

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.073.9-1

КРЕПЛЕНИЕ НА ПРУЖИНЯЩИХ ЗАЩЕЛКАХ
ОБЛИЦОВОЧНЫХ ПЛИТ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ
МАТЕРИАЛОВ К СТЕНАМ И КОЛОННАМ
В ИНТЕРЬЕРЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ,
ОБЩЕСТВЕННЫХ, АДМИНИСТРАТИВНЫХ
И БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2
ИЗДЕЛИЯ
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Уралтиппроект, 620062, г.Екатеринбург, ул.Чебышева, 4
Зак. 828 Изв. 1065-02 Тираж 450
Сдано в печать 11.07.87 199 экз.

1065-02

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.073.9-1

КРЕПЛЕНИЕ НА ПРУЖИНЯЩИХ ЗАЩЕЛКАХ
ОБЛИЦОВОЧНЫХ ПЛИТ ИЗ РАЗЛИЧНЫХ
МАТЕРИАЛОВ К СТЕНАМ И КОЛОННАМ
В ИНТЕРЬЕРЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ,
ОБЩЕСТВЕННЫХ, АДМИНИСТРАТИВНЫХ
И БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ИЗДЕЛИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

УТВЕРЖДЕНЫ ГОССТРОЕМ СССР
ПИСЬМО ОТ 29.11.91 № 5/4-72
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 1.08.92
ПРИКАЗ ОТ 11.02.92 № 6
ПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ АРХИТЕКТОР ПРОЕКТА

И.Б. ЛЬВОВСКИЙ
Н.М. ГАЛКИНА

1065-02

Настоящие технические условия распространяются на металлические крепежные элементы: пружинящие защелки и направляющие.

Крепежные элементы - пружинящие защелки предназначены для крепления облицовочных плит из пилевого камня, древесностружечных плит, гипсовых, бетонных, стекломраморных плит и др.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Металлические детали крепежных элементов-пружинящие защелки, направляющие и стойки должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящих технических условий и СНиП II-23-84 по конструкторской и технологической документации, утвержденной в установленном порядке. Внесение изменений в ТУ, конструкторскую и технологическую документацию в соответствии с ГОСТ 2.503-90.

1.2. Основные размеры крепежных элементов пружинящих защелок, направляющих и стоек должны соответствовать рабочим чертежам.

1.073.9-1.2-ТУ

Нач.отд.	СЕРГЕЕВ	И.Контр.	ПАЛКИНА	ГАП	ПАЛКИНА	Рук.гр.	СТРОИТЕЛЕЙ	Стадия	Лист	Листов
								9	1	6

Технические условия

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

1065-02

Копировал ЗАМАЛУЕВА

Формат А4

1.3. Для изготовления крепежных элементов, балок принимаются стальные профили из стали марки СТ. ЗКП2 по ГОСТ 380-88, прессованные профили из алюминиевых сплавов Д1ТК ГОСТ 8617-81 по справочнику "Профили прессованные из алюминиевых имагниевых сплавов".

Каталог Г. Москва 1990г.

1.4. Соответствие применяемых материалов предъявляемым требованиям должно подтверждаться сертификатами заводов-поставщиков, а при отсутствии таковых - данными испытаний заводской лаборатории.

1.5. Обрабатываемые поверхности крепежных элементов не должны иметь заусенцев, задиров и забоин. Острые кромки должны быть притуплены.

1.6. Величины отклонений от проектных линейных размеров и геометрических форм не должны превышать требований согласно СНиП II-18-75.

1.7. В комплект поставки входят металлические крепежные элементы-пружинящие защелки, соединительные уголки, направляющие, дюбели из полiamида, шурупы и самонарезающие винты, а также сопровождающая документация-паспорт с инструкцией по монтажу и эксплуатации, составленный в составленный в соответствии с ГОСТ 2.601-68* - 1 экз. на партию.

Номер	Порядковый	Взам. инв. №

1.073.9-1.2-ТУ	1065-02
----------------	---------

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

1.9. Упаковка металлических элементов должна обеспечивать их сохранность при транспортировке.

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

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

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

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

2 ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

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

3 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

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

ИДН. № подл./подпись/дата	взял/н.н.в.н.

1.073.9-1.2-ТУ	лист
	4

1065-02

Копировал Замотаев

ФОРМАТ А4

3.2 ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ РАЗМЕРЫ ИЗДЕЛИЙ КОНТРОЛИРУЮТСЯ ЛИНЕЙКОЙ ПО ГОСТ 427-75* ИЛИ РУЛЕТКОЙ ПО ГОСТ 7502-89*

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

3.4 ПРОВЕРКА КОМПЛЕКТНОСТИ ПОСТАВКИ ПРОИЗВОДИТСЯ СЛИЧИЕНИЕМ ПОДГОТОВЛЕННОЙ К ОТПРАВКЕ ПАРТИИ С КОМПЛЕКТНОСТЬЮ, УКАЗАННОЙ В ПАСПОРТЕ.

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

4 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

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

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

5 УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ

5.1 Монтаж и эксплуатация металлических элементов должен производиться в соответствии с требованиями СНиП III-18-75.

5.2 При производстве монтажных работ не допускаются механические повреждения их защитного покрытия.

1.073.9-1.2-ТУ

Лист

5

1065-02

Копировал ЗАМОТАЕВА

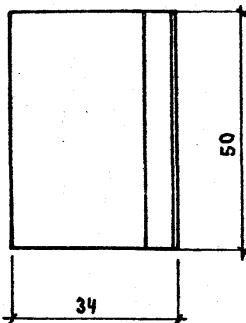
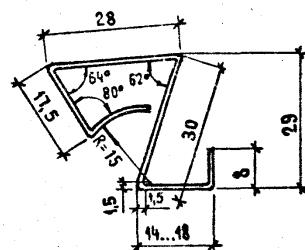
ФОРМАТ А4

6. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

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

ЛНБ. №-ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИГР. №?

1.073.9 - 1.2-ТУ	СТР.
	6



1.073.9-1.2-1

Пружинящая
защелка

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

р 0,038

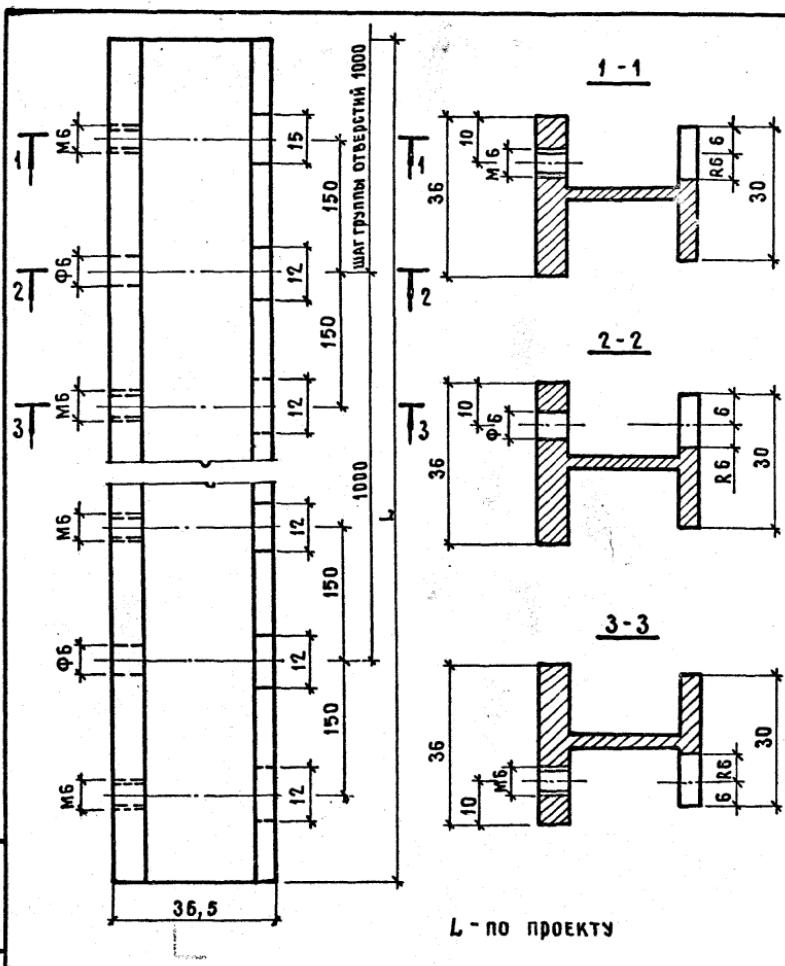
Лист 1 листов 4

НАЧ.ОТД	Сергеев
Н. Контр	Галкина
ГАП	Галкина
РУК. БР	Строительева

60,3×50×125 ГОСТ 19904-90
СТ КП 2 ГОСТ 14918-80

ПРОДСТРОЙПРОЕКТ

1065-02



Л - по проекту

1.073.9-1,2-2

ИМЯ, ФИО ПОДАЮЩЕГО И ДАТА	ВЗАМ. ИНВ. №
И.Ч.О.ТА. СЕРГЕЕВ	
Н.КОНТР. ГАЛКИНА	
Г.П. ГАЛКИНА	
РУК.БР. СТРОИТЕЛЕВА	

Направляющая
НП1

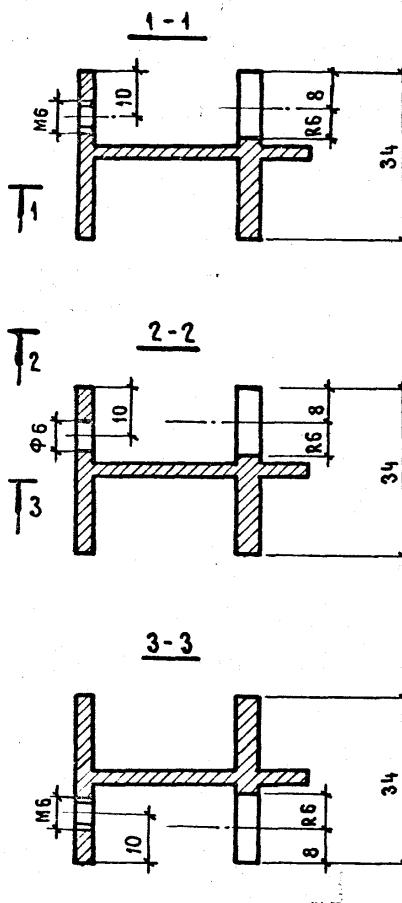
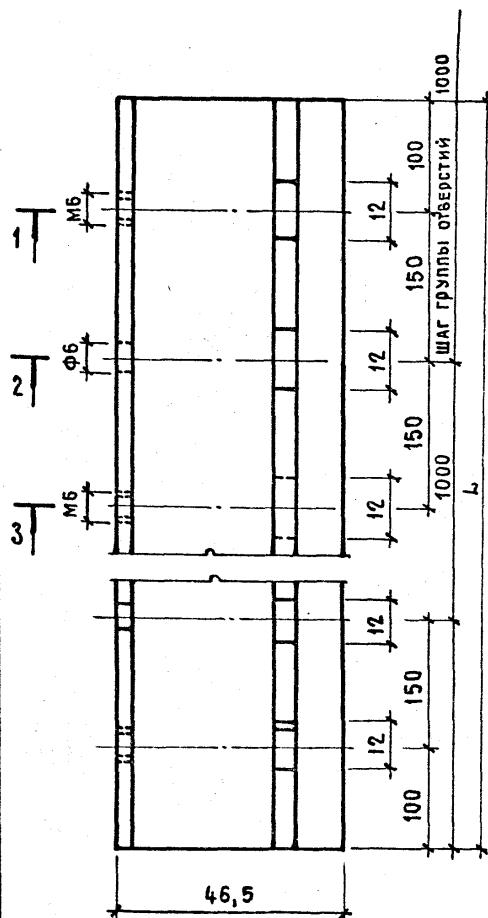
Документ Д1ТК430385×ЛГОСТ8617-81

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	Р	ПО
			ПРОЕКТУ	Лист
				листов 1

1065-02

Копировал ЗАМАЛУЕВА

Формат А4



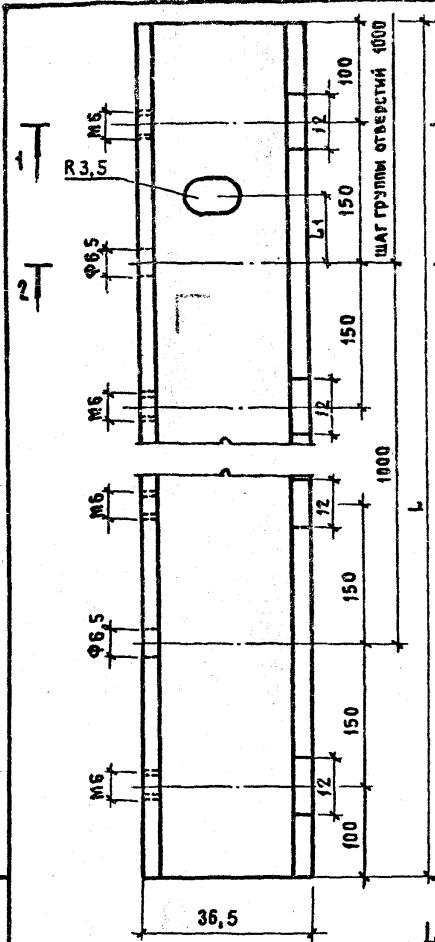
L - по проекту

1.073.9-1.2-3

		Направляющая НЛ 2	Стадия		Масса	Масштаб
Нач. отд	Сергееев		р	по проекту		
Н. контр.	Галкина			Лист	Листов 1	
ГАП	Галкина	Двутавр Д1ТК430584хЛГОСТ8617-81				
рук. бр.	Строптелева					

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

1065-02



Л1, Л - по проекту

1.073.9-1.2-4

ИМЯ, ФИО И ДОЛЖНОСТЬ		БЛАГ. НИК. №	
НАЧ. ОТД.	СЕРГЕЕВ		
Н. КОНТР.	ГАЛКИНА		
ГАП	ГАЛКИНА		
РУК. БР.	СТРОИТЕЛЕВА		

Направляющая
НП 3

Профиль Д1ПК40136х3 ГОСТ 8617-81

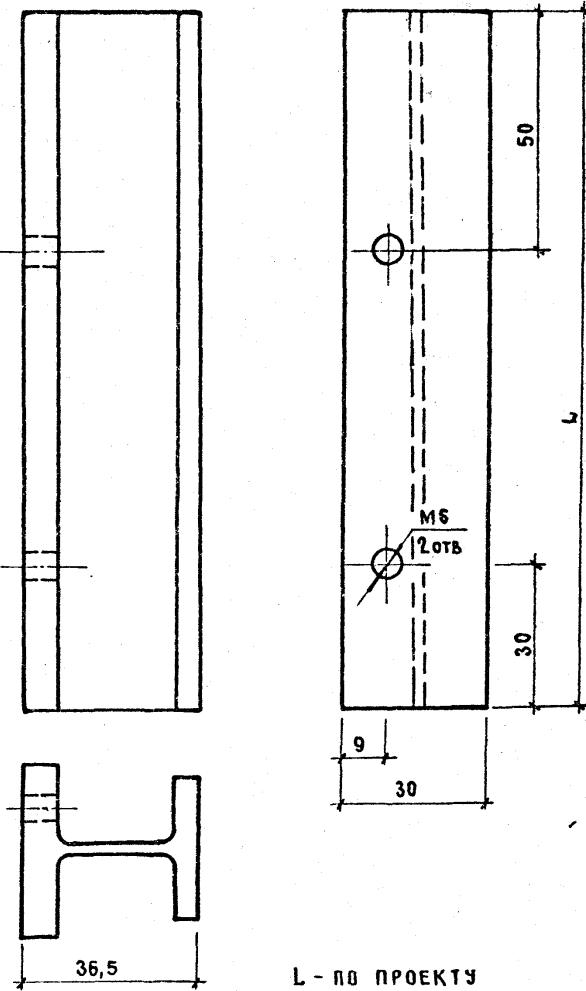
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	ПО ПРОЕКТУ	
Лист	Листов	

ПРИМСТРОЙПРОЕКТ

1065-02

Формат А4

Копировано ЗАМАЛУЕВА



Л - по проекту

1.073.9-1.2-5

Направляющая
НП 4

НАЧ.ОТД.	СЕРГЕЕВ
И.КОНТР.	ГАЛКИНА
ГАП	ГАЛКИНА
РУК.БР.	СТРОИТЕЛЬСТВО

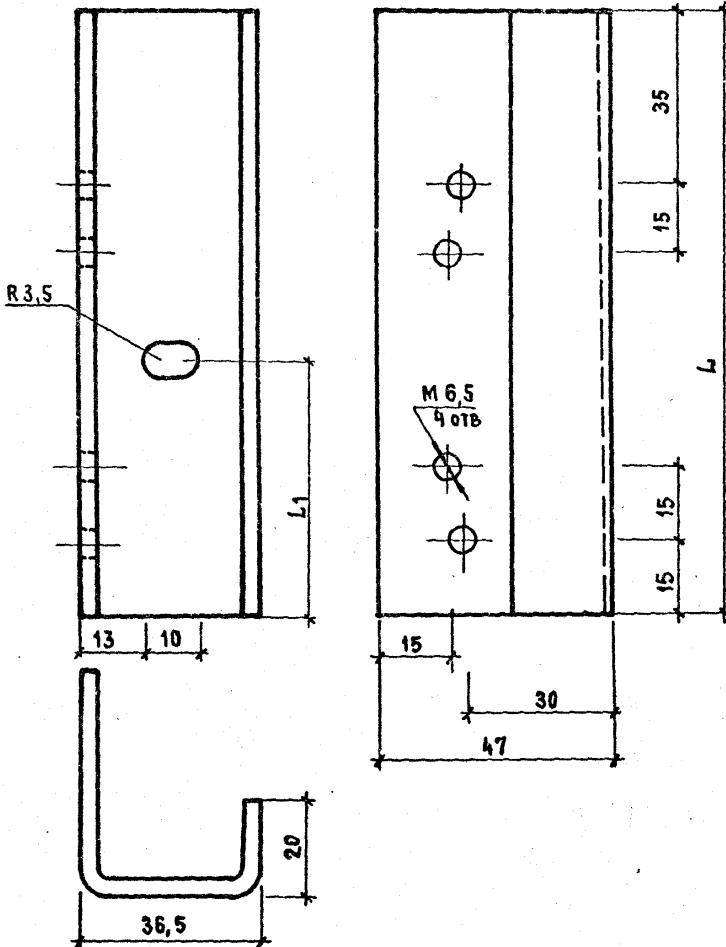
ДОУТАВ Д1ТК420385-ХЛ ГОСТ6617-81

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	по проекту	
Лист		Листов 1
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

1065-02

ФОРМАТ А4

Копировано ЗАМАЛЧЕВА



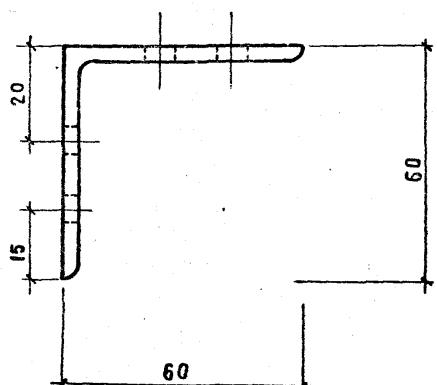
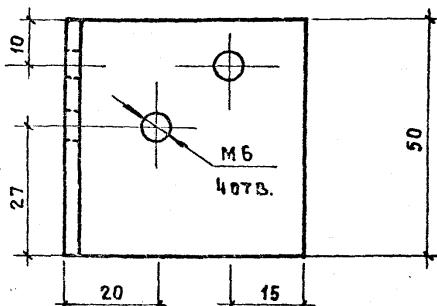
L₁, L⁻ по проекту

1.073.9 - 1.2 - 6

Копировано ЗАМАЛКЕВА

1065-02

PODMAT A4



4.073.9-1.2-7

Соединительный
УГОЛОК

Уголок Д1ТК410162×50 ГОСТ 8617-81
ГОСТ 13737-80

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	0,098	-

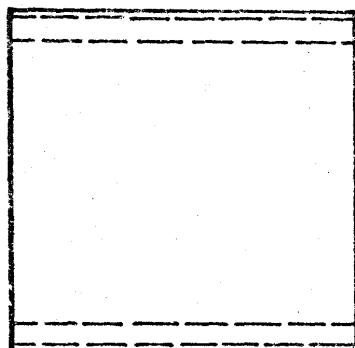
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
------	----------

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

1055-02

ФОРМАТ А4

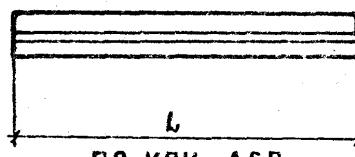
П1 КПИ, АСП



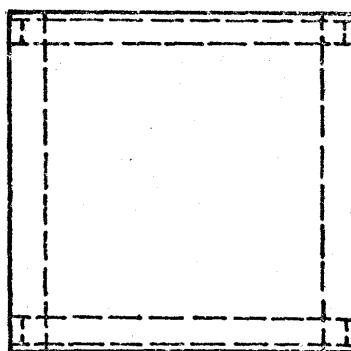
ДЛЯ ПЛИТ ИЗ
ЕСТЕСТВЕННЫХ И
ИСКУССТВЕННЫХ
КАМНЕЙ

В	В ₁
20	10
25	15
30	15

Л - 400...600
Н - 300...600



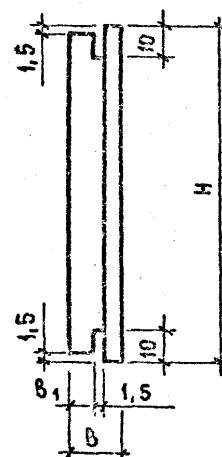
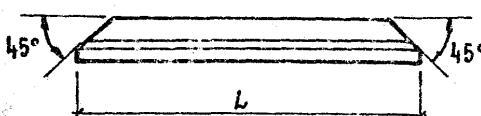
П2 КПИ, АСП



ДЛЯ ПЛИТ ИЗ
АСП

В	В ₁
16	8
19	8
22	10

Л - 400...1000
Н - 600...2000



1.073.9-1.2-8

ПЛИТА П1, П2

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

НАЧ.ОТД. СЕРГЕЕВ
И.КОНТР. ГАЛКИНА
ГАП ГАЛКИНА
РУК.БР. СУРОВИТЕЛЕВА

СТАРИЯ	ВЕСНА	ЛАВИННАЯ
Р	ПО ПРОЕКТУ	—
Лист	Листов 1	
		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

1065-02

ФОРМАТ А4