

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.444.2-3

**ПОЛЫ СЪЕМНЫЕ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ДЛЯ МАШИННЫХ ЗАЛОВ ЭВМ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

*Заменены выш 1
серии 1.444.2-4
и. 10.88*

18930

ЦЕНА 1-35

**УСТАНОВКА ИКЕТНУТ ТЕРОДОГО ПРОЕКТИРОВАНИЕ
ГОСТРЕН СССР**

Иллюстрация А-410, Ссылка на 28

Ссылка на проект ИИ 110 Y
Этап 10 3706 Типов 1700

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ
ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.444.2-3

ПОЛЫ СЪЕМНЫЕ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ДЛЯ МАШИННЫХ ЗАЛОВ ЭВМ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Директор института



Ю.Н. Хромец

Главный инженер проекта

Р. Коф. П.Д. Колбачкий

ОДОБРЕНЫ

Отделом типового
проектирования
и организации проектно-
исследовательских работ
Госстроя СССР для
применения в строи-
тельстве с целью
накопления опыта
эксплуатации

(письмо от 11 мая 1983 г.
№ 2/2 - 163)

Содержание

Обозначение	Наименование	Стр.
1.444.2-3.0000 TO	Техническое описание	4
1.444.2-3.0000 У	Узлы крепления и сопряжения	16
1.444.2-3.0000 TT	Технические требования	25
1.444.2-3.1000	Пол съемный ПШ5	33
1.444.2-3.1000 СБ	Пол съемный ПШ5. Сборочный чертеж	34
1.444.2-3.1000 ВМ	Пол съемный ПШ5 Ведомость расхода материалов	35
1.444.2-3.1100	Плита стальная ПШ5	36
1.444.2-3.1110	Короб сборной	37
1.444.2-3.1111	Короб	38
1.444.2-3.1201	Рыгель съемный РС5	39
1.444.2-3.1300	Стойка винтовая СБ3	40
1.444.2-3.1301	Гайка	41
1.444.2-3.1310	Опора стойки	42
1.444.2-3.1311	Винт	43
1.444.2-3.1312	Пятак	44
1.444.2-3.1400	Обойма СС5	45
1.444.2-3.1401	Втулка	46
1.444.2-3.1402	Отяжка	47
1.444.2-3.1501	Съемник СР	48

1.444.2-3.0000 С

Взв.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Газров.	Средов.	Коробов	С.С.	
Провер.	Коробов	С.С.		
Г.И.П.	Коробов	С.С.		1935

Содержание

Таблица	Лист	Листов
Р	1	2
ЦНИПРОМЗДАНИЙ		

2. Технические данные

2.1. Номенклатура светлых полов и их элементов

Марка	Описание марки
<u>Светлые полы</u>	
ПСШ5	Пол светлый в стальных штампованных плитах размером 500x500мм.
ПСБ5	Пол светлый в алюминиевых плитах (литье в кокиль) размером 500x500мм.
ПББ5	То же размером 600x600мм.
ПСП5	Пол светлый в алюминиевых плитах (литье под давлением) размером 500x500мм.
ПСПБ	То же размером 600x600мм.
<u>Элементы светлых полов</u>	
ПШ5	Плита стальная штампованная размером 500x500мм.
ПББ5	Плита алюминиевая (литье в кокиль) размером 500x500мм.
ПББ6	То же размером 600x600мм.
ПП5	Плита алюминиевая (литье под давлением) размером 500x500мм.
ПП6	То же размером 600x600мм.
СВЗ	Шпилька винтовая высотой 300мм.
СББ5	Дюбель стальной размером 500x500мм.
СББ6	Дюбель алюминиевый размером 500x500мм.
РББ5	То же размером 600x600мм.
РББ5	Ригель светлый стальной размером 500мм.
РББ6	Ригель светлый алюминиевый размером 500мм.
РР	То же размером 600мм светлик
<u>Доборные элементы</u>	
ПД5	Плита стальная доборная размером 500x500мм.
ПБ2	Плиты светлый стальной размером 2м

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1.444.2 - 3.0000 ТД

Лист
2

Копировал № 18930 6 формат А4

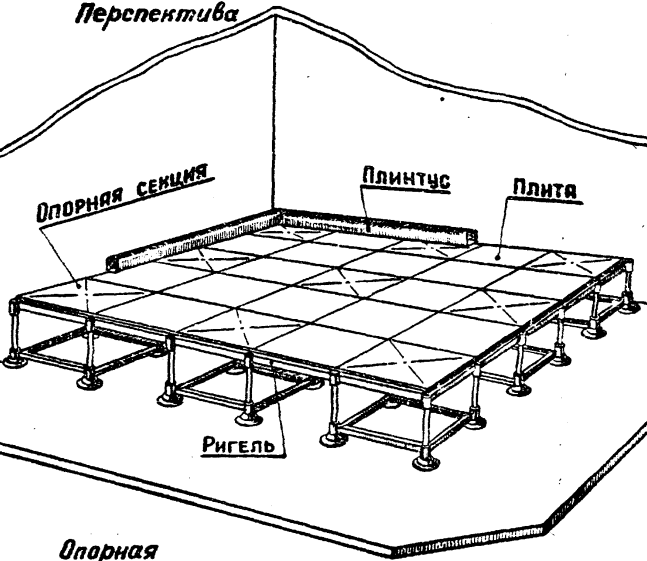
Перспектива

Опорная секция

Плинтус

Плита

Ригель



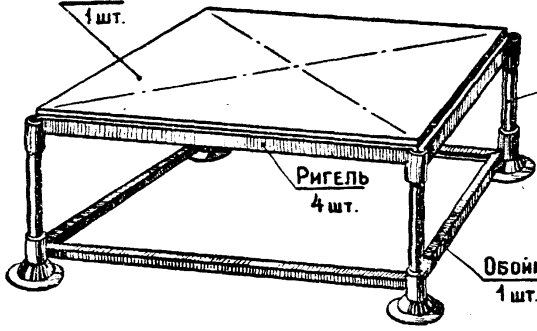
Опорная секция

Плита 1 шт.

Стойка 4 шт.

Ригель 4 шт.

Обойма 1 шт.



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1.444.2-3.0000 TO

Лист
3

Копировал *Александр* Формат А4
19030 7

2.2. Показатели назначения

2.2.1. Высота съемного пола - 300 мм.

2.2.2. Сосредоточенная нагрузка на съемный пол со следом опирания $50\text{ см}^2 - 250\text{ кгс}$.

Примечание: Дубовые плиты ПД5 не рассчитаны на установку средств ЗВМ.

2.2.3. Расчетная нагрузка от съемного пола на перекрытие здания без средств ЗВМ - 36 кгс/м^2 .

2.2.4. Максимальное усилие при установке и съеме плит пола при помощи съемника - 9 кгс .

2.2.5. Допустимое давление воздуха в подпольном пространстве для марок пола ПСЯБ и ПСЯБ - 20 кгс/м^2 ; ПСП5 и ПСП6 - 15 кгс/м^2 ; ПСШ5 - 25 кгс/м^2 .

2.3. Заводы - изготовители

Съемные полы марки ПСШ5 в полном комплекте изготавливает Московский опытный механический завод Главнаучпромстройматериалов при Мосгипросталкоме (127411, Москва, У-44, Дмитровское шоссе, 157).

Съемные полы марки ПСЯБ и ПСЯБ (только литые) изготавливает Рижский завод цветного литья (228018, г. Рига, ул. Елизаветинская, 5), а остальные детали пола Рижский завод цветного литья размещает по кооперации.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись Дата	

1.444.2-3.0000 TO

Лист
4

Копирован: Ефремов
18930 8 формат А4

2.4. Формулирование заказа

2.4.1 Съемные палы поставляются по нарядам ГЭС, ЛЭП и ЭЭС.

Заказы подаются через территориальные управления материально-технического снабжения или соответствующие управления (отделы) своих министерств и комитетов.

При заказе съемного пала необходимо указать его марку, через типоразмера пале в квадратных метрах, номер серии 1.444.2-3

Пример: „ ПСШ-120, серия 1.444.2-3”

При заказе добрых элементов необходимо указать их марку, через типоразмера в метрах, номер серии 1.444.2-3

Примеры: " ПСР-120, серия 1.444.2-3",

" ПЛ-120, серия 1.444.2-3”

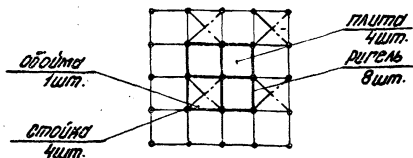
2.4.2 В спецификации на съемные палы приведено количество элементов на 1 м^2 пале с учетом дополнительных элементов, необходимых при планировке элементов в конкретных помещениях с указанными размерами $15 \times 20 \text{ м}$.

2.4.3 Съемные палы высотой, отличной от 300 мм - 200, 400, 500 и 600 и добрые элементы ПСШ и ПСР в соответствии с технико-экономической потребностью заказчика поставляются заводом-изготовителем за дополнительную плату.

					1.444.2-3.0000 TO	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		5

2.5. Расход материалов

2.5.1. Расчетная площадь (выделена жирной линией).



2.5.2. Количество элементов на 1 м^2 пола (в числителе по п.2.5.1, в знаменателе с учетом дополнительного количества элементов по п.2.4.2).

элементы пола	марки пола				
	ПСШ5	ПСФ5	ПСЛ5	ПСФ6	ПСЛ6
Расчетная площадь, м^2	1,0	1,0	1,0	1,44	1,44
плитка, шт.	4	4	4	2,78	2,78
стойка, шт.	4	4	4	2,78	2,78
	4,24	4,24	4,24	2,9	2,9
обойма, шт.	1	1	1	0,70	0,70
ригель, шт.	8	8	8	5,56	5,56
	8,23	8,23	8,23	5,7	5,7

2.5.3. Расход материалов на 1 м^2 съемного пола, кг (в числителе - по п.2.5.1, в знаменателе - по п.2.4.2).

материалы	марки пола				
	ПСШ5	ПСФ5	ПСЛ5	ПСФ6	ПСЛ6
сталь	32,70	3,49	3,49	2,37	2,37
	32,94	3,59	3,59	2,43	2,43
алюминий	—	26,59	20,79	24,50	19,90
	—	26,89	20,89	24,60	20,00
ПВХ - покрытие	2,96	2,96	2,96	2,96	2,96

1.444.2-3. 0000 TO

Копирован: Билл формат #4
18930 10

Изм. лист. № докум. Подпись Дата

лист

5

3. Описание съёмных полов

Съёмные полы состоят из перекрытия и каркаса. Перекрытия состоят только из съёмных плит, которые опираются по контуру на съёмные ригели и каркас.

Алюминиевые плиты разработаны размером 500 x 500 мм и 600 x 600 мм. Стальные плиты разработаны размером 500 x 500 мм из стальных штампованных листов.

Верхняя поверхность стальных и алюминиевых плит имеет антистатическое покрытие, обеспечивающее нейтрализацию статического электричества. Торцы плит по контуру имеют опантовку, выполненную также из антистатических материалов.

Каркас пола независимо от перекрытия выполняется одного типа и состоит из ригелей, стоек и обвоём. При монтаже пола каждые 4 стойки объединяются в жесткую опорную секцию по низу обвоёмом, а сверху 4-мя ригелями.

Ригели выполняются съёмными и предназначены для фиксации плит, стоек в опорной секции и стартовых секций между собой, что позволяет вести монтаж усиленными узлами и сократить его сроки. При снятии стальных плит могут быть сняты и съёмные ригели, образуя в съёмном полу свободные проемы для доступа к инженерным коммуникациям.

Стойка включает опору и оголовок с резьбой. В проекте стойка разработана применительно

1.444.2-3.000070

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Лист
7

Копировано: 18930 11 формат А4

и высоте пола, равной 300 мм. При высоте пола, отличной от 300 мм, следует откорректировать длину стойки.

Обойма предназначена для обеспечения устойчивости съемного пола от случайных горизонтальных сил. Обойма имеет квадратную форму в плане и состоит из 4-х точек центрированных по размеру 800 x 500 мм втулок и стержней.

Подъем плит производится с помощью резинового съёмника, приложенного в середине плиты.

Конструкция съемного пола включает также обрешетные элементы: плинтус для сопряжения пола со стеной и доборную стальную плиту ПДБ, состоящую из плоского стального листа толщиной 3 мм с антистатическим покрытием.

Технологические отверстия в съемном полу выполняются или путем снятия плит по устройству ЭВМ, или изготовлением отверстий по месту в плитах пола (в алюминиевых - размером до 400 мм, в стальных - во всех случаях до ϕ 80 мм).

Прорезы съемного пола меньше размера плиты (около колонн, стен и т. д.) заполняются порезкой по месту или алюминиевых плит или доборных плит ПДБ.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1.444.2-3.000070

Копирован в 18930 12

формат А4

Лист
8

4. Упробование, обкатка, сдача в эксплуатацию

4.1. Упробование вземного пола производится после окончания всех монтажных работ и внешнего его осмотра.

4.2. При осмотре вземного пола проверить горизонтальность расположения плит, плотность установки плит, отсутствие повреждений в покрытии пола.

4.3. При впробовании пола проверяется легкость демонтажа и монтажа плит, герметичность пола.

4.4. При съеме и установке плит проверить усилие, возникающее при подъеме плиты (не более 9 крс), а также плотность примыкания плиты по контуру к другим плитам.

4.5. Устойчивость пола проверяется горизонтальной силой 250кgs, действующей на отработку пола из 9-ти плит с 4-мя опорными секциями по углам, нагруженные равномерно распределенной нагрузкой 1000 крс/м².

4.6. Герметичность пола проверяется нагнетанием воздуха в подпольное пространство давлением 14кrs/м², при этом не должно быть появления кумжальных струй воздуха в местах сопряжения плит.

4.7. Вземные полы, испытание которых прошло удовлетворительно, предъявляются приемочной комиссии с представлением:

- а) данного технического описания;

					1.444.2-3.0000 TO	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		9

а) паспорта, составленного заводом-изготовителем;
б) приема-сдаточного акта монтажной организации, в котором должны быть отражены условия и результаты обработки сварных швов;

в) документов в соответствии допущенных отступлений от проекта.

Приемочная комиссия, при получении гарантий завода-изготовителя и монтажной организации, составляет акт с выводом и решением о вводе, предъявляемых к приемке сварных швов, во временную или постоянную эксплуатацию.

						1.444.2-3.0000 TO	Лист 10
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			

5. Техническое обслуживание

Для поддержания газных плав в исправном состоянии регулярно через 3 месяца производится их техническое обслуживание, в которое входит:

- внешний осмотр;
- подъем плит и ригелей, осмотр стоек и обжим;
- подкраска поверхности основного пола;
- проверка состояния покрытия и окантовки пола.

Во время эксплуатации газного пола должен вестись учет технического обслуживания, видов ремонта, неисправностей при эксплуатации, результатов проверки проверяющими лицами, особых замечаний по эксплуатации и аварийным случаям.

Состав специалистов, необходимых для технического обслуживания, определяется заказчиком.

№ докум.	Подпись	Дата

1.444.2-3.0000 TO

№167
11

6. Проверка технического состояния

С целью установления пригодности емкых полов для дальнейшего их использования ежегодно проверяется их техническое состояние по пунктам, изложенным в таблице.

Что проверяется	Технические требования
1. Качество покрытия	Покрытие не должно иметь отслаивания или облупивания. Окантовка плит должна плотно прилегать ко всему покрытию
2. Герметичность пола	Зазор между плитами должен быть не более 0,5 мм. При создании в подпольном пространстве избыточного давления 14 мм вод. ст. не должно быть появления кинжальных струй воздуха в местах сопряжения
3. Устойчивость пола	Образки пола из 9-ти плит в опорных секциях по учету, нагруженные силой 1000 кгс/м ² , должны выдерживать армированную нагрузку силой 250 кгс
4. Прочность пола	Прогиб пола должен быть не более 1,5 мм от нагрузки 250 кгс на площадь - 41 x 41 мм, приложенной в любой точке плиты
5. Качество подпольного пространства	Не должно быть отложений покраски основного пола и несущих конструкций. Полное отсутствие пыли

Изм.	Исп.	№ докум.	Листов	Лист	1.444.2-3.0000 TO	Лист

1. Пояснительная записка

1.1. Съемный пол является конструкцией, передающей поперечные нагрузки с плит пола на межэтажное перекрытие или основание под полом одноэтажного здания. Съемный пол является частью пола помещения, в котором в качестве покрытия используется, как правило, линолеум светлых тонов. Учитывая напряженные условия работы и значительные тепловыделения от основного оборудования, цвет линолеума рекомендуется принимать светло-зеленым или светлосерым одноцветным, или с рисунком.

Четкие швы между плитами пола придают помещению нарядность и разбивают его границы.

1.2. Одним из важных качеств съемного пола является легкая доступность к сетям инженерного обеспечения технических средств, путем съема с помощью съемника одной или ряда плит между оборудованием. Съем плиты используется также для регулярной очистки подпольного пространства от пыли в автомашине пылесоса.

Подпольное пространство широко используется для целей вентиляции помещения и подачи охлажденного воздуха к техническим средствам машинного зала.

1.444.2-3.00004

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Узел крепления и сопряжения	ШНИПРОМЗДАНИЙ		
Р	1	10						
	Розрад.	Калашник	8.101					
	Дизайнер	Орелова	Скел					
	ЛП	Пастухов	П.10000					
	ЛП	Калашник	8.101	01.83				

1.3. Съёмный пол разработан на основе модуля 500x500 мм и 600x600 мм.

Планировку расположения плит пола необходимо производить с учетом их модульного размера, при этом резка плит по месту должна быть сведена до минимума. За базу отсчета принимать в помещениях без колонн угол, равный 90° и образованный стенами без выступов и впадин, в помещениях с колоннами - центр колонн, совмещенный с центром плит.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1.444.2-3.0000 У

Лист
2

2. Монтаж пола

2.1. Раскладку отдельных составных частей пола следует производить с соблюдением мер предосторожности от механических повреждений конструкции.

2.2. Проверить соответствие сборных единиц съемного пола техническим условиям, обратить особое внимание на отсутствие деформаций деталей после перевозки.

2.3. При соответствии съемных полов технической документации они принимаются для монтажа.

2.4. Монтаж съемного пола следует производить методами, обеспечивающими безопасность ведения монтажных работ.

2.5. Последовательность работ при монтаже съемных полов на объекте в соответствии с чертежами на листах 6-10 приведена в таблице.

Номера работ	Способ выполнения
1. Подготовка поверхности черного пола	Учистить от мусора и пыли. Протереть мокрой тряпкой
2. Укладка сетки размером ячейки 1х1мм электроизоляционной защитой по требованию технолога	Расстелить тканную гладкую сетку. Произвести подку шнуром в местах откобления сетки. Убить сетку отогнуть на 100мм вверх
3. Выверчивание черного пола	Уложить под уровень цементную стяжку толщиной не менее 20мм. Провести железнение поверхности

1.444.2-3.0000 У

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Лист 3

Продолжение таблицы

Наименование работ	Способ выполнения
	стяжки с последующей грунтовкой по маячной основе. Окрасить во 2 ряда масляной краской светлого тона
4. Сборка опорных секций пола, черт. 1	Вставить в обложки 4 стойки. Выверить высоту стоек по правку
5. Предварительная установка пола, черт. 2	<p>Собрать взаимноперпендикулярные ряды по контуру помещения и внутри контура через 2-4 м. Ряды включать опорные секции, соединенные ригелями и плитой, при этом в помещениях с квадратными или взаимноперпендикулярными рядами должны соблюдаться в остии комнаты. Проверить параллельность всех рядов с помощью стальной линейки длиной 2 м в узлах, при необходимости отрегулировать высоту отдельных стоек при помощи винтового оголовка.</p> <p>Проверить разность диагоналей незапятнанных участков между рядами, которая должна быть не более 2 мм, при необходимости отрегулировать перемещением рядов</p>
6. Окончательная установка пола, черт. 3	Собрать пол в вставившихся участках между рядами, оставляя на каждом квадратном метре открытые проемы
Изм. Лист. № докум. Подпись Дата	1444.2-3.0000.У

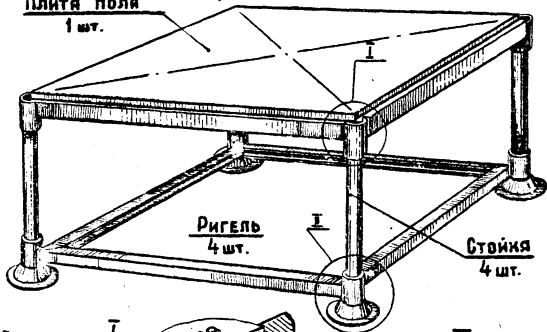
Продолжение таблицы

Наименование работ	Способ выполнения
	<p>для регулировки уровня пола: выбрать стальной линейкой с уровнем горизонтальность уложенных плит и при необходимости отрегулировать высоту стоек при помощи винтового оголовка. Закрепить плитой оставленные проемы</p>
<p>6. Установка доборных плит и ригелей, черт. 4</p>	<p>Доборные плиты устанавливаются в проемах у стен, колонн и т.д.; размеры которых меньше размера плиты. По разметке распиливать съемные ригели и плиты добора, как указано на чертеже</p>
<p>7. Установка плантуса, черт. 5</p>	<p>Проверить отверстия диаметром 10 мм под дюбели. В отверстия ввести втулку дюбеля. Прикрепить планку шурупом. Установить и закрепить плантус, как указано на чертеже.</p>
<p>Изм. Лист № докум. Подп. Дата</p>	<p>1.444.2-3.0000 ч</p> <p style="text-align: right;">Лист 5</p>

Опорная секция пала

Плита пола

1 шт.

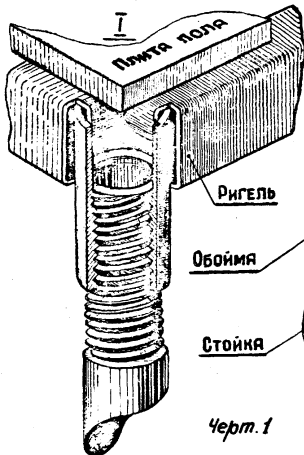


Ригель

4 шт.

Стойка

4 шт.

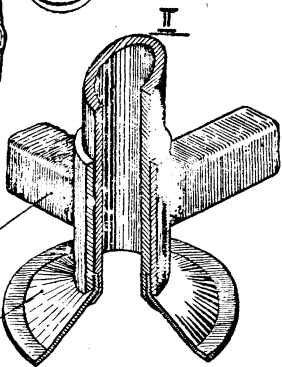


Плита пола

Ригель

Обойма

Стойка



Черт. 1

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1.444 2-3.0000 У

Лист
6

Схема пола с плитой 500 x 500 мм

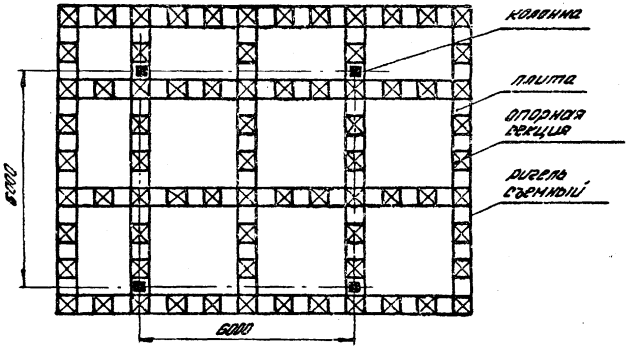
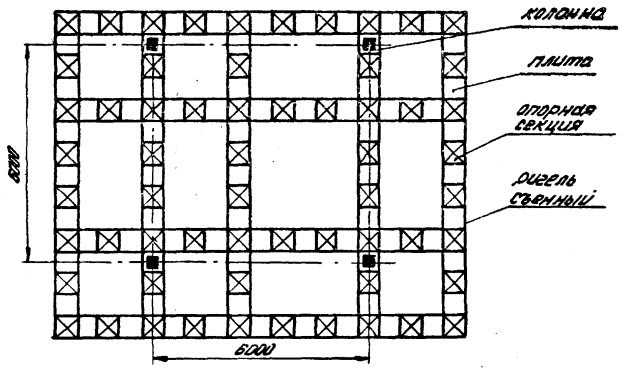


Схема пола с плитой 600 x 600 мм



Черт. 2

Изм.	Дата	№ докум.	Подпись	Рам.

1.444.2-3.0000 Y

Лист
7

Схема пола с плитой 500 x 500 мм

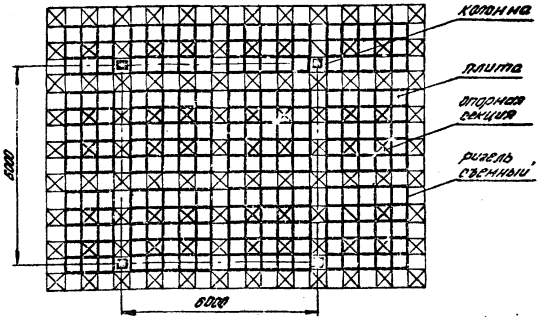
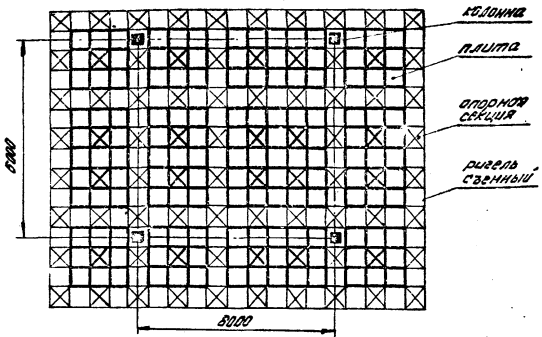


Схема пола с плитой 600 x 600 мм



Черт. 3

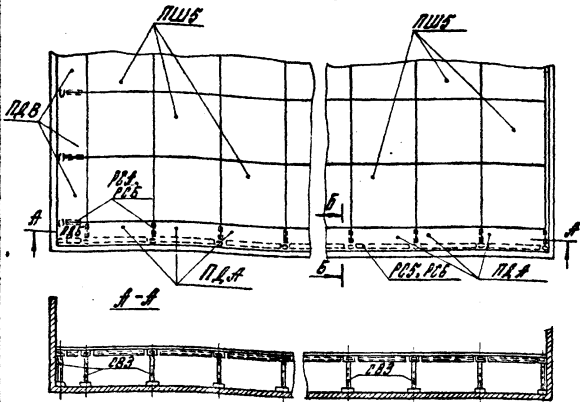
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

1.444.2-3.0000У

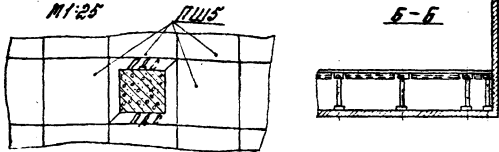
Лист
8

Конструктор Е.В.Савинов формат 18930 24

Доборные плиты у стен М 1:25



Доборные плиты у колонн М 1:25



1. На чертеже дана планировка с плитами ПШБ. Аналогично выполняется планировка с плитами ПДБ, ПДВ, ПДЗ и ПДБ.

2. Востные ригели РДБ, РДВ и т.п. выполняются по месту из светлых ригелей РДБ, РДВ, РДЗ изразной и сборки по гребню.

3. Доборные плиты ПДБ, ПДВ, ПДЗ и т.п. выполняются по разметке по месту из плит ПДБ, ПДВ, ПДЗ, ПДЗ, ПДБ.

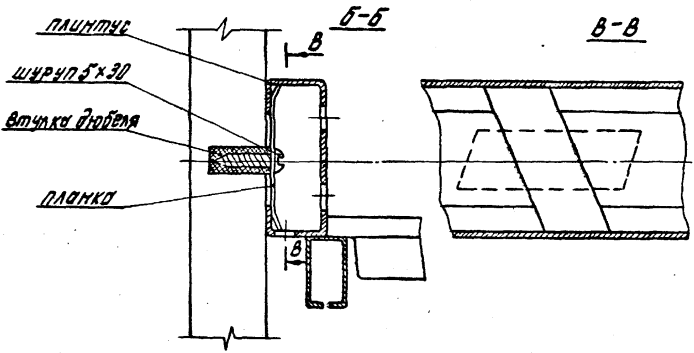
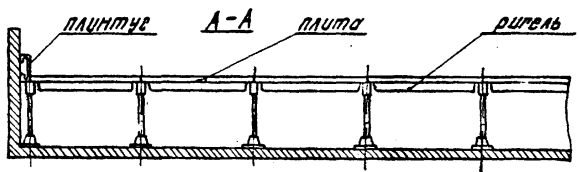
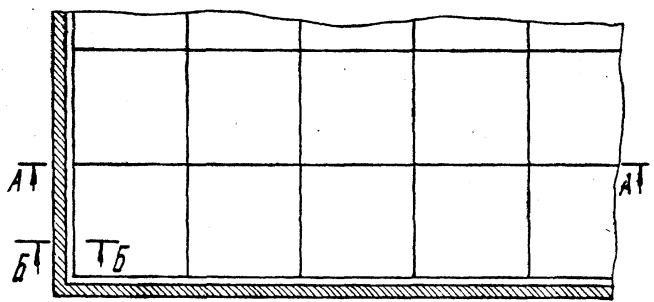
Черт.4

1:25	Лист № докум.	Подп.	Дата	1.444.2-3.0000 Ч	Лист
					9

Копировал: Сант

18930 25

формат А4



Черт. 5

№	лист	№ докум.	подпись	дата

1.444.2-3.00004

лист
10

1. Требования к конструкции

1.1. Съемные полы должны изготавливаться по рабочим чертежам настоящей серии и техни-
ческим условиям, разработанным заводом-изготови-
телем по ГОСТ 2.114-70 и утвержденным по ГОСТ 2.115-70.

Внесение изменений в документацию должно произ-
водиться в соответствии с ГОСТ 2.503-74.

1.2. Съемные полы включают съемные плиты,
съемные ригели, стойки, обшумы и съемник.

1.3. Надежность пола: долговечность - 15 лет
безотказность - 5 лет, сохранность - 15 лет,
ремонтнопригодность обеспечивается заменой
элементов.

1.4. Среднефактная нагрузка со следом отира-
ния 50 см² - 250 кгс.

1.5. Расчетная нагрузка на съемный пол на
перекрытие здания от съемного пола без
средств ЗВМ - 30 кгс/м².

1.6. Высота съемного пола по серии - 300 мм.
Пол может выполняться высотой 200, 400, 500,
600 мм за дополнительную плату.

1.7. Размер плит пола 500 x 500 мм и 600 x 600 мм.

				1.444.2-3. 0000 TT					
Зав. Лист	№ докум.	Подп.	Лист	Технические требования			Страна	Лист	Листов
Разработ.	Колдобский	В. К.					Р	1	7
Провер.	Фрезоса	Орлов					ЦНИПРОМЗДАНИЙ		
Визирован	Маставский	Л. С.							
Пил	Колдобский	В. К.	1/23						

1.8. Вес плиты съемного пола должен быть не более 8,5 кгс.

1.9. Влажность покрытия:

коэффициент размягчения не менее 0,85;

коэффициент набухания не более 1,05.

1.10. Герметичность подпольного пространства: при воздушном напоре в подпольном пространстве 14 кгс/м^2 в местах сопряжения плит не должно быть кинжальных струй воздуха.

1.11. Устойчивость съемного пола: квадратные островки пола из 9-ти плит с объемом по узлам с нагрузкой 1000 кгс/м^2 должны быть устойчивыми от действия горизонтальной силы 250 кгс .

1.12. Прогиб плит пола от сосредоточенной нагрузки 250 кгс со следом опирания 50 см^2 должен быть не более $1,5 \text{ мм}$, при этом остаточная деформация не более $0,5 \text{ мм}$.

1.13. Коэффициент звукопоглощения должен быть не менее 0,3 при частоте не более 500 ж .

1.14. Степень электризуемости лицевой поверхности пола:

удельное поверхностное электростатическое напряжение должно быть в пределах $10^4 - 10^{13} \text{ вк}$.

1.15. Конструкция пола не должна разрушаться при падении с высоты 1 м стального шара весом 5 кгс или мешка с песком весом 75 кгс на площадку размером $7 \times 7 \text{ см}$. Место удара: середина плиты и середины краев плиты.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1.444. 2-3. 0000 TT

Лист

2

Касиравва Ебдинова
19037 28

формат А4

2. Требования к элементам поля

2.1. Чистота поверхности должна быть не ниже А2 по ГОСТ 2789 - 73.

2.2. Предельные отклонения размеров:
сталей деталей $\pm \frac{IT14}{2}$ по СТ СЭВ 144-75
и СТ СЭВ 145-75, плит - 500-0,5 и 500-0,5

2.3. Метрическая резьба должна соответствовать ГОСТ 16093-81. Поля допусков для наружной резьбы - 8g, внутренней - 7H.

2.4. Обработанные поверхности деталей должны быть без заусенцев, задиран и других механических повреждений, видимых невооруженным глазом.

2.5. Застрые кромки на деталях должны быть притуплены фаской или радиусом - 0,5 мм.

2.6. Непрямолинейность торцов плиты по периметру и рипелей не более 0,5 мм.

2.7. Неплоскостность верха плиты не более 1,0 мм и ее опорных поверхностей по периметру не более 0,5 мм.

2.8. Несоугальность плиты и обоймы в пределах поля допуска на линейные размеры.

1.444. 2 - 3.0000 ТТ

Изм.	Ист.	№ докум.	Подпись	Дата

Лист
3

Копирован Лист формат А4
18930 29

3. Требования к материалам

3.1. Качество материалов должно соответствовать требованиям государственных, отраслевых стандартов или технических условий.

3.2. Стальные заготовки из листовой и фасонного проката должны быть очищены от загрязнений, коррозии и растрескиваний любым способом, не ухудшающим структуру металла и не снижающим прочность деталей.

3.3. Показатели материала покрытия плит. Деформативность при вдавливании по ГОСТ 12729 - 78.

Устойчивость по ГОСТ 14632-79 и ГОСТ 11629-78.

Выделение в окружающую среду вредных химических веществ не должно превышать предельно допустимых концентраций.

Материал должен быть не пылящим.

3.4. Литые детали в навалку выполнять по ТУ Латвийской ССР 205-056-80. Отливки из алюминиевых сплавов.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

1.444.2-3.0000TT

Лист 4

4. Требования к качеству изготовления

4.1. Поступающие на сборку детали должны иметь какой-либо ОТК или другие документы, удостоверяющие их качество.

4.2. Сварные швы должны иметь равномерную чешуйчатую поверхность по всей длине. Сварные швы не должны иметь трещин, пор, непрожаров, прожаров, незаделанных кратеров, шлаковых включений, подрезов, а также должны быть очищены от брызг металла.

Устранение дефектов сварного шва в одном и том же месте допускается не более одного раза.

4.3. Сборку стальной плиты и обводы производить в кондукторах, обеспечивающих требуемую точность.

4.4. Покрытие и окантовка плит производится по технологии, разработанной заводом-изготовителем.

4.5. Контроль качества сборки должен производить ОТК завода-изготовителя.

Контроль качества сварных швов производить в неокрашенном виде по ГОСТ 3242-79.

4.6. Надежность конструкции полов определяется следующими испытаниями:

а) типовыми - при подготовке производства и при изменении конструкции полов по

1.444.2-3.0000 ТТ

№001

5

утвержденной программе и методике испытаний, разработанными заводом - изготовителем. Типовые испытания должны включать определение несущей способности, устойчивости, герметичности, ремонтнопригодности и антистатических свойств светлого пола.

б) прием - сдаточным - при серийном и массовом производстве полов по утвержденным техническим условиям. Прием - сдаточные испытания должны включать проверку соответствия элементов пола требованиям технических условий.

4.7. Завод - изготовитель может изменить конструкцию полов при их совершенствовании, а также в зависимости от технологических возможностей завода и изменения материалов.

При организации серийного производства заводу - изготовителю разрешается скорректировать чертежи в соответствии с технологическим процессом изготовления.

					1.444.2-3. 0000 ТТ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		5

5. Требования к защитно-декоративным покрытиям

5.1. Металлические поверхности элементов светных полов должны иметь защитное покрытие, обеспечивающее их коррозионную стойкость и возможность очистки поверхности от загрязнения.

5.2. Защитно-декоративное покрытие стальных поверхностей элементов пола выполняется:

а) по IV классу ГОСТ 9.032-74 и по группе А ГОСТ 9.104-79 или б) по группе А ГОСТ 14007-68

5.3. Защитно-декоративное покрытие плит должно обеспечивать: прочность обзав покрытия материалом плиты не менее 0,4 кгс/см.

5.4. Эстетичность покрытия плит: Внешний вид (художественная выразительность) покрытия плит - поверхность гладкая или тисненая, лицевая поверхность не должна иметь видимых с расстояния 1 м под прямым углом света складок, пузырей, раковин, пятен, полос, потеков. На лицевой стороне не допускаются наплывы и вмятины площадью более 0,2 см² в количестве более 3 шт. на плиту. Материал покрытия должен допускать возможность очистки загрязненных поверхностей бытовыми моющими средствами.

5.5. Трещины поверхности грунтовке и окраске не подлежат и должны быть покрыты тонким слоем консистентной смазки УС-2 по ГОСТ 1083-73 или ЦУАТУМ 208 по ГОСТ 8773-73

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

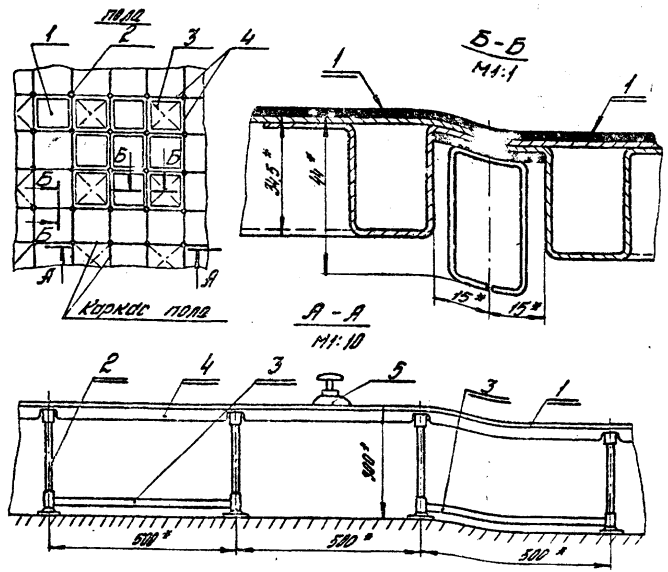
1.444.2-3.0000 ТТ

Лист
7

Код	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ВУ			1.444.2 - 3.1000 СБ	Сборочный чертеж		
ВУ			1.444.2 - 3.0000 ТО	Техническое описание		
ВУ			1.444.2 - 3.0000 У	Узлы крепления и сопряжения		
ВУ			1.444.2 - 3.0000 ТТ	Технические требования		
ВУ			1.444.2 - 3.1000 ВМ	Ведомость расхода материалов		
				<u>Сборочные детали</u>		
ВУ	1		1.444.2 - 3.1100	Плита стальная ПШБ	4	шт/м ²
ВУ	2		1.444.2 - 3.1300	Стойка винтовая СВЗ	4,24	шт/м ²
ВУ	3		1.444.2 - 3.1400	Обрешка ОСБ	1	шт/м ²
				<u>Детали</u>		
ВУ	4		1.444.2 - 3.1201	Регель съемный РСБ	8,23	шт/м ²
ВУ	5		1.444.2 - 3.1501	Съемник	2	на заказ
				<u>Примечание</u>		
				Обновление количества элементов на 1м ² пола приведено в техническом описании (п.2.5.2)		

1.444.2 - 3.1000						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.			
Разработ.	Полосинский	С.И.				
Пробер.	Орехова	О.И.				
Провер.	Морозова	И.И.				
Г.И.П.	Крыловский	И.И.	Р.13			
Пол съемный ПШБ				Студия	Лист	Листов
				1		1
				ЦНИПРОМЗДАНИЙ		

Схема съёмного



- 1* Размеры для стоек.
- 2 Технические требования по 1444.2-3.1000ТТ.

				1444.2-3.1000СБ		
Изм. Лист № док.им. Подп. Дата	Изд. №	Изд. №	Изд. №	Пол съёмный ПШБ.		
				Р	-	-
Изд. № док.им. Подп. Дата				Сборочный чертеж		
				Лист 1 из 1		
				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

Копирован: Евдокимов формат В4
18930 35

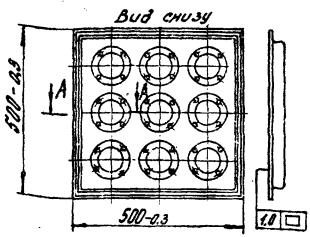
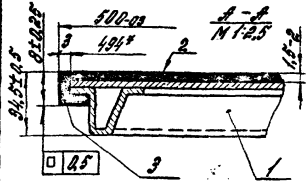
№ п/п	Единица измерения	Наименование материала и единицы измерения	Код		Налич. на 1 м ² пола		
			Материал	ед. изм.	Тол.	Шир.	Всего
1	Лист	1,5 ГОСТ 19904-74*					
2		ДФКП II ДСВ-Б ГОСТ 9845-80, кг	090206	166	13,60	—	13,60
3	Лист	1,5 ГОСТ 19904-74* ДС.КП ГОСТ 16523-70*	090206	136	17,23	—	17,23
4	Круг	30(30) ГОСТ 7417-75*, кг 20 ГОСТ 1051-73	093400	136	0,65	—	0,65
5	Труба	Н15х2,5 ГОСТ 3262-75*, кг	139500	136	1,10	—	1,10
6	Труба	Н20х2,5 ГОСТ 3262-75*, кг	139500	136	0,28	—	0,28
10		Итого металл					32,94
11		Лист толщиной 12-20 мм					
12		Линолеум поливинилхлоридный					
13		объемный антистатический					
14		ТУ 21-29(2)-41-82, кг	224620	166	2,4	—	2,4
15				065	1,1		
16		Конт ПВХ 5х10мм					
17		ТУ 480-1-19-76, кг	224620	166	0,56	—	0,56
18		Резиновая смесь Т.НУ-58-1					
19		ТУ 38.005.204-76, кг	229480	166	0,01	—	0,01
20		Итого неметалл					2,97
21		Всего материалов					35,91
22		Примечание: Расход материалов на квадратный метр пола приведен без учета технологических отходов.					

1.444.2-3. 1000 ВМ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Испол.	Колосов		В.С.	
Проверил	Орехова		О.	
Издал	Мастерова			
ИМП	Колосов		В.С.	06.83

Пол светлый ПШС
Ведомость расхода
материалов

Страна	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



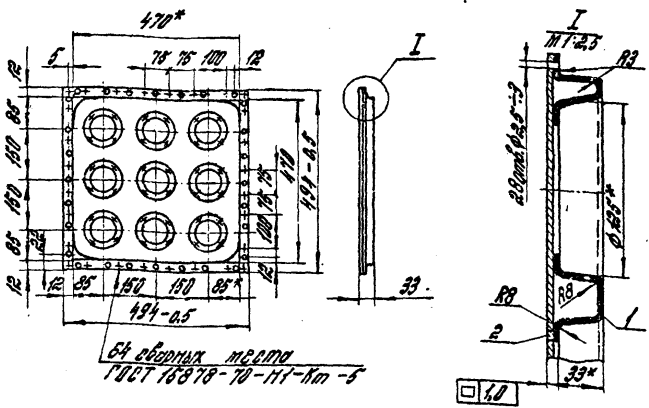
1. * Размеры для справок
2. На боковой поверхности короба при отбортовке возможны риски глубиной не более 0,2 по высоте короба.
3. Остальные технические требования по 1.444.2-3.000077.

Идентификация	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сварочные единицы</u>		
А4	1	1.444.2-3.110		Короб сварной		
				<u>Детали</u>		
Б4	2	1.444.2-3.1101		Лист 525 x 525		
				ТУ 21-29(2)-41-82		
				Листовая поливинилхлоридная фольга оксидный антистатический	1	0,6 кг
Б4	3	1.444.2-3.1102		Найт П8Х 5 x 10 x 495		223
				ТУ 480-1-19-76	4	применяется на одной 0,14 кг

1.444.2-3.1100

Изм.	Лист	№ докум.	Позн.	Дата	Плита стальная ПШ5	Толщина	Масса	Коситов
						ρ	γ.04	1:10
Короб		Колбачков	С. В.					
Провер.		Осехова	О.					
Черт.		Мостовой	М.			Лист	Листов	
Контр.		Мостовой	М.					
Г.И.П.		Колбачков	С. В.	05.83.				

Контроль: Галу — формат А4
18930 37



1.* Размеры для справок.

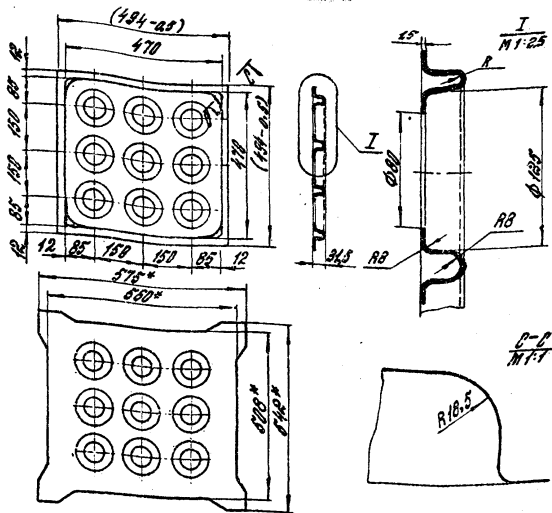
2. Технические требования по 1.444.2-3.000 тт.

		Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
44	1	1.444.2-3.1111	Короб	1	
54	2	1.444.2-3.1112	Лист 1,5x494x494		0,3 мм толщ. 151,3 сварн.
				1	2,9 кг.

1.444.2-3.1110

				Короб сварной		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Фабрика	Масса
					Р	63
					Лист	Листов
					ЦНИПРОЗДАТНИ	

Копирован лист 18930 38 формат А4

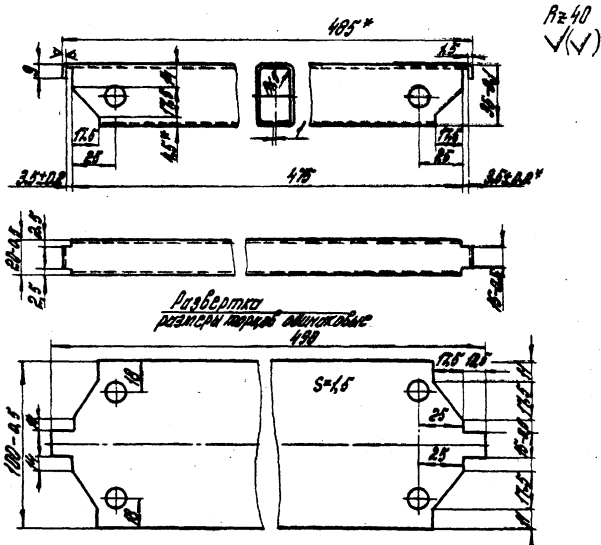


1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров: отверстий по Н14, валов по h14, остальных по $\frac{IT14}{2}$.
3. Размеры в скобках получить после совместной обработки со сварным карбом.
4. Развертка дана в припуском на обрубку.

1.444. 2 - 3. 1111

				1.444. 2 - 3. 1111		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Материал	Масштаб
		Коллекция	В. С.		Р	3:4
		Подготовка				1:10
		Подготовка			Лист	Листов 1
		Коллекция	В. С.	05.93	ЦНИПРОСТАИИ	
				15 ГОСТ 19904-74*		
				Лист 0,8 фкл III 208-5.062 3005-80		

Капурова Гая 18930 39 формат А4



- * Размеры для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров по $\frac{IT14}{2}$.
- При гибке риселя возможны риски глубиной не более 0,2 мм на всей длине.

1.444.2 - 3.1201

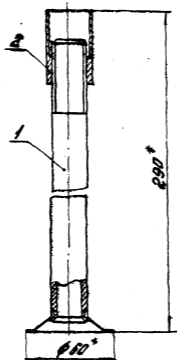
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рисель сданный Р05	Исполн	Масштаб
						Р	0,5:1
Исполн	Лист	Листов				Лист	Листов
1/1						ЦНИИПРОМЗАПИ	

Лист 15 ГОСТ 19904-74
0,8 кт ГОСТ 10523-70

Копировать: Сант

Формат А4

18930 40



1.* Размеры для справок.

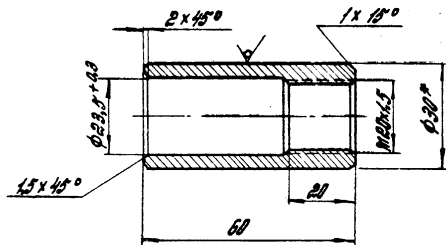
2. Технические требования по 1.444.2-3 0000 ТТ.

Код	Вид	Мат.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Справочные единицы</u>			
И	1		1.444.2-3.1310	Опора стойки	1		
				<u>Детали</u>			
И	2		1.444.2-3.1301	Головка	1		
				1.444.2-3.1300			
Исполн	№ докум.	Подп.	Дата	Стойка винтовая СВ3	Станд.	Масса	Масштаб
Разраб.	Коробичев	К. Кор.			9	0,473	1:2
Проект	Морозова	М. Мор.			Лист	Листов	1
Дизайнер	Морозова	Л. Мор.			ЦНИПРОМЗВАЗНИЙ		
Т.017	Калачев	В. Кал.	05.83				

Копировал Сташ

18930 41

Формат 54

$Rz40$
 $\sqrt{(\checkmark)}$


- 1* Размеры для справок.
2. Фоски $2 \times 45^\circ$ и $15 \times 45^\circ$ необходимы для сборки с ригелем.
3. Неучтенные предельные отклонения размеров:
отверстий по Н14, вылов по н14, остальных по $\frac{IT14}{E}$.

1.444.2-3.1301

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Разработ.	Колбаскин	9.10.83
		Чертеж.	Мастова	11.08.83
		Изменяет	Мастова	
		Гип	Колбаскин	25.03.83

Гайка

Стандарт	Масса	Масштаб
Р	0.153	1:1

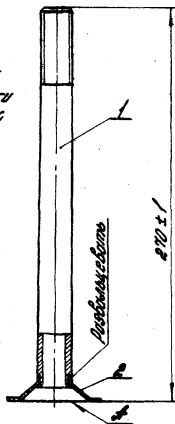
Лист 1 из 1

 Круг 30(30) ГОСТ 7417-75
 20 ГОСТ 1051-73

ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ

1. Неперпендикулярность оси опоры относительно поверхности \neq не более 0,5 мм по всей высоте.

2. Основные технические требования по 1.444.2-3.0000 ТТ.

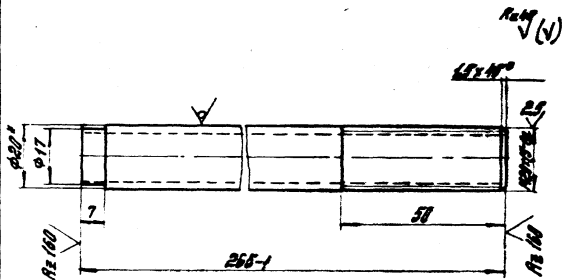


Формы	Виды	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол. Штук.
				<u>Детали</u>	
И	1		1.444.2-3.1311	Вал	1
И	2		1.444.2-3.1312	Плита	1

1.444.2-3.1310

Изм. Инст.	№ докум.	Подп.	Дата	Опора стойки	Масса	
					Р	1/2
Разработ.	Колдобский	В. Кош.				
Чертеж	Мастова	В. Кош.				
Дизайнер	Мастова	В. Кош.				
Тип	Колдобский	В. Кош.	1930			

Копирован лист 18930 43 формат А4



1. Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров IT_{14} .

2.444.2-3.1311

Витит

Итого листов 1

Р 0,25 1:1

Лист 1 из 1

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Исход.	Коллекция	И. В. В.		
Чертёж	Мастера	И. В. В.		
Копирование	Мастера	И. В. В.		
Тип	Коллекция	И. В. В.	05.83	

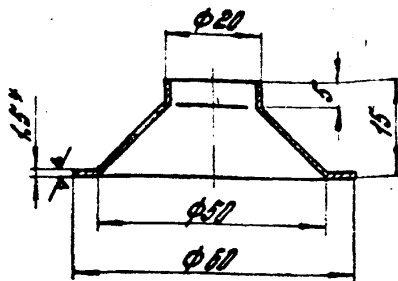
Труба 115x2,5 ГОСТ 3262-75

ЦНПДОВСОПМ

Копирован Лазер

18930 44

формат А4

Rz 80
√(v)

1. Размеры для справок.

2. Предельные отклонения размеров $\frac{IT14}{2}$

1.444.2-3.1312

Пята

Страна Масса Изготов

Р 0,04 1-1

Лист Листов 1

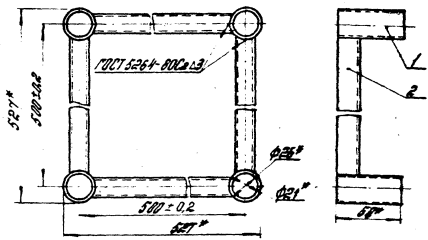
Лист 1.5 ГОСТ 19904-74
С.В.КП ГОСТ 15523-70

ЦНИПРОМЗОРНИИ

Копирован с

18930 45

Формат А4



- 1* Размеры для справок.
- 2. Технические требования по 1.444.2-3.0000ТТ.

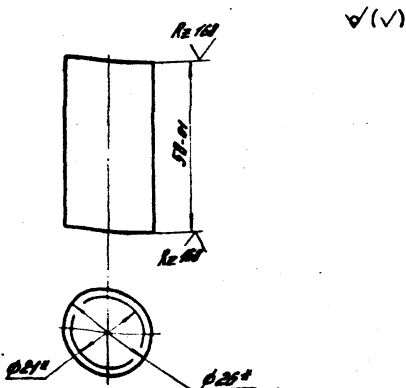
Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
А4	1	1.444.2-3.1401		Втулка	4	
А4	2	1.444.2-3.1402		Швеллер	4	

1.444.2-3.1400

Объём 005

Имя	Долг	Надпись	Подп.	Дата
Рязань	Клинический	Р. В.		
Чертил	Мастовая	С. В.		
Изобрет	Мастовая	С. В.		
Гид	Калужский	С. В.		

Статус	Изд.	Исполн.
1	1.16	1-2
ИЗДАНИЕ		
ИЗМЕНЕНИЕ		
ИЗМЕНЕНИЕ		

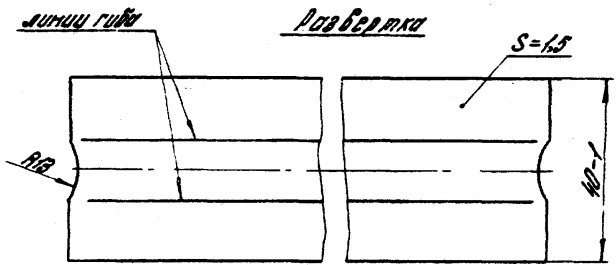
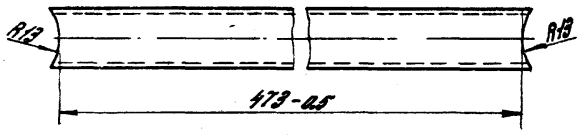
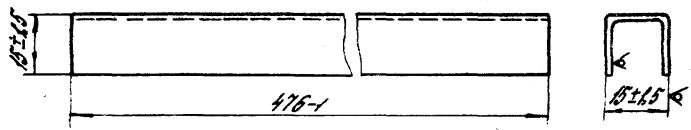


1. Размеры для справок.

2. Витупку разрешается делать илентобитной из локта 2 ГОСТ 19304-74 41.3 ГОСТ 16523-70, при этом размер $\phi 25$, робной наружному диаметру трубы, будет робен $\phi 25 \pm 0,8$.

					1444.2-3.1401			
Имя	Имя	Р. Дата	Имя	Имя	Витупка	Группа	Масштаб	Масштаб
Король	Король	Король	Король	Король		Р	0,07	1:1
Король	Король	Король	Король	Король		Лист	Листов 1	
Король	Король	Король	Король	Король		Труба И 20-25 ГОСТ 3262-75		
					ЦННПРОМСДАННА			

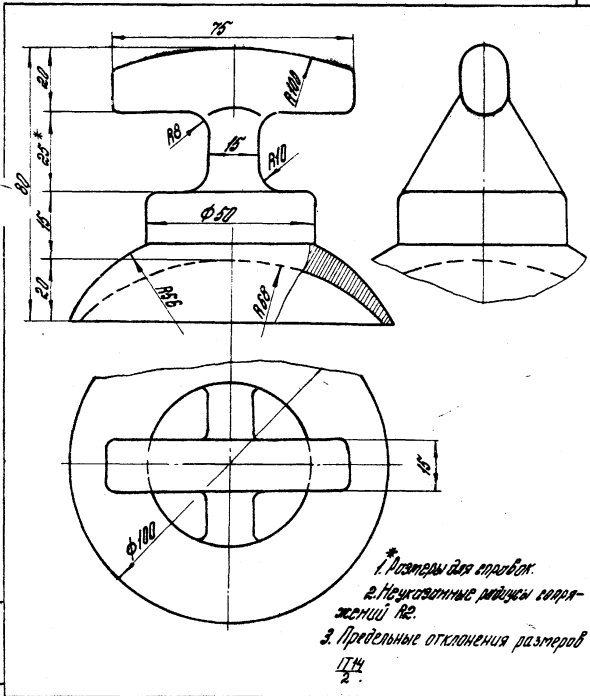
Rz=160
√(V)



1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения по $\frac{IT14}{2}$.

				1.444.2-3.1402			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Стяжка	Станд. масса	Масштаб
						ρ	2.22
Исполн.	Мастер	Провер.	Срок			Лист	Листов
Гип	Мельников	К. С.	13.33		Лист 1.5 ГОСТ 19004-74*	ЦНТИПРОМЗАПТИИ	
					Д.В. КИ ГОСТ 15323-70		

Копировано: Стяжка формат А4
18930 48



*
 1. Размеры для справок.
 2. Неучтенные радиусы сопряжений R2.
 3. Предельные отклонения размеров
 ПТЧ
 2.

				1.444.2-3.1501				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	СЪЕДИНИТЕЛЬ	Листов	Масса	Кусочков
						Р	0,4	1-1
Разработ		Ковалычки	В.К.			Лист	Листов 1	
Чертил		Мордубая	Л.С.		Резиновая смесь Т-НО-68-1 ТУ38.005 204-71	ЦМПИПРОМЗАДИЙ		
Директор		Мордубая	Л.С.					
Гип		Ковалычки	В.К.	05.83				

Направлен: Сант
 18930 49
 формат А4
 Киев

Код	Вид	Табл.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А4			1.444.2-3.2000СБ	Сборочный чертеж		
А4			1.444.2-3.0000ТО	Техническое описание		
А4			1.444.2-3.0000У	Узлы крепления и сопряжения		
А4			1.444.2-3.0000ТТ	Технические требования		
А4			1.444.2-3.2000ВМ	Ведомость расходов материалов		
				<u>Детали</u>		
А4	5		1.444.2-3.1501	Съемник	2	по эскизу
				<u>Переменные данные</u>		
				для исполнения:		
				1.444.2-3.2000		
				Пол съемный ПСРБ		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		1.444.2-3.2100	Плита алюминиевая ПЛБ	4	шт/м ²
А4	2		1.444.2-3.1300	Стойка винтовая СБЗ	4,24	шт/м ²
А4	3		1.444.2-3.2500	Обойма ОРБ	1	шт/м ²
				<u>Детали</u>		
А4	4		1.444.2-3.2701	Дубель съемный РРБ	8,23	шт/м ²
				1.444.2-3.2000-01		
				Пол съемный ПСРБ		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1		1.444.2-3.2200	Плита алюминиевая ПЛБ	2,78	шт/м ²
А4	2		1.444.2-3.1300	Стойка винтовая СБЗ	2,9	шт/м ²
А4	3		1.444.2-3.2500	Обойма ОЛБ	0,7	шт/м ²

1.444.2-3.2000

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Копиров.	Колдобский	1.444.2-3.2000	С. С.	
Проект.	Френка	Срок	Место	
Выполн.	Михайлов	Срок	Место	
ГШП.	Колдобский	1.444.2-3.2000	С. С.	01.23

Пол съемный
алюминиевый
ПСРБ... ПСРБ

Строчка	Лист	Листов
Р	1	2

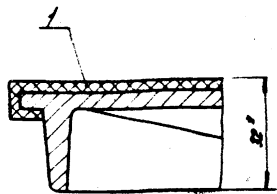
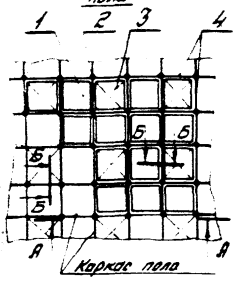
ЦНИПРОЗДАНИЙ

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечания
				<u>Детали</u>		
А4	4	1.444.2-3.2701-01		Ружьё съемный РЯБ	57	шт/м ²
				1.444.2-3.2000-02		
				Поя съемный ППЯ		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	1.444.2-3.2300		Плита алюминиевая ПЛ	4	шт/м ²
А4	2	1.444.2-3.1300		Стойка винтовая СВ	424	шт/м ²
А4	3	1.444.2-3.2500		Обойма ОЯ	1	шт/м ²
				<u>Детали</u>		
А4	4	1.444.2-3.2701		Ружьё съемный РЯБ	823	шт/м ²
				1.444.2-3.2000-03		
				Поя съемный ППЯ		
				<u>Сборочные единицы</u>		
А4	1	1.444.2-3.2400		Плита алюминиевая ПЛ	278	шт/м ²
А4	2	1.444.2-3.1300		Стойка винтовая СВ	29	шт/м ²
А4	3	1.444.2-3.2800		Обойма ОЯ	07	шт/м ²
				<u>Детали</u>		
А4	4	1.444.2-3.2701-01		Ружьё съемный РЯБ	57	шт/м ²
				Примечание:		
				Обоснование количества		
				элементов на 1 м ² поя		
				приведено в техническом		
				описании (л. 2.5.2)		
Изм	Лист	Подпись	Дата	1.444.2-3.2000		Лист
						2

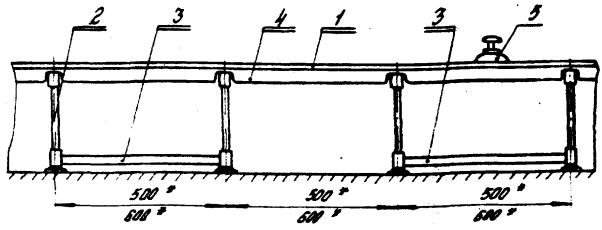
Копирован Евдокимов формат А4
18930 51

Стена с/вменного
пола

Б-Б
М:1



А-А
М:10



1* Размеры для справок.

2. Технические требования по 1.444.2-3.0000 ТТ.

3. Шаг стоек 500 мм для пола марок ПСР5 и ПСР6, шаг стоек 600 мм для пола марок ПСА6 и ПСП6.

1.444.2-3.2000 СБ

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разр.	Догова	Срел		
Проб.	Калашни	У. К.		
Учт.	Калашни	В. К.	06.85	

Пол с/вменный
сплошннй
ПСР5... ПСР6
Сборный чертеж

Стая	Маяс	Материал
Р	-	-
Лист	Листов 1	

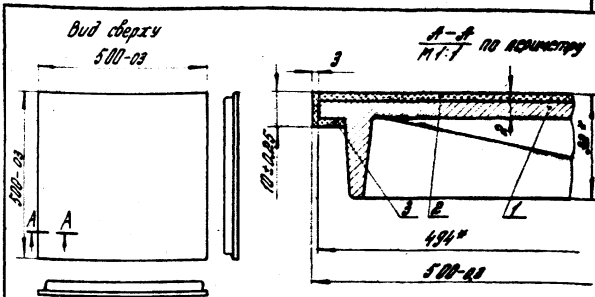
ЦНИПРОМЗДАНИЙ

№ п/п	Наименование материала и единица измерения	Кг		Количество на 1 кв. м ротный метража по маркам				
		Потери 0,8%	вс.	ПСР5	ПСР6	ПСР5	ПСР6	
								П
1	Листовой лист №2 ГОСТ 1993-73							
2	КР	171300	165	25,69	24,80	20,89	20,00	
3	Лист 15 ГОСТ 1994-74							
4	0,8 кг ГОСТ 16323-70	890206	165	1,70	1,15	1,70	1,15	
5	Круж 30(30) ГОСТ 7417-75							
6	20 ГОСТ 1061-75	893400	165	0,65	0,44	0,65	0,44	
7	Труба №2 125 ГОСТ 3262-75							
8	КР	138500	165	1,23	0,83	1,23	0,83	
9	Итого металла				30,28	27,03	24,48	22,43
10	Листовой лист №20							
11	Листовой лист №20							
12	Листовой лист №20							
13	Листовой лист №20							
14	Круж 5x10 мм	224620	165	2,4	2,4	2,4	2,4	
15	Круж 5x10 мм		0,55	1,1	1,1	1,1	1,1	
16	Круж 5x10 мм	224620	165	0,55	0,55	0,55	0,55	
17	Круж 5x10 мм	224480	165	0,01	0,01	0,01	0,01	
18	Круж 5x10 мм							
	Итого неметалла				2,97	2,97	2,97	2,97
	Всего материалов				53,35	30,00	27,35	25,70
Примечание. Расчет материалов на свободный метр пола при- веден без учета технологических отходов.								
1. 444.Р-3 2000 ВМ								
№ п/п	№ докум.	Лист	Дата	Подсчитано сумма всего материалов на 1 кв. м	Литера Р	Лист 1	Лист 1	ЦНИИПРОМЗДРАНИИ
1	Классификация	Лист	Дата					
2	Классификация	Лист	Дата					

Копировать Елизавета

Формат А4

18930 53



- 1.* Размеры для справок.
2. Технические требования по 1.444.2 - 3.0000 ТТ.

Деталь	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Кстати</u>						
А4		1	1.444.2 - 3.2201	Плита луженая в ювелир	1	
Б4		2	1.444.2 - 3.1101	Лист 525 x 525 ТУ 401-29(2) - 41 - 82 литом из поливинилхлоридной смолы 96% с наполнителем антистатическим	1	0,6 кг 225 француз на 0,6 кг
Б4		3	1.444.2 - 3.1102	Намт ПТХ 5 x 10 x 495 ТУ 480-1-19-76	4	

1.444.2 - 3.2100

Изм.	Дет.	№ докум.	Подп.	Дата
Исход.		Коробочки	С.К.	
Проект		Взехов	С.	
Чертеж		Малобая	С.	
Ассемб.		Малобая	С.	
ПЧП		Малобая	С.	05.83

Плита
оксигенированная
ПТХ

Классификация

Р 634 1-10

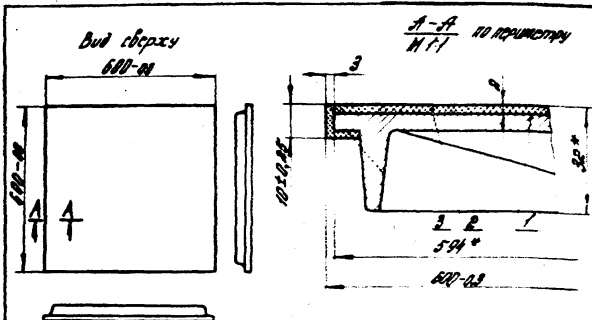
Лист 1 из 1

Цилиндровая

18930 54

Малобая С.

француз 24



1. Размеры для справок

2. Технические требования по 1.444.2-3.0000 ТТ

№	Знач.	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>						
44	1	1.444.2-3.2201-01		Листа литая в каюль	1	
57	2	1.444.2-3.1103		Лист 625x625		
				Т421-29(2)-41-82		
				Литая латунь -		
				сварный стальной		
				антистатический	1	0,73 кг
57	3	1.444.2-3.1104		Лист ПВХ 5x10x5956		625 мм
				Т4 480-1-19-76	4	175 кг
						217 кг

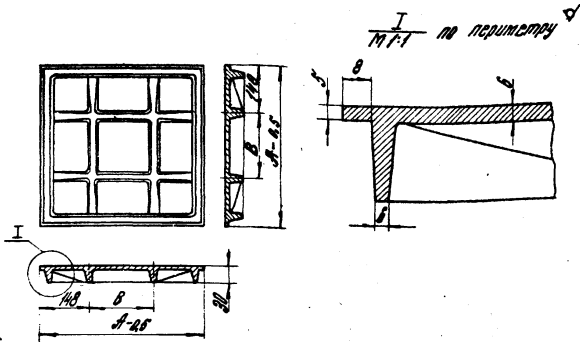
1.444.2-3.2200

№	Знач.	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Листа алюминий	1	8,5
				Лист		1/10
				Лист		Листов 1
				Цилиндр		Цилиндр

18930 55

Коробов Ю.А.

размет 24



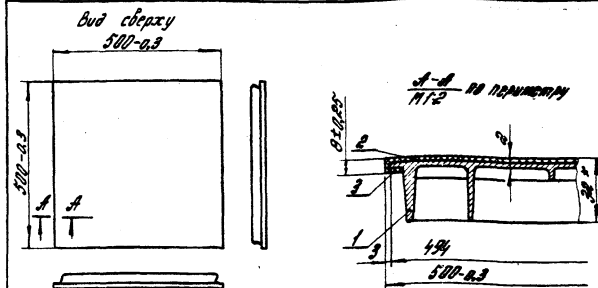
$\frac{I}{M 1:1}$ по периметру

Обозначение	Я, мм	В, мм	масса, кг
1.444.2-3.2201	494	200	5,6
-01	594	300	7,6

1. Литейные уклоны 5 - 7°.
2. Неуказанные литейные радиусы R=5мм.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 0,14$.
4. Остальные требования по 1.444.2-3.0000 ТТ.

				1.444.2-3.2201		
Исполн. <i>И.В.Роскум.</i>	подп. <i>А.С.</i>	Авто	Литая литая в ножки	Таблица	Масштаб	Контур
Разработ. <i>Колпацкий В.С.</i>	В.С.			Р	см табл.	1:10
Чертеж. <i>Мартынова</i>	<i>Мартынова</i>			лист	листова	1
Клиппер. <i>Мартынова</i>	<i>Мартынова</i>		Як 5 М2 ГОСТ 4583-73	ЩИТРОЗВІТІЙ		
Рис. <i>Колпацкий В.С.</i>	<i>В.С.</i>					

Колпаков 18930 56 формат А4



1* Размеры для справок.

2. Технические требования по 1.444.2-3.0000ТТ.

Вид	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
А4	1		1.444.2-3.2401	Листа алюминия под давлением	1	
Б4	2		1.444.2-3.1101	Лист 525 x 525 ТУ 21-29(2)-41-82 алюминий полубилый, холодный деформированный оксидирующий		
Б4	3		1.444.2-3.1102	Кант ПВХ 5x10x495 ТУ 480-1-19-76	1 4	0,6 кг без припуска по обоим диаметрам

1.444.2-3.2300

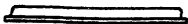
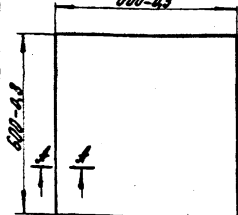
Вид	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Листа алюминия ПВС	Сталь	Масса	Металл	
Разраб.		Колбаскин	В. С.			Лист	Листов 1	4	5,14
Провер.		Орехова	О. В.						
Чертил		Мастюва	Л. В.						
Дизайнер		Мастюва	Л. В.						
Г.ШП.		Колбаскин	В. С.	05.83					

Копирован: 18930

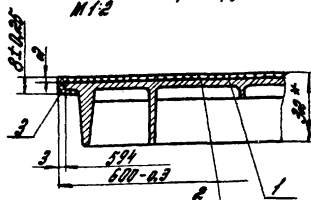
57

формат А4

Вид сверху
600-43



$\frac{f-f}{M:2}$ по параметру



1.* Размеры для справок

2. Технические требования по 1.444.2 - 3.0000ТТ.

Артикул	Зона	Мат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Листов</u>		
84	1		1.444.2-3.2401-01	Плита литая А99 906л- НУСН	1	
54	2		1.444.2-3.1103	Лист 625 x 625	1	0,73кг
				ТУ 21-29(2)-41-82		
				Литая сталь полубольших ле- гированных деформируемый антистатический	1	0,73кг
54	3		1.444.2-3.1104	Нит 10X5*10*595	4	0,23 по одному
				ТУ 480-1-19-76	4	0,19кг

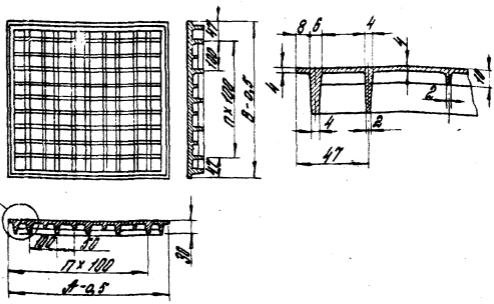
1.444.2-3.2400

Изм.	Лист	№ док.м.	Подп.	Дата	Плита алюминиевая П76	Плоты	Масса	Масштаб
Разреш		Калькуляц	И.К.			0	6,87	1:10
Ввод		Проект	О.					
Черт		Мастера	И.К.					
Контр		Мастера	И.К.					
Лит		Мастера	И.К.	05.83				
							Центропроект	

18930 58

Копирован: Jan

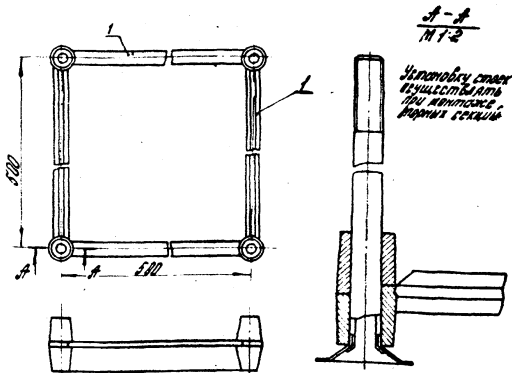
$\frac{I}{m:2}$ по периметру



Обозначение	А, мм	В, мм	n	Масса, кг
1.444.2-3.2401	494	494	4	44
-81	594	594	5	6.0

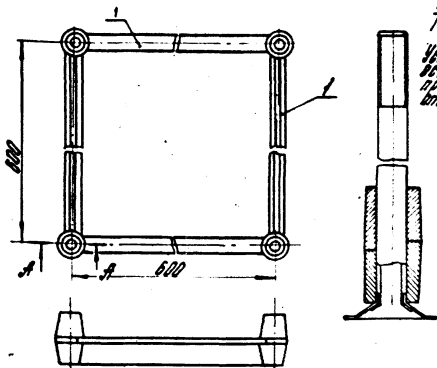
1. Литейные уклоны $5^{\circ}-7^{\circ}$.
2. Неуказанные литейные радиусы $R=5\text{мм}$.
3. Неуказанные предельные отклонения размеров ± 0.14 .
4. Остальные требования по 1.444.2-3.0000 ТТ.

				1.444.2-3.2401			
№ п/п	№ докум.	Подп.	Дата	Литая литея под давлением	Материал	Масса	Масштаб
					Ф	см. табл.	1:10
					Лист	Листов 1	
				4x5 м2 ГОСТ 1683-73	ЦНИИПРОМЗОНИИ		



1. Технические требования по 1.444.2-3.0000 ТТ.
2. Допускается заменить облойкой 025 по черт. 1.444.2-3.1400.

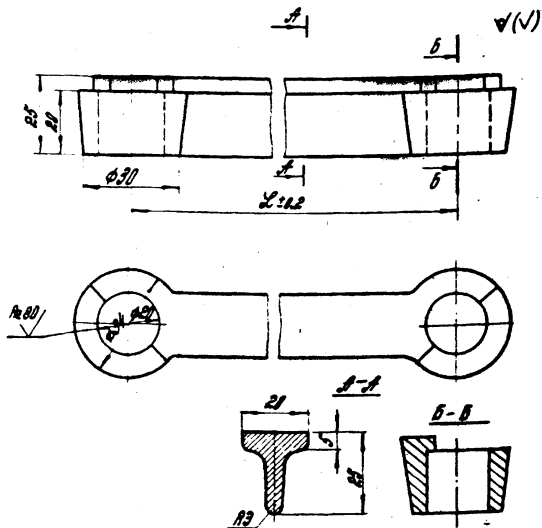
Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	№	Примечание
				<u>А.Т.М.И.</u>		
Н	1	1.444.2-3.2601		Стяжки	4	
				1.444.2-3.2500		
				Облойка 025		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Страна	Масштаб
Резерв		Код докум.	И.И.		Р	1:5
Черты		Модификация	Иван		Лист	Листов
Издание		Модификация	Иван		ЦНИИПРОМЗОРНИИ	
Г.И.И.		Код докум.	И.И.	05.85		



1. Допускается заменить обвой по типу ОЭС (черт. 1.444.2-3.1400).

2. Технические требования по 1.444.2-3.0000 ТТ.

Код	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
И	1		1.444.2-3.2601-01	Стяжка	4	
1.444.2-3.2600						
И	1			Обойма ОАБ		
И	1				Р	184
					Лист	Листов 1
ЦИПРОМСОТТИ						



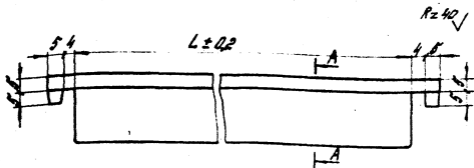
Обозначение	L, мм	Масса, кг
1.444.2-3.2601	500	2,40
-01	600	2,46

Неуказанные предельные отклонения размеров $\frac{IT9}{8}$.

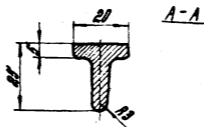
				1.444.2-3.2601		
Изм.	Испол.	№ док. ил.	Лист	Дата	Страна	Масштаб
		Камышев	1		Р	1:1
		Мастова			Лист	Листов 1
		Мастова			ИМПРОСОЛТА	
		Камышев	05.43		ЖК 5/12/10271589-73	

18950 62
Копирован лист

формат А4



Вид сверху



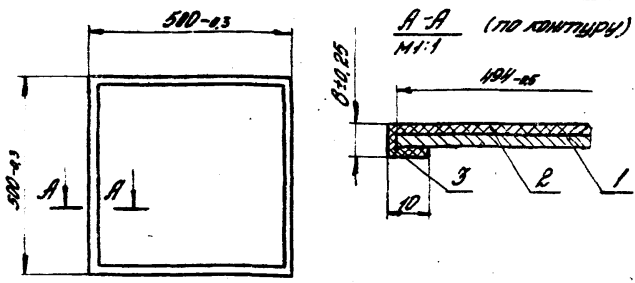
Марка	Обозначение	L, мм	Масса, кг
РА5	1.444.2-3.2701	470	0,30
РА6	-01	570	0,35

Неуказанные предельные отклонения размеров $\frac{IT14}{2}$.

				1444.2-3.2701		
№ п/п	№ докум	Изм.	Дата	Рисунки	Масса	Кол-во
1	1.444.2-3.2701	1		Рисунки	0,30	11
2	1.444.2-3.2701	1		Рисунки	0,35	1
				ЦНТПРОМЗАТТН		

Копирован: Базис
18930 63

формат А4



Код	Символ	№	Обозначение	Номенклатурное	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
И			1.444.2-3.0000 Т 0	Техническое описание		
И			1.444.2-3.0000 Ч	Услов крепления и соединения		
И			1.444.2-3.0000 ТТ	Технические требования		
И			1.444.2-3.3100 ВМ	Ведомость материалов		
				<u>Детали</u>		
Б	1		1.444.2-3.3101	Панель 494 x 494 x 3		
				Лист 3 Лист 19408-74 и 2 ВКП Лист 16523-70	1	5,6кг
Б	2		1.444.2-3.1101	Лист 525 x 525		
				ТУ 21-29(2) - 44-82		
				панель из фторопласта- э. лоридный вулканизный антистатический	1	0,8 кг
Б	3		1.444.2-3.1102	Кант 172x5 x 10 x 495		
				ТУ 480-1-19-75	1	0,14 кг

1.444.2-3.3100

Уч. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Плита доборная 1705	Страна	Москва	Москва
Разраб.	Кубачкин	С. С.			Р	854	1:10
Провер.	Ворова	О. С.			Лист	Листов 1	
Чертил.	Маслова	Л. С.			ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Дизайнер	Морозова	Л. С.					
Г. М. П.	Кубачкин	С. С.	06.88				

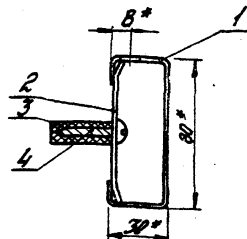
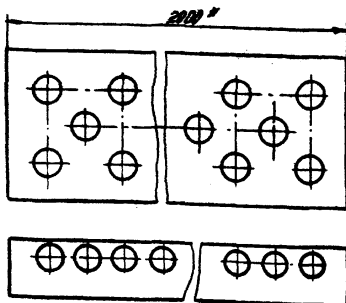
№ п/п	Наименование материала и единица измерения	кг		Калиб. мм / м ² плит		
		Материал	в. цм.	Тол.	Циф.	Всего
1	Лист 3.0 ГОСТ 19903-74 ^а , кг 0,8х17 ГОСТ 18523-70 ^а	090200	100	23,20	-	23,20
2	Лист толщиной 1,2-2,0 мм					
3	Линолеум поливинилхлоридный					
4	двухслойный антистатический					
5	ТУ 21-29(2) - 11 - 82 кг м ²	224620	100	0,56	-	0,56
6	Канит ПВХ 5х10 мм			11		
7	ТУ 480 - 1 - 19 - 76, кг	224620	100	0,56	-	0,56
8	Всего материалов					23,80
9	Примечание. Расход материалов на квадратный метр плит приведен без учета технологических отбросов.					

1.444.2-3.3100.ВМ

Изм.	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Плита добротная пд.5	Ведомость расхода материалов	Стандарт	Лист	Листов
Резерв.	Корректир.	И. К.	Ф.И.О.	И. К.					
							ЩНИПРОМЗДАНИЙ		

Копирован Евдокимов
18950 65

Формат А4



Экз.	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
И4			1.444.2-3.3000Т0	Техническое описание		
И4			1.444.2-3.0000У	Узлы крепления и сопряжения		
И4			1.444.2-3.0000ТТ	Технические требования		
И4			1.444.2-3.3200ВМ	Возможность изготовления		
				<u>Детали</u>		
И4	1		1.444.2-3.3201	Пластина	1	
И4	2		1.444.2-3.3202	Пластина	2	
И4	3		1.444.2-3.3203	Втулка втулка	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		4		Шпирит 6x30.09.1		
				ГОСТ 1145-70	2	

1.444.2-3.3200

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ		Копирование	С. К.	
Провер.		Специала	О. К.	
Директор		Мастер	М. К.	
МПИ		Копирование	И. К.	1985

Пластина съемный
ПСР

Лист	Настя	Масштаб
Р	2,5В	1:2
Лист	Листов 1	

ЦНИИПРМЗДАНИИ

№ строки	Наименование материала и единицы измерения	Код		Кол-во на 1 п.м. плиты		
		Матери- ал	ед. изм.	тип.	шир.	всего
1	Лист 1.0 ГОСТ 19904-74* 08КП ГОСТ 16523-70 КГ	090206	166	1.30	—	1.30
2	Лист 2.0 ГОСТ 19904-74* 08КП ГОСТ 16523-70 КГ	090206	166	0.04	—	0.04
9 4	Шурфт 5x30.091 ГОСТ 11445-70, шт	128400	796	1.0	—	1.0
5 6	Полосы (картон) 6-6 08Т 6-06-09-76, КГ	222400	166	0.01	—	0.01
7	Всего материалов					1.35

8 *Примечание: Расход материалов на 1 погонный метр плиты
приведен без учета технологических отходов.*

1.444.2-3.3200 ВМ										
Мем. Лист	№ докум.	Подп.	Дата							
Разработ.	Калыцкий	В. К.								
Исполнит.	Молочков	А. С.								
Издатель	Мостов	В. С.								
Г.п.п.	Калыцкий	В. К.	06.93							
Плитура съёмный ПР2 ведется расклад материалов.				<table border="1"> <tr> <td>Итого</td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td></td> <td>1</td> </tr> </table>	Итого	Лист	Листов	Р		1
Итого	Лист	Листов								
Р		1								
ЦНИИПРОМЗДАНИИ										

Контроль Щерба 18930 67 Формат А4

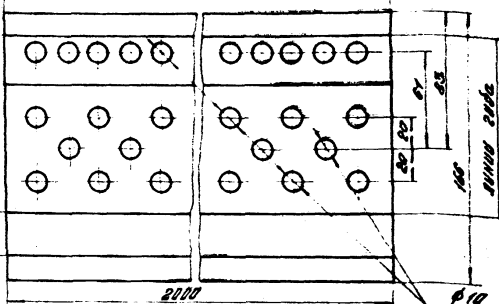
Развертка

R=80

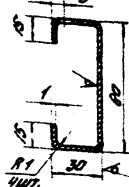
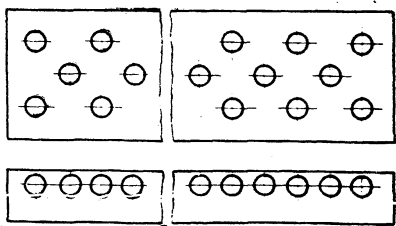
20

20 x 98 = 1960

20*

29
79
29

2000

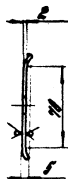
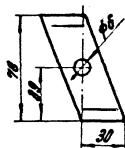
 $\phi 10$
 298 мм
 60


1. Размеры для справок.
 2. Предельные отклонения размеров $\frac{IT 14}{2}$.

1.444.2-3.3201

Кол. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ПЛИНТУС	Станд.	Масса	Материал
Разработ	Колодийский	В. Коз			Р	2,6	1:2
Чертит	Мастовая	Л. Гус		лист		листов 1	
Дизайнер	Мастовая	Л. Гус		Лист	1,0 ГОСТ 19904-74*	ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
Т.И.П.	Колодийский	В. Коз	05.85	0,8 кл ГОСТ 16523-70*			

Копировал Ткач - 18950 68 Формат А4


 $R_z 80 \sqrt{V}$

Предельные отклонения размеров $\frac{IT14}{2}$.

1.444.2-3.3202

Платка

Станд. Масса Масштаб

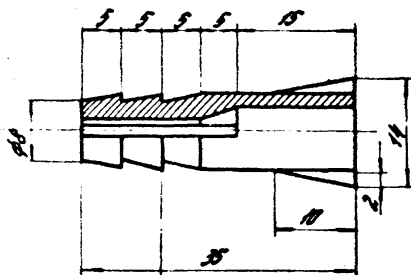
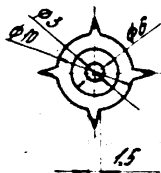
P 0038 1:2

Лист Листов 1

Лист 2.0 ГОСТ 19904-74*
Д.В. КИ ГОСТ 16523-70*

ЦИТИПРОМЗОРНИИ

Копирован с л. 18930 69 формат А4



Предельные отклонения размеров $\frac{IT14}{2}$.

1.444.2-3.3203

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Чертеж	Чертеж	Чертеж	Чертеж	Чертеж
Контур	Контур	Контур	Контур	Контур
Гип	Гип	Гип	Гип	Гип

Втулка дюбеля

Число	Масштаб	Материал
1	1:1	Ст 3
Лист	Листов 1	

Получено (капкан) 6-6
ост 6-05-69-75

ЦНТРОМЗДАНИИ

18930 10
Копирован