

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

Серия 1.444.2-4

ПОЛЫ СЪЕМНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
ДЛЯ ПОМЕЩЕНИЙ ВЫЧИСЛИТЕЛЬНЫХ  
ЦЕНТРОВ

выпуск 1

указания по применению и монтажу  
технические условия

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

23261

ЦЕНА 2-28

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445, Смольная ул 22

Сдано в печать III 1989 года

Заказ № 2784

Тираж 1270

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

Серия 1.444.2-4

ПОЛЫ СЪЕМНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ  
ДЛЯ ПОМЕЩЕНИЙ ВЫЧИСЛИТЕЛЬНЫХ  
ЦЕНТРОВ

выпуск 1

указания по применению и монтажу  
технические условия

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл инженер института

Начальник отдела

Гл инженер проекта

УТВЕРЖДЕНЫ


ГЛАВПРОЕКТОМ  
ГОССТРОЯ СССР

ПИСЬМО ОТ  
15.03 88г. №6/6-476

ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

с 01.01.89г,  
ПРИКАЗ ОТ 28.01.88г. №44

  
В.В. ГРАНЕВ

  
Ю.В. КУДРЯВЦЕВ

  
П.Д. КОЛБАЦКИЙ

© ЦИТП Госстроя СССР, 1988

23261

2

Обозначение	Наименование	Стр.
1.444.2-4.1-1ПЗ	Указания по применению	3
1.444.2-4.1-1Д1	Указания по монтажу и эксплуатации	8
1.444.2-4.1-1ТУ	Технические условия	19
1.444.2-4.1-1000	Пол светлый стальной ПСС	36
1.444.2-4.1-1100	Плита стальная ПС	38
1.444.2-4.1-1100 СБ	Плита стальная ПС. Сборочный чертеж.	39
1.444.2-4.1-1110	Корпус плиты стальной	40
1.444.2-4.1-1110 СБ	Корпус плиты стальной. Сборочный чертеж.	41
1.444.2-4.1-1111	Короб	42
1.444.2-4.1-1101	Покрытие	43
1.444.2-4.1-1200	Вспора винтовая ВВ	44
1.444.2-4.1-1200 СБ	Вспора винтовая ВВ. Сборочный чертеж.	45
1.444.2-4.1-1201	Цеплобок	46
1.444.2-4.1-1001	Ригель стальной РС	47
1.444.2-4.1-1002	Стяжка стальная СС	48
1.444.2-4.1-1003	Светник плит	49
1.444.2-4.1-2000	Пол светлый алюминиевый ПСА	50
1.444.2-4.1-2100	Плита алюминиевая ПА	52
1.444.2-4.1-2100 СБ	Плита алюминиевая ПА. Сборочный чертеж	53
1.444.2-4.1-2101	Корпус плиты алюминиевой	54
1.444.2-4.1-2001	Ригель алюминиевый РА	55
1.444.2-4.1-2002	Стяжка алюминиевая СА	56
1.444.2-4.1-И	Заводы-изготовители	57
1.444.2-4.1-Д2	Стоимость монтажа	58

Разработ.	Колосовский В. Кири.	
Провер.	Колобков А. Кири.	
Г.И.О.	Колобков В. Кири.	
Н.Контр.	Колобков А. Кири.	
Исч.Смет.	Михайлин В. Кири.	
Утв.	Ксеновцев К. Кири.	№ 1.И

1.444.2-4.1		
Содержание	Страниц	Листов
	Р	1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

### 1. Общая часть

Полы съемные металлические для помещений вычислительных центров серии 1.444.2-4. разработаны взамен серии 1.444.2-3.

Конструкция съемных полов включает технические решения изобретений по авторским свидетельствам СССР №№ 390194, 666261, 1182136, 1182137, 1182138, 1182139 и 1227180.

Заблагодум-изготовителям разрешается совершенствовать конструктивные решения элементов съемных полов в части снижения металлоемкости, применения неметаллов, особенно отходов, при условии снижения стоимости и обеспечения показателей качества не ниже требований, изложенных в технических условиях серии 1.444.2-4.

### 2. Назначение и область применения

Полы съемные предназначены для организации подпольного пространства в помещениях вычислительных центров с целью размещения в нем инженерно-технологических коммуникаций электронных устройств, а также в тепловых и машинных станциях, роботизированных производствах и других помещениях, в которых по условиям технологии требуется организация мини-технического этажа высотой до 500 мм.

Инженер. Подп. и дата. Визы инженера

Разработ	Колбаскин В. К.	И. К.	
Проверил	Корожков А. И.	И. К.	
Т.И.	Колбаскин В. К.		
И.Контр.	Корожков А. И.	И. К.	
нач. сек.	Макашин С.	И. К.	20.09.88
Утв.	Корожков А. И.	И. К.	

1. 444.2-4.1-173

Указания по применению.

Листов		
Р	1	5

ЦНИИПРОМЭДНИИ

23261

4

### *3. Технические характеристики*

*3.1. Конструкция съемного пола (черт. 1) включает плиты с антистатическим покрытием, опоры с винтовым оголовком, ригели-кондукторы, стяжки и съемные плиты (Док-12).*

*Съемные плиты размером 500×500 и 600×600 мм изготавливаются из негнущего картона, выполненного или из стальных листов путем штамповки в прессах или из алюминиевых сплавов вторичных марок литьем в кокиль или под давлением, и антистатического покрытия из поливинилхлоридного монолеука. Окантовка торцов плит выполняется также из поливинилхлорида.*

*Опоры, ригели и стяжки образуют сборно-разборный каркас съемного пола. Опоры состоят из стойки с резьбой на верхнем конце, оголовка в виде гайки, надетой на резьбу стойки и подпятника. Ригели и стяжки выполняются или из стальных листов путем штамповки в прессах, или алюминиевых сплавов вторичных марок литьем в кокиль или под давлением. Ригели и стяжки обеспечивают устойчивость пола от горизонтальных воздействий, а также сборку пола без применения измерительных кондукторных приспособлений.*

*Особенность конструкции заключается в том, что монтаж пола осуществляется с помощью табуретов, скрученных во сборку пола.*

*Съемник предназначен для подъема плит при демонтаже пола. Место приложения съемника - центр плиты.*

1.444.2-4.1-173

Лист  
2

Полы съемные выполняются высотой 200, 300, 400, 500 и 600 мм. Высота обеспечивается только длиной стоек опоры.

Одним из важнейших качеств съемного пола является легкость доступности к сетям инженерного обслуживания средств ЭВМ, расположенным в подпольном пространстве, путем съема плит в любом месте с помощью съёмника, а также регулярная очистка подпольного пространства от пыли. Подпольное пространство используется также для целей вентиляции помещений и подачи охлажденной воздушной к техническим средствам ЭВМ.

Конструкция съемного пола позволяет выполнение в нем технологических отверстий путем снятия плит или изготовлением отверстий в плитах по месту, а также заполнения нестандартные проемы окон, стем, колонн и т.д.

Съемный пол является чистым полом помещения, покрытие плит которого выполнено из полимерных материалов с печатным рисунком, одноцветным или многоцветным.

### 3.2. Показатели назначения.

Высота съемного пола по разделу 4 и 5.

Масса квадратного метра съемного пола по разделу 4 и 5.

Несущая способность съемного пола: сосредоточенная нагрузка со следом опирания  $50 \text{ м}^2 - 3500 \text{ Н}$ ,  
равномерно-распределенная нагрузка -  $1500 \text{ кг/м}^2$ .

Допустимое явление воздуха в подпольном пространстве для пола ПСБ не более 200 Пв, для пола ПСМ не более 150 Пв.

Иск. и сов. Изобретение и охраняется автором.

1.444.2-4.1-173

Лист

3

#### 4. Номенклатура стальных съемных полов

Номенклатура включает 10 типов, унифицированных по конструктивным решениям и отличающихся исполнением по размеру плит (300 или 600 мм) и высоте пола (200, 300, 400, 500 и 600 мм). Отличительные признаки введены в шифр пола, где ПСС - пол съемный стальной, 5 или 6 - размер сторон плит в дециметрах, после цифр 2, 3, 4, 5 и 6 - высота пола в дециметрах.

Типы полов и расход материалов приведены в таблице (расход материалов приведен без учета технологических отходов).

Шифр пола (марка)	Масса, кг/м <sup>2</sup>	Расход материалов, кг/м <sup>2</sup>			
		Сталь	Алюминий	Линолеум	Резина
ПСС-2	29,27	25,97	0,29	3,00	0,01
ПСС-3	29,79	26,49	—	—	—
ПСС-4	30,30	27,00	—	—	—
ПСС-5	30,81	27,51	—	—	—
ПСС-6	31,32	28,02	—	—	—
ПСС-2	28,77	25,60	0,20	2,96	0,01
ПСС-3	28,83	25,66	—	—	—
ПСС-4	29,78	26,31	—	—	—
ПСС-5	29,83	26,66	—	—	—
ПСС-6	30,18	27,01	—	—	—

1.444.2-4.1-173

Лист  
4



### 5. Номенклатура алюминиевых съемных полов

Номенклатура включает 10 типов, унифицированных по конструктивным решениям и отличающихся исполнением по размеру плит (500 или 600 мм) и высоте пола (200, 300, 400, 500 и 600 мм).

Отличительные признаки введены в шифр пола, где ПСЯ- пол съемный алюминиевый, 5 или 6- размер сторон плит в дециметрах, после цифр 2, 3, 4, 5, 6 - высота пола в дециметрах.

Типы полов и расход материалов приведены в таблице (расход материалов приведен без учета технологических отходов).

Шифр пола (МАРКА)	Масса, кг/м <sup>2</sup>	Расход материалов, кг/м <sup>2</sup>			
		Сталь	Алюминий	Линолеум	Резина
ПСЯ5-2	24,74	0,96	20,77	3,00	0,01
ПСЯ5-3	25,25	1,48	—	—	—
ПСЯ5-4	25,78	2,00	—	—	—
ПСЯ5-5	26,30	2,52	—	—	—
ПСЯ5-6	26,82	3,04	—	—	—
ПСЯ6-2	22,91	0,67	19,27	2,96	0,01
ПСЯ6-3	23,27	1,03	—	—	—
ПСЯ6-4	23,63	1,39	—	—	—
ПСЯ6-5	23,99	1,75	—	—	—
ПСЯ6-6	24,41	2,17	—	—	—

Изд. и пер. Издательств «Литер. Советский Союз»

1.444.2-11-173

Лист

5

### 1. Указания по монтажу

1.1. Планировку расположения плит пола необходимо производить с учетом их модульного размера и расположения звукопоглощающих облицовок стен, при этом резка плит по месту должна быть сведена до минимума. За базу отчета принимать в помещениях без колонн угол, равный 90° и обрезобитной стеной без уступов и впадин. В помещениях с колоннами необходимо стремиться к тому, чтобы привезенная плита отнеслась ровно колонн привезла к минимальному количеству резок плит у стен и колонн.

1.2. Перед установкой съемного пола необходимо проверить комплектацию, наличие повреждений, возникающих при транспортировке и хранении.

1.3. Установку полов производить методами, обеспечивающими безопасность работ по СНП № В.1472.

Имя и фамилия, Подпись и печать, Должность

Владислав Колосовский	И.И.
Провер. Коробков	И.И.
Г.И.П. Колосовский	И.И.
Н.В.И. Коробков	И.И.
Н.С.В.И. Колосовский	И.И.
Утв. Коробков	И.И.

1.444.2-4.1-Д1

Указания по монтажу и эксплуатации.

Страна	Рост	Листов
Р	Т	И

ЦНИИпромзданий

#### 14. Последовательность работ при установке съемных полов.

Наименование работ	Способ выполнения
1. Подготовка поверхности черного пола.	Очистить от мусора и пыли. Протереть мокрой тряпкой.
2. Укладка сетки размером ячейки $1 \times 1$ мм электромагнитной защиты по требованиям технологии.	Развернуть тканую габричную сетку. Произвести поочередные швы в местах стояния сетки. У сетки отогнуть на 100 мм вверх.
3. Выравнивание черного пола.	Уложить по уровню цементно-стаканную толщину не менее 20 мм. Провести железнение поверхности стаканной с последующей грунтовкой на масляной основе. Выкрасить за 2 раза масляной краской светлого тона. (СНП III В.14-72).
4. Сборка табуретов, черт. 1	Выбрать табуреты, как указано на чертеже и выкрасить высоту опор на проенту.

1444.2-4.1-Д1

Лист

2

*Наименование работ*

*Способ выполнения*

5. Предварительная установка пола, черт. 2

Собрать взаимноперпендикулярные ряды по контуру помещения и внутри контура через 2-4 м. Ряд включает табуретки, соединенные досками и плитой; при этом в помещениях с колоннами оси взаимноперпендикулярных рядов должны совпадать с осями колонн. Проверить горизонтальность всех рядов с помощью стальной линейки длиной 2 м с уровнем, при необходимости отрегулировать высоту отдельных опор при помощи винтового оплыва. Проверить рознать дистанций незаполненных участков между рядами, которая должна быть не более 2 мм, при необходимости отрегулировать перемещением рядов.

1444.2-4.1-01

1444.2-4.1-01

Лист

3

Наименование работ	Способ выполнения
--------------------	-------------------

6. Окончательная  
установка плит,  
черт. 3

Собрать плит в отведенных  
участках между рядами,  
оставляя на каждом квадрат-  
ном метре открытые проемы  
для регулирования уровня  
плит.

Выборить стальную линейкой  
с уровнем горизонтальность  
уложенных плит и при необхо-  
димости отрегулировать высо-  
ту опор при помощи винтового  
оголовка. Закрыть плиты  
оставленные проемы.

7. Установка доборных  
плит, ригелей и  
стоек, черт. 4

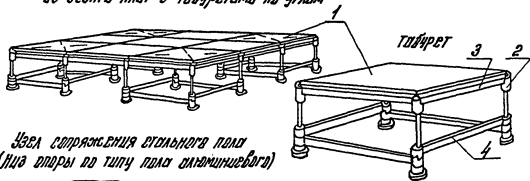
Доборные плиты и ригели  
устанавливаются в проемах и  
отен, колонн и т.д., размеры  
которых меньше размера плит.  
Доборные плиты выполняются по  
разметке из плит РС5, РС6, ПА5  
и ПА6. Доборные ригели выпол-  
няются по разметке из ригелей  
РС5, РС6, РА5, РА6. Доборные  
стойки выполняются по разметке  
из стоек СС5, СС6, СА5, СА6. Со-  
единение концов доборных риге-  
лей и стоек производится при  
помощи сварки, пайки, зажимов.

1.444.2-4.1-01

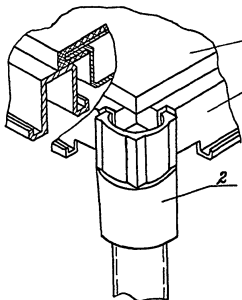
Лист

4

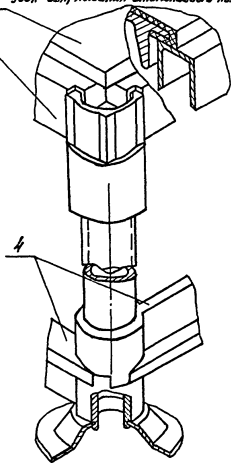
*Перспектива участка (веревка) пола  
на сдвиг плит в тубуретам по углам*



*Узел сопряжения стального пола  
(для опоры по типу пола алюминиевого)*



*Узел сопряжения алюминиевого пола.*



1. Плита стальная или алюминиевая
2. Дыра винтовая
3. Ригель стальной или алюминиевый
4. Стяжка стальная или алюминиевая

*Черт. 1*

1. 444. 2-4. 1-Д1

Лист  
5

Схема пола с плитой 500x500 мм ПСС, ПСА

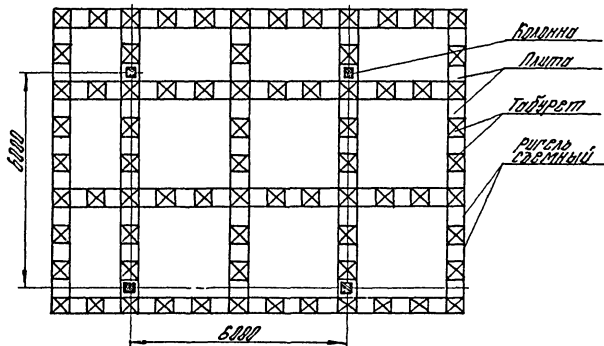
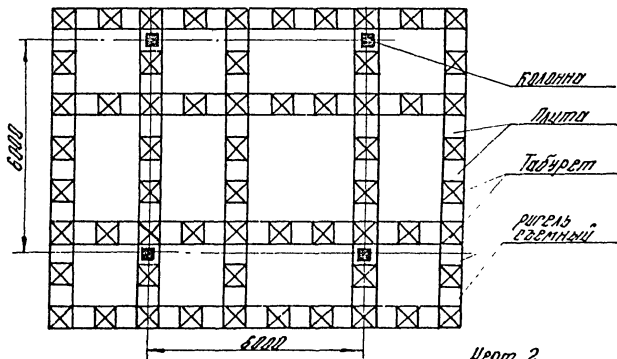


Схема пола с плитой 500x500 мм ПСС, ПСА



Черт. 2

1.444.2-4.1-Д1

Лист  
6

Схема пола в плиточной 500x500мм ПСС, ПСА

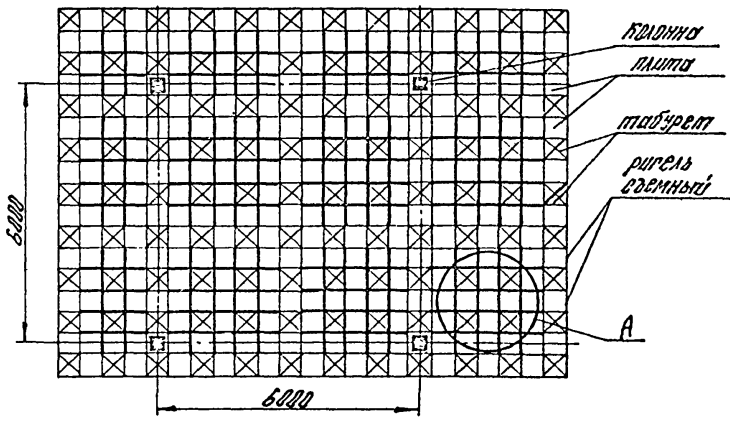
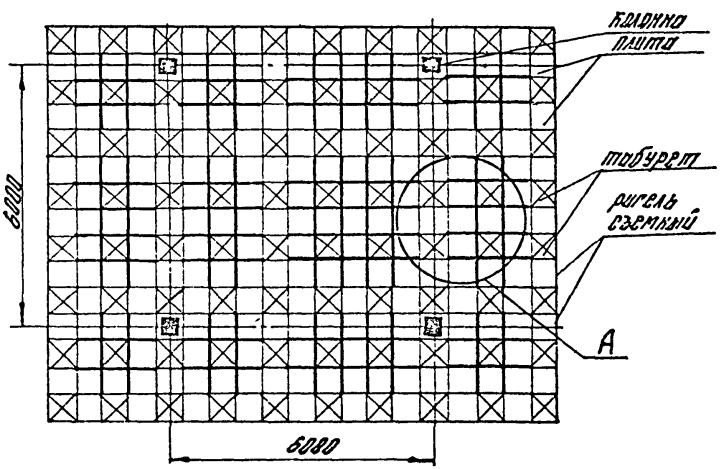


Схема пола в плиточной 600x600мм ПСС, ПСА



Черт. 3

Услов. обозначения. Подписи и даты. Взам. инв. №

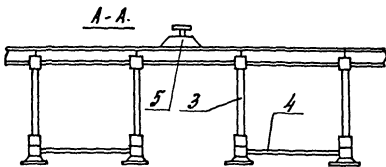
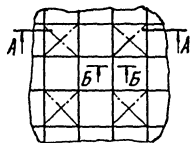
1444.2-4.1-Д1

Лист 7

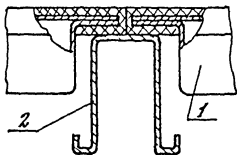
23261 15



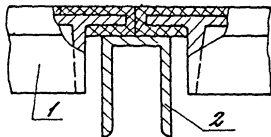
Участок пола (А)  
по черт. 3



Б-Б  
Сечение съемного пола  
со стальными плитами



Б-Б  
Сечение съемного пола  
с алюминиевыми плитами



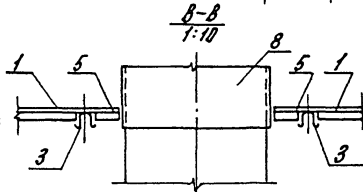
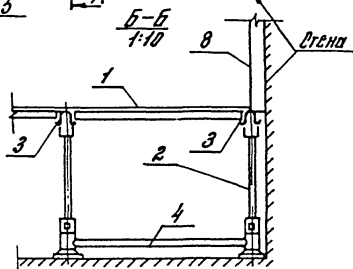
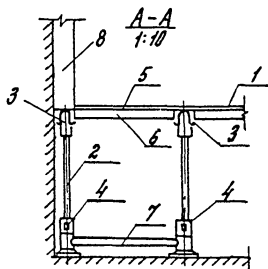
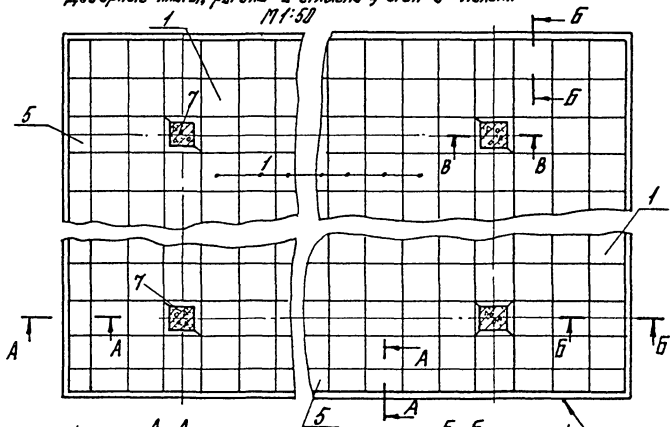
1. Плита стальная или алюминиевая
2. Ригель стальной или алюминиевый
3. Опора винтового
4. Стяжка стальная или алюминиевая
5. Съёмник плит.

1.444.2-4.1-Д1

Лист

8

Доборные плиты, ригели и стяжки у стен и колонн  
М 1:50



Черт. 4

- 1- плиты ПР, ПА;
- 2- опоры винтовых ВВ
- 3- ригель РР, РА
- 4- стяжки СР, СА
- 5- плита доборная
- 6- ригель доборный
- 7- стяжка доборная
- 8- пластины зубчатого профиля

Шифр № подл. Подпись и дата

1.444.2-4т-Д1

23261 17

Лист  
9

## 2. Правила приемки на объекте

2.1. В целях установления пригодности съёмных полов для их использования проверяется техническое состояние по пунктам, изложенным в таблице.

Что проверяется	Технические требования
1. Качество покрытия (проверяют внешним осмотром)	Покрытие не должно иметь повреждений, отслаивания или вздутия. В сопряжении плит не должно быть выступлений торцов и зазоров более 15 мм.
2. Легкость света плит	Усилие, приложенное к плите, не должно превышать 120Н.
3. Герметичность пола (проверяют при наличии избыточного давления в подпольном пространстве)	Не должно быть ощутимых струй воздуха в местах сопряжения торцов плит на высоте 100 мм.
4. Электрическое сопротивление покрытия пола и бетона стоек статического электричества	Проверяют по ГОСТ 16314-71, ГОСТ 25705-79, ГОСТ 5432.2-71, ГОСТ 14632-79 и ГОСТ 16185-82.
5. Качество подготовленного пространства (проверяют внешним осмотром)	Не должно быть отслоений торцовой основной пола и несущих конструкций. Полное отсутствие пыли.

2.2. Приемочная комиссия при наличии гарантий изготовителя и монтажной организации составляет акт о вводе съёмных полов во временную или постоянную эксплуатацию.

1444.2-4.1-Д1

### *3. Правила эксплуатации.*

*3.1. Техническое состояние светного пола обеспечивается специалистами низшего звена, при этом ежегодно по таблице п.2 проверяется состояние прилегающих светных полов для дальнейшей эксплуатации.*

*3.2. При проведении ремонтных работ в помещениях оборудованных светными полами, следует их демонтировать и снова смонтировать после проведения всех ремонтных работ.*

*3.3. Очистку элементов пола от различных загрязнений следует производить растворами ионогенных поверхностно-активных веществ ОП-7, ОП-10 по ГОСТ 8433-81, синтаном Д17 по ТУ 14-1037-74 или теплым раствором мягкого (нейтрального мыла с последующей протиркой жесткой ветошью и протиркой носоух).*

Копия  
в отдел  
в отдел  
в отдел

1.444.2-41-21

Лист  
11

Настоящие технические условия (должны быть утверждены по ГОСТ 1.3-85) распространяются на полы светлые металлические (стальные, алюминиевые) для помещений вычислительных центров (в дальнейшем полы).

Полы предназначены для организации подпольного пространства в помещениях вычислительных центров, в котором размещаются серверы компьютеризационные и электрические линии, воздушоблоды и т.п.

Вид климатического исполнения пола УХЛ, категория размещения по ГОСТ 15150-89.

Пол светлый включает плиты с антистатическим покрытием, опоры с винтовым оголовком, ригели-кондукторы, стяжки и сверлики.

Примеры условного обозначения при заказе пола светлого со стальными плитами размером 500x500мм и высотой 300мм.

ПСС-ЗТУ...

### 1. Технические требования

1.1. Полы должны соответствовать требованиям настоящих технических условий и конструкторской документации серии 1.444.2-4

Разработчик	Колосовский	У.И.			1.444.2-4.1-ТУ			
Проектировщик	Авдеев	А.И.						
Тех. проект	Композитор	Р.И.			Технические условия	Листов	1	17
Науч. консультант	Молочкин	Ю.И.				ЦНИИПРОМЭДНИИ		
Нач. кнтр. пл.техн.	Королев	В.И.						
	Копышев	В.И.						
Исполн.	Кудрявцев	В.И.		Ю.И.				

1.2. В зависимости от материала керамический пол и размеров плиты пола подразделяется на следующие типы:

ПКС 5 - пол керамический со стальными плитками размером 500×500 мм.

ПКС 6 - пол керамический со стальными плитками размером 600×600 мм.

ПСА 5 - пол керамический с алюминиевыми плитками размером 500×500 мм.

ПСА 6 - пол керамический с алюминиевыми плитками размером 600×600 мм.

1.3. Полы должны выполняться высотой 200, 300, 400, 500, 600 мм.

Допускается выполнение других высот по согласованию между потребителем и изготовителем.

1.4. Предельные отклонения от линейных размеров элементов пола должны соответствовать указанным в рабочих чертежах.

1.5. Отклонение от плоскостности лицевых поверхностей плит пола должно быть не более 2 мм.

1.6. Отклонение от прямолинейности торцов плит пола и линейных элементов пола должно быть не более 1 мм.

1.7. Неперпендикулярность торцов (квадратности) плит пола с покрытием должно быть в пределах поле должно на линейные размеры.

Нав. 1.10.1  
Полы  
Всего листов

1444.2-41-ТУ

Лист  
2

1.8. Угол между лицевой и торцевыми поверхностями плиты должен быть более  $90^\circ$ .

1.9. Несущая способность пола должна обеспечивать восприятие вертикальных нагрузок: сосредоточенной -  $2000 \text{ Н}$ , равномерно-распределенной массой -  $1500 \text{ кг/м}^2$ .

1.10. Прогиб плит пола от нормативной вертикальной нагрузки  $2500 \text{ Н}$  не должен быть более  $1/300$ .

1.11. Горизонтальная устойчивость фрагментов пола из 9 плит с табуретками по углам, нагруженных равномерно-распределенной массой  $1000 \text{ кг/м}^2$ , должна обеспечивать восприятие горизонтальной нагрузки  $1500 \text{ Н}$ , при этом отклонение верха пола от номинального положения должно быть не более  $10 \text{ мм}$ .

1.12. Палы не должны разрушаться от ударных воздействий: с высоты одного метра стального шара массой  $5 \text{ кг}$  и мешка с песком массой  $75 \text{ кг}$ .

1.13. Воздухопроницаемость стыков между плитами при разности давлений  $10 \text{ Па}$  не должна быть более  $300 \text{ кг/(м}^2 \cdot \text{ч)}$ .

1.14. Электрическое сопротивление покрытия пола должно быть не менее  $3 \cdot 10^6 \text{ Ом}$ , при этом время стекания статического электричества до остаточного потенциала  $200 \text{ В}$  не должно превышать  $30 \text{ сек}$ .

1.444.2-4.1-ТУ

Лист  
3

1.15. Покрытие плит изготавливается из полиэфирных эпоксидного аналога по ТУ 21-29-108-84 одноцветным или многоцветным с печатным рисунком с глянцовой или тисненой поверхностью. На лицевой поверхности покрытия не должно быть раковин, сколов, пузырей, пятен, полос, искажений рисунка и брызг от краски. Цвет, рисунок и фактура лицевой поверхности покрытия плит должны соответствовать цвету, рисунку и фактуре эталонов, утвержденных в установленном порядке.

1.16. Окантовка торцов плит пола должна выполняться из материала покрытия или из другого материала по объёму не ниже материала покрытия.

1.17. Опоры винтовые пола должны обеспечивать выравнивание поверхностей плит пола в пределах плюс-минус 10 мм.

1.18. Палы сварные не должны выделять во внешнюю среду вредные химические вещества в количествах, превышающих предельно допустимые концентрации (ПДК).

1.19. Стальные поверхности элементов пола, кроме резьбовых поверхностей и поверхностей с полимерным покрытием, должны иметь защитно-декоративное покрытие по 410 классу по ГОСТ 9.032-74 и группе эксплуатации УХЛ4 по ГОСТ 9.104-79. Одним из видов покрытия может быть видный грунт ВД-ЭК4-0184 черного цвета ТУ6-10-1916-83.

Илл. и табл. Материалы и инструменты

1.444.2-41-ТУ

Лист 4



1.20. Конструкция полов съемных должна обеспечивать их легкую разбираемость для применения специальных приспособлений.

Подъем плит должен производиться с помощью резиновых съемников при этом прикладываемые усилия не должны превышать 120Н.

1.21. Световые черты полов должны обеспечивать их взаимозаменяемость.

1.22. Срок службы жаркосо пола - 30 лет.

Срок службы покрытия плит пола должен быть не ниже требований ГОСТов и ТУ, по которым применяются материалы для покрытия.

1.23. Комплектность поставки

1.23.1. Плиты должны поставляться комплектно на квадратный метр пола в соответствии со спецификацией по серии 1.444.2-4, при этом количество опор должно быть увеличено на 10%, а ригелей на 5%. Съёмник плит поставляется в количестве 2 шт на золью. Допускается поставка плит по элементам.

По согласованию между потребителем и изготовителем количество дополнительных опор и ригелей может быть иным.

1.23.2. В комплект поставки полов должны входить в 1 экз. на партию следующая документация:

- 1) Пояска к ГОСТ 2. 601-69;
- 2) Инструкция по монтажу и эксплуатации или серия 1.444.2-4.

1.444.2-4.1-ТУ

Лист  
5

**1.24. Маркировка и упаковка**

1.24.1. Элементы палы должны быть упакованы по ГОСТ 15841-77, или по ГОСТ 15523-84, при этом палы упаковываются попарно щелевыми поверхностями друг к другу. Допускается упаковка элементов палы в контейнеры по ГОСТ 20259-80, ГОСТ 20435-75, ГОСТ 15102-75. По согласованию с заказчиком палы могут поставляться в таре заказчика.

1.24.2. Масса "Нетто" одной упаковки должна быть не более 80 кг.

1.24.3. Ящики под элементы палы должны быть выполнены бумажной упаковочной бумагой или жесткой по ГОСТ 515-77.

1.24.4. При упаковке в каждый ящик вкладывается упаковочный лист со следующими данными:  
наименование и местонахождение предприятия;  
наименование изделия;  
количество изделий;  
обозначение настоящих технических условий;  
дата упаковки и штамп ОТК.

1.24.5. Маркировка ящиков или контейнеров выполняется по ГОСТ 14192-77 с указанием основных, дополнительных, информационных и манипуляционных знаков. Надписи выполняют на ярлыке, прикреплённом к ящику, а манипуляционные знаки наносятся на ящик. Ярлык изготавливается из любых материалов, обеспечивающих сохранность маркировки.

Надпись должна быть четкой и наносится любым способом, обеспечивающим долговечную сохранность.

Имя, фамилия, отчество  
Подпись и дата  
Время подписи

1.44.4. 2-4. 1-74	Лист 6
-------------------	-----------

## 2. Проблемы приемки

2.1. Полы съёмные должны подвергаться типовым и приемо-сдаточным испытаниям.

### 2.2. Типовые испытания

2.2.1. Типовые испытания проводятся при подго-  
товке производства и при изменении конструкции пола,  
технологии изготовления, замене материалов с целью  
определения соответствия показателей качества требова-  
ниям постоянных технических условий.

2.2.2. Типовым испытаниям подвергаются фрагменты  
пола из 9 плит с габаритами по углам по всем пунктам  
раздела 1.

2.2.3. Типовые испытания организует и проводит  
изготовитель с участием представителей основного потре-  
бителя (министерство, ведомство, объединение, предприятие,  
организация, потребляющее большую долю изготовлен-  
ных полов съёмных) и службы организации по съёмным по-  
лам ЦНИИпромзданий. Состав комиссии утверждает предпри-  
ятие-изготовитель.

2.2.4. По результатам типовых испытаний комиссия  
составляет акт типовых испытаний промышленной партии  
съёмных полов. Акт утверждает вышестоящая организация  
предприятия-изготовителя.

2.2.5. Утверждённый акт типовых испытаний про-  
мышленной партии полов съёмных является основанием  
для серийного (массового) выпуска полов съёмных на данном  
предприятии.

1.444.2-4.1-ТУ

Лист  
7

2.2.6. Если типовые испытания не подтвердили готовности предприятия-изготовителя обеспечить выпуск полов газных с показателями, установленными в технических условиях, компания берет рекомендации по совершенствованию производственного процесса, устанавливает сроки устранения отмеченных недостатков и проведения повторных типовых испытаний.

### 2.3. Приемно-сдаточные испытания.

2.3.1. Приемно-сдаточные испытания проводятся ОТК предприятия-изготовителя партиями, изготовленными в течение одной смены и одного типоразмера.

2.3.2. Для проведения приемно-сдаточных испытаний пола на соответствие требованиям п.п. 1.5-1.8, 1.14, 1.18 устраивается фрагмент пола из 9 плит, отобранных из партии.

2.3.3. Если при проверке отобранных образцов окажется хотя бы один элемент образца, не удовлетворяющий требованиям настоящих технических условий, то производят повторную проверку удвоенного количества образцов. При неудовлетворительных результатах повторных испытаний партия отправляется на доработку.

2.3.4. Потребитель имеет право производить приемку полов, применяя при этом правила приемки и методы контроля, установленные настоящими техническими условиями.

### 3. Методы контроля и испытаний.

3.1. Объектом испытания являются фрагменты резинового пола толщиной 50мм из 9-ти плит с габаритами по углам.

3.2. Качества применяемых материалов проверяют по сертификатам, при отсутствии сертификатов - по длинным испытаниям в заводской лаборатории.

3.3. Контроль массы деталей производят путем взвешивания на весах ГОСТ 23741-79 с пределом допускаемая погрешность 50 гр.

3.4. Контроль размеров (п.п. 1.2, 1.3 и 1.4) проверяют штангенциркулем по ГОСТ 165-88, рулетками по ГОСТ 7582-80, линейками по ГОСТ 427-75.

3.5. Неплоскостность поверхностей плит (п. 1.5) и непрямолинейность (п. 1.6) определяют путем измерения шупом по ГОСТ 882-75, наибольшего зазора между проверяемой поверхностью и поверочной линейкой по ГОСТ 8026-75 или натянутой струной с зазором не менее 100м.

3.6. Перпендикулярность торцов (по углу наклона) плит пола (п. 1.7) проверяют угломером с номмалом типа УМ ГОСТ 5378-66 (СТ СЭВ 851-78), цена деления 2.

3.7. Проверку угла (п. 1.8) проверяют угломером с номмалом по ГОСТ 5378-66 и угломером поверочным 90° по ГОСТ 3749-77.

3.8. Проверку качества резьбовых соединений осуществляют калибром по ГОСТ 18465-73.

1.444.2-4.1-ТУ

Лист  
9

3.9. Качества обрабатываемых поверхностей проверяют по ГОСТ 9378-75.

3.10. Наличие сплощности палы (п. 1.9) проверяется попеременно приложением на стальную площадку размером 7x7 см. толщиной 10 мм по центру палы и по середине ее краев палы сдерживающей нагрузки 3500 Н. После испытаний не должно быть видимых трещин и прогибов.

3.11. Прогиб плит (п. 1.10) проверяется приложением сдерживающей нагрузки 2500 Н в местах по п. 3.10. Прогиб измеряют индикатором по ГОСТ 577-68, приложенным под плитой подпрогиб приложенная нагрузка.

3.12. Горизонтальная усадочность (п. 1.11) проверяется приложением к торцам плит фрагмента, нагруженного массой 1000 кг/м<sup>2</sup>, горизонтальной нагрузки 1500 Н.

3.13. Ударная прочность (п. 1.12) проверяется при падении с высоты одного метра попеременно стального шара массой 5 кг на площадку по п. 3.10 и мешка с песком массой 75 кг на площадку размером 48x48 см., установленную на площадку по п. 3.10. После испытаний не должно быть видимых трещин и прогибов.

3.14. Проверка герметичности сопряжения плит палы (п. 1.13) проводится зотером количества воздуха, прошедшего через стык плит по специальной программе изготовителя, согласованной с потребителем.

Инв. № палы. Подпись и дата. Власт. штамп.

1.444.2-4.1-ТУ

ГОСТ  
10

3.15. Электрическое сопротивление и время стекания зорыта (п. 1.14) покрытия штыя определяют по ГОСТ 16914-71, ГОСТ 23786-79, ГОСТ 6438.2-71, ГОСТ 14632-79 и ГОСТ 16185-82.

3.16. Проверка биды покрытия (п. 1.15) производится бнешним осмотром с расстояния 1 м под прямым углом зрения.

3.17. Проверку качества окантовки торцов штыя (п. 1.16) производят бнешним осмотром.

3.18. Проверку величины речурировки бимитовой опоры (п. 1.17) производят поворотом штыя б опоры до предельных положений и замером быоты опоры линейками по ГОСТ 427-76.

3.19. Выделение химических беществ (п. 1.18) определяют по ГОСТ 26158-84 или методическим указаниям по санитарно-гигиенической оценке полимерных строительных материалов, утвержденным Министерством строительства СССР от 28.03.88 г., № 2158-88.

3.20. Проверка защитно-декоративного покрытия (п. 1.19) производится по ГОСТ 9.032-74.

3.21. Вибраемкость (п. 1.20) и взмозможность (п. 1.21) пола эаемного проверяется путем пробной сборки.

3.22. Брок службы проверяется по специальной программе изготовителя, согласованной с потребителями.

1.444.2-4.1-ТУ

23261 30

лист  
11

#### 4. Транспортирование и хранение

4.1. Транспортирование палов может производиться любым видом транспорта в соответствии с "Едиными правилами перевозки опасных грузов" №2434 Министерства автомобильного транспорта РСФСР, утвержденным 20.09.79г. "Правилами перевозки грузов" и "Техническим условиям погрузки и крепления грузов", утвержденным Министерством путей сообщения СССР, и в контейнерах по ГОСТ 28435-75.

4.2. Условия транспортирования и хранения палов в части воздействия климатических факторов - по группе 5 ГОСТ 16150-69.

4.3. При погрузке, разгрузке и хранении палы должны быть защищены от механических повреждений и попадания атмосферных осадков.

#### 5. Гарантии изготовителя

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие палов едким требованиям изложенных технических условий при соблюдении их правил транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

5.2. Срок гарантии устанавливается Эгодо в день отгрузки потребителю.

Шифр по пол. | Проверить и дата | Взам. инв. №

1.444.2-4.1-ТУ

102

12



### Перечень

документов, на которые даны ссылки в настоящих  
технических условиях и чертежах серии 1.444.2-4, вып.1

- ГОСТ 1.3-85 Прямото углоизмерения, утверждения, государственной регистрации техни-  
ческих условий.
- ГОСТ 2.601-88 ЕСКД. Эксплуатационные документы.  
(СТ СЭВ 1798-79)
- ГОСТ 9.032-74 ЕЭКЕ. Покрытия лакокрасочные. Группы,  
технические требования и обозначения.  
ЕЭКЕ. Покрытия лакокрасочные. Группы  
условий эксплуатации.
- ГОСТ 9 104-79 ЕЭКЕ. Покрытия лакокрасочные. Группы  
условий эксплуатации.
- ГОСТ 166-80 Штангенциркули. Технические условия.
- ГОСТ 427-75 Линейки измерительные металлические.  
Технические условия.
- ГОСТ 515-77 Бумага хлопчаточная бумажированная и  
пергамина. Технические условия.
- ГОСТ 577-80 Индикаторы часового типа с ценой деле-  
(СТ СЭВ 3138-81) ния 0,01 мм. Технические условия.
- ГОСТ 882-75 Шпцы. Технические условия.
- ГОСТ 1583-73 Пласты алюминевые, литейные в чушках.  
(СТ СЭВ 2623-80) Технические условия.
- ГОСТ 2685-75 Пласты алюминевые, литейные. Марки,  
технические требования и методы испы-  
таний.
- ГОСТ 2789-73 Шероховатость поверхности. Параметры  
(СТ СЭВ 636-77) и характеристики.

1.444.2-4.1-7У

Лист

13

- ГОСТ 3262-75  
(СТ СЭВ 107-74)  
ГОСТ 3749-77  
ГОСТ 4366-76  
ГОСТ 5318-66  
(СТ СЭВ 850-78)  
ГОСТ 6433.2-71  
(СТ СЭВ 2411-82)  
ГОСТ 7502-80  
ГОСТ 8026-75  
(СТ СЭВ 243-75)  
ГОСТ 8433-81  
ГОСТ 9378-75  
(СТ СЭВ 849-78)  
ГОСТ 9500-84  
ГОСТ 14192-71  
ГОСТ 14632-79  
ГОСТ 15182-75
- Трубы стальные водопропускные.  
Углышки поперечные 90°. Технические условия.  
Сматка домота контехнический. Технические условия.  
Углытеры с конусом. Технические условия.  
Материалы электривозлацационные гбрыды.  
Методы определения электривеского гол-ротивления при пвотянном напряжении.  
Рулетки измерительные металлические. Технические условия.  
Линейки поперечные. Технические условия.  
Вещества воспотпгательные ОП-7 и ОП-10. Технические условия.  
Образцы шерхаватости поверхности (сравнения). Технические требования.  
Диаметметры образцовые переносные. Общие технические требования.  
Маркировка грузов.  
Линолем поливинилхлоридный много-слойный и однослойный без подложки.  
Пантейпер универсальный металлический морской брутто 5,0 т. Технические условия.

Шифр, № докум. Подпись и дата Взам.инвент.

1.444.2-4.1-ТУ

Лист

14

23261 33

ГОСТ 15158-69  
(СТ СЭВ 458-71,  
СТ СЭВ 460-77)

Машины, приборы и другие технические изделия. Испытания для различных климатических режимов. Категории условий эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды.

ГОСТ 15623-84

Ящики деревянные для инструмента и приспособлений к станкам. Технические условия.

ГОСТ 15841-77

Ящики деревянные для продукции тракторного и сельскохозяйственного машиностроения.

ГОСТ 16093-81  
(СТ СЭВ 640-77)

Основные нормы взаимозаменяемости. Резьбы метрическая. Допуски. Предельные отклонения. Метод определения электростатических зарядов.

ГОСТ 16195-82

Прокат тонколистовой из углеродистой стали повышенной и обыкновенного качества. Технические условия.

ГОСТ 16523-70  
(СТ СЭВ 2212-80,  
СТ СЭВ 3919)

Линолитум резиновый многослойный-ремин. Камеры для метрической резьбы от 1 до 68 мм. Исполнительные размеры.

ГОСТ 16914-71

Прокат листовый холоднокатанный. Вортмент.

ГОСТ 18465-78

Контейнеры универсальные. Общие технические условия.

ГОСТ 19904-74  
(СТ СЭВ 1968-79)

ГОСТ 20269-80  
(СТ СЭВ 2471-80)

1 444.2-4.1-ТУ

Лист  
15

ГОСТ 20436-76

Контейнер универсальный металлический  
массой брутто 2,5 (3,0) т. Технические  
условия.ГОСТ 23706-79  
(СТ СЭВ 188-77)

Измеры. Общие технические условия.

ГОСТ 23711-79

Весы для статического взвешивания. Общие  
технические требования.ГОСТ 24997-81  
(СТ СЭВ 2647-80)Полшеры для метрической резьбы.  
Допуски.

ГОСТ 26150-84

Материалы и изделия строительные поли-  
мерные стеновые на основе поливинил-  
хлорида. Метод эпитаксиально-химической  
оценки.

ТУ 21-29-108-84

Покрытие поливинилхлоридное двухслой-  
ное антистатическое для взвешивающих  
технических условий.

ТУ 6-10-1916-83

Грунтобета Э-64-0184.

ГОСТ 05361-84

Виброизматеры резиновые и  
и резинорубильные для  
область применения техники.

1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. 9. 10. 11. 12. 13. 14. 15. 16.

1.444.2-4.1-ТУ

лист

16

23261 35

*Лист регистрации изменений*

| <i>Изм.</i> | <i>Номера листов (страниц)</i> |                   |              |                | <i>Всего листов (страниц) в докум.</i> | <i>№ докум.</i> | <i>Входящий № сопроводительного документа и дата</i> | <i>Подпись</i> | <i>Дата</i> |
|-------------|--------------------------------|-------------------|--------------|----------------|--|-----------------|--|----------------|-------------|
|             | <i>измененных</i>              | <i>замененных</i> | <i>новых</i> | <i>изъятых</i> |  |                 |  |                |             |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

|                       |  |  |  |  |  |  |  |             |
|-----------------------|--|--|--|--|--|--|--|-------------|
| <i>1.444.2-4.1-ТУ</i> |  |  |  |  |  |  |  | <i>Лист</i> |
|                       |  |  |  |  |  |  |  | <i>17</i>   |

ИВ. № подл. Подп. и дата ВЕРМ. ИВ. №

| Формат | Зона | Поз. | Обозначение      | Наименование                             | Кол. по испол. |     |     |     |     |      |      |      |      | Примечание |     |  |
|--------|------|------|------------------|--|----------------|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------------|-----|--|
|        |      |      |                  |  | -              | -01 | -02 | -03 | -04 | -05  | -06  | -07  | -08  |            | -09 |  |
|        |      |      |                  | <u>Документация</u>                      |                |     |     |     |     |      |      |      |      |            |     |  |
| A4     |      |      | 1.444.2-4.1-ПЗ   | Указания по применению                   | ×              | ×   | ×   | ×   | ×   | ×    | ×    | ×    | ×    | ×          | ×   |  |
| A4     |      |      | 1.444.2-4.1-Д    | Указания по монтажу<br>и эксплуатации    | ×              | ×   | ×   | ×   | ×   | ×    | ×    | ×    | ×    | ×          | ×   |  |
| A4     |      |      | 1.444.2-4.1-ТУ   | Технические условия<br>сборочные единицы | ×              | ×   | ×   | ×   | ×   | ×    | ×    | ×    | ×    | ×          | ×   |  |
| A4     |      |      | 1.444.2-4.1-1100 | Плита стальная ПС                        | 4              | 4   | 4   | 4   | 4   |      |      |      |      |            |     |  |
|        |      |      | -01              |  |                |     |     |     |     | 2,78 | 2,78 | 2,78 | 2,78 | 2,78       |     |  |
| A4     |      |      | 1.444.2-4.1-1200 | Опора винтовая ОВ                        | 4              |     |     |     |     | 2,78 |      |      |      |            |     |  |
|        |      |      | -01              |  |                | 4   |     |     |     |      | 2,78 |      |      |            |     |  |
|        |      |      | -02              |  |                |     | 4   |     |     |      |      | 2,78 |      |            |     |  |

Количество изделий приведено на 1 м<sup>2</sup> пола без учета примыкания к стене, колоннам и другим конструкциям помещения.

|      |       |        |       |        |        |        |        |        |        |        |        |        |        |
|------|-------|--------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| Ширр | ПСС-2 | С-530Л | ПСС-4 | С-530Л | С-530Л | С-530Л | С-530Л | С-530Л | С-530Л | С-530Л | С-530Л | С-530Л | С-530Л |
|------|-------|--------|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|

Фрагмент пола см. док.-Д1, л. 5 из 9.

|           |          |       |       |
|-----------|----------|-------|-------|
| Изм. лист | № докум. | Подп. | Дата  |
| Презр.б.  | Колобков | И.И.  |       |
| Продер.   | Колобков | И.И.  |       |
| Грип.     | Колобков | И.И.  |       |
| Н.контр.  | Колобков | И.И.  |       |
| Этпб.     | Колобков | И.И.  | 10.88 |

1.444.2-4.1-1000

Пол светлый, стальной ПСС.

|      |      |        |
|------|------|--------|
| Лист | Лист | Листов |
|      | 1    | 2      |

ЦЕННИ ПРОИЗВЕДЕНИИ

23261 37

| Верхняя зона | Поз. | Обозначение         | Наименование       | Кол. на исполн. |     |     |     |     |     |     |     |      |      | Примечание |
|--------------|------|---------------------|--------------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------------|
|              |      |                     |                    | -               | -01 | -02 | -03 | -04 | -05 | -06 | -07 | -08  | -09  |            |
|              |      | 1.444.2-4.1-1000-03 | Отрез винтовой СВ  |                 |     |     | 4   |     |     |     |     |      | 2,78 |            |
|              |      | -04                 |                    |                 |     |     |     | 4   |     |     |     |      | 2,78 |            |
|              |      |                     | <u>Детали</u>      |                 |     |     |     |     |     |     |     |      |      |            |
| А4           |      | 1.444.2-4.1-1001    | Ригель стальной РС | 4               | 4   | 4   | 4   | 4   |     |     |     | 2,78 | 2,78 | 2,78       |
|              |      | -01                 |                    |                 |     |     |     |     |     |     |     |      | 2,78 | 2,78       |
| А4           |      | 1.444.2-4.1-1002    | Отжим стальной СС  | 4               | 4   | 4   | 4   | 4   |     |     |     |      |      |            |
|              |      | -01                 |                    |                 |     |     |     |     |     |     |     | 2,78 | 2,78 | 2,78       |
| А4           |      | 1.444.2-4.1-1003    | Съемник плит       | 2               | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2    | 2    | 2          |
|              |      |                     |                    |                 |     |     |     |     |     |     |     |      |      | на 301003  |

23561  
38

|     |      |             |       |      |  |
|-----|------|-------------|-------|------|--|
|     |      |             |       |      |  |
| Имя | Лист | № док. и м. | Полн. | Дата |  |

1.444.2-4.1-1000

Лист  
2

| Лист № подл. |      |      | Подп. и дата     |                          | Взам. инв. №  |     |  |  |  |  |            |  |  |  |
|--------------|------|------|------------------|--------------------------|---------------|-----|--|--|--|--|------------|--|--|--|
| Формат       | Зона | Лист | Обозначение      | Наименование             | Кол. на лист. |     |  |  |  |  | Примечание |  |  |  |
|              |      |      |                  |                          | -             | -01 |  |  |  |  |            |  |  |  |
|              |      |      |                  | <u>Документация</u>      |               |     |  |  |  |  |            |  |  |  |
| A4           |      |      | 1.444.2-4.1-1100 | Сборочный чертеж         | ×             | ×   |  |  |  |  |            |  |  |  |
|              |      |      |                  | <u>Сборочные единицы</u> |               |     |  |  |  |  |            |  |  |  |
| A4           | 1    |      | 1.444.2-4.1-1100 | Бракас плиты стальной    |               | 1   |  |  |  |  |            |  |  |  |
|              |      |      | -01              |                          |               | 1   |  |  |  |  |            |  |  |  |
|              |      |      |                  | <u>Детали</u>            |               |     |  |  |  |  |            |  |  |  |
| A4           | 2    |      | 1.444.2-4.1-1101 | Покрасные плиты          |               | 1   |  |  |  |  |            |  |  |  |
|              |      |      | -01              |                          |               | 1   |  |  |  |  |            |  |  |  |
|              |      |      |                  |                          |               |     |  |  |  |  |            |  |  |  |
|              |      |      |                  |                          |               |     |  |  |  |  |            |  |  |  |
|              |      |      |                  |                          |               |     |  |  |  |  |            |  |  |  |

23261 39

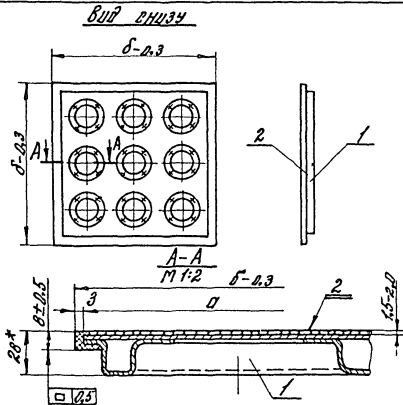
|         |      |            |       |         |                   |      |        |      |      |      |
|---------|------|------------|-------|---------|-------------------|------|--------|------|------|------|
|         |      |            |       |         | 1.444.2-4.1-1100  |      |        |      |      |      |
| Изм     | Лист | № докум.   | Подп. | Дата    | Плита стальная ПС |      |        |      |      |      |
|         |      |            |       |         |                   |      |        |      |      |      |
| Разраб. |      | Колосников | В.И.  |         | Лист              | лист | листок | лист | лист | лист |
| Проф.   |      | Корольков  | А.И.  |         |                   |      |        |      |      |      |
| ТНП     |      | Колосников | В.И.  |         |                   |      |        |      |      |      |
| И.КОНТ. |      | Корольков  | А.И.  |         |                   |      |        |      |      |      |
| Утв.    |      | Корольков  | А.И.  | 10.9.88 |                   |      |        |      |      |      |

| Лист | лист | листок |
|------|------|--------|
|      |      | 1      |

ЦЕННИ ПРОМЗДАНИИ

02





| Шифр | Обозначение     | $\sigma$ , мм | $\delta$ , мм | Масса, кг |
|------|-----------------|---------------|---------------|-----------|
| ПБ5  | 1.444.2-4.1-100 | 492           | 500           | 8,14      |
| ПБ6  | -01             | 592           | 600           | 8,68      |

1. \* Размеры для справок

2. Дополнительные технические требования по 1.444.2-4.1-ТУ

1.444.2-4.1-100 ПБ

| Исполн.           | Провер.           | Дата |
|-------------------|-------------------|------|
| Исполн. Коробков  | Провер. Колбачкин |      |
| Исполн. Макашкин  | Провер. Колбачкин |      |
| Исполн. Сип       | Провер. Колбачкин |      |
| Исполн. Кудрявцев | Провер. Колбачкин |      |

Листа стальная ПБ  
Сборочный чертеж

| Лист | Масштаб      | Масштаб |
|------|--------------|---------|
|      | см.<br>табл. | 1:10    |
| Лист | Листов 1     |         |

ЦНИПРОМЗАДАНИЙ

И№. № код. Подпись и дата Взм. инв. №

| Формат | Зона | Лист | Объяснение       | Наименование                            | Кол. на испол. |     |  |  |  |  | Примечание |  |
|--------|------|------|------------------|---|----------------|-----|--|--|--|--|------------|--|
|        |      |      |                  |   | -              | -01 |  |  |  |  |            |  |
|        |      |      |                  | <u>Документация</u>                     |                |     |  |  |  |  |            |  |
| А4     |      |      | 1.444.2-4.1-1110 | Оборачный чертеж                        | ×              | ×   |  |  |  |  |            |  |
|        |      |      |                  | <u>Детали</u>                           |                |     |  |  |  |  |            |  |
| А4     | 1    |      | 1.444.2-4.1-1111 | Короб                                   | 1              |     |  |  |  |  |            |  |
|        |      |      | -01              |   | 1              |     |  |  |  |  |            |  |
| Б4     | 2    |      | 1.444.2-4.1-1112 | Пластина                                |                |     |  |  |  |  |            |  |
|        |      |      |                  | Лист 15 ГОСТ 19804-74<br>28610016323-70 |                |     |  |  |  |  |            |  |
|        |      |      |                  | Квадрат 492x492 ± 0,5                   | 1              |     |  |  |  |  | 2,85 кг    |  |
|        |      |      | -01              | Квадрат 592x592 ± 0,5                   | 1              |     |  |  |  |  | 4,13 кг    |  |

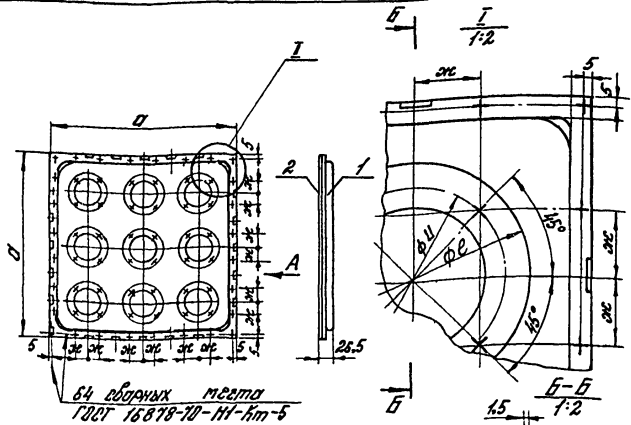
Шифр

23261

41

| Изм/Лист | № докум.  | Подпись | Дата | 1.444.2-4.1-1110         |      |        |
|----------|-----------|---------|------|--------------------------|------|--------|
| Разраб.  | Колбачкин | В.В.    |      | Корпус плиты<br>стальной | Лист | Листов |
| Проб.    | Коробков  | А.С.    |      |                          |      |        |
| И контр. | Коробков  | А.С.    |      |                          |      |        |
| Г.ИП     | Колбачкин | В.В.    |      |                          |      |        |
| Этб.     | Коробков  | А.С.    |      |                          |      |        |

ЦНИИПРОМЗДАНИИ



Вид А  
М 1:1

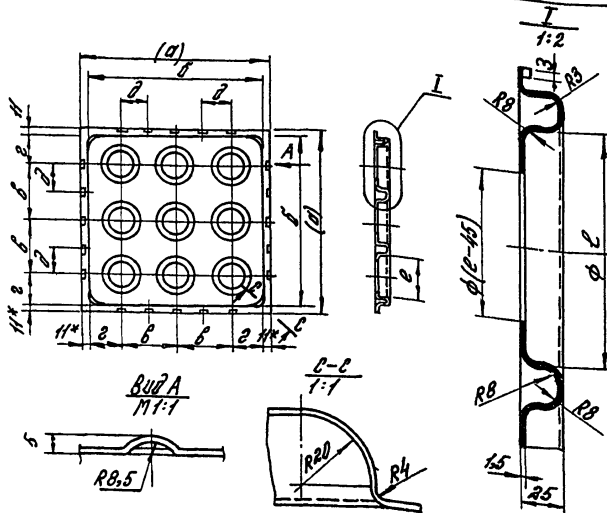


| Обозначение      | Размеры, мм |     |    | Масса, кг |
|------------------|-------------|-----|----|-----------|
|                  | D           | Ж   | И  |           |
| 1.444.2-4.1-1110 | 492 - 0,5   | 98  | 35 | 5,40      |
| -01              | 592 - 0,5   | 118 | 42 | 7,78      |

1. Детальные технические требования по 1.444.2-4.1-1110

1.444.2-4.1-1110 СБ

|           |           |          |       |      |   |                 |          |         |
|-----------|-----------|----------|-------|------|---|-----------------|----------|---------|
| Изм.      | Лист      | № докум. | Подп. | Кто  | Каркас плиты стальной<br>Сборочный чертеж | Лист            | Масса    | Масштаб |
| Разработ. | Боробичев | И.И.     | И.И.  | И.И. |   | см.             | 1:10     |         |
| Проб.     | Боробичев | И.И.     | И.И.  | И.И. |   | лист            | листов 1 |         |
| Инж. раз. | Морозов   | И.И.     | И.И.  | И.И. |   | ЦНИИПРОМЗАДАНИИ |          |         |
| Инж.      | Боробичев | И.И.     | И.И.  | И.И. |   |                 |          |         |
| № контр.  | Боробичев | И.И.     | И.И.  | И.И. |   |                 |          |         |
| Знак.     | Боробичев | И.И.     | И.И.  | И.И. |   |                 |          |         |



| Обозначение     | Размеры, мм |     |     |     |    |     | Масса, кг |
|-----------------|-------------|-----|-----|-----|----|-----|-----------|
|                 | a           | b   | в   | з   | д  | e   |           |
| 1.444.2-4.1-111 | 182-25      | 470 | 150 | 85  | 75 | 125 | 2,55      |
| -01             | 592-25      | 570 | 180 | 185 | 90 | 150 | 3,85      |

1. Размеры для справок обозначены звездочкой \*  
 2. Неучтенные предельные отклонения размеров  
 приняты по ПТН.

Размеры в скобках принимаются после совместной  
 обработки со стальным корпусом.

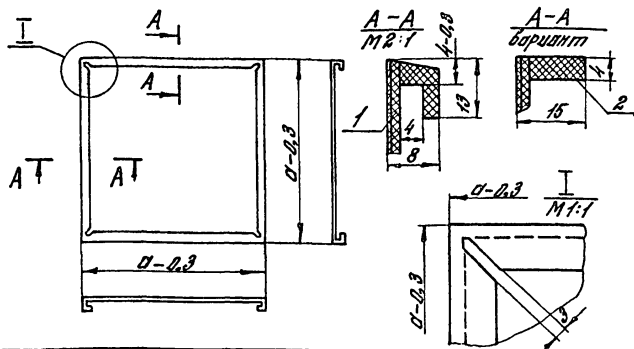
Инв. в графах: Подп. и дата

|           |      |           |       | 1.444.2-4.1-111 |                 |                 |        |
|-----------|------|-----------|-------|-----------------|-----------------|-----------------|--------|
| Изм.      | Лист | № докум.  | Подп. | Дата            | Лит.            | Масса см. табл. | Масшт. |
|           |      | Корпус    |       |                 |                 |                 | 1:10   |
| Разработ. |      | Коробочки |       |                 |                 |                 |        |
| Проект.   |      | Коробочки |       |                 |                 |                 |        |
| Исполн.   |      | Молчанов  |       |                 |                 |                 |        |
| Провер.   |      | Коробочки |       |                 |                 |                 |        |
| Инж.      |      | Коробочки |       |                 |                 |                 |        |
| Машинист  |      | Коробочки |       |                 |                 |                 |        |
| Черт.     |      | Коробочки |       |                 |                 |                 |        |
|           |      |           |       |                 | ЦНИТРОПРОЕДАНИИ |                 |        |

Лист 5-1-ИТ-ВПС/06176525-70

Лист 5-1-ИТ-ВПС/06176525-70

23261 43



| Обозначение    | σ, мм | Масса, кг |
|----------------|-------|-----------|
| 1.444.2-4.1101 | 500   | 0.74      |
| -01            | 600   | 0.9       |

1. Материал покрытия: паз 1 - антистатический линолеум по ТУ 21-29-108-84 и паз 2 - кант размером 13x5 мм из поливинилхлорида.
2. Качество покрытия может быть обеспечено при изготовлении его в точных пресс-формах при заданных режимах прессования.

Наиболее оптимальным барилитом является выполнение покрытия в виде крышки, натягиваемой на каркас плиты или в виде прогибля с последующим деформированием в пресс-форме.

В случае невозможности выполнения крышки или прогибля изготовление покрытия должно производиться с применением линолеума и канта непосредственно на каркас плиты в пресс-форме.

3. Покрытие допускается выполнять другими способами не из поливинилхлорида, например, полибимом по авторскому свидетельству №1229572, удовлетворяющее требованиям 1.444.2-4.1-79

|             |      |          |        |      | 1.444.2-4.1-1101 |                |         |         |
|-------------|------|----------|--------|------|------------------|----------------|---------|---------|
| Изм.        | Лист | № докум. | Подп.  | Дата | Покрытие         | Лит.           | Масштаб | Масштаб |
| Разработ.   |      | Барилит  | В.И.И. |      |                  |                |         | ор.     |
| Проект.     |      | Барилит  | В.И.И. |      |                  |                | табл.   |         |
| Исполнит.   |      | Барилит  | В.И.И. |      |                  | Лист           | Листов  | 1       |
| № в чертеже |      | Барилит  | В.И.И. |      | см. текст        | ЦНИИПРОМЗДАНИИ |         |         |
| 416         |      | Барилит  | В.И.И. |      |                  |                |         |         |

ИИР № 97001. Подпись в دفتر. Взам. инв. №

| Формат | Лист | Лист | Обозначение         | Наименование        | Кол. на ислом. |     |     |     |     | Примечание |
|--------|------|------|---------------------|---------------------|----------------|-----|-----|-----|-----|------------|
|        |      |      |                     |                     | -              | -01 | -02 | -03 | -04 |            |
|        |      |      |                     | <u>Документация</u> |                |     |     |     |     |            |
| A4     |      |      | 1.444.2-4.1-1200 СБ | Сборочный чертёж    | ×              | ×   | ×   | ×   | ×   |            |
|        |      |      |                     | <u>Детали</u>       |                |     |     |     |     |            |
| A4     | 1    |      | 1.444.2-4.1-1201    | Оголовок            | 1              | 1   | 1   | 1   | 1   | 0,07 кг    |
| B4     | 2    |      | 1.444.2-4.1-1202    | Стойка              | 1              |     |     |     |     | 0,21 кг    |
|        |      |      | -01                 |                     |                | 1   |     |     |     | 0,34 кг    |
|        |      |      | -02                 |                     |                |     | 1   |     |     | 0,47 кг    |
|        |      |      | -03                 |                     |                |     |     | 1   |     | 0,60 кг    |
|        |      |      | -04                 |                     |                |     |     |     | 1   | 0,73 кг    |
| B4     | 3    |      | 1.444.2-4.1-1201    | Подпятник           | 1              | 1   | 1   | 1   | 1   | 0,03 кг    |

| Шпир | 082 | 083 | 084 | 085 | 086 |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|
|      |     |     |     |     |     |

23261 45

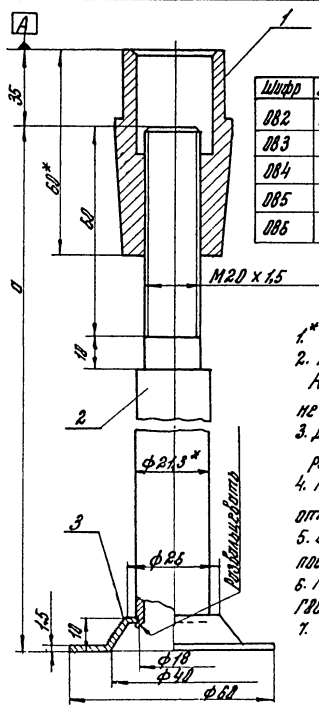
| Изм.      | Лист | № док. инв. | Подп. | Дата |
|-----------|------|-------------|-------|------|
| Разрб.    |      | КОЛОДКОВ    | К.И.  |      |
| Проб.     |      | КОЛОДКОВ    | К.И.  |      |
| Гип       |      | КОЛОДКОВ    | К.И.  |      |
| И. контр. |      | КОЛОДКОВ    | К.И.  |      |
| Итв.      |      | КОЛОДКОВ    | К.И.  |      |

1.444.2-4.1-1200

Опора винтовая ОВ

Лист 1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



| Шифр | Обозначение      | σ, мм | Масса, кг |
|------|------------------|-------|-----------|
| 082  | 1.444.2-4.1-1300 | 165   | 0,31      |
| 083  | -01              | 265   | 0,44      |
| 084  | -02              | 365   | 0,57      |
| 085  | -03              | 465   | 0,70      |
| 086  | -04              | 565   | 0,83      |

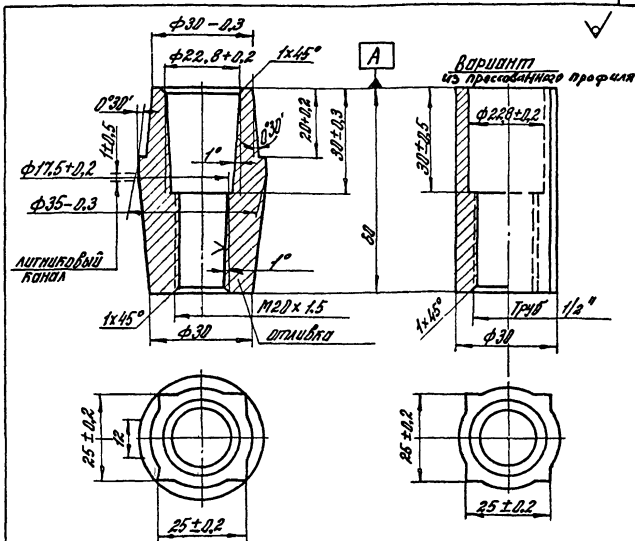
- 1.\* Размеры для справок.
2. Перпендикулярность поверхности А относительно оси опоры не более 0,5 мм
3. Допускается выполнять метрическую резьбу М18х1,5 или труб 1/2" кл. В
4. Неуказанные предельные отклонения размеров по JS 14...
5. Шероховатость обработанных поверхностей дет. 1 и 3 Rz 6,0
6. Материал по 2 трубы 15 ГОСТ 3262-75
7. Материал по 3  
1,5 ГОСТ 19904-74  
0,8 кл ГОСТ 15523-78

1.444.2-4.1-1200 05

|           |      |            |      |      |
|-----------|------|------------|------|------|
| Изм.      | Лист | № докум.   | Дата | Лист |
| Резерв.   |      | Колодецкий |      |      |
| Проект.   |      | Коробков   |      |      |
| Нач. отд. |      | Мясников   |      |      |
| М.П.      |      | Колодецкий |      |      |
| № чертеж. |      | Коробков   |      |      |
| Иг.       |      | Колодецкий |      |      |

Опора винтового ДВ  
Сборочный чертеж

|               |            |        |
|---------------|------------|--------|
| Лист          | Масштаб    | Масшт. |
|               | С.М. ТАБЛ. | 1:1    |
| Лист          | Листов 1   |        |
| ЦНШПРОМЗДАНИИ |            |        |



1. Неуказанные предельные отклонения размеров по  $\pm 14$
2.  $\nabla$  — припуск под механическую обработку
3. Литейные радиусы  $R0.5$  мм
4. Неперпендикулярности поверхности А относительно оси оголовка не более  $0.5$  мм
5. Допускается выполнять метрическую резьбу по чертежу 1.444.2-4.1-120025

Лист № 001 из 001 листов

| Изм. | Лист | № докум.         | Подп. | Дата |
|------|------|------------------|-------|------|
|      |      | 1.444.2-4.1-1201 |       |      |
|      |      | Разработчик      |       |      |
|      |      | Проектировщик    |       |      |
|      |      | Конструктор      |       |      |
|      |      | Проверщик        |       |      |
|      |      | Утверждающий     |       |      |
|      |      | Исполнитель      |       |      |

1.444.2-4.1-1201

Оголовок

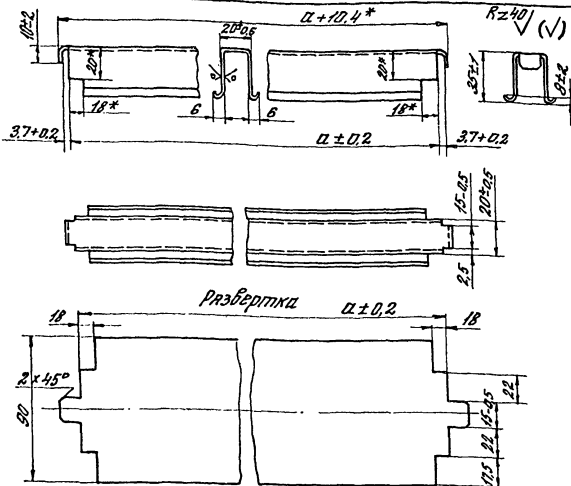
АЛ24 ГОСТ 2685-75

| Лист | Масштаб | Масштаб |
|------|---------|---------|
|      | 0,01    | 1:1     |
| Лист | Листов  |         |

ЦНИИПРОМЗДАНИИ

23261 47





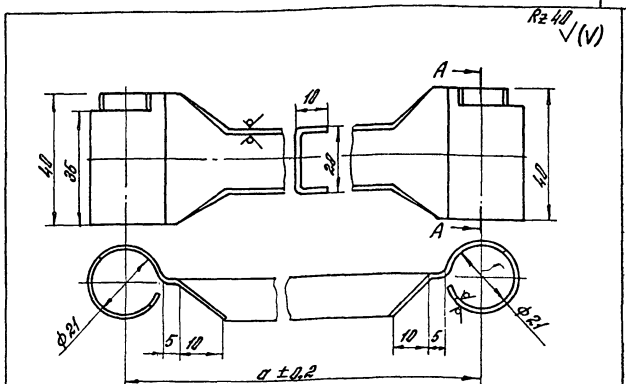
| Шифр | Обозначение      | С, мм | Масса, кг |
|------|------------------|-------|-----------|
| РС5  | 1.444.2-4.1-1001 | 475   | 0,5       |
| РС6  | -01              | 575   | 0,59      |

1. Размеры для справок
2. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ 14
3. При гибке ригеля допускаются риски глубиной не более 0,2 мм
4. Остальные технические требования по 1.444.2-4.1-74.

1.444.2-4.1-1001

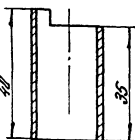
| Изм.       | Лист         | № докум. | Подп. | Дата | Ригель стальной РС   | Лист             | Масштаб |
|------------|--------------|----------|-------|------|----------------------|------------------|---------|
| Разработ.  | В.И.Орлов    | К.И.И.   |       |      |                      | Лист             | Масштаб |
| Проект.    | Королюк      |          |       |      | СМ.                  | 1:2              |         |
| Нач. сект. | Мокшан       |          |       |      | Тол.                 |                  |         |
| ГМП        | Константинов |          |       |      | Лист                 | Листов 1         |         |
| № контр.   | Королюк      |          |       |      | Лист                 | 15 ГОСТ 19904-74 |         |
| Утв.       | Израйцев     |          |       |      | 0,8 по ГОСТ 16523-70 | ЦННТИПРОМЗДАНИИ  |         |

23261 48



| Шифр | Обозначение      | $\sigma$ , МПа | Масса, кг |
|------|------------------|----------------|-----------|
| СС5  | 1.444.2-4.1-1002 | 500            | 0,30      |
| СС6  | -01              | 600            | 0,35      |

A-A



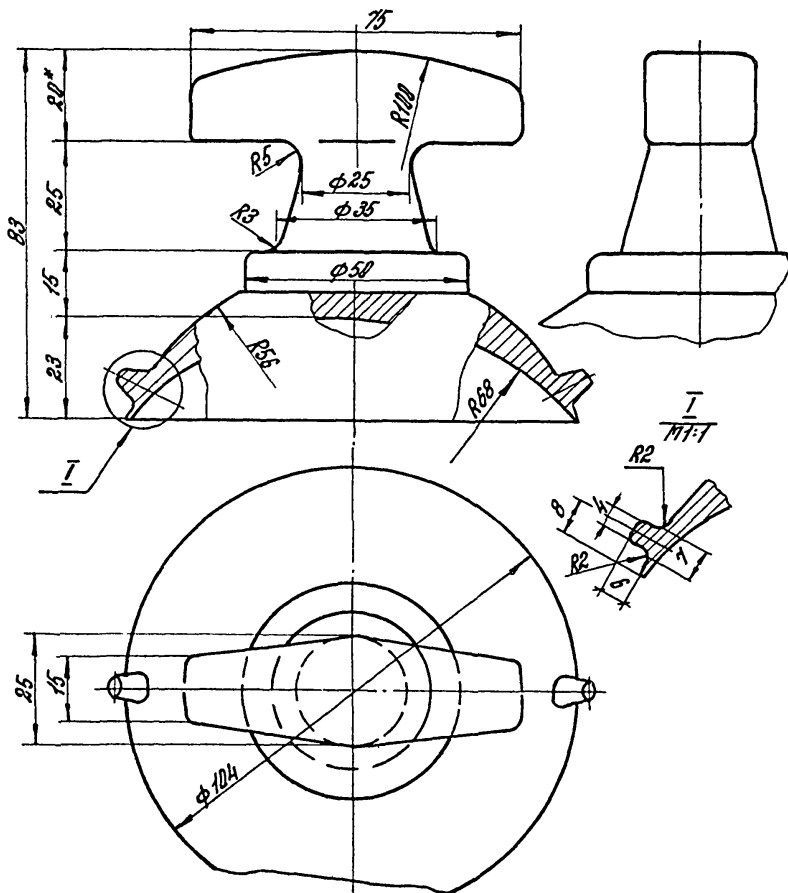
1. Неуказанные предельные отклонения по 74
2. При гнутье стяжки возможны риски глубиной не более 0,2 мм
3. Детальные технические требования по 1.444.2-4.1-74
4. Допускается изготовление путем сварки втулок вместо загибов
5. Допускается изготовление стяжки другой формы в соответствии с технологическими возможностями изготовителя при условии выполнения требований 1.444.2-4.1-74

Взят шифр

Шифр, № докум. Подп. и дата

| 1.444.2-4.1-1002        |      |          |       |      | Лист           | Масса | Масштаб |
|-------------------------|------|----------|-------|------|----------------|-------|---------|
| Изм.                    | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лист           | Масса | Масштаб |
|                         |      |          |       |      |                |       |         |
| Изм.                    | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лист           | Масса | Масштаб |
| Разработ.               |      | Бардабыл |       |      |                |       |         |
| Проект.                 |      | Бардабыл |       |      |                |       |         |
| Нач. сект.              |      | Сидоров  |       |      |                |       |         |
| ГМО                     |      | Бардабыл |       |      |                |       |         |
| Нач. цеха               |      | Бардабыл |       |      |                |       |         |
| Зав.                    |      | Бардабыл |       |      |                |       |         |
| Мат. Стяжка стальная СС |      |          |       |      | ЦНИИПРОМЗДАНИИ |       |         |
| МСГ 15 ГОСТ 19904-74    |      |          |       |      |                |       |         |
| 0,8 кг ГОСТ 16523-70    |      |          |       |      |                |       |         |

23261 49



1.444. 2.-4. 1 - 1083

| Изм. | Лист | № докум | Подп. | Дата | Имя | Лист             | Масштаб  | Масштаб |
|------|------|---------|-------|------|-----|------------------|----------|---------|
|      |      |         |       |      |     |                  | 2:1      | 1:1     |
| Изм. | Лист | № докум | Подп. | Дата | Имя | Лист             | Листов 1 |         |
| Изм. | Лист | № докум | Подп. | Дата | Имя | ЦНИИПРОМЗАДАНИИ  |          |         |
| Изм. | Лист | № докум | Подп. | Дата | Имя | РЕЗИНОВАЯ ШТАМПА |          |         |
| Изм. | Лист | № докум | Подп. | Дата | Имя | ДСТ 38 05351-84  |          |         |

211

23261 50

|             |              |        |
|-------------|--------------|--------|
| Инд № подл. | Подп. и дата | Взятый |
|-------------|--------------|--------|

| Код | Знач | Инд | Обозначение       | Наименование                             | Кол. на испод. |    |    |    |    |      |      |      |      | Примечание |    |  |
|-----|------|-----|-------------------|--|----------------|----|----|----|----|------|------|------|------|------------|----|--|
|     |      |     |                   |  | -              | 01 | 02 | 03 | 04 | 05   | 06   | 07   | 08   |            | 09 |  |
|     |      |     |                   | Документация                             |                |    |    |    |    |      |      |      |      |            |    |  |
| A4  |      |     | 1.444.2-4.1-ПЗ    | Указания по применению                   |                |    |    |    |    |      |      |      |      |            |    |  |
| A4  |      |     | 1.444.2-4.1-Д     | Указания по монтажу<br>и эксплуатации    |                |    |    |    |    |      |      |      |      |            |    |  |
| A4  |      |     | 1.444.2-4.1-ТУ    | Технические условия<br>сборочные единицы |                |    |    |    |    |      |      |      |      |            |    |  |
| A4  |      |     | 1.444.2-4.01.2100 | Плита алюминиевая ПА                     | 4              | 4  | 4  | 4  | 4  |      |      |      |      |            |    |  |
|     |      |     | -01               |  |                |    |    |    |    | 2,78 | 2,78 | 2,78 | 2,78 | 2,78       |    |  |
| A4  |      |     | 1.444.2-4.01.1200 | Шпоро винтовая ШВ                        | 4              |    |    |    |    | 2,78 |      |      |      |            |    |  |
|     |      |     | -01               |  |                | 4  |    |    |    |      | 2,78 |      |      |            |    |  |
|     |      |     | -02               |  |                |    | 4  |    |    |      |      | 2,78 |      |            |    |  |

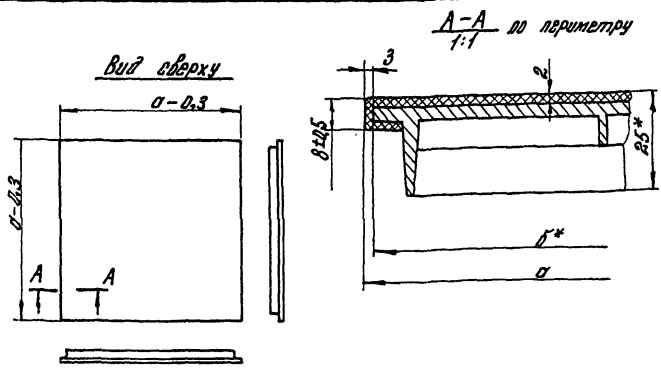
Количество изделий приведено на 1 м<sup>2</sup> пола  
без учета примыкания к стене, колоннам и  
другим конструкциям по-  
мещений.

Фрагмент пола см. док. - Д1  
к 5...9.

| Шифр                             | ПАА5-2    | ПАА5-3  | ПАА5-4 | ПАА5-5 | ПАА5-6 | ПАА6-2 | ПАА6-3 | ПАА6-4         | ПАА6-5  | ПАА6-6  |
|----------------------------------|-----------|---------|--------|--------|--------|--------|--------|----------------|---------|---------|
|                                  |           |         |        |        |        |        |        |                |         |         |
| 1.444.2-4.1-2000                 |           |         |        |        |        |        |        |                |         |         |
| Пол сбитый<br>алюминиевый<br>ПАА |           |         |        |        |        |        |        | ЦНИИПРОМЗДАНИЙ |         |         |
| Изм. лист                        | Исполнит. | Подп.   | Дата   |        |        |        |        | Исполн.        | Исполн. | Исполн. |
| Разраб.                          | Колбаскин | В. Коф. |        |        |        |        |        |                |         |         |
| Проб.                            | Корольков | А. Коф. |        |        |        |        |        |                |         |         |
| Генп.                            | Колбаскин | В. Коф. |        |        |        |        |        |                |         |         |
| П. контр.                        | Корольков | А. Коф. |        |        |        |        |        |                |         |         |
| Чтв.                             | Корольков | А. Коф. |        |        |        |        |        |                |         |         |

| Формат | Зона | №Д. | Обозначение            | Наименование        | Кол. на источн. |     |     |     |     |     |     |     |     |      | Примечание |      |      |          |
|--------|------|-----|------------------------|---------------------|-----------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------------|------|------|----------|
|        |      |     |                        |                     | -               | -01 | -02 | -03 | -04 | -05 | -06 | -07 | -08 | -09  |            |      |      |          |
|        |      |     | 1.444.2-4.1-1200-03-04 | Штор винтавая Ш     |                 |     |     | 4   |     |     |     |     |     | 2,78 |            |      | 2,78 |          |
|        |      |     |                        | Детали              |                 |     |     |     |     |     |     | 4   |     |      |            |      |      |          |
|        |      |     | 1.444.2-4.1-2001-01    | Роверь алюминевыйРА | 4               | 4   | 4   | 4   | 4   |     |     |     |     | 2,78 | 2,78       | 2,78 | 2,78 |          |
|        |      |     | 1.444.2-4.1-2002-01    | Станка алюминеваяСА | 4               | 4   | 4   | 4   | 4   |     |     |     |     | 2,78 | 2,78       | 2,78 | 2,78 |          |
|        |      |     | 1.444.2-4.1-1003       | Сверчок полт        | 2               | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2   | 2    | 2          | 2    | 2    | На запас |





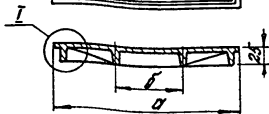
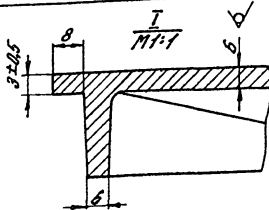
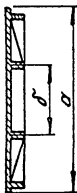
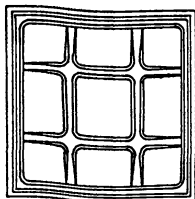
1. Форгокс плиты изготавливается по чертежу 1.444.2-4. 1.2101 двумя способами или литье под давлением (обычное исполнение) или литье в кокиль (по чертежу вариант). Предпочтительнее литье под давлением.
2. При литье в кокиль литейные углы 3-7° и литейные радиусы 2-5 мм.
3. При литье под давлением литейные углы 3-5° и литейные радиусы 2-4 мм.
4. Межкозанные предельные отклонения размеров  $\frac{\delta T14}{2}$
5. Остальные технические требования по 1.444.2-4.1-ТУ

| Шифр | Обозначение      | б, мм | а, мм | Масса |
|------|------------------|-------|-------|-------|
| ПА5  | 1.444.2-4.1-2100 | 492   | 500   | 5,14  |
| ПА6  | -81              | 632   | 600   | 6,9   |

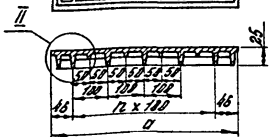
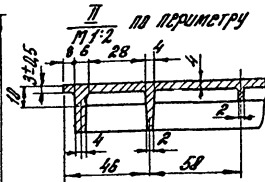
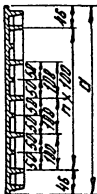
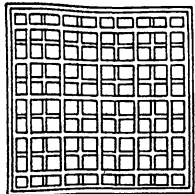
1.444.2-4-2100 СБ

| Изм.    | Лист    | № докум. | Подп.   | Дата    | Плиты алюминевые ПА | Лист             | Масштаб                            | Масштаб |
|---------|---------|----------|---------|---------|---------------------|------------------|------------------------------------|---------|
| Разреш. | Исполн. | Исполн.  | Исполн. | Исполн. |                     | Оборочный чертеж | Лист <td>Листов</td> <td>1:10</td> | Листов  |
| Исполн. | Исполн. | Исполн.  | Исполн. | Исполн. |                     | ЦНИИПРОМЗАЩИЩ    |                                    |         |

**Вариант  
литы в фольгу**



**базовое исполнение  
литы по давлению**



1. Остальные технические требования  
приведены на чертеже  
1.444.2-4.1-2101 и в 1.444.2-4.1-74  
2. Показатели массы: в числителе -  
базовое исполнение, в знаменателе -  
вариант

| Обозначение       | Размеры, мм |     | Масса,<br>кг |
|-------------------|-------------|-----|--------------|
|                   | σ           | δ   |              |
| 1.444.2-4.1-2.101 | 492-0,5     | 220 | 4,4/1,65     |
| -01               | 592-0,5     | 320 | 6,0/1,6      |

1.444.2-4.1-2101

| Изм. | Лист | № докум.         | Подп. | Дата |
|------|------|------------------|-------|------|
|      |      | 1.444.2-4.1-2101 |       |      |
|      |      | 1.444.2-4.1-74   |       |      |
|      |      | 1.444.2-4.1-2101 |       |      |
|      |      | 1.444.2-4.1-74   |       |      |
|      |      | 1.444.2-4.1-2101 |       |      |
|      |      | 1.444.2-4.1-74   |       |      |
|      |      | 1.444.2-4.1-2101 |       |      |
|      |      | 1.444.2-4.1-74   |       |      |
|      |      | 1.444.2-4.1-2101 |       |      |
|      |      | 1.444.2-4.1-74   |       |      |

Каркас плиты  
алюминиевый

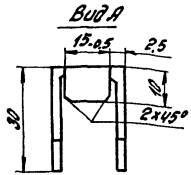
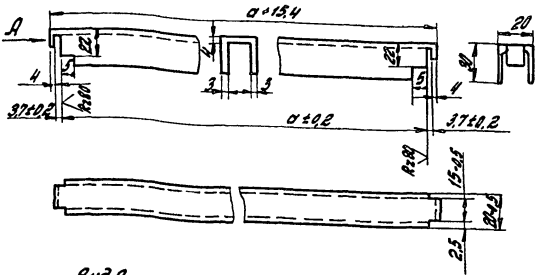
АБ5М2 ГОСТ 1583-73

| Лист | Масса  | Масштаб |
|------|--------|---------|
|      | см     | 1:10    |
| Лист | Листов |         |

ЦНЦИПРОМЗАДАНИИ



✓(✓)

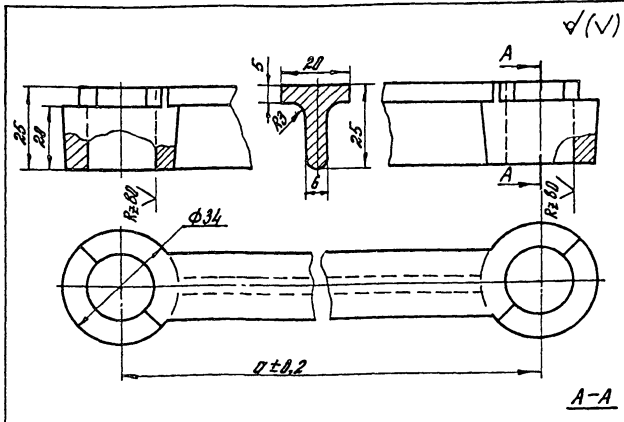


| Шлицы | Обозначение      | α, мм | Модуль |
|-------|------------------|-------|--------|
| РА5   | 1.444.2-4.1-2001 | 475   | 0,32   |
| РА6   | -01              | 575   | 0,40   |

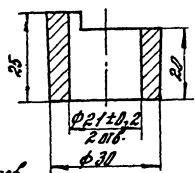
1. Размеры для справок.
2. Способы изготовления: литье в кокиль, литье под давлением, из листового алюминия недеформируемых марок
3. Литейные уклоны 3-7°.
4. Литейные радиусы 2-5 мм.
5. Неуказанные предельные отклонения размеров по СТ14.
6. Остальные технические требования по 1.444.2-4.1-79.

1.444.2-4.1-2001

| Изм.       | Лист     | № докум. | Лист | Дата | Регель алюминиевый РА | Лит.          | Матр. | Модул. |
|------------|----------|----------|------|------|-----------------------|---------------|-------|--------|
| Исполн.    | Коробков | № 1      | 1    |      |                       | Лист          | см.   | 1:2    |
| Провер.    | Коробков | № 1      | 1    |      | Литовый               |               |       |        |
| Нач. сект. | Макишин  | № 1      | 1    |      |                       |               |       |        |
| Г.П.       | Коробков | № 1      | 1    |      |                       |               |       |        |
| Н.монтаж.  | Коробков | № 1      | 1    |      | Ал 5142 10011583-73   | ЦНИПРОМЗДАНИИ |       |        |
| Утв.       | Коробков | № 1      | 1    |      |                       |               |       |        |



| Шифр | Обозначение       | д.мм | Масса, кг |
|------|-------------------|------|-----------|
| СА5  | 1.444.2-4.1-2.002 | 500  | 0,48      |
| СА6  | -01               | 600  | 0,46      |



1. Неубранные предельные отклонения размеров по Тз 14
2. Порядок изготовления: литье в кокиль, литье под давлением
3. Литейные уклоны 3-7°
4. Детальные технические требования по 1.444.2-4.1-ТУ

Шифр - № докум. | Подпись | Дата

|            |           |          |       |                   |                          |                |        |         |
|------------|-----------|----------|-------|-------------------|--------------------------|----------------|--------|---------|
|            |           |          |       | 1.444.2-4.1-2.002 |                          |                |        |         |
| Изм.       | Исполн.   | № докум. | Подп. | Дата              | Стяжка автоматическая СА | Лист           | Масса  | Масштаб |
| Разработ.  | Коробочки |          |       |                   |                          | Стр.           | Стр.   | 1:1     |
| Проект.    | Коробочки |          |       |                   |                          | Лист           | Листов |         |
| Нач. сект. | Малышанин |          |       |                   |                          |                |        |         |
| Генд.      | Коробочки |          |       |                   |                          |                |        |         |
| № комп.    | Коробочки |          |       |                   | АК 5 М2 ГОСТ 1583-73     | ЦНХИПРОМЗАДАНШ |        |         |
| 576        | Буряков   |          |       |                   |                          |                |        |         |

Handwritten signature

Съемные полы марки ПСС5 изготавливает Опытный механический завод Главмаспротстройматериалов при Мосгорисполкоме (127411, Москва, Дмитровское шоссе, 157).

Съемные полы марки ПСС6 изготавливает г/я Г-4777 (Москва, А-212).

Съемные полы марки ПСА5 изготавливают Московский опытный экспериментальный завод "Механизация" Мосгорисполкома (115201, Москва, Котляковская ул., 3) и Рижский завод цветного металла Латвийской ССР (228016, Рига, ул. Екабпилс, 5).

|           |          |      |                     |                |      |        |
|-----------|----------|------|---------------------|----------------|------|--------|
| Разработ. | Колодкин | И.И. | 1.444.2-4.1-И       | Страниц        | Лист | Листов |
| Провер.   | Бродков  | И.И. |                     |                |      |        |
| Г.И.П.    | Колодкин | И.И. |                     |                |      |        |
| Нач.ср.к. | Малыгин  | И.И. | Заводы-изготовители | ЦНИИПРОМЗДРНИИ |      |        |
| Н.контр.  | Коровков | И.И. |                     |                |      |        |
| Умв.      | Коровков | И.И. | 10.474              |                |      |        |

21

**Расчет предварительной стоимости  
монтажа взятых полов**

| № п/п                                      | Объемы и цены | Наименование работ и затрат        | Ед. изм. | Коэф-т изм. | Цена ед. изм. | Стоим. всего | Затраты труда |                |
|--|---------------|------------------------------------|----------|-------------|---------------|--------------|---------------|----------------|
|  |               |                                    |          |             |               |              | на ед. изм.   | всего          |
| 1.   | 3-94          | Монтаж мет. ригель                 | тн       | 33.4        | 23.2          | 975          | 13.3          | 461            |
| 2.   | 3-103         | Монтаж мет. перекрестин            | "        | 212.8       | 24.1          | 5128         | 9.41          | 2002           |
| 3.   | 3-82          | Монтаж мет. стоек связей и тягасек | "        | 21.9        | 28.7          | 629          | 16.2          | 355            |
| Итого                                      |               |                                    |          |             |               | 6372         |               | 2388           |
| Накладные расходы в.с.г.                   |               |                                    |          |             |               | 548          |               |                |
| Итого                                      |               |                                    |          |             |               | 6920         |               |                |
| Плановые накопления 8%                     |               |                                    |          |             |               | 554          |               |                |
| Всего                                      |               |                                    |          |             |               | 7474         |               |                |
| Сметная стоимость на 1 м <sup>2</sup> пола |               |                                    |          |             |               | 0,75         |               | 0,28<br>4.-408 |

**Примечание:** Подготовка поверхности основного пола в данной расчет не включена, эти работы учитываются в отдельных работах помещений.

|         |          |      |        |  |                   |                |      |       |
|---------|----------|------|--------|--|-------------------|----------------|------|-------|
| Зав.    |          |      |        |  | 1.444.2 - 4.1-Д2  |                |      |       |
| вект.   | Наргисья | Гинь | 104.98 |  | Стоимость монтажа | Владя          | Асет | Алгас |
| Р/к пр. | Патрисья | Залс |        |  |                   |                |      |       |
|         |          |      |        |  |                   | ЦНИИПРОЕЗДАНИИ |      |       |

*Алгас*