,2	6,13	524,4	87,4	4,91	17,08	
		5	27,0	1002,2	I25,2	6,09	640,2	I06,7	4,87	21,19	
		6	32,16	II78,3	I47,2	6,05	750,4	I25,1	4,83	25,24	
		7	37,24	I346,9	I68,3	6,01	855	I42,5	4,79	29,2	
		8	42,24	I508,1	I88,5	5,97	954,2	I59,0	4,75	33,16	
I80	60	5	23,0	868,9	96,5	6,15	I47	49	2,53	18,06	
		6	27,36	I019,3	II3,2	6,10	169,2	56,4	2,48	21,48	
		7	31,64	II62,5	I29,2	6,06	I89,4	63,1	2,44	24,84	
I80	I00	5	27,0	II75,2	I30,6	6,60	467,2	93,4	4,16	21,19	
		6	32,16	I382,8	I53,6	6,55	545,9	I09,2	4,12	25,24	
		7	37,24	I581,7	I75,7	6,51	620,1	I24,0	4,08	29,2	
		8	42,24	I772,3	I96,9	6,48	690	I38	4,04	33,16	

Подп. и дата	Изм. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
--------------	-------------	--------------	--------------

2  
36-2166  
36-2166

Продолжение табл.2

h	b	s	Площадь поперечного сечения, F	Справочные величины для осей						Масса 1 м длины	
				X - X			y - y				
				$Y_x$	$W_x$	$l_x$	$Y_y$	$W_y$	$l_y$		
мм	мм	мм	см <sup>2</sup>	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>	см	см <sup>4</sup>	см <sup>3</sup>	см	кг	
180	140	5	31,0	1481,5	164,6	6,91	1003,6	143,4	5,69	24,3	
		6	36,96	1746,2	194,0	6,87	1180	168,6	5,65	29,01	
		7	42,84	2001	222,3	6,83	1348,8	192,7	5,61	33,63	
		8	48,64	2246	249,5	6,79	1510,3	215,8	5,57	38,18	
200	160	5	35,0	2092,9	209,3	7,73	1482,9	185,4	6,51	27,47	
		6	41,76	2471,5	247,1	7,69	1747,8	218,5	6,47	32,78	
		7	48,44	2837,5	283,7	7,65	2002,8	250,4	6,43	38,0	
		8	55,04	3191,2	319,1	7,61	2248,1	281,0	6,39	43,2	

Примечание. Профиль 200x160x5 поставляется по согласованию сторон

ТУ 36-2287-80

Инв. № пода.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР  
ВПО "Союзспецлегконструкция"

СОГЛАСОВАНО

И.О.Зам.Директора

УЧИММЕТ

*С.И.Рудик*

21.06.85

Начальник Бюро экспертизы  
стандартов Главного грузо-  
вого управления МПС СССР  
письмо от 12.09.85 д.И.Шафиркин  
№2233-03/4388

ИЗВЕЩЕНИЕ 36-2866  
об изменении технических условий  
ТУ 36-2287-80  
Изменение 3  
Срок введения 1 января 1986 г.

УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер  
ВПО "Союзспецлегконструкция"

*А.М.Каминский*

29.11.85

Заместитель директора  
ЦНИИПроектстальконструкции  
им.Мельникова

*Б.Г.Павлов*

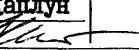
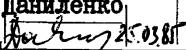
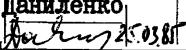
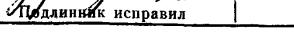
Директор  
института  
"Гипроспецлегконструкция"  
В.Д.Шипков

*В.Д.Шипков*



1985

Государственный комитет СССР по стандартам  
ВС СССР  
ГОСТ Р 22.001-80  
СТАНДАРТЫ ТЕХНИЧЕСКИХ  
СРЕДСТВ  
АРТИСТРИРСАН И ГИС СПЕЦСТР  
ГОСУДАРСТВЕННОЙ РЕГИСТРАЦИИ  
25.12.12 за № 209020/03

Минмонтажспецстрой СССР Гипроспецмегаконструкция	Извещение <b>36-2866</b>	Обозначение <b>ТУ 36-2287-80</b>	Причина <b>По результатам испытаний</b>	Шифр <b>5</b>	Лист <b>2</b>	Листов <b>4</b>
<b>КТО-1</b>	Дата выпуска	Срок изм.	Срок действия ПИ	Указание о внедрении		
Указание о заделе	На заделе не отражается					
Изм. <b>3</b>	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ			Применимость		
<p><b>Пункт 1.6.</b> дополнить новым абзацем: "По согласованию потребителей с изготовителем и транспортными организациями профили могут поставляться другой длины".</p> <p><b>Пункт 2.4.</b> изложить в новой редакции: "Скручивание профилей вокруг продольной оси не должно превышать произведения 30' на длину профиля в метрах.</p> <p>Отклонение от прямого угла в поперечном сечении профилей не должно превышать <math>\pm 1,5^0</math>.</p> <p><b>Пункт 2.6.</b> изложить в новой редакции: "Профили должны быть обрезаны под прямым углом. Отклонение от перпендикулярности плоскости реза к оси профиля не должно выводить профиль за номинальные размеры по длине.</p> <p>Допускается огневая обрезка торцев отдельных профилей в количестве не более 7% от массы партии".</p> <p><b>Пункт 2.15.1.</b> Во втором абзаце заменить слово "пачки" на "пакеты".</p>						
<p style="text-align: right;">Разослать ВПО "Совзаспецмегаконструкция" УКРНИИМЕТ Молодечнонскому заводу легких металлоконструкций ВПО "Совзастальконструкция"</p>						
Составил <b>Гордеева</b> 	Проверил <b>Каллун</b> 	T-контр. <b>Ланиленко</b> 	Н.контр. <b>Макарчук 25.03.80</b>	Утвердил <b>Ланиленко</b> 	Предст. заказчика	
Подлинник исправил <b>Ланиленко</b> 	Контр. копию исправил			Приложение		

# ИЗВЕЩЕНИЕ

56-2866

И.м.

Содержание изменения

3

Пункт 2.16.1. изложить в новой редакции:

"Профили должны поставляться пакетами с учетом требований ГОСТ 21929-76 и ГОСТ 23238-78.

Профили в пакете должны быть плотно уложены и прочно обвязаны в поперечном направлении через каждые 2-3 м. длины.

Профили в пакете длиной до 6 м. включительно должны быть обвязаны не менее чем в двух местах. Масса пакетов - до 10 т".

Пункт 3.8. Первое предложение дополнить словами: "шаблоном угловым".

Исправить слово "радиусомером" на "радиусным".

Пункт 3.9. Второе предложение первого абзаца изложить в новой редакции:

"Общая кривизна профиля измеряется при помощи струны, натянутой по концам профиля и линейкой".

Второй абзац исключить.

Пункт 3.10. изложить в новой редакции:

"Скручивание и неперпендикулярность плоскости реза профилей определяют угломером по ГОСТ 5378-66".

Раздел 4 "Транспортирование и хранение" изложить в новой редакции:

"4.1. Профили могут транспортироваться всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозок, действующими на данном виде транспорта.

Размещение пакетов профилей должно производиться с учетом максимального использования грузоподъемности транспортных средств.

Транспортирование профилей по железной дороге производится на открытом подвижном составе в соответствии с Правилами перевозок, утвержденными Министерством путей сообщения СССР. Размещение и крепление груза на железнодорожном подвижном составе - в соответствии с Техническими условиями погрузки и крепления грузов, утвержденными МПС.

ИЗВЕЩЕНИЕ  
36-2866

## Содержание изменения

3

4.2. Условия транспортирования и хранения профилей у изготовителя и потребителя - 8 (ОМЗ) по ГОСТ 15150-69".

Приложение. Исключить стандарты: ГОСТ 2333-80, ГОСТ 3282-74, ГОСТ 7566-81.

Дополнить стандартами: ГОСТ 21929-76 "Транспортирование грузов пакетами. Общие требования". (Д08, п.2.16.1).

ГОСТ 23238-78 "Грузы длинномерные. Транспортные пакеты. Типы, основные параметры и размеры. Технические требования" (Д08, п.2.16.1).

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

Министерство монтажных и специальных строительных работ СССР  
ВППСО "Союзлегконструкция"

СОГЛАСОВАНО

Главный инженер  
ВПО "Союзстальконструкция"  
"15" Бирюков В.А.Бирюков  
1988г.

Зам. директора по научной  
работе УкрНИИМет  
"15" Орлов Е.Д.Орлов  
1988г.

Главный инженер  
Молодечнонского завода  
легких металлоконструкций  
"3" Бабаев Ю.Н.Бабаев  
1988г.



ИЗВЕЩЕНИЕ 36-30  
об изменении технических условий  
ту 36-2287-80

Изменение №4

Срок введения 1 июля 1988 года

88.04/12

208020/04	17.03.88	19
ИЗВЕЩЕНИЕ О ПРИМЕНЕНИИ МАРТА		

1988

УДК  
Группа В 22  
УТВЕРЖДАЮ

Главный инженер  
ВППСО "Союзлегконструкция"  
"27" А.М.Каминский А.М.Каминский  
1988г.

Главный инженер  
ЦНИИПроектстальконструкция  
им. Мельникова  
"27" Ларионов В.В.Ларионов  
1988г.

Главный инженер  
ЦНИИПроектлегконструкция  
"27" Шишков В.Д. Шишков  
1988г.

Минмонтажспец- строй СССР Гипроспецлег- конструкция	Извещение 36- 30	Обозначение ТУ 36-2287-80	Причина Продление срока действия	Шифр 0	Лист 2	Листов 2
ЦНИПСК ЦНИИЛМК	Дата выпуска	Срок изм.	Срок дей- ствия ПИ	Указание о внедрении		
Указание о заделе	На заделе не отражается					
Изм. 4	СОДЕРЖАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ			Применимость		
Срок действия технических условий продлить до 01.07.92						
<p>Разослать</p> <p>ВПСО "Союзлегконструкция" ЦНИИПроектлегконструкции ВПО "Союзстальконструкции" УкрНИИМет Молодечнонскому ЗЛМК</p>						
Составил Межнев Слешн	Проверил Даниленко 88	Т- контр. 25.01.88	Н. контр. Чиркова 25.01.88	Утвердил М. Кир.	Предст. заказчика	
Подлинник исправил						
Контр. копию исправил						
Приложение						

## Концерн "Легконструкция"

ОКП II 2000

УДК  
Группа В 22УТВЕРЖДАЮ  
Главный инженер  
концерна "Легконструкция"Э.И.Дипнер  
3.08.92

## ИЗВЕЩЕНИЕ

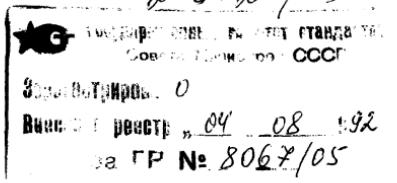
об изменении технических условий

ТУ 36-2287-80

Изменение 5

Срок введения 04.08.92,

Нив. № подл.	Подл. и дата	Нив. № подл.	Подл. и дата



Главный инженер  
Молодечненского завода  
легких металлоконструкций  
Н.У.Чурсин

*Чурсин*

Главный инженер  
ЦНИИпроектлегконструкция"  
В.Д.Шишков

*Шишков*

1992

ЦНИИЛМК	ОС	Извещение 36-96	Обозначение ТУ 36-2287-80		
Дата выпуска	Срок измен.			Лист 2	Листов 2
Причина	Внедрение и изменение стандартов и технических условий			Код 4	
Указание о заделе	Не отражается				
Указание о введении	-				
Применимость	-				
Разослать	Концерн "Легконструкция" Молодечнонский ЗЛМК				

## Приложение -

Изм. Содержание изменения

5

Титульный лист.

Срок действия технических условий продлить до 01.01.97 г.

Изв. № подп.	Изв. № лубка..
Подп. и дата	Взам. подп. №

Составил	Абрамов	23.07.92	Ш.контр. Пономаренко	Артемов	Артемов	

## КАТАЛОГНЫЙ ЛИСТ ПРОДУКЦИИ

Код ЦСМ	01	200	Группа КГС(ОКС)	02	В22	Регистрационный номер	03	109020/06
---------	----	-----	-----------------	----	-----	-----------------------	----	-----------

Код ОКП	11				
Наименование продукции	12				
Обозначение продукции	13				
Обозначение нормативного или технического документа (взамен)	14	ТУ36-2284-80 изм №			
Наименование нормативного или технического документа	15				
Код предприятия-изготовителя по ОКПО	16				
Наименование предприятия-изготовителя	17				
Адрес предприятия-изготовителя (индекс; город; улица; дом)	18				
Телефон	19		Телефакс	20	
Телекс	21		Телетайп	22	
Наименование держателя подлинника	23				
Адрес держателя подлинника (индекс; город; улица; дом)	24				
Дата начала выпуска продукции	25				
Дата введения в действие нормативного или технического документа	26				
Номер сертификата соответствия	27				

30. ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРОДУКЦИИ

Уверен в копии характеристики  
измененных  
изделий

Представия	Фамилия	Подпись	Дата	Телефон
04	Айрумлен	Ай	22.02.96	428 49 85
Зарегистрировал	05	Григор	29.02.96	4300633
Ввел в каталог	06			

1/482-1000