

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ГОССТРОЙ СССР/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.400-1

КАБИНЫ ДУШЕВЫХ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ
ПОМЕЩЕНИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

12903 - 03
ЦЕНА 1-38

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОИ СССР

Москва, А-145, Смоленская ул., 22

Сделано в печати 1979.

Заказ № 4078 Тираж 250 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/Госстрой СССР/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.488-1

КАБИНЫ ДУШЕВЫХ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ
ПОМЕЩЕНИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

*Разработаны
ГПИ Промстройпроект*

*Одобрены Отделом типового проектирования
и проектно-изыскательских работ
Госстроя СССР
протокол от 31 января 1974г.*

Вед. СБО-2	Исполнитель	И.И.Иванов
Сл. Инж. пр.	Проверенный	А.И.Иванов
Сл. Инж. пр.	Инженер	В.И.Иванов
Проверенный	Инженер	В.И.Иванов
Проектировщик	Инженер	В.И.Иванов

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

1. Серия „Кабинны душевых вспомогательных помещений. Производственных зданий“ состоит из трех выпусков:
Выпуск 0 - материалы для проектирования;
Выпуск 1 - монтажные узлы и детали сопряжения
Выпуск 2 - изделия заводского изготовления
2. Данный выпуск содержит чертежи узлов и деталей, которые должны изготавливаться на заводе.
3. Расшифровка обозначений чертежей настоящего проекта следующая:
КД 13.00.000 и КД 23.00.000 -
КД - кабины душевые
1 - типоразмер (кабины душевые типов 1, 2 и 3)
2 - типоразмер (кабины душевые типов 4, 5 и 6)
3 - количество кабин
00 - обозначение сборочных чертежей
000 - обозначение подсборочных чертежей и деталей.
4. Каркас душевых кабин решен в виде „П“-образной стальной рамы.
5. Стойки каркаса выполняются из стальных электросварных труб ϕ 36 мм с толщиной стенки 3 мм по ГОСТ 10704-63*, а ригели из гнутых швеллеров 100x40x3 по ГОСТ 82,8-63.
6. Каждая стойка имеет верхний и нижний фланцы. Верхний фланец навинчивается, а нижний напрессовывается на трубу.

7. Верхние узлы соединения стоек с ригелями являются жесткими, опирание стоек - шарнирное. Рамное соединение ригеля со стойками осуществляется при помощи болтового соединения.

8. Заполнитель устанавливается между стойками в специальных клипсах. В данном проекте в качестве заполнителя принято закаленное, неполированное, непрозрачное, ударопрочное стекло толщиной 8 мм, изготовляемое Саратовским заводом технического стекла по СТУ 47-1181-65.

9. Для крепления санитарно-технической арматуры предусмотрен специальный цмт.

10. Антикоррозийная защита стоек и ригелей может быть обеспечена:

- а) хромированием - тип покрытия МНХ 483Е по ГОСТ 9791-68;
- б) покрытием молотковой эмалью;
- в) окраской эпоксидной эмалью ЭП-255В 8бд слоя по одному слою шпатлевки Э-4020;
- г) покрытием поливинилбутиральнойю.

Комплекующие детали: клипсы, верхние фланцы стоек, водопроводные трубы, подходящие к смесителю, кронштейны только хромируются - тип покрытия МНХ 483Е по ГОСТ 9791-68.

Т П 1973	Пояснительная записка		Серия 1.488-1
	Выпуск 2	Лист -	

11. В данном проекте антикоррозийная защита стоек осуществляется покрытием одним слоем грунта ГФ-020 с последующим натягиванием на них трубы из полихлорвинила по МРТУ-6-05-919-63 Управления пластмасс и синтетических смол Госхимнефтекомитета при Госплане СССР.

12. Все водопроводные трубы должны быть оцинкованы. Тип покрытия цво по ГОСТ 9791-68.

13. Завод-изготовитель должен изготовить эталон 6-и типов душевых кабин и утвердить его представителями заказчика, Промстройпроекта и завода-изготовителя. Утвержденный эталон является контрольным для ОТК завода-изготовителя и для заказчика.

14. Элементы каркаса душевых кабин и комплектующие изделия поставляются заводом-изготовителем упакованными способом, обеспечивающим защиту от механических повреждений.

15. На каждой стойке и ригеле должна быть бирка, на которой указывается монтажная марка данного элемента.

16. Соответствие качества материалов требованиям ГОСТ'а должны быть подтверждены сертификатами заводов.

17. В сварных швах не допускается перефог металла, непровар шва и другие дефекты. Напльвыи видных швов тщательно зачищаются до основного металла. Контроль сварных швов осуществляется ОТК

завода-изготовителя.

18. На заводе ОТК производит две приемки каркаса душевых кабин: первая - металлические конструкции до покрытия, вторая - после покрытия.

19. Перед отправкой должно быть проверено: качество упаковки и наличие маркировки элементов. Каждая партия каркаса снабжается заводским паспортом.

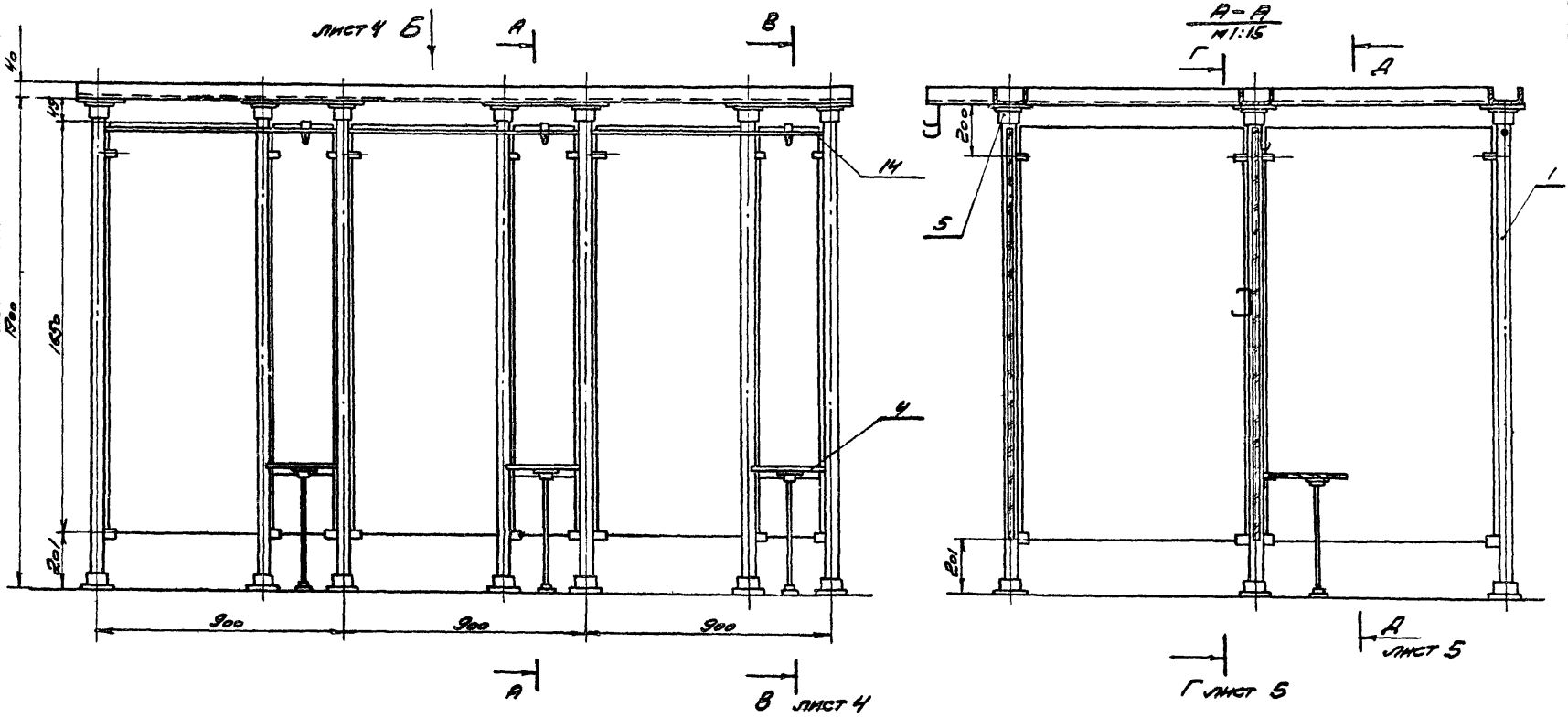
20. Исполнение конструкций каркаса и заполнителя на стройплощадке должно гарантировать их сохранность от механических повреждений, загрязнения и атмосферных осадков.

21. Все замечания и предложения по данному проекту просим присылать по адресу: Москва 119048, Комсомольский проспект, 42 Промстройпроект, СКО № 2.

ТД 1973	Пояснительная записка	Серия 1.488-1
		Выпуск 2
		Лист -

И.И.С. 11.
 Проектная Организация
 И.И.С.
 Проектирование
 Ст. Инж. П. Иваницкий
 Ст. Инж. П. Иваницкий
 Методич. Демисова

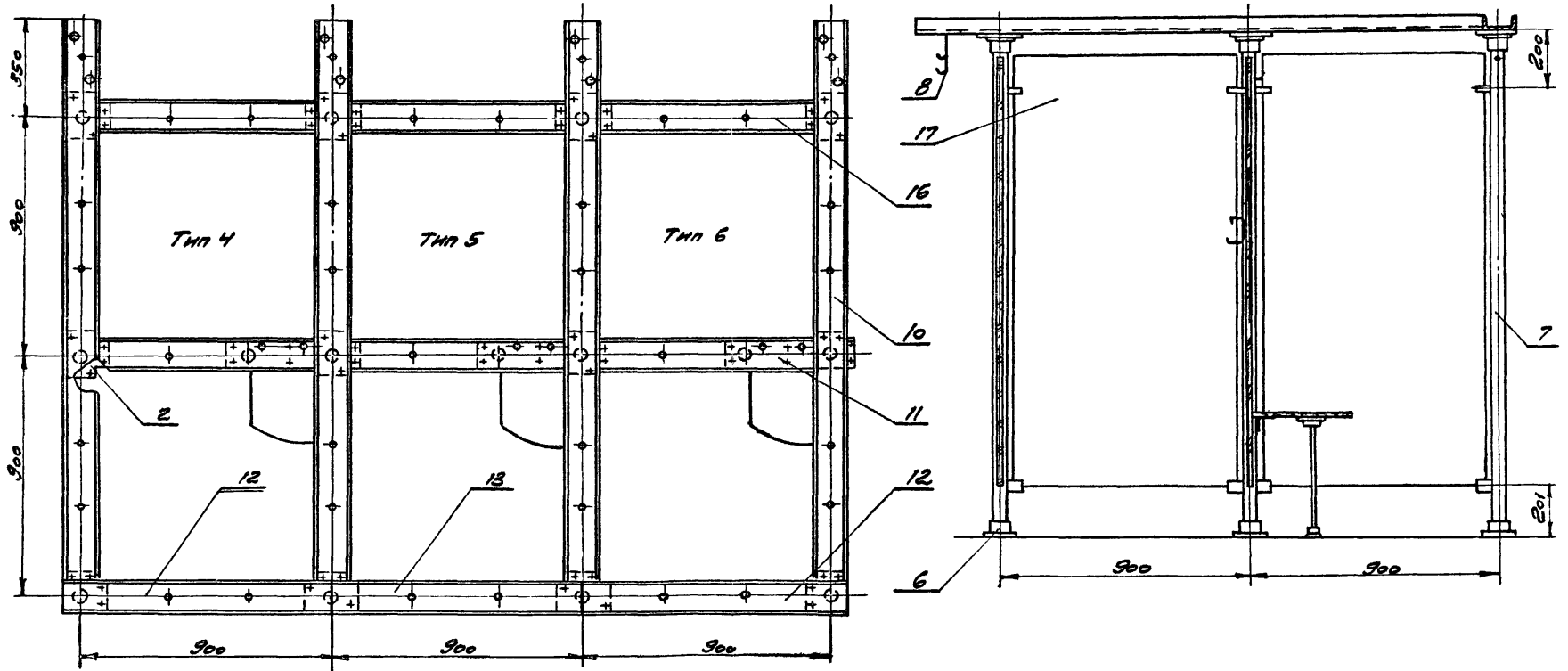
ПРОЕКТ ПРОЕКТА
 г. Москва



ТК 1973	КАШИРОВАННЫЕ ДУШЕВЫЕ ТИПОВ 4.5.6	СЕРИЯ 1.488-1
	КД 23.00.000 56	ВЫПУСК ЛИСТ 2 3

ВНБ 5 ЛИСТ 3
М 1:15

В-В ЛИСТ 3
М 1:15

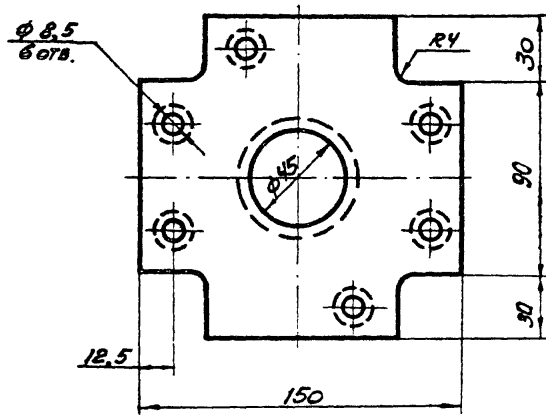


Исполнитель	С. С. С. С.
Проектировщик	В. В. В. В.
Утвердил	А. А. А. А.
Согласовано	Б. Б. Б. Б.
Согласовано	В. В. В. В.
Согласовано	Г. Г. Г. Г.
Согласовано	Д. Д. Д. Д.
Согласовано	Е. Е. Е. Е.
Согласовано	Ж. Ж. Ж. Ж.
Согласовано	З. З. З. З.
Согласовано	И. И. И. И.
Согласовано	К. К. К. К.
Согласовано	Л. Л. Л. Л.
Согласовано	М. М. М. М.
Согласовано	Н. Н. Н. Н.
Согласовано	О. О. О. О.
Согласовано	П. П. П. П.
Согласовано	Р. Р. Р. Р.
Согласовано	С. С. С. С.
Согласовано	Т. Т. Т. Т.
Согласовано	У. У. У. У.
Согласовано	Ф. Ф. Ф. Ф.
Согласовано	Х. Х. Х. Х.
Согласовано	Ц. Ц. Ц. Ц.
Согласовано	Ч. Ч. Ч. Ч.
Согласовано	Ш. Ш. Ш. Ш.
Согласовано	Щ. Щ. Щ. Щ.
Согласовано	Ъ. Ъ. Ъ. Ъ.
Согласовано	Ы. Ы. Ы. Ы.
Согласовано	Ь. Ь. Ь. Ь.
Согласовано	Э. Э. Э. Э.
Согласовано	Ю. Ю. Ю. Ю.
Согласовано	Я. Я. Я. Я.

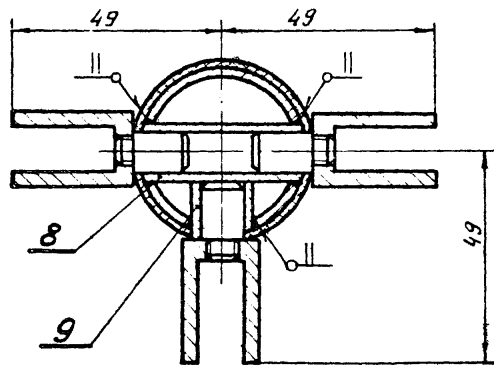
ПРОЕКТИРОВАНИЕ
г. Москва

ТК 1973	КАБИНЫ ДУШЕВЫХ ТИПОВ 4, 5, 6 КД 23.000.000.СБ	СЕРИЯ 1.988-1
		Выпуск 2 Лист 4

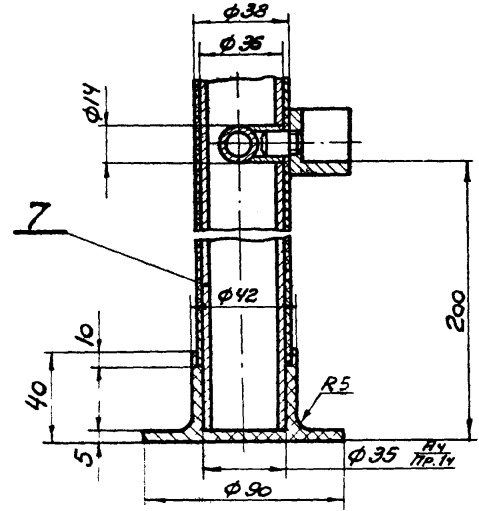
Вид А лист 6
М 1:2



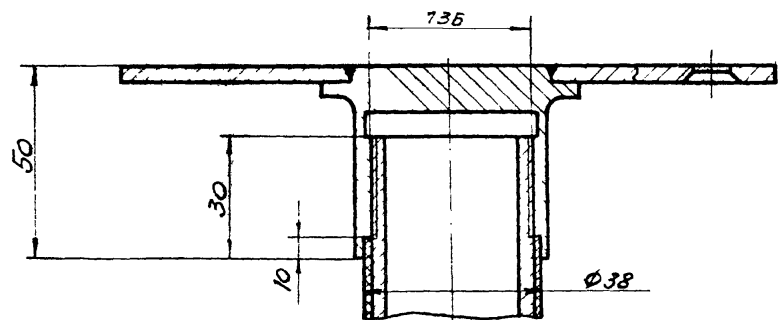
Б-Б лист 6
М 1:1



В-В лист 6
М 1:2



Г-Г лист 6
М 1:1



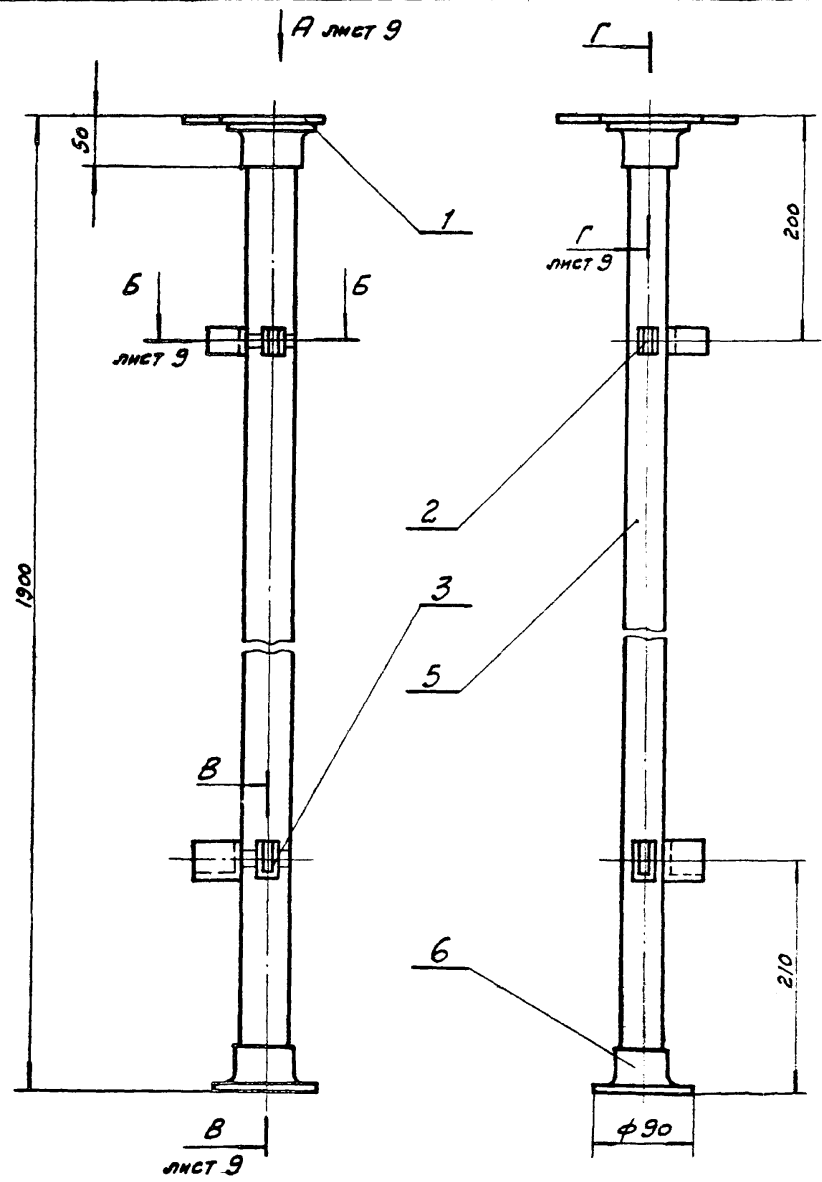
Данный лист смотреть совместно с листом 6.

Инж. С.В. З.	Людмила	И.И. И.	Проверил	Виктор	С.В. З.
С. И. З. пр.	Людмила	И.И. И.			
Г. И. З. пр.	Ирина	И.И. И.			
Исполнитель	Подольская	И.И. И.			

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ТК 1973	КД 13.10.000.сб. Стойка СД1	СЕРИЯ 1.488-1	
		Выпуск	Лист
		2	7

НАЧ. СЕО-2 ЛЮДКОВСКИЙ
 Гл. инж. пр. ЛЮДКОВСКИЙ
 Сл. инж. пр. ИВАНТИН
 ИСПОЛНИТЕЛЬ ПОДЗЕМНОВА
 МАШИНА
 Проверил ВАНУЛОВ
 Проект
 г. МОСКВА

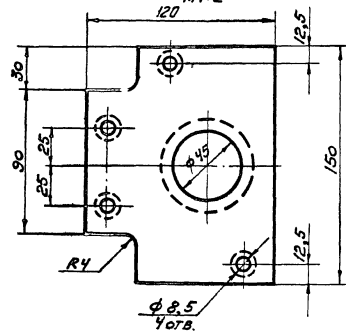


Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса шт.	Материал
11	16	1	КД 13.21.000.СБ	Фланец	1	0,953	
11	17	2	КД 13.12.000.СБ	Клипса верхняя	2	0,047	
11	18	3	КД 13.13.000.СБ	Клипса нижняя	2	0,064	
11	30	4	КД 13.20.001	Гнездо	2	0,027	КД 13.16.001.001 Гост 2590-71 ст.3 Гост 535-58
Б.У.	-	5	КД 13.10.001	Труба полнхлор-виниловая	1	0,55	Труба 36x1 МРТУ6-05-919-63
Б.У.	-	6	КД 13.10.002	Стакан нижний	1	0,018	Капрон ВТУ УСП 69-58
Б.У.	-	7	КД 13.10.003	Труба	1	4,58	Труба 36x3 ст.3 Гост 10704-63*
11	29	8	КД 13.10.005	Гнездо	2	0,013	Труба 14x2,5 ст.3 Гост 10707-63
Общая масса:						6,5	

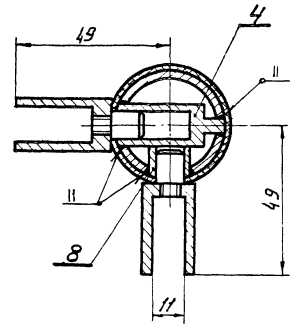
1. Сварные швы должны быть тщательно зачищены до основного металла.
2. Трубу поз. 7 грунтовать одним слоем грунта ГФ-020.
3. На огрунтованную трубу поз. 7 натягивается полнхлор-виниловая труба поз. 5.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 9.

ТК 1973	КД 13.20.000.СБ. Стойка СД2.	Серия 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 8

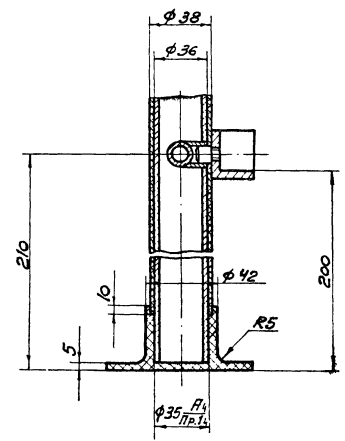
Вид А Лист 8
М 1:2



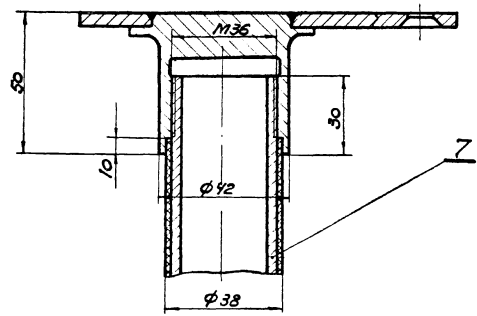
Б-Б Лист 8
М 1:1



В-В Лист 8
М 1:2



Г-Г Лист 8
М 1:1



Данный лист смотреть совместно с листом 8.

Имя, отчество И.И.И.	Проверка В.И.И.
Подпись И.И.И.	Исполнитель В.И.И.
Подпись И.И.И.	Исполнитель В.И.И.
Подпись И.И.И.	Исполнитель В.И.И.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ТК 1973	Кд 13.20.000.05. Стойка СД2	Серия 1488-1
		Выпуск Лист 2 3

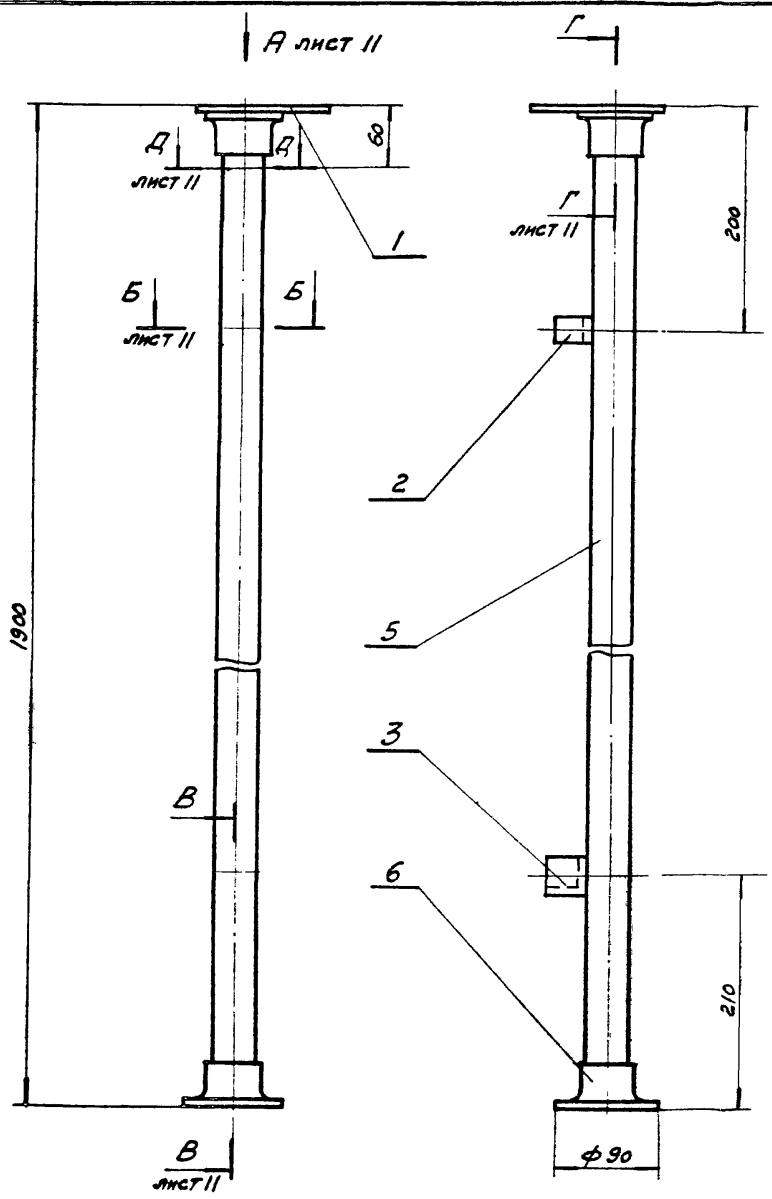
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

ИЗЧ. СКО-2
С. И. И. П. П.
С. И. И. П. П.
И. П. И. П. П.

ЛЮДОВСКИЙ
ЛЮДОВСКИЙ
ИМЕНТИН
ЛЮДОВСКИЙ

И. И. И. П. П.
И. И. И. П. П.
И. И. И. П. П.

ПРОВЕРИЛ
ВИЗУАЛ

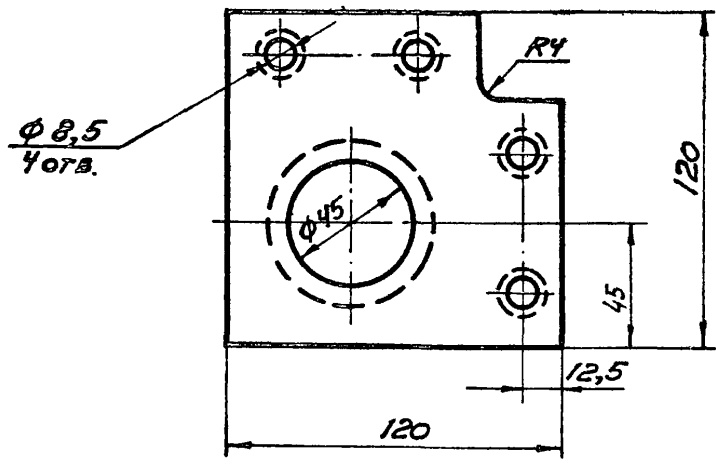


Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса	Материал
11	19	1	КД 13.31.000.СБ	ФЛАНЕЦ	1	0,647	
11	17	2	КД 13.12.000.СБ	КЛИПСА ВЕРХНЯЯ	1	0,047	
11	18	3	КД 13.13.000.СБ	КЛИПСА НИЖНЯЯ	1	0,064	
Б.Ч.	-	5	КД 13.10.001	ТРУБА ПОЛИЭЛОР-ВИНИЛОВАЯ	1	0,55	ТРУБА 36x1 МРТУ-6-05-919-63
Б.Ч.	-	6	КД 13.10.002	СТАКАН НИЖНИЙ	1	0,018	КАПРОН ВТУ УЗСП 69-58
Б.Ч.	-	7	КД 13.10.003	ТРУБА	1	4,58	ТРУБА 36x3 СТ.3 ГОСТ 10704-63*
11	30	8	КД 13.20.001	ГНЕЗДО	2	0,027	КРУГ-16 ГОСТ 2590-71 СТ.3 ГОСТ 535-58
Общая масса:						6,2	

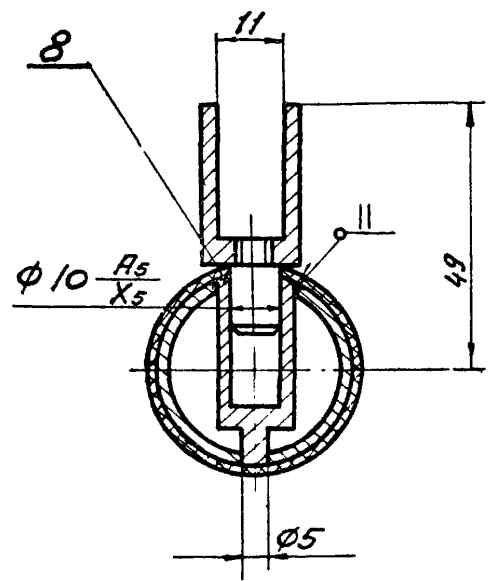
1. Сварные швы должны быть тщательно зачищены до основного металла.
2. Трубу поз. 7 грунтовать одним слоем грунта Гф-020.
3. На огрунтованную трубу поз. 7 натягивается полиэло-виниловая труба поз. 5.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 11.

ТК 1973	КД 13.30.000.СБ. Стойка СДЗ.	СЕРИЯ 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 10

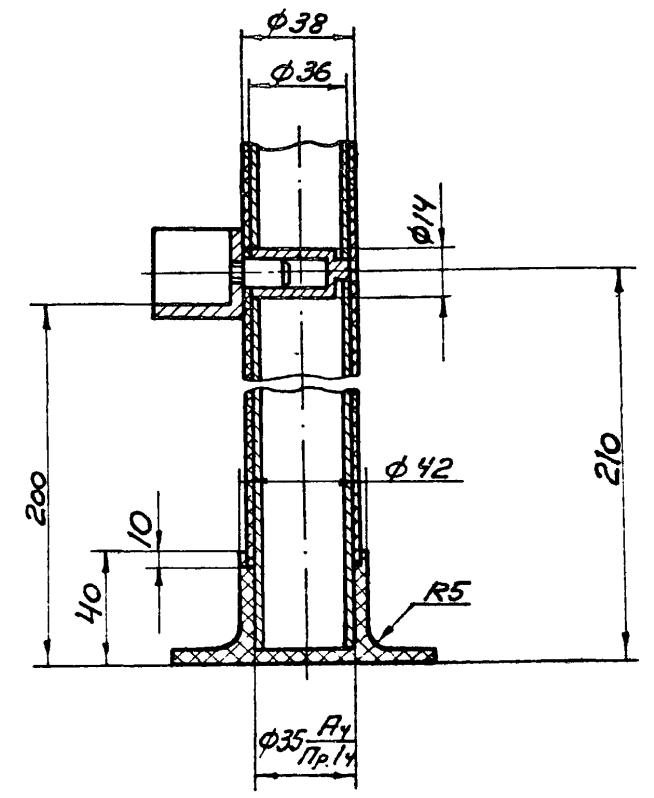
Вид А лист 10
М 1:2



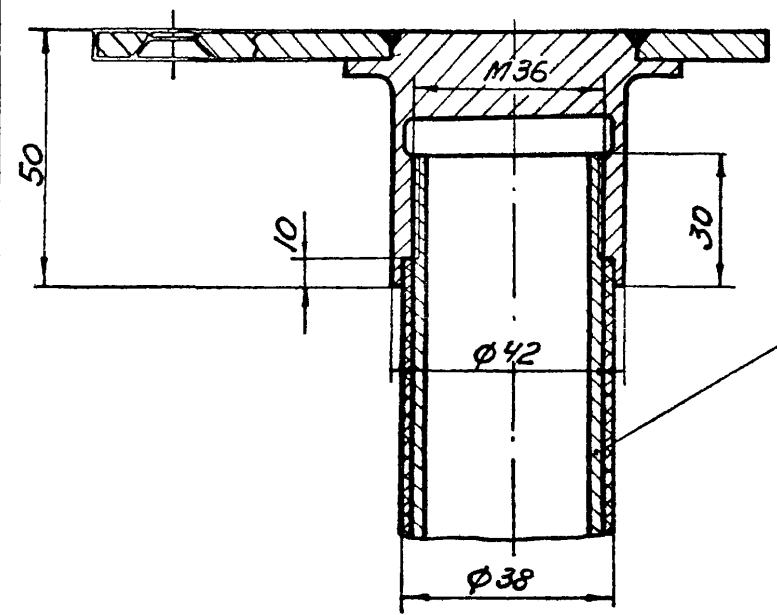
Б-Б лист 10
М 1:1



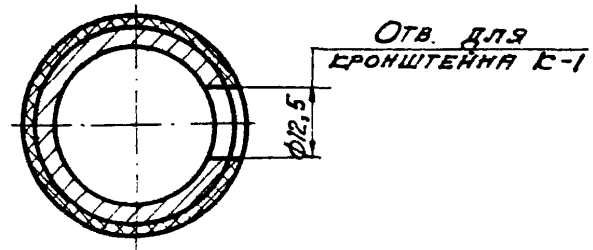
В-В лист 10
М 1:2



Г-Г лист 10
М 1:1



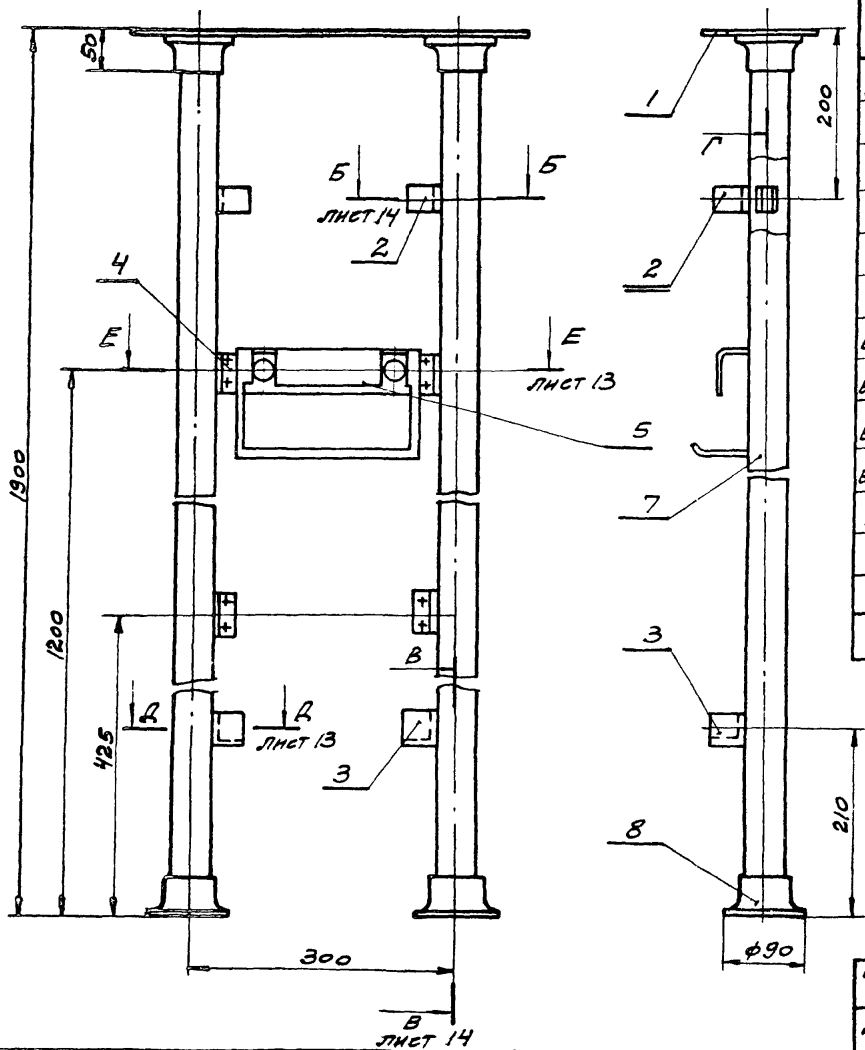
Д-Д лист 10
М 1:1



Данный лист смотреть совместно с листом 10.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	Исполнитель	Л. С. СКО-2
	Проверил	Л. П. ЛЮДКОВСКИЙ
	Визировал	Л. П. ЛЮДКОВСКИЙ
	Визировал	Л. П. ЛЮДКОВСКИЙ
	Визировал	Л. П. ЛЮДКОВСКИЙ

ТК 1973	КД 13.30.000.СБ. Стойка СДЗ	СЕРИЯ 1488-1	
		ВЫПУСК ЛИСТ 2	11



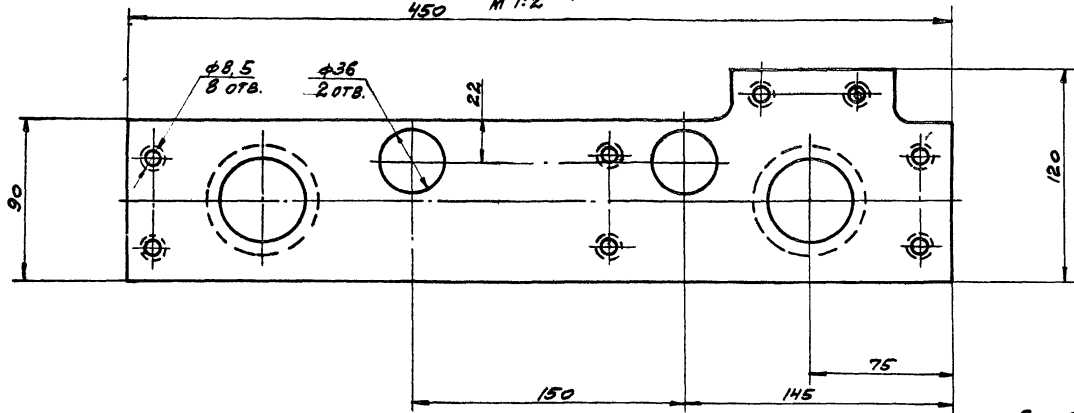
ФОРМАТ	ЛИСТ	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА (шт.)	МАТЕРИАЛ
12	21	1	КД.13.41.000.СБ.	ФЛАНЕЦ	1	2.2	
11	17	2	КД.13.12.000.СБ.	КЛИПСА ВЕРХНЯЯ	3	0,04	
11	18	3	КД.13.13.000.СБ.	КЛИПСА НИЖНЯЯ	3	0,07	
11	28	4	КД.13.44.000.СБ.	КЛИПСА КРОНШТЕЙНА	4	0,09	
12	49	5	КД.13.40.001	КРОНШТЕЙН-МЫЛЬНИЦА КБ	1	0,65	СТАЛЬ СТ.3 ГОСТ 380-71
11	31	6	КД.13.40.002	ГНЕЗДО РЕЗЬБОВОЕ	8	0,042	КРПГ 16 ГОСТ 2590-71 СТ.3 ГОСТ 535-58
Б4	-	7	КД.13.10.001	ТРУБА ПОЛИХЛОРВИНИЛОВАЯ	2	0,55	ТРУБА ϕ 36x1 МРТУ 6-05-919-63
Б4	-	8	КД.13.10.002	СТАКАН НИЖНИЙ	2	0,018	КАПРОН ВТУ 427 63-58
Б4	-	9	КД.13.10.003	ТРУБА	2	4,6	ТРУБА ϕ 36x3 СТ.3 ГОСТ 10704-63*
Б4	-	10	КД.13.10.005	ГНЕЗДО	2	0,013	ТРУБА 14x2,5 СТ.3 ГОСТ 10707-63
11	20	11	КД.13.20.001	ГНЕЗДО	4	0,027	КРПГ 16 ГОСТ 2590-71 СТ.3 ГОСТ 535-58
ОБЩАЯ МАССА:						8,3	

1. СВАРНЫЕ ШВЫ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ТЩАТЕЛЬНО ЗАЧИЩЕНЫ ДО ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА.
2. ТРУБУ ПОЗ. 9 ГРУНТОВАТЬ ОДНИМ СЛОЕМ ГРУНТА ГФ-020.
3. НА ОГРУНТОВАННУЮ ТРУБУ ПОЗ. 9 НАТЯГИВАЕТСЯ ПОЛИХЛОРВИНИЛОВАЯ ТРУБА ПОЗ. 7.
4. ДАННЫЙ ЛИСТ СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО С ЛИСТАМИ 13 И 14.

НАЧ. СКО-2 Лодковский
 Т. ИЖ. ПР. Лодковский
 СД. ИЖ. ПР. Христенко
 Исполнитель: ИВАНОВА
 ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

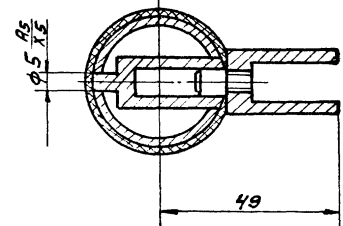
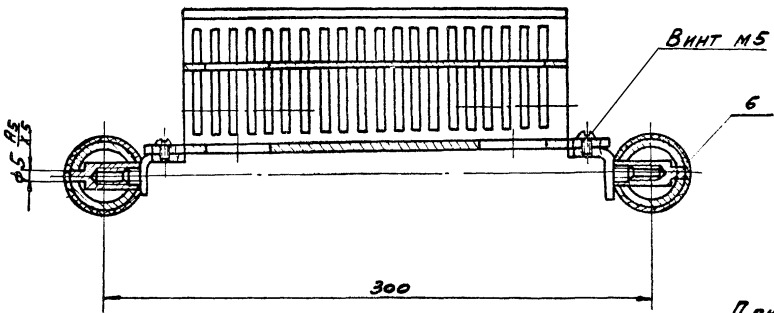
ТК 1973	КД.13.40.000.СБ. ШИТ ШС1	СЕРИЯ 1.488-1
		Выпуск Лист 2 12

Вид А
М 1:2 Лист 12



E-E
М 1:2

B-B Лист 12
М 1:1



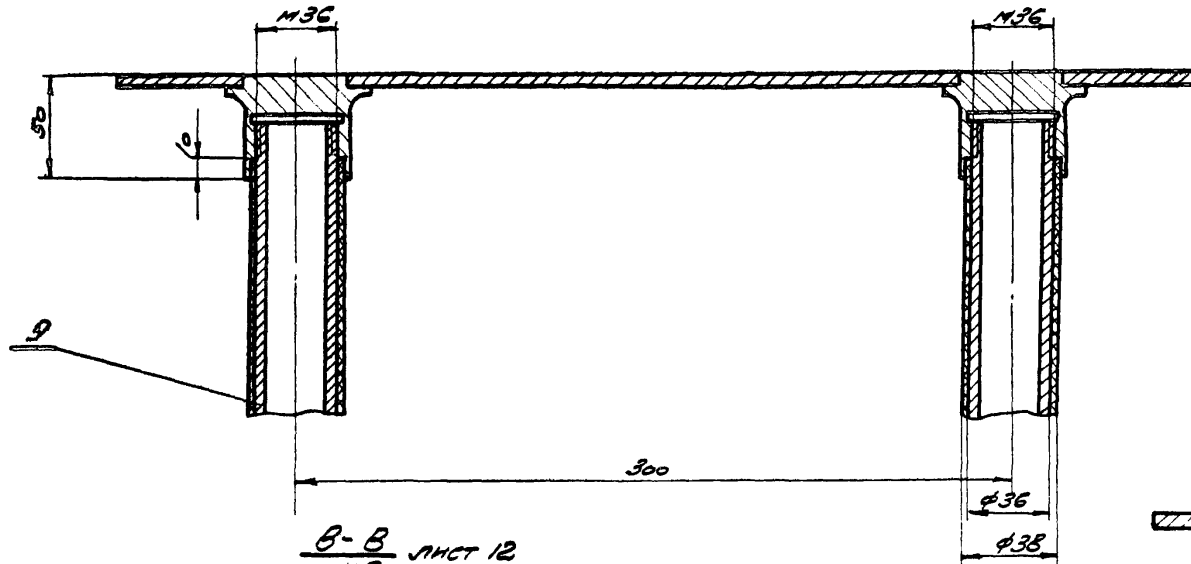
Данный лист смотреть совместно с листами 12 и 14

ИЗМ. СО-2 ПОДГОТОВИЛ А.И.Иванов
 СР. НАЧ. Ц. ПОДГОТОВИЛ А.И.Иванов
 СР. НАЧ. Ц. НАЧ. Ц. НАЧ. Ц. НАЧ. Ц.
 КОМПЬЮТЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ СЛУЖБА

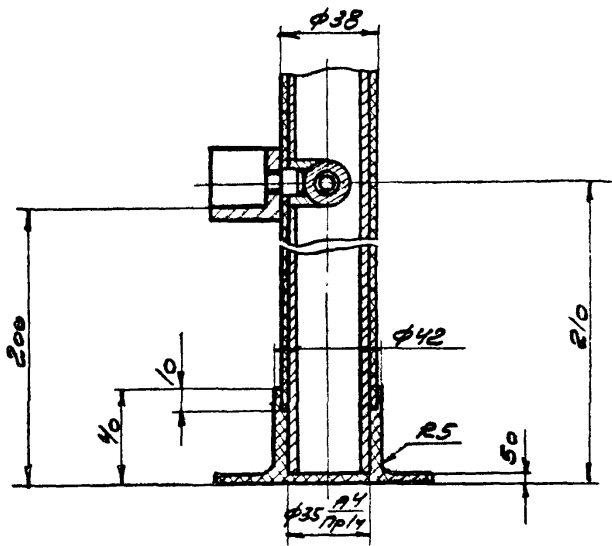
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

TK 1973	КД 13.40.000.05. ШНТ ШС1	СЕРИЯ 1.488-1
		Выпуск Лист 2 13

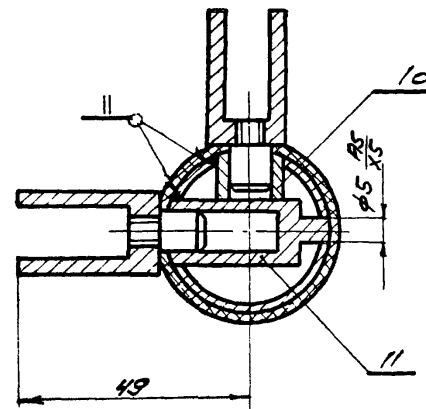
$\frac{Г-Г}{М 1:2}$ ЛМСТ 12



$\frac{В-В}{М 1:2}$ ЛМСТ 12



$\frac{Б-Б}{М 1:1}$ ЛМСТ 12



ДАННЫМ ЛМСТ СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО С ЛМСТАММ 12 И 13

ПРОДУКЦИОННЫЙ Г. МОСКВА	ИЛ. СКО-2	ПРОЕКТОРЫ С. И. ДИКОВ С. А. КОЛОДКИН	ПРОЕКТОРЫ В. И. ДИКОВ В. И. ДИКОВ	ПРОБЕРШИ В. И. ДИКОВ	ВНЕШНИЙ В. И. ДИКОВ
----------------------------	-----------	--	---	-------------------------	------------------------

ТК
1973

КД 13.40.000.СБ. ЦИТ ЦС-1

СЕРИЯ 1.488-1	ЛМСТ
2	14

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Кав. ссз-2
С. И. МАК. П.
С. П. МАК. П.
С. П. МАК. П.

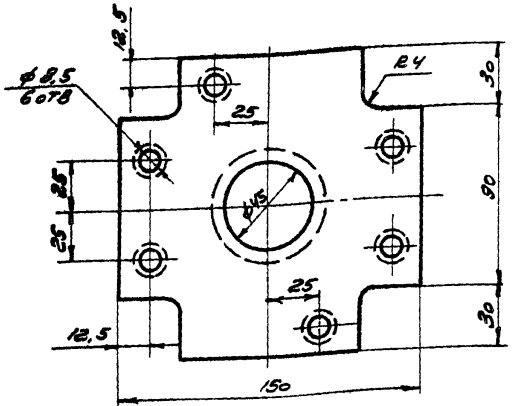
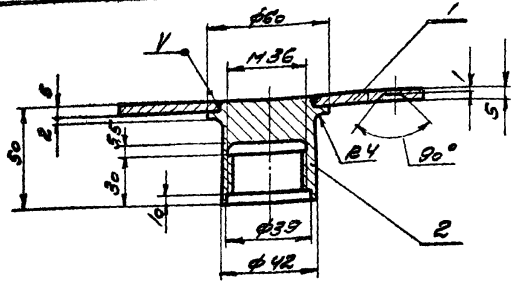
И. Л. Лавров
А. И. Лавров
А. И. Лавров

М. Ю. Лавров
В. И. Лавров
В. И. Лавров

М. Ю. Лавров
В. И. Лавров
В. И. Лавров

М. Ю. Лавров
В. И. Лавров
В. И. Лавров

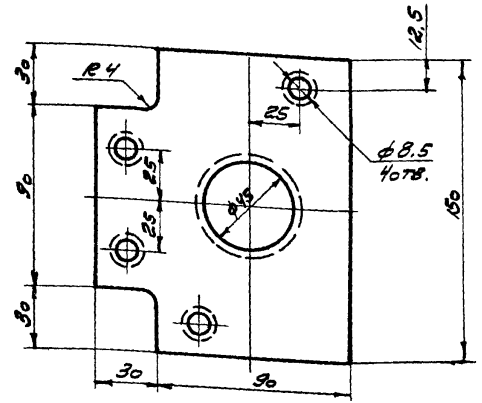
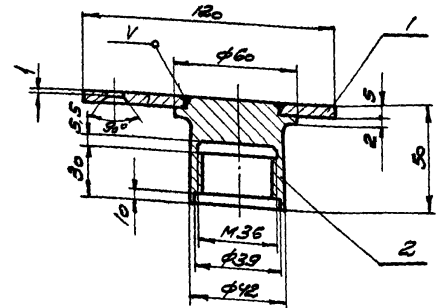
М. Ю. Лавров
В. И. Лавров
В. И. Лавров



ПОКРЫТИЕ МНХ 48, ЗК. ГОСТ 9791-68

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса	Материал
1	КД. В. И. 001	ПЛАСТИНА	1	0,74	5х150 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58
1	КД. В. И. 002	СТАНКА	1	0,27	60 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58

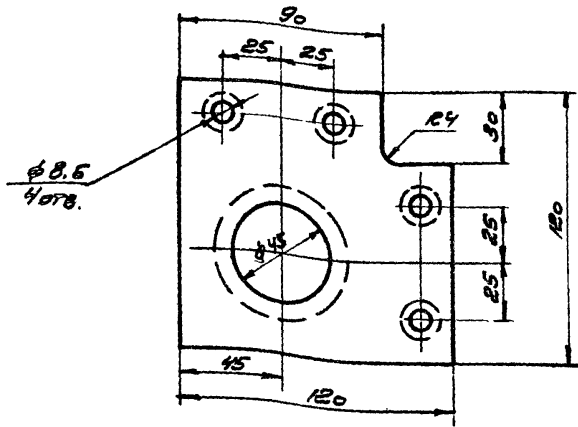
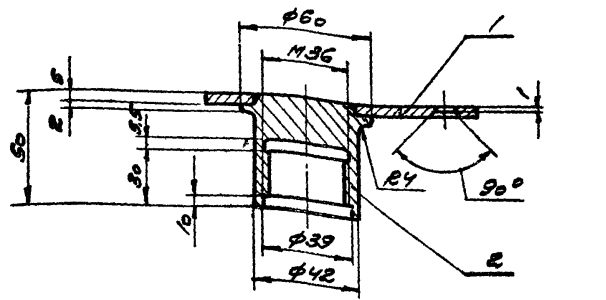
ТК	КД В. И. 000. СБ. ФЛАНЕЦ	СЕРИЯ
1973		1.488-1
		ВЫПУСК ЛИСТ
		2 15



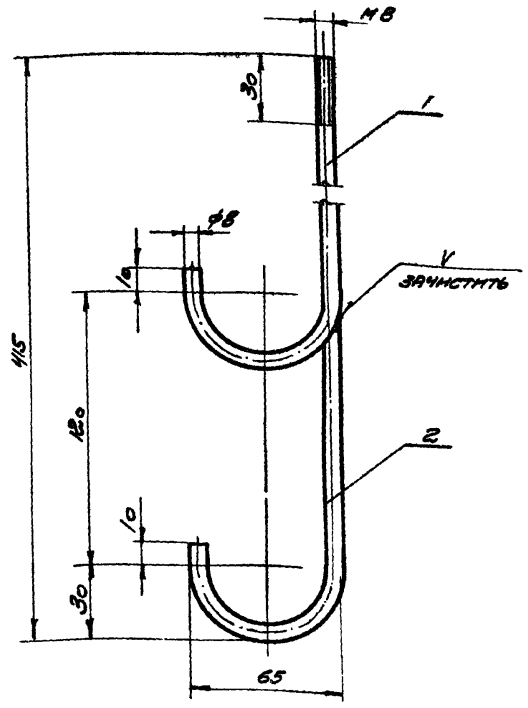
ПОКРЫТИЕ МНХ 48, ЗК. ГОСТ 9791-68

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса	Материал
1	КД В. И. 001	ПЛАСТИНА	1	0,635	5х150 ГОСТ 103-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58
2	КД В. И. 002	СТАНКА	1	0,27	60 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58

ТК	КД В. И. 000. СБ. ФЛАНЕЦ	СЕРИЯ
1973		1.488-1
		ВЫПУСК ЛИСТ
		2 16



ПОКРЫТИЕ МНХ48,3К. ГОСТ 9791-68



НАЧ. СЕО - 2 ШОБЕРОВИЧ К.И.И.А. АСОЛАНТ ДЕМКОВА А.В.И.А. -
 ДИ. ДИСК. ПО ПРОЕКЦИИ ШУШЕВ С.И.И.А. ПРОВЕРКА ВНЕШНОВ В.В.И.А. -
 Т.А. ДИСК. ПО ПРОЕКЦИИ ШУШЕВ С.И.И.А. ПРОВЕРКА ВНЕШНОВ В.В.И.А. -
 С.Т. РЕДАКЦИЯ ПРОЕКЦИИ ШУШЕВ С.И.И.А.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 С. МОСКВА

ФОРМАТ	ЛИСТ	№№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА	МАТЕРИАЛ
- Б4	1	КД.13.31.001	ПЛАСТИНА	1	0,50	5x120 ГОСТ 163-57 По ГОСТ 3 ГОСТ 535-58	
- Б4	2	КД.13.11.002	СТАКАН	1	0,27	Крп. 60 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58	

ТК
1973

КД.13.31.000 СБ. ФЛАНЕЦ

СЕРИЯ
1488-1
ВЫПУСК ЛИСТ
2 19

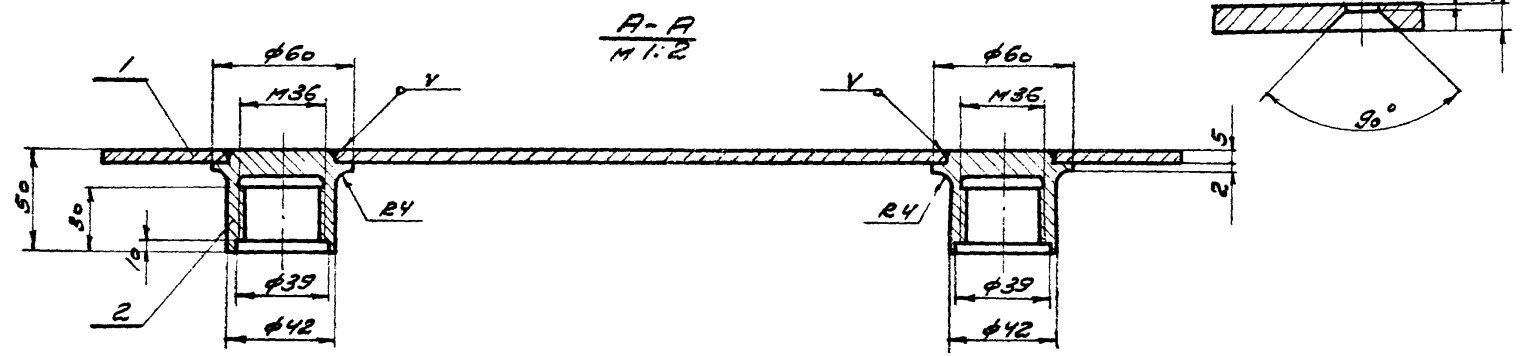
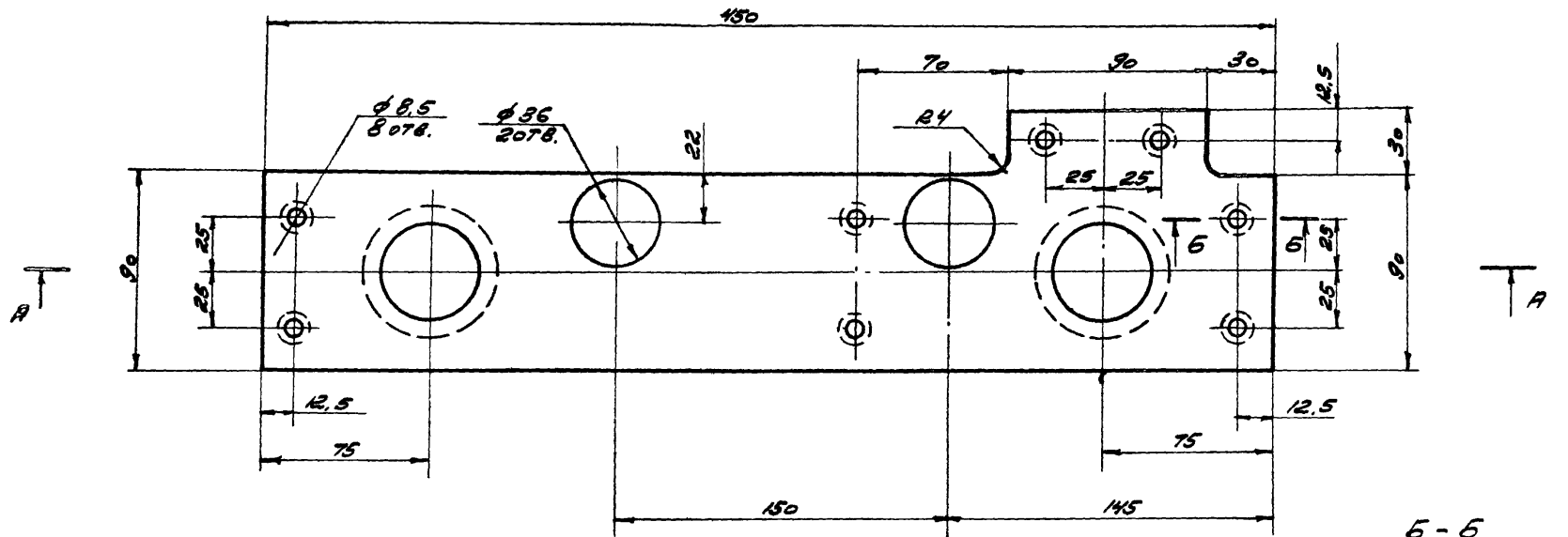
21

ФОРМАТ	ЛИСТ	№№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА	МАТЕРИАЛ
- Б4	1	КД.13.50.001	КРЮК РЕЗЬБОВОЙ	1	0,143	Крп. 8 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58	
- Б4	2	КД.13.50.002	КРЮК	1	0,082	Крп. 8 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58	

ТК
1973

КД.13.50.000 СБ. КРОШТЕМ К4

СЕРИЯ
1488-1
ВЫПУСК ЛИСТ
2 20



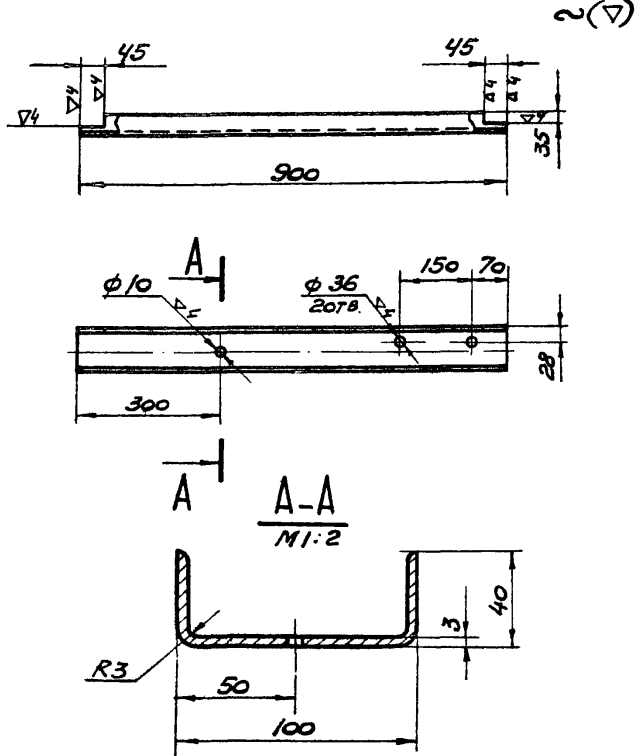
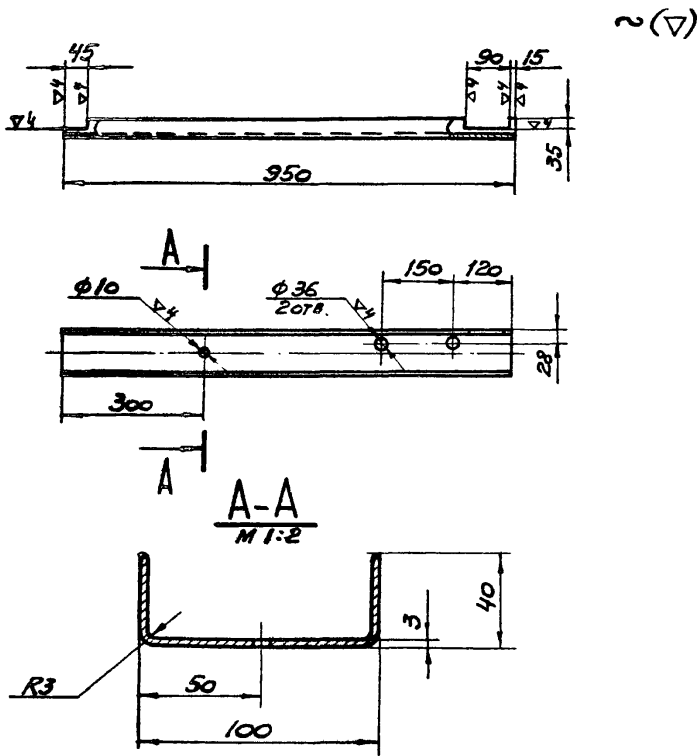
Покрyтне МНХ 48.3К. ГОСТ 9791-68

Чл. СК-2	С. И. КОСОВ	М. И. КОСОВ	Проверил	В. С. КОСОВ
С. И. КОСОВ	С. И. КОСОВ	С. И. КОСОВ		
С. И. КОСОВ	С. И. КОСОВ	С. И. КОСОВ		
С. И. КОСОВ	С. И. КОСОВ	С. И. КОСОВ		

ПРОМСТРОИПРОЕКТ
г. Москва

№	Кол-во	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Масса	Материал
1	1	КД.13.41.001	ПЛАСТИНА	1	1,693	Ст.3 ГОСТ 535-58
2	2	КД.13.11.002	СТАКАН	2	0,27	60 ГОСТ 2590-71

TK	КД. 13.41.000 СБ. ФЛАНЕЦ	СЕРИЯ
1973		1.488-1
		ВЫПУСК ЛИСТ
		2
		E1



24

Исполнитель: ДЕНКОВА
 Проверил: ВКУЛОВ
 Проект: П.В. БИЧУК

Л.А. ДЕНКОВА
 В.В. ВКУЛОВ
 П.В. БИЧУК

Исполнитель: ДЕНКОВА
 Проверил: ВКУЛОВ
 Проект: П.В. БИЧУК

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
КД.13.00.003	РиГЕЛЬ Р3	ШВЕЛЛЕР 100x40x3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	3,8

ТК 1973	КД.13.00.003. РиГЕЛЬ Р3	СЕРИЯ 1488-1
		Выпуск Лист 2 24

Обозначение	Наименование	Материал	Масшт.	Масса
КД.13.00.004	РиГЕЛЬ Р4	ШВЕЛЛЕР 100x40x3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	3,6

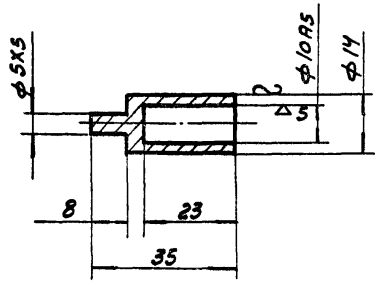
ТК 1973	КД.13.00.004. РиГЕЛЬ Р4	СЕРИЯ 1488-1
		Выпуск Лист 2 25

НАЧ. СЕК. - 2
 ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 Г. МОСКВА

ОСНОВАН
 ПРОЕКТИРОВАН
 ЧЕРТЕЖИ
 ИСПОЛНИТЕЛЬ

ВМЕТЛОВ
 ПРОВЕРИЛ
 Р. И.

▽3 (▽)

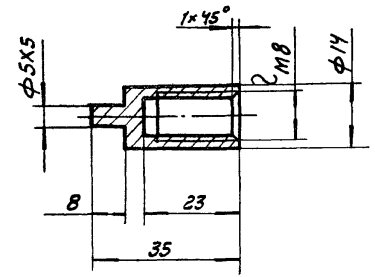


ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	МАСШТАБ	МАССА
Кд 13.20.001	Гнездо	Круг 14 ГОСТ 2590-71 ст. 3 ГОСТ 535-58	1:1	0,042

ТК	Кд 13.20.001. Гнездо.	СЕРИЯ 1.488-1	
		ВЫПУСК 2	ЛИСТ 30
1973			

▽3 (▽)

27



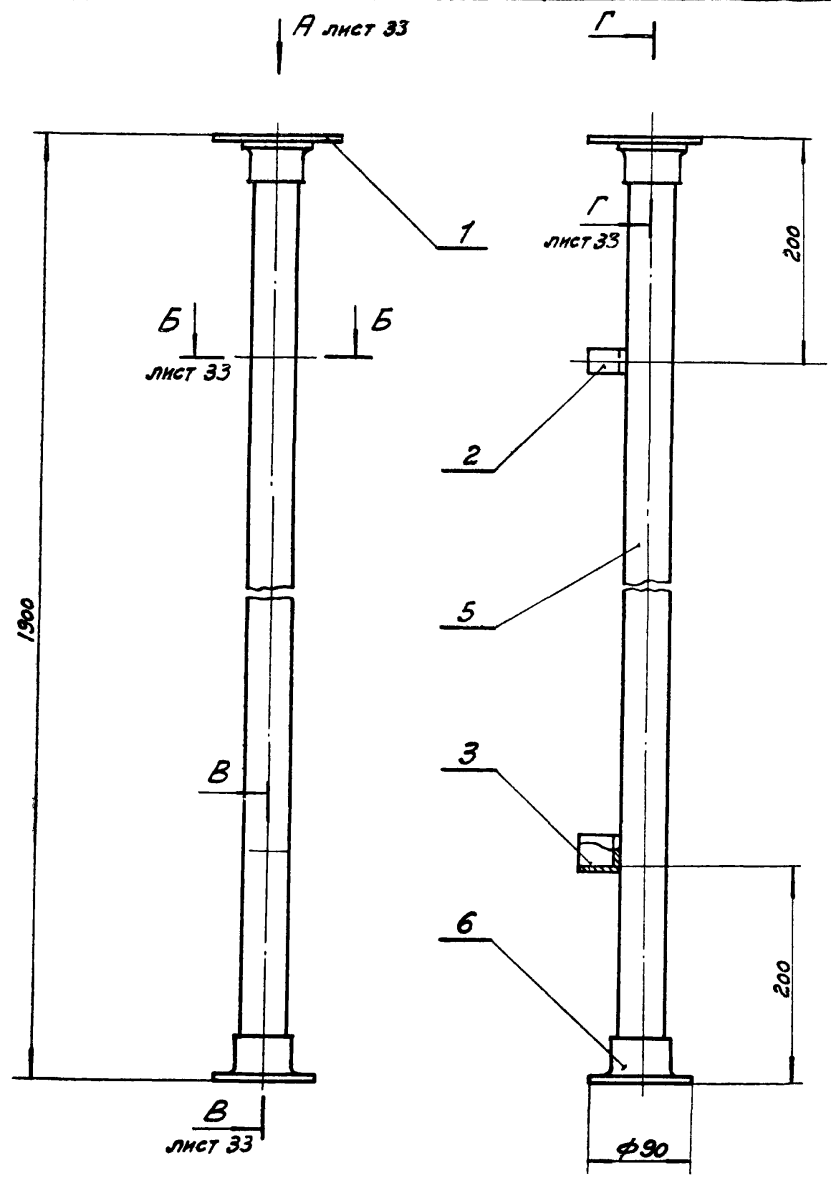
ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	МАСШТАБ	МАССА
Кд 13.40.002	Гнездо резьбовое	Круг 14 ГОСТ 2590-71 ст. 3 ГОСТ 535-58	1:1	0,042

ТК	Кд 13.40.002 Гнездо резьбовое.	СЕРИЯ 1.488-1	
		ВЫПУСК 2	ЛИСТ 31
1973			

МАХ. СОО-2
 МАКОВСКИИ
 СП. ИНЖ. ПР.
 ПОДКОВСКИИ
 СП. ИНЖ. ПР.
 ПИКИТИН
 ИСПОЛНИТЕЛЬ
 ПАВЛУЧЕНКОВА
 МОСКВА

ВИШЛОВ
 ПРОВЕРИЛ
 КОЛПАКОВ
 СП. ИНЖ. ПР.
 КОЗЛОВ
 СП. ИНЖ. ПР.
 КОЗЛОВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

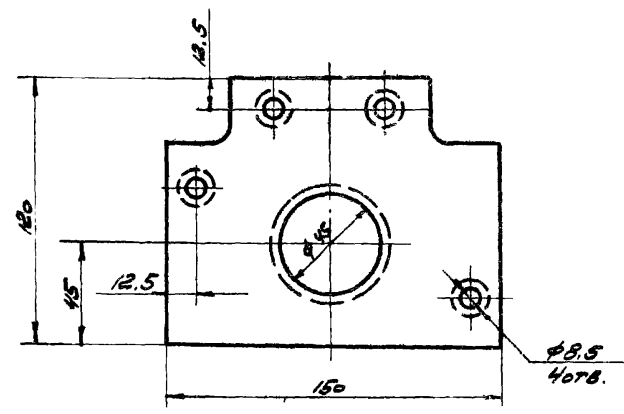


ФОРМАТ	ЛИСТ	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-Ч.	МАССА 1 ШТ.	МАТЕРИАЛ
11	16	1	Кд 13.21.000	ФЛАНЕЦ	1	0,953	
11	17	2	Кд 13.12.000 сБ	КЛИПСА ВЕРХНЯЯ	1	0,047	
11	18	3	Кд 13.13.000 сБ	КЛИПСА НИЖНЯЯ	1	0,064	
Б.Ч.	—	5	Кд 13.10.001	ТРУБА ПОЛИХЛОР-ВИНИЛОВАЯ	1	0,55	ТРУБА 36x1 МРТУ6-05-919-63
Б.Ч.	—	6	Кд 13.10.002	СТАКАН НИЖНИЙ	1	0,018	КАПРОН ВТУ УХП 69-58
Б.Ч.	—	7	Кд 13.10.003	ТРУБА	1	4,58	ТРУБА 36x3 СТ.3 ГОСТ 10704-63*
Б.Ч.	—	8	Кд 13.20.001	ГНЕЗДО	2	0,027	КАУЧ. 16 ГОСТ 2590-71 СТ.3 ГОСТ 535-58
Общая масса:						6,25	

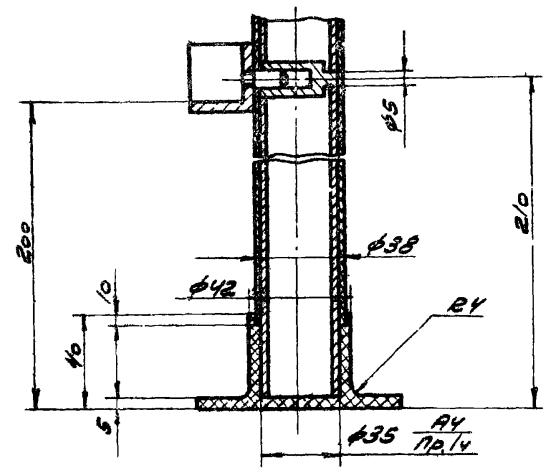
1. Сварные швы должны быть тщательно зачищены до основного металла.
2. Трубу поз. 7 грунтуют одним слоем грунта ГФ-020.
3. На огрунтованную трубу поз. 7 натягивается полихлорвиниловая труба поз. 5.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 33.

ТК 1973	Кд 23.10.000. сБ. Стойка сд4.	СЕРИЯ 1.488-1
		ВЫПУСК ЛИСТ 2 32

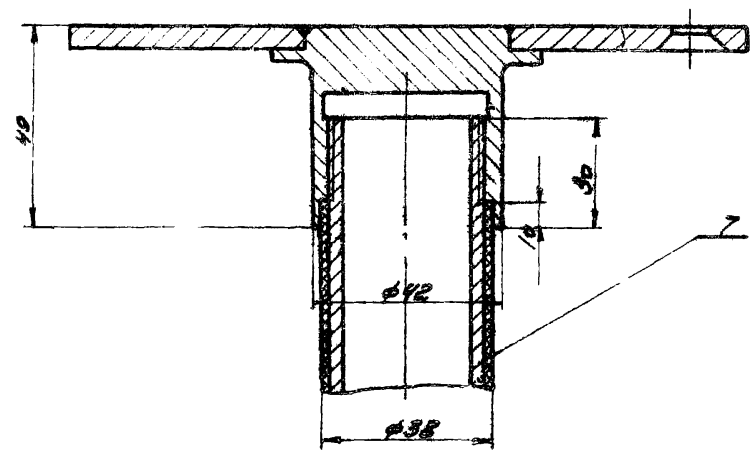
ВНД А ЛНСТ 32
М 1:2



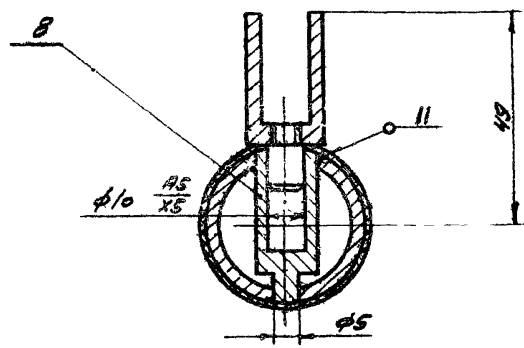
В-Б ЛНСТ 32
М 1:2



Г-Г ЛНСТ 32
М 1:1



Б-Б ЛНСТ 32
М 1:1



ДАННЫЕ ЛНСТ СООТВЕТСТВИЮТ СОЗДАТЕЛЬНОСТИ С ЛНСТ 32

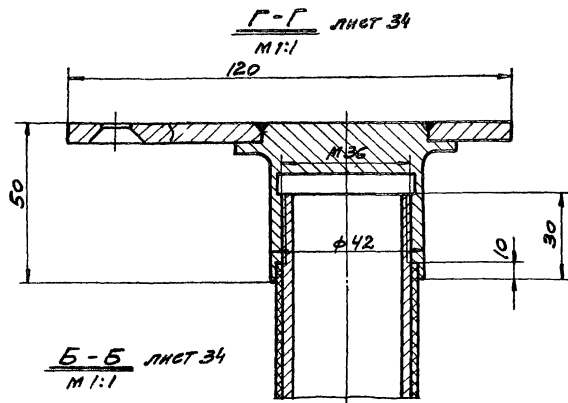
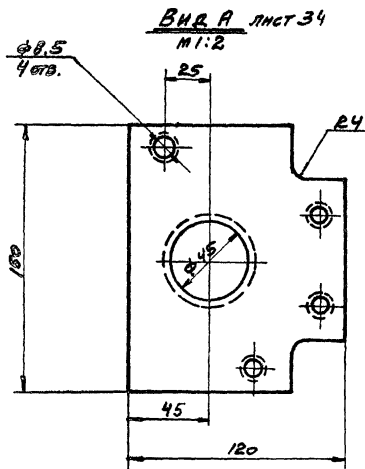
ПРОЕКТИРОВЩИК: М.А. СЕДОВ
 ПРОВЕРКА: В.А. ВИКТОРОВ
 УТВЕРЖДЕНО: М.А. СЕДОВ
 ДИЗАЙНЕР: В.А. ВИКТОРОВ
 ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР: В.А. ВИКТОРОВ

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

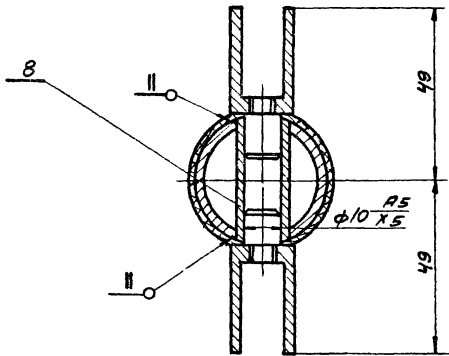
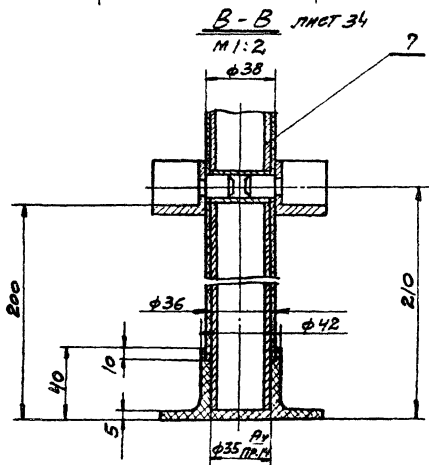
ТК
 1973

КД 29.10.000.06. СТОЛКА СД4

СЕРИЯ
 1.488-1
 ЛНСТ
 2 33



Б-Б Лист 34
М 1:1



Данный лист смотреть совместно с листом 34

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. Москва

ИЗМ. СЕО-2
СЛ. ИЖЭ. 02
Р.В. БРАТ.
Федоткин:

ПРОВЕРКА
В.И. ШИШОВ

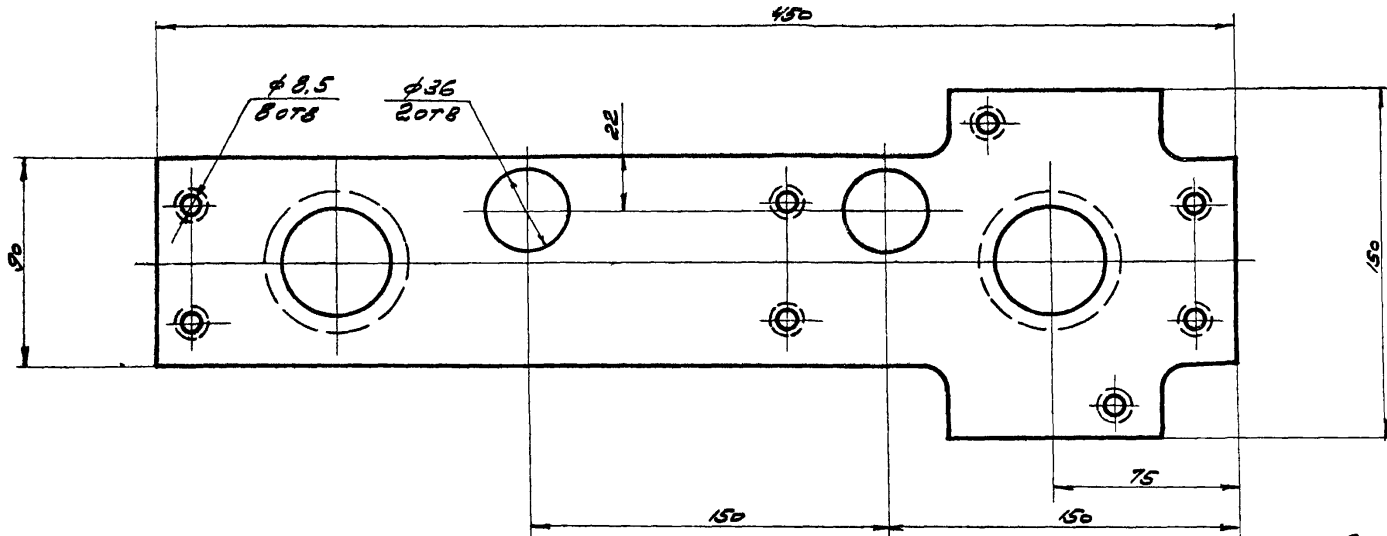
С.И. ШИШОВ
С.И. ШИШОВ
С.И. ШИШОВ
С.И. ШИШОВ
С.И. ШИШОВ
С.И. ШИШОВ
С.И. ШИШОВ
С.И. ШИШОВ
С.И. ШИШОВ
С.И. ШИШОВ

ТК
1973

ИД 23.20.000.05. Стойка СР5

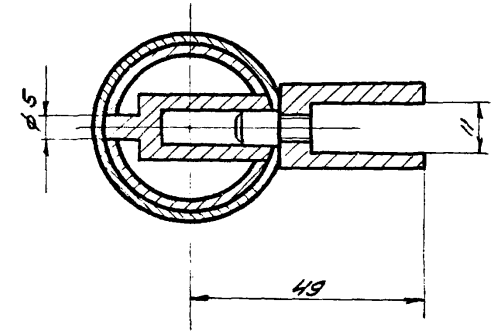
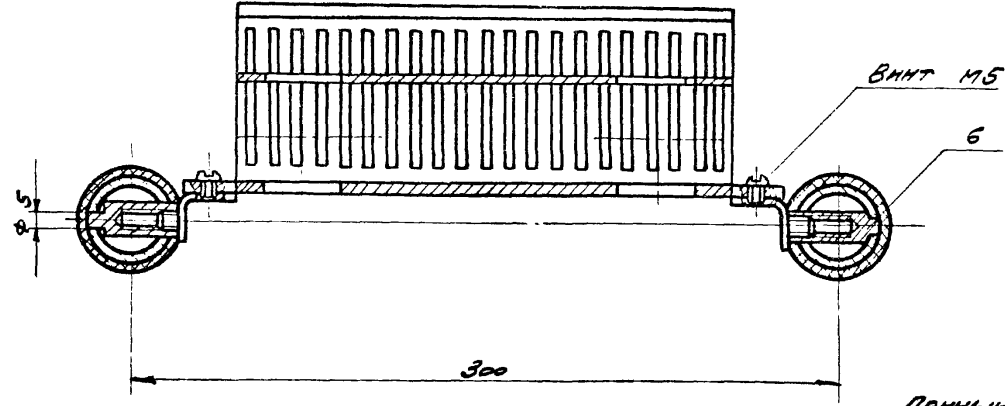
СЕРИЯ
1.488-1
ВЫПУСК ЛИСТ
2 35

ВНД А ЛИСТ 36



Е-Е ЛИСТ 36
М 1:2

А-А ЛИСТ 36
М 1:1



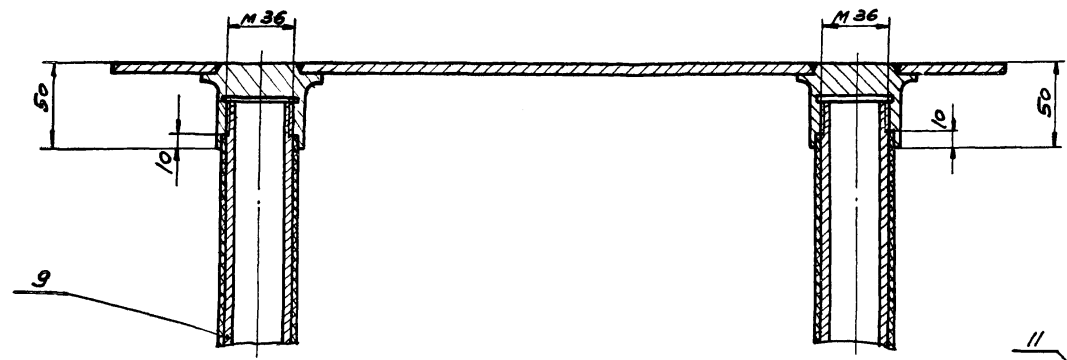
Данный лист смотреть совместно с листами 36 и 38

МАН. СТО-2	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.
Д. И. И.	Д. И. И.	Д. И. И.	Д. И. И.	Д. И. И.	Д. И. И.
С. И. И.	С. И. И.	С. И. И.	С. И. И.	С. И. И.	С. И. И.
И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.	И. И. И.

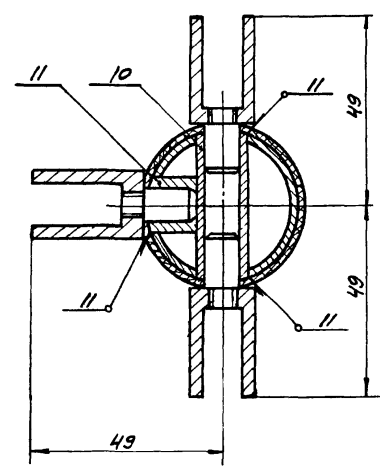
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

ТК	КД 23.30.0005 ЦИТ ЦС 2	СЕРИЯ 1.488-1	
1973		ВЫПУСК ЛИСТ 2	37

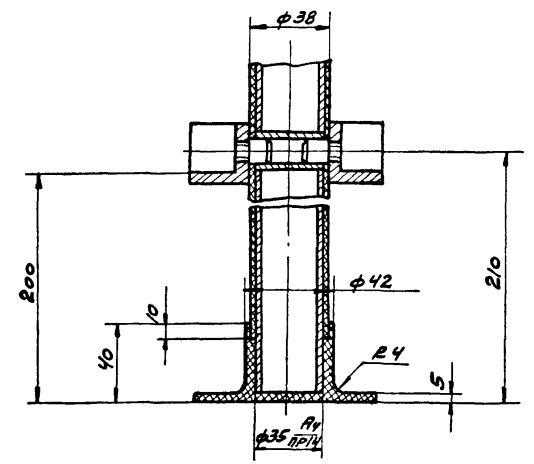
Г-Г ЛИСТ 36
М 1:2



Б-Б ЛИСТ 36
М 1:1



В-В ЛИСТ 36
М 1:2



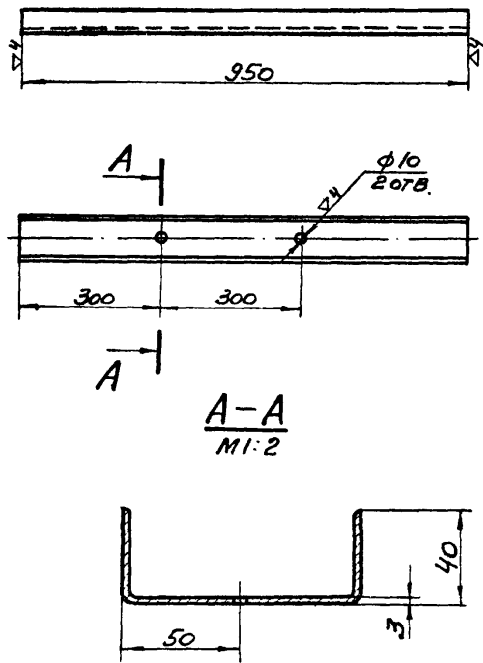
Данный лист смотреть совместно с листами 36 и 37

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	Имя: СБО-2	И.И.И.	Проверено: ВНЕУЛОВ
	Гр. Инж. по ПРОЕКТИРОВАНИЮ	И.И.И.	
	Гр. Инж. по ИНЖЕНЕРИИ	И.И.И.	
	МАТЕРИАЛ:	ПРАВОУГОЛЬНЫЙ ЛОС	

TK 1973	КВ 23.30.000. СБ ШНТ ШС 2	СЕРИЯ 1.488-1
		Выпуск 2
		Лист 38

Исполнитель: ДЕНИСОВА
 Проверил: ВНЕШЛОВ
 Проект: [Signature]
 Н.Ч. С.О.-2 Подготовил: А. Мель
 С. И.К.С. пр. Подготовил: [Signature]
 Г. И.К.С. пр. Инженер: [Signature]

3(Δ)



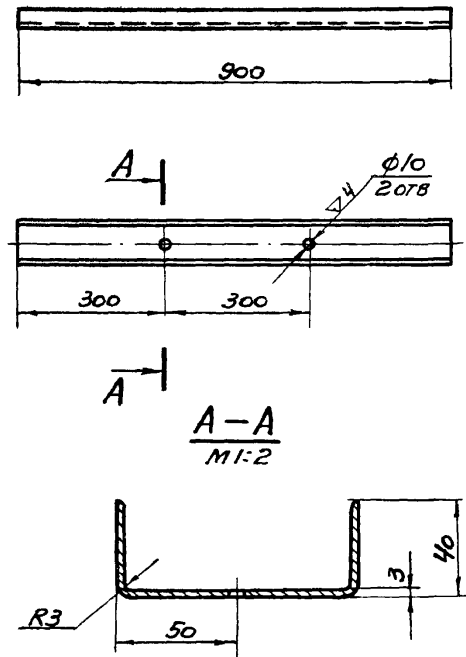
A-A
M1:2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	МАСШТ.	МАССА
КД 23.00.003	РИГЕЛЬ Р8	ШВЕЛЛЕР 100x40x3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	3,8

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

TK 1973	КД 23.00.003. РИГЕЛЬ Р8	СЕРИЯ 1488-1 Выпуск Лист 2 42
------------	-------------------------	--

37



A-A
M1:2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	МАСШТ.	МАССА
КД 23.00.004	РИГЕЛЬ Р9	ШВЕЛЛЕР 100x40x3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	3,6

TK 1973	КД 23.00.004. РИГЕЛЬ Р9	СЕРИЯ 1488-1 Выпуск Лист 2 43
------------	-------------------------	--

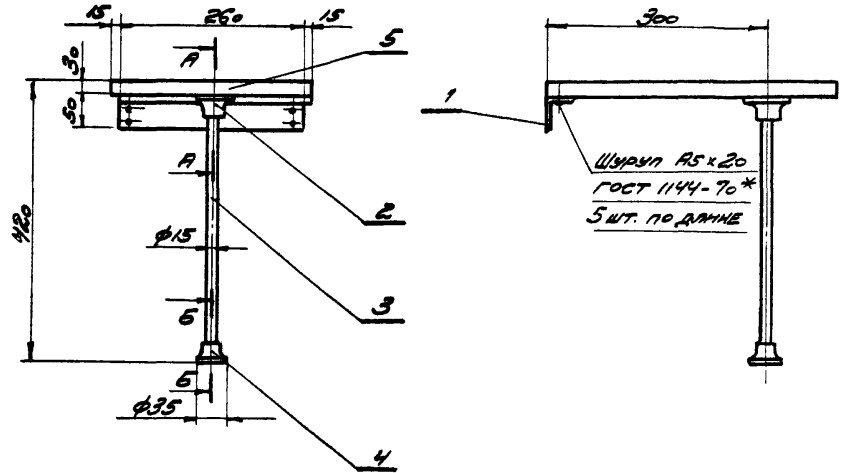
ПРОМСТРОЙПРОСЕКТИ
г. Москва

Нах. Сео-2 Малоговский
Ген. Инж. пр. Вадковская
Ген. Инж. пр. Милентина

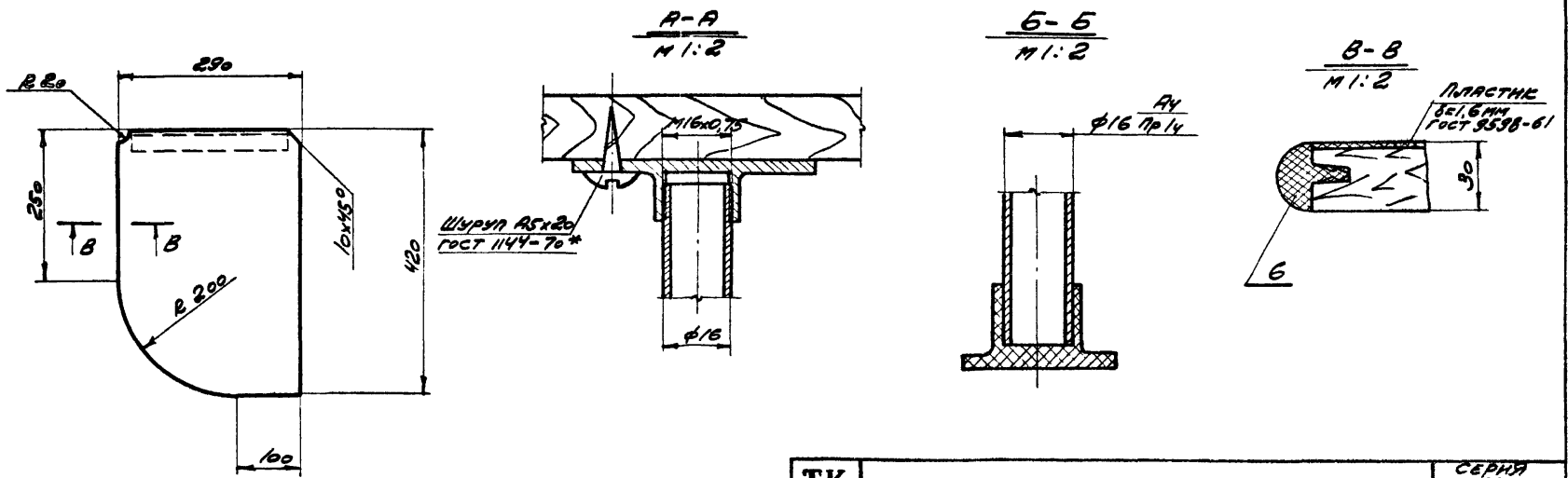
И. И. Кол.
Инженер

А. С. Шустина
Инженер

С. В. Шустин
Инженер



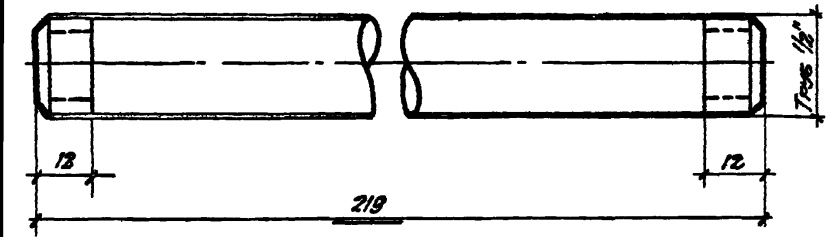
Код	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1шт	Материал
11 45	1	КД. 23.40.001	КРОМШТЕЙН		1	0,62	Сплав алюминия ГОСТ 3760-71
11 46	2	КД. 23.40.002	ФЛАНЕЦ		1	0,15	60 ГОСТ 2590-71 4 мм ст. 3 ГОСТ 535-58
11 47	3	КД. 23.40.003	НАЖКА		1	0,23	Труба 6х1,6 ст 3 ГОСТ 1674-63*
11 48	4	КД. 23.40.004	ПЯТА		1	0,005	Капрон 679001 69-58
5.1.5	КД. 23.40.005	СИДЕННЕ			1	1,6	Сосна обшито- фанера лакирован ок. белого цвета
5.1.6	КД. 23.40.006	РАСКЛАДКА			0,5м	0,07	Профиль 1132 ГОСТ 9789-61*
ОБЩАЯ МАССА:						2,58	



TK	КД 23.40.000 СБ. СИДЕННЕ В СБОРЕ К5	СЕРИЯ 1.488-1	
1973		ВЫПУСК 2	ЛИСТ 44

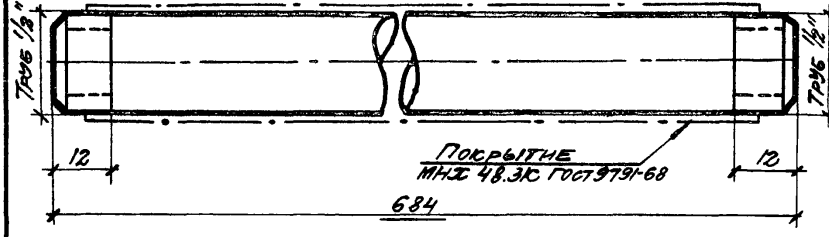
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

Имя, Фамилия, Отчество
 Зотов Александр Иванович
 Руководитель
 Ф. И. О. Инженер
 Гуняева Галина Викторовна
 Проектировщик



ФОРМАТ	ЛИСТ	Лист	Обозначение	Наименование	Длина	Масса кг	Материал
11	4			ТРУБА ВЕРТИКАЛЬНАЯ с: 219	1	0.28	ТРУБА 0-4-15 ГОСТ 3282-62

TK	ТРУБА ВЕРТИКАЛЬНАЯ с: 219	Серия 1.488-1	
		Выпуск Лист	2 50
1973			



ФОРМАТ	ЛИСТ	Лист	Обозначение	Наименование	Длина	Масса кг	Материал
11	5			ТРУБА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ЭКОМАНОВАННАЯ с: 684 d _н : 15	2	0.61	ТРУБА 20x2 ГОСТ 10704-63

TK	ТРУБА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ЭКОМАНОВАННАЯ с: 684 d _н : 15	Серия 1.488-1	
		Выпуск Лист	2 51
1973			

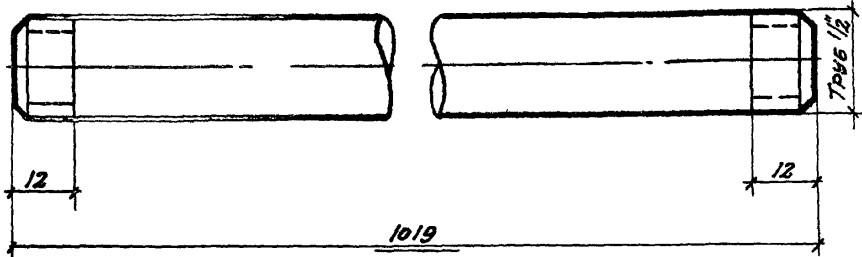
ПРОМСТРАЙПРОЕКТ
г. Москва

Имя, отчество
С.А. ПЕЧЕНОВА
Фамилия
П.А. ПЕЧЕНОВА

30708
И.А. ПЕЧЕНОВА
И.А. ПЕЧЕНОВА
И.А. ПЕЧЕНОВА

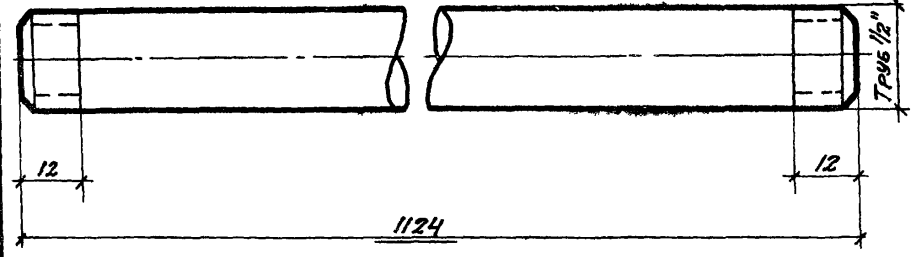
ФОРМАТ	ЛИСТ	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАССА КГ	МАТЕРИАЛ
11	2	2		ТРУБА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ с. 1019	1	1,30	ТРУБА 0-4-15 Гост 3262-62

ТК 1973	ТРУБА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ с. 1019	СЕРИЯ 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 52



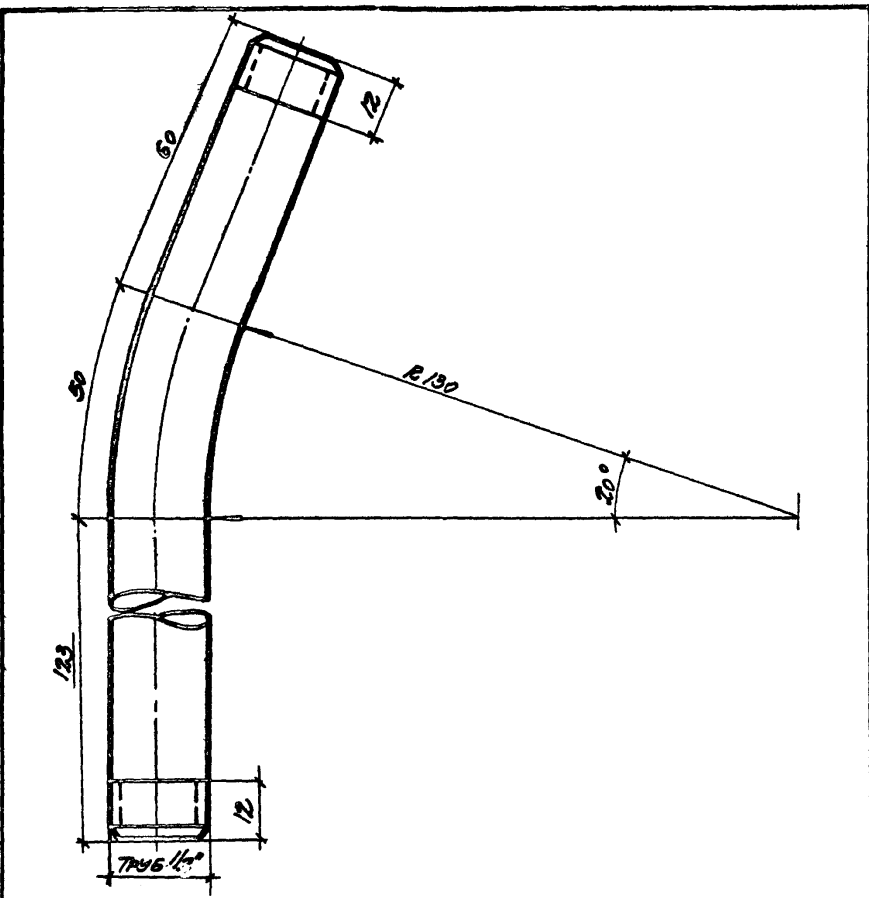
ФОРМАТ	ЛИСТ	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАССА КГ	МАТЕРИАЛ
11	3	3		ТРУБА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ с. 1124	1	1,44	ТРУБА 0-4-15 Гост 3262-62

ТК 1973	ТРУБА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ с. 1124	СЕРИЯ 1.488-1	
		Выпуск 2	Лист 53



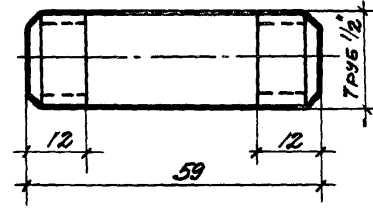
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

Инж. Г.Д. В.С. Зюгов
Инженер М.И. Соколов
Инж. В.И. Бонгарды
Инженер В.И. Володина
Инженер Г.И. Гуняев
Инженер Т.И. Чурилов



ФОРМАТ	ЛИСТ	ГОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАССА КГ	МАТЕРИАЛ
11	6			ТРУБКА ГНУТАЯ ДЛИНА РАЗВЕРТКИ L=233	1	0.30	ТРУБА 0-4-15 ГОСТ 3262-62

ТК 1973	ТРУБА ГНУТАЯ ДЛИНА РАЗВЕРТКИ L=233		СЕРИЯ 1488-1
	Выпуск 2	Лист 54	



ФОРМАТ	ЛИСТ	ГОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАССА КГ	МАТЕРИАЛ
11	9			СГОМ УКОРОЧЕННЫЙ L=59	2	0.11	ТРУБА 0-4-15 ГОСТ 3262-62

ТК 1973	СГОМ УКОРОЧЕННЫЙ L=59		СЕРИЯ 1488-1
	Выпуск 2	Лист 55	