

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.400-1

КАБИНЫ ДУШЕВЫХ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ
ПОМЕЩЕНИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

12903 - 03
ЦЕНА 1-38

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОИ СССР

Москва, А-145, Смоленская ул., 22

Сделано в печати 1979.

Заказ № 4078 Тираж 250 экз.

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООБРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.488-1

КАБИНЫ ДУШЕВЫХ ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ
ПОМЕЩЕНИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

*Разработаны
ГПИ Промстройпроект*

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

Вед. СБО-2	Исполнитель	И.И.Иванов
Сл. Инж. пр.	Проверенный	А.И.Иванов
Сл. Инж. пр.	Инженер	В.И.Иванов
Проверенный	Инженер	В.И.Иванов
Промстройпроект	Г. Москва	

1. Серия „Кабинны душевых вспомогательных помещений. Производственных зданий“ состоит из трех выпусков:

- Выпуск 0 - материалы для проектирования;
- Выпуск 1 - монтажные узлы и детали сопряжения
- Выпуск 2 - изделия заводского изготовления

2. Данный выпуск содержит чертежи узлов и деталей, которые должны изготавливаться на заводе.

3. Расшифровка обозначений чертежей настоящего проекта следующая:

- КД 13.00.000 и КД 23.00.000 - КД - кабины душевые
- 1 - типоразмер (кабины душевые типов 1, 2 и 3)
- 2 - типоразмер (кабины душевые типов 4, 5 и 6)
- 3 - количество кабин
- 00 - обозначение сборочных чертежей
- 000 - обозначение подсборочных чертежей и деталей.

4. Каркас душевых кабин решен в виде „П“-образной стальной рамы.

5. Стойки каркаса выполняются из стальных электросварных труб ϕ 36 мм с толщиной стенки 3 мм по ГОСТ 10704-63*, а ригели из гнутых швеллеров 100x40x3 по ГОСТ 82,8-63.

6. Каждая стойка имеет верхний и нижний фланцы. Верхний фланец навинчивается, а нижний напрессовывается на трубу.

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

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

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

10. Антикоррозийная защита стоек и ригелей может быть обеспечена:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

завода-изготовителя.

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

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

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

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

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

г. Москва

ТД
1973

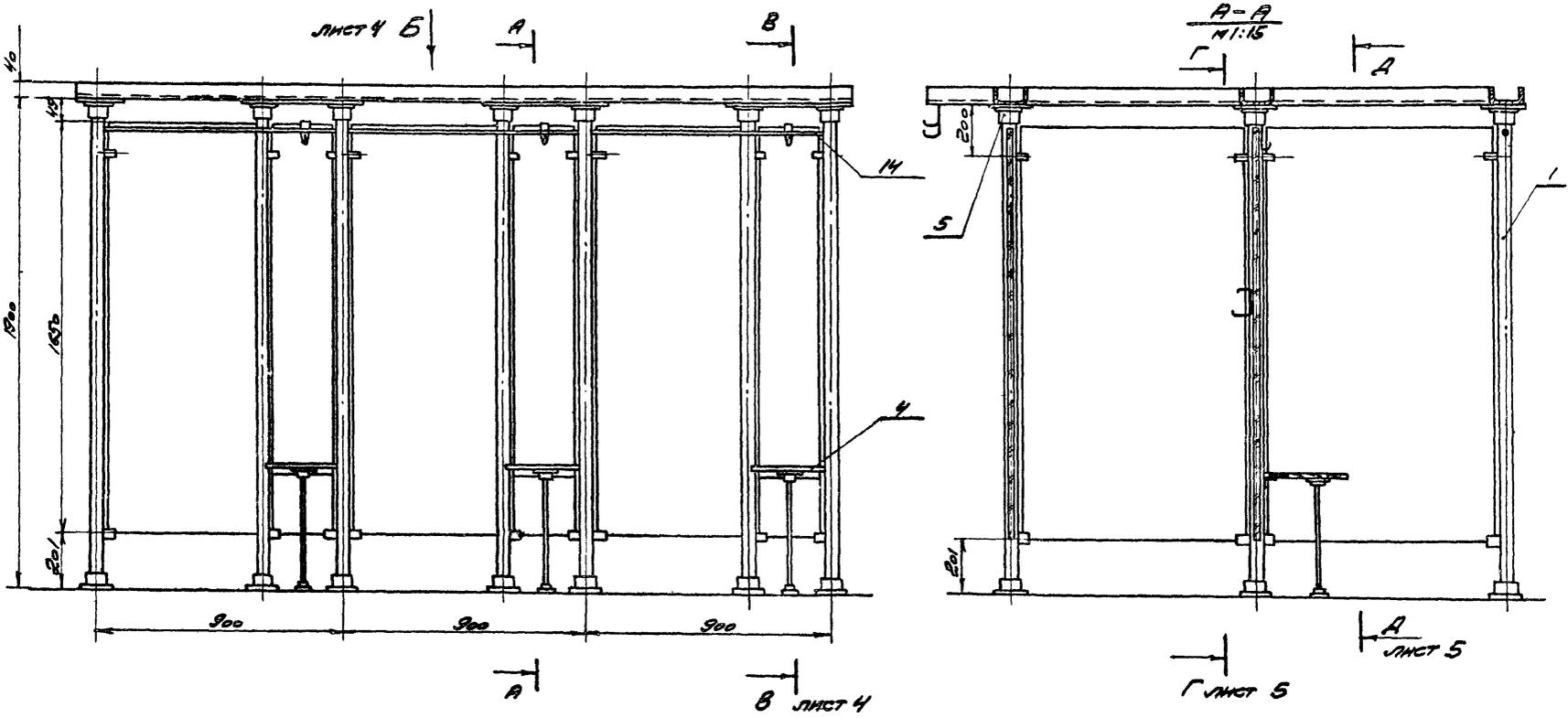
Пояснительная записка

Серия
1.488-1
Выпуск
2 Лист
-

12903-03

И.И.В. 11.
 Проектная Организация
 И.И.В.
 Проектирование
 Ст. Инж. пр. Инженер
 Металл. Демисова
 Ст. Инж. пр. Инженер
 Металл. Демисова

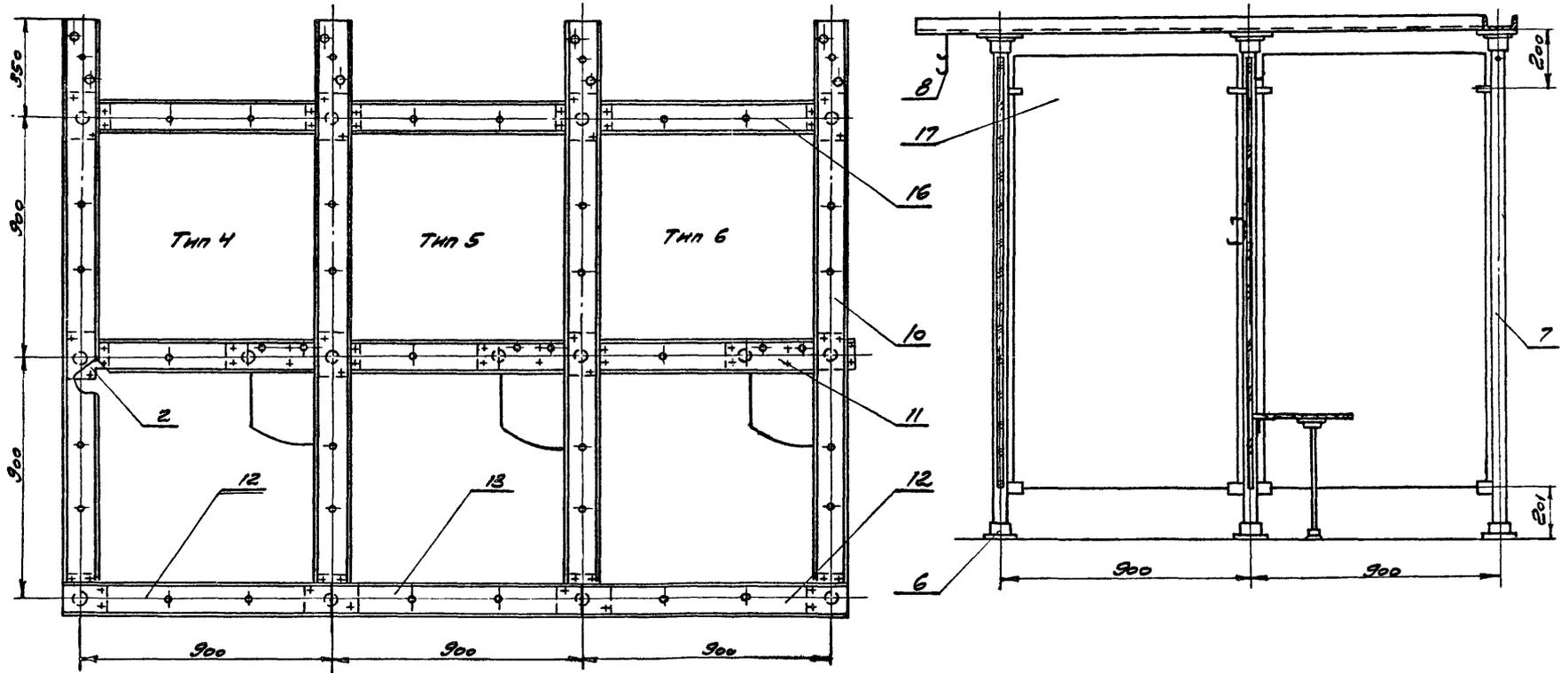
ПРОЕКТИРОВАНИЕ
 г. Москва



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

ВНБ 5 ЛИСТ 3
М 1:15

В-В ЛИСТ 3
М 1:15

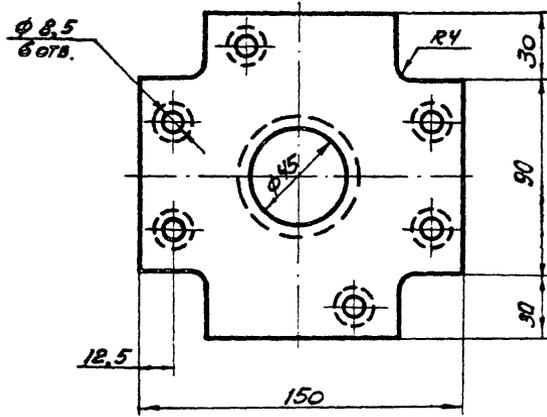


Исполн.	Проверен	Внешев
Д.И.И.	А.И.И.	
С.И.И.	А.И.И.	
С.И.И.	А.И.И.	
С.И.И.	А.И.И.	

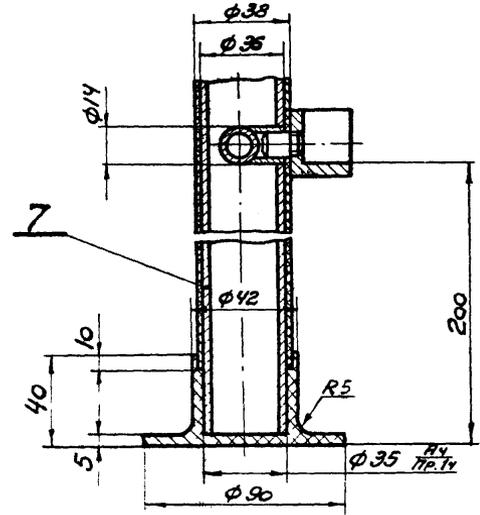
ПРОЕКТИРОВАНИЕ
г. Москва

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

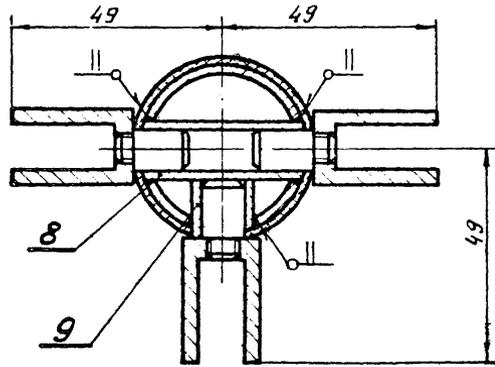
Вид А лист 6
М 1:2



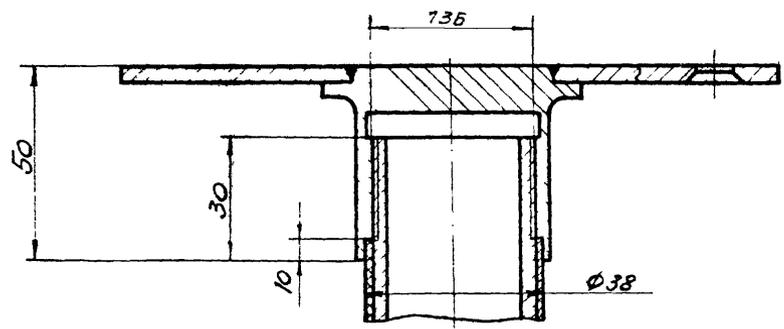
В-В лист 6
М 1:2



Б-Б лист 6
М 1:1



Г-Г лист 6
М 1:1



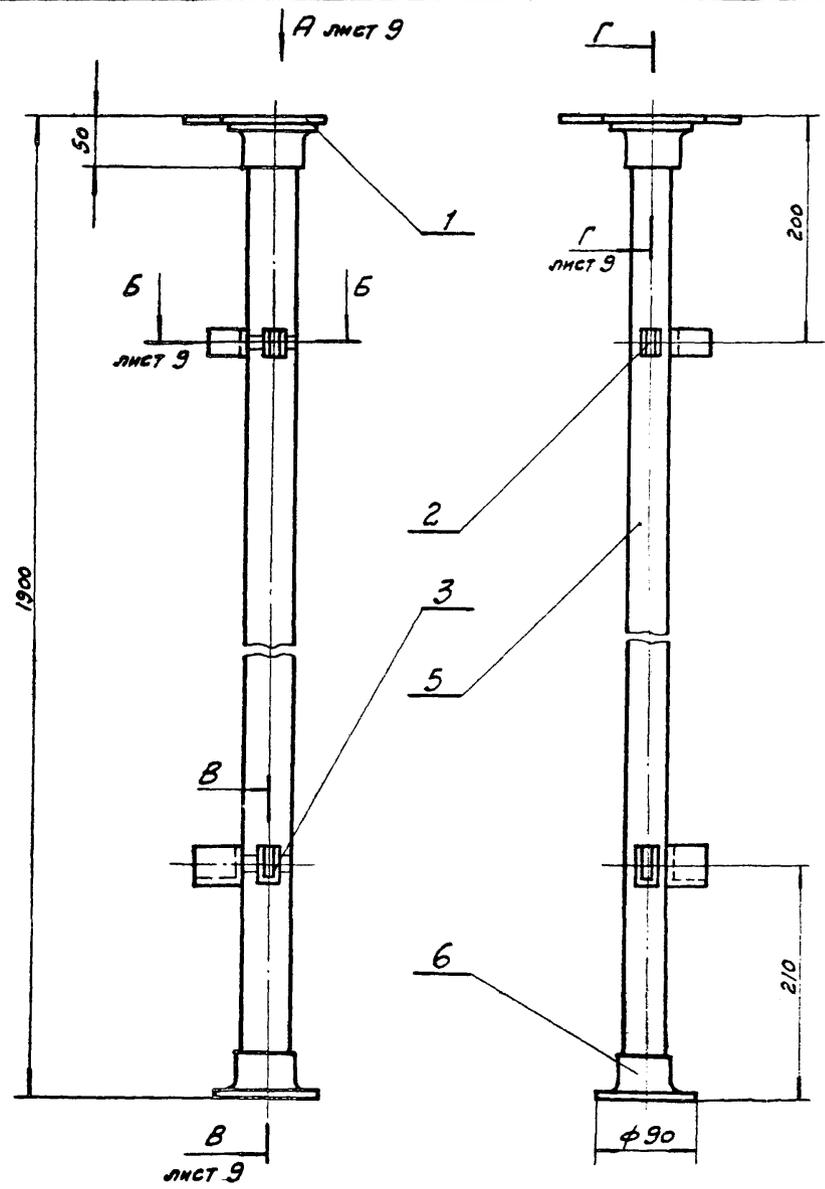
Данный лист смотреть совместно с листом Б.

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

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

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

НАЧ. СЕО-2 ЛЮДКОВСКИЙ
 Гл. инж. пр. ЛЮДКОВСКИЙ
 Сл. инж. пр. ИВАНТИН
 ИСПОЛНИТЕЛЬ ПОДЗЕМНОВА
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 Г. МОСКВА

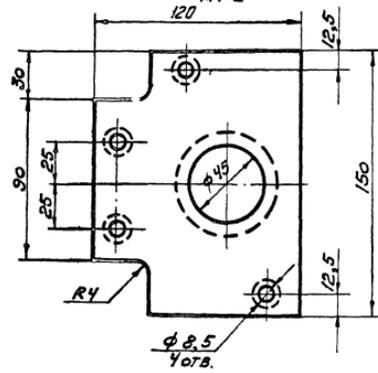


Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса шт.	Материал
11	16	1	КД 13.21.000.СБ	Фланец	1	0,953	
11	17	2	КД 13.12.000.СБ	Клипса верхняя	2	0,047	
11	18	3	КД 13.13.000.СБ	Клипса нижняя	2	0,064	
11	30	4	КД 13.20.001	Гнездо	2	0,027	КД 13.16.001.001 ГОСТ 2590-71 ст.3 ГОСТ 535-58
Б.У.	-	5	КД 13.10.001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

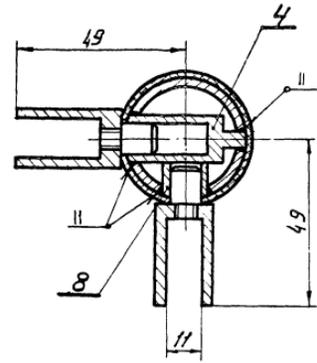
1. Сварные швы должны быть тщательно зачищены до основного металла.
2. Трубу поз. 7 грунтовать одним слоем грунта ГФ-020.
3. На огрунтованную трубу поз. 7 натягивается полнхлорвиниловая труба поз. 5.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 9.

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

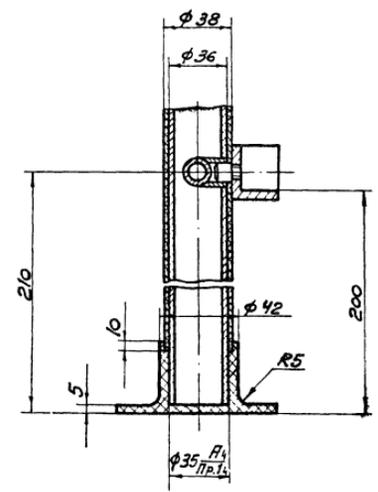
Вид А Лист 8
М 1:2



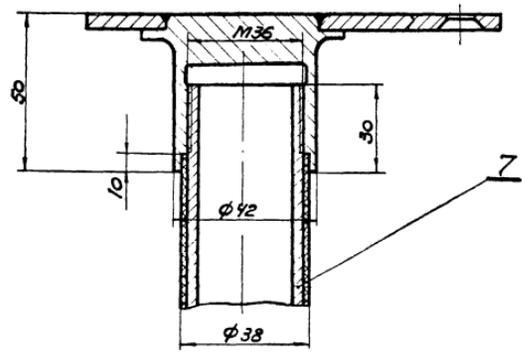
Б-Б Лист 8
М 1:1



В-В Лист 8
М 1:2



Г-Г Лист 8
М 1:1



Данный лист смотреть совместно с листом 8.

Имя, отчество И.И.И.	Проверка В.И.И.	Исполнитель И.И.И.
Инж. с.с.о.-2 И.И.И.	Инженер И.И.И.	Инженер И.И.И.
Пр. инж. по И.И.И.	Пр. инж. по И.И.И.	Пр. инж. по И.И.И.
Исполнитель И.И.И.	Исполнитель И.И.И.	Исполнитель И.И.И.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

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

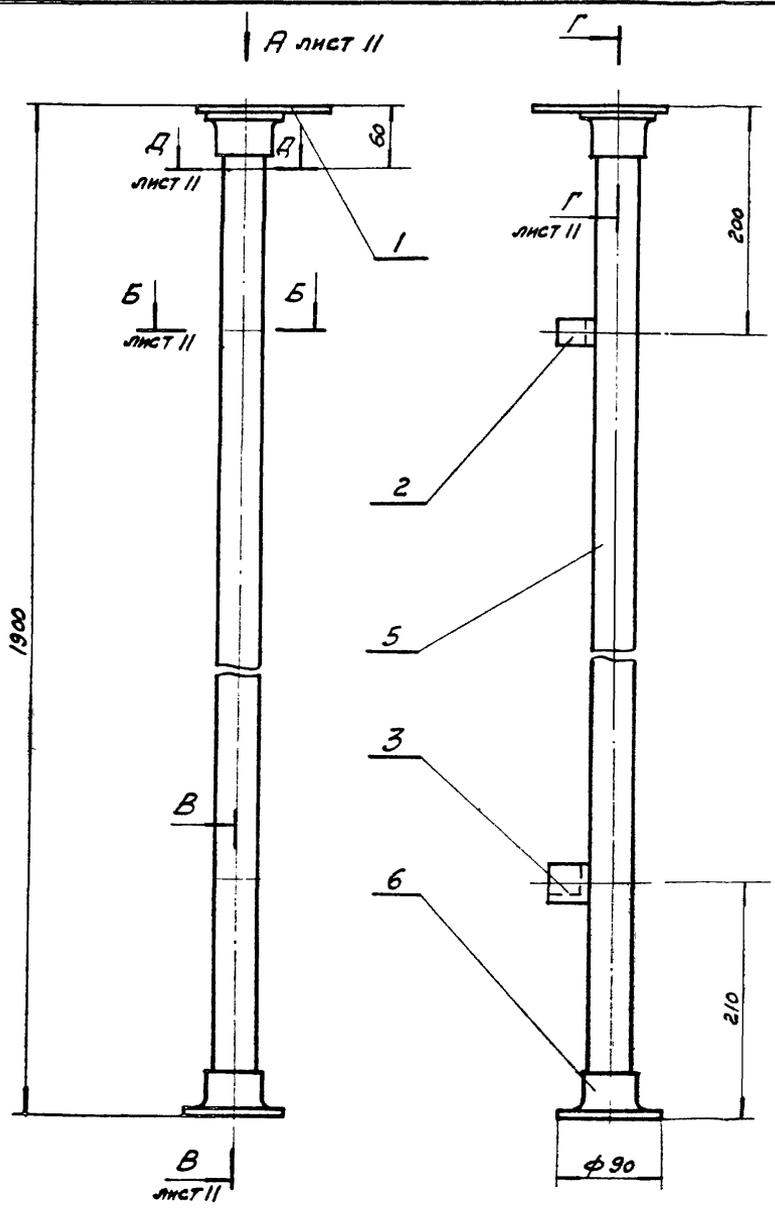
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

ИЗЧ. СКО-2
С. И. Ф. ПР.
С. И. Ф. ПР.
И. ПОЛИНАТЕЛЬ

ЛЮДОВСКИЙ
ЛЮДОВСКИЙ
ИМЕНТИН
ЛЮДОВСКИЙ

ПРОВЕРИЛ
И. И. И. И.

ВИЗУАЛ
И. И. И. И.

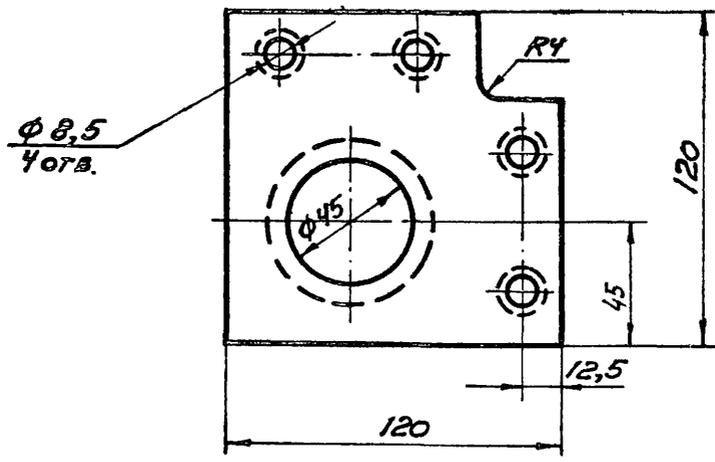


Формат	Лист	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Масса	Материал
11	19	1	КД 13.31.000.СБ	ФЛАНЕЦ	1	0,647	
11	17	2	КД 13.12.000.СБ	КЛИПСА ВЕРХНЯЯ	1	0,047	
11	18	3	КД 13.13.000.СБ	КЛИПСА НИЖНЯЯ	1	0,064	
Б.Ч.	-	5	КД 13.10.001	ТРУБА ПОЛИХЛОР-ВИНИЛОВАЯ	1	0,55	ТРУБА 36x1 МРТУ-6-05-919-63
Б.Ч.	-	6	КД 13.10.002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

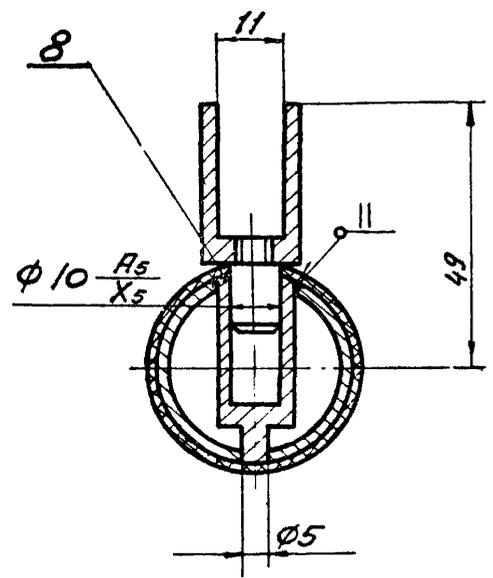
1. Сварные швы должны быть тщательно зачищены до основного металла.
2. Трубу поз. 7 грунтовать одним слоем грунта Гф-020.
3. На огрунтованную трубу поз. 7 натягивается полихлорвиниловая труба поз. 5.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 11.

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

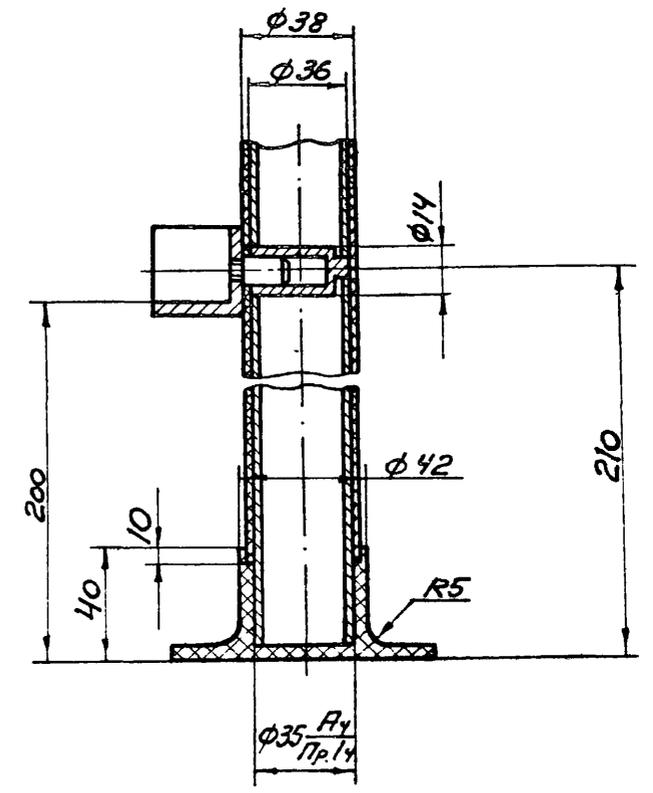
Вид А лист 10
М 1:2



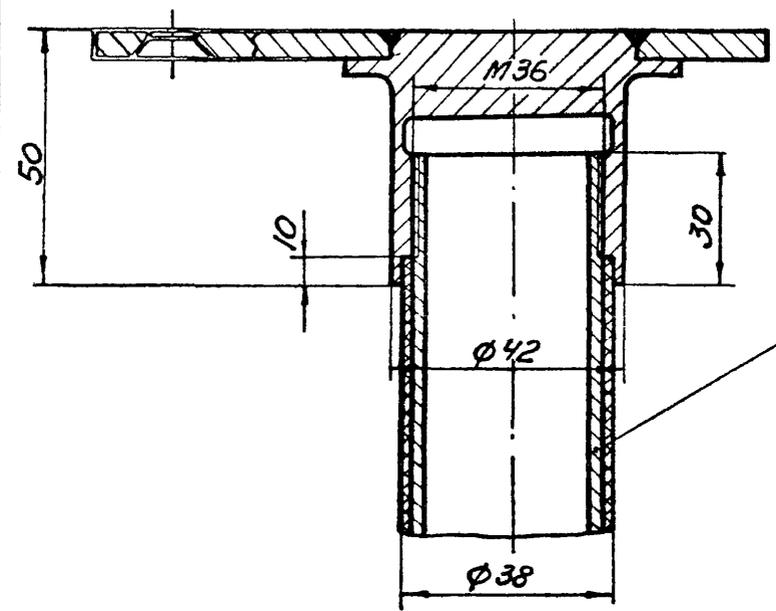
Б-Б лист 10
М 1:1



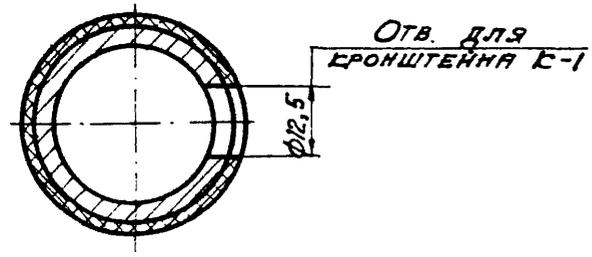
В-В лист 10
М 1:2



Г-Г лист 10
М 1:1



Д-Д лист 10
М 1:1

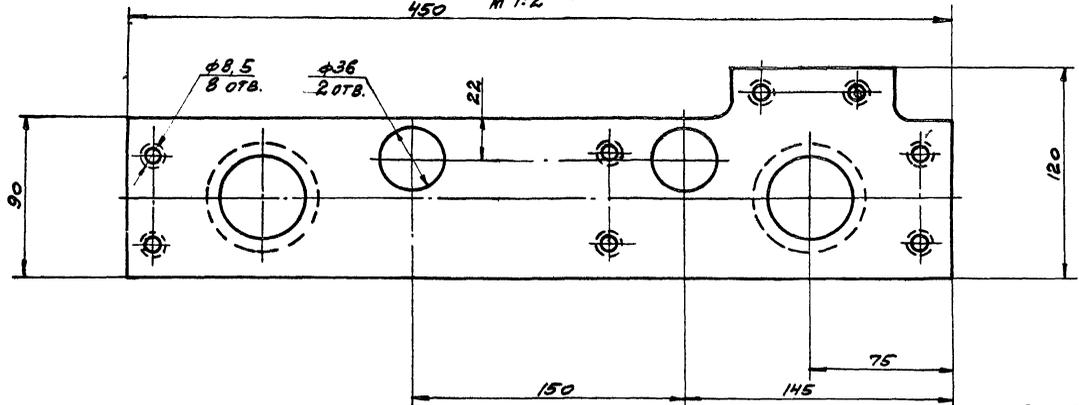


Данный лист смотреть совместно с листом 10.

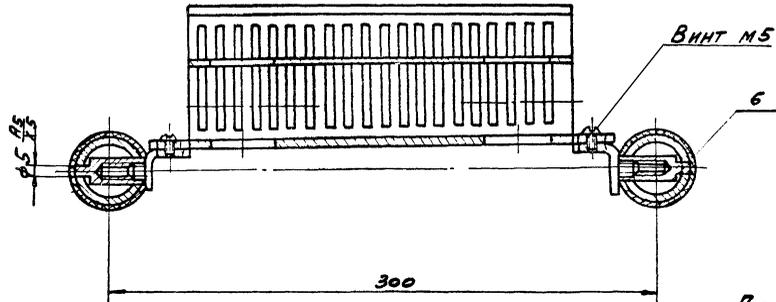
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ г. Москва	Исполнитель	Л. С. К. О. - 2
	Проверил	Л. С. К. О. - 2
	Викислов	Л. С. К. О. - 2
	Выпущено	Л. С. К. О. - 2

ТК 1973	КД 13.30.000.СБ. Стойка СДЗ	Серия	1488-1
		Выпуск лист	2 11

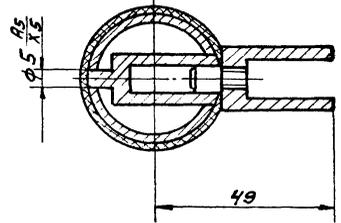
Вид А
М 1:2 Лист 12



Е-Е
М 1:2



В-В Лист 12
М 1:1



Данный лист смотреть совместно с листами 12 и 14

ИЗЧ. СЕР. 2 ПРОЕКТОРЫ
С. ИВАН. ПРО. ПРОЕКТОРЫ
С. ИВАН. ПРО. ПРОЕКТОРЫ
КОМПЬЮТЕР. АССТАНЦИЯ
Лист 12

Проверки
Иванов

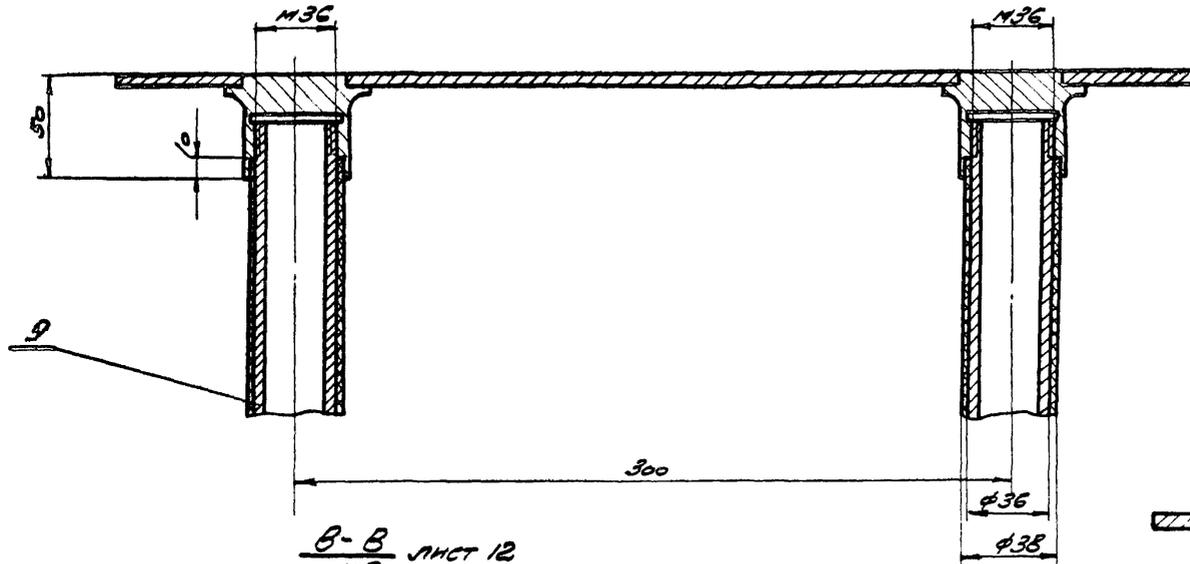
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

TK
1973

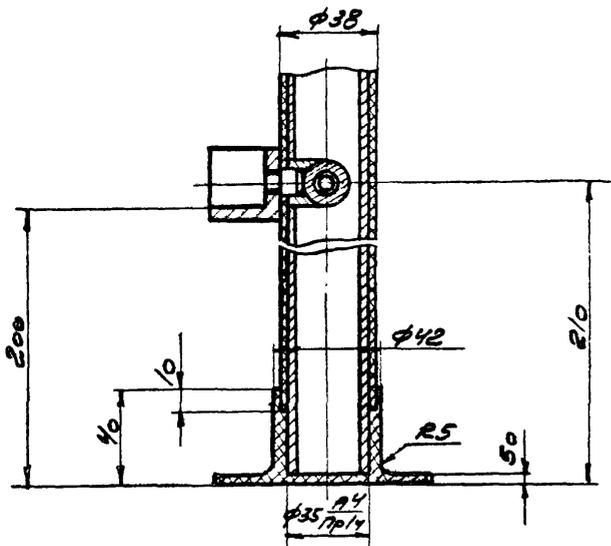
КР 13.40.000. СБ. ЩИТ ЩС1

СЕРИЯ
1.488-1
Выпуск Лист
2 13

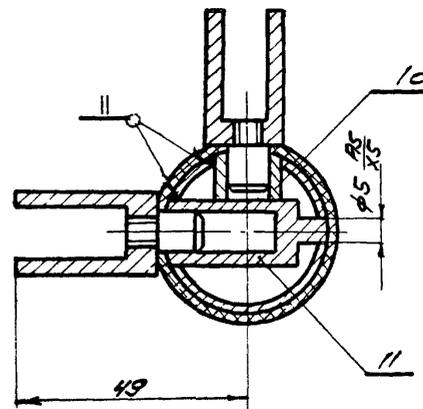
$\frac{Г-Г}{М 1:2}$ ЛМСТ 12



$\frac{В-В}{М 1:2}$ ЛМСТ 12



$\frac{Б-Б}{М 1:1}$ ЛМСТ 12



ДАННЫМ ЛМСТ СМОТРЕТЬ СОВМЕСТНО С ЛМСТАММ 12 И 13

ПРОДУКЦИОННОЕ ОТДЕЛЕНИЕ г. МОСКВА	Имя, фамилия, инициалы	Проверил	Выполнил	Корректор
	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

ТК
1973

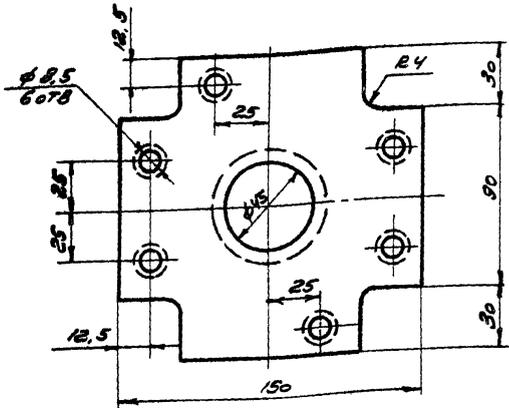
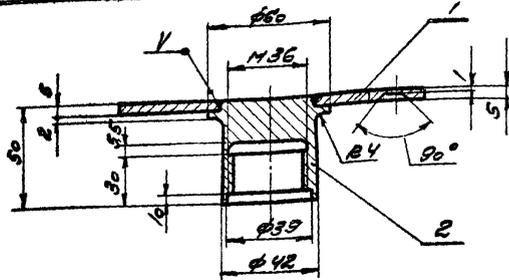
КД 13.40.000.СБ. ЦИТ ЦС-1

СЕРИЯ
1.488-1
ЛМСТ
2 14

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

Кач. сек-2 Удмуртский И.И.Иванов
С.И.Иванов
С.И.Иванов
С.И.Иванов

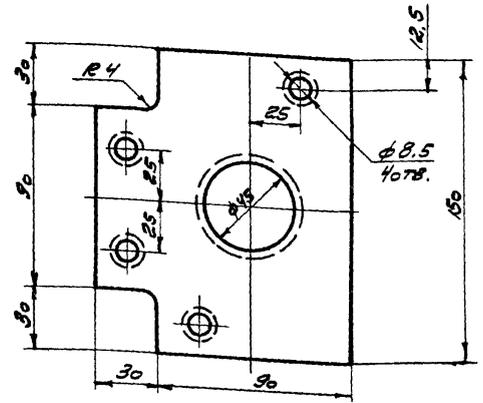
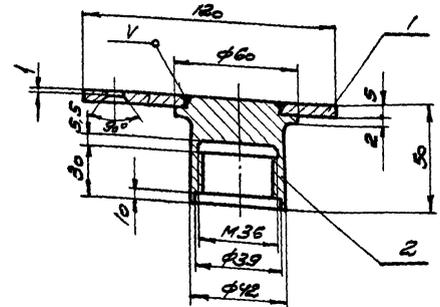
Менеджер Демисова А.В.
Проверил Вильямов В.В.



ПОКРЫТИЕ МНХ 48, ЗК. ГОСТ 9791-68

Колонт.	Лист	№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАССА	МАТЕРИАЛ
5.4	1	КД.В.И.001	ПЛАСТИНА	1	0,74	Полоса 5х150 ГОСТ 143-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	
5.4	2	КД.В.И.002	СТАНКА	1	0,27	Конт. 60 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58	

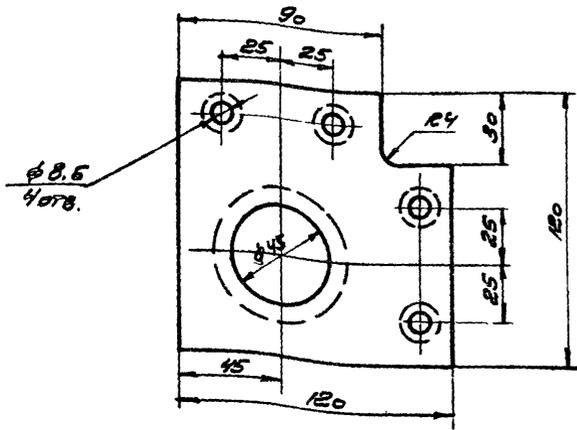
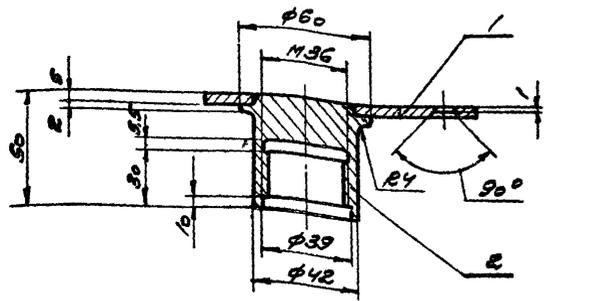
ТК 1973	КД.В.И.000. СБ. ФЛАНЕЦ	СЕРИЯ 1.488-1	
		ВЫПУСК ЛИСТ 2 15	



ПОКРЫТИЕ МНХ 48, ЗК. ГОСТ 9791-68

Колонт.	Лист	№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	МАССА	МАТЕРИАЛ
5.4	1	КД.В.И.001	ПЛАСТИНА	1	0,635	Полоса 5х150 ГОСТ 143-57 Ст. 3 ГОСТ 535-58	
5.4	2	КД.В.И.002	СТАНКА	1	0,27	Конт. 60 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58	

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



ПОКРЫТИЕ МНХ48,3К. ГОСТ 9791-68

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

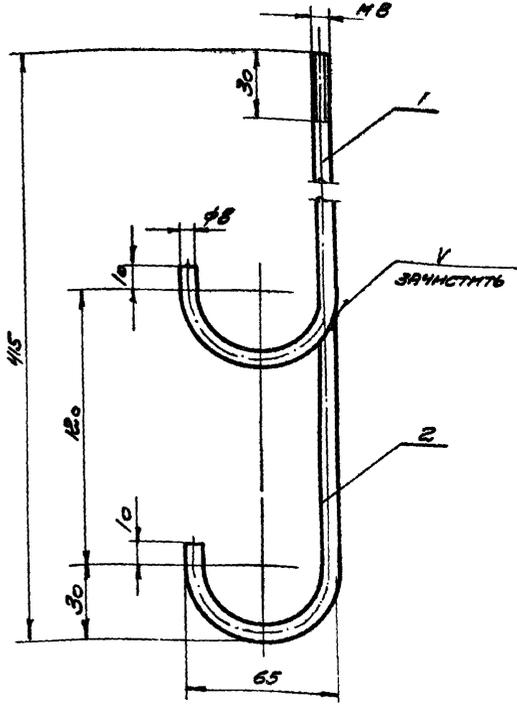
НАЧ. СЕД - Э. ШОКОВЕКИН
Т. ШОК. ПО ПРОЕКЦИИ
Т. ШОК. ПО АНГЛИЙСКИМ
СТ. РЕДАКЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕДАКТИРОВАНИЕ

АСПЕКТ
ПРОВЕРКА
КОМПЬЮТЕРНОЕ РЕДАКТИРОВАНИЕ

ДЕМЕНКОВА
ВЕНЕЛОВ

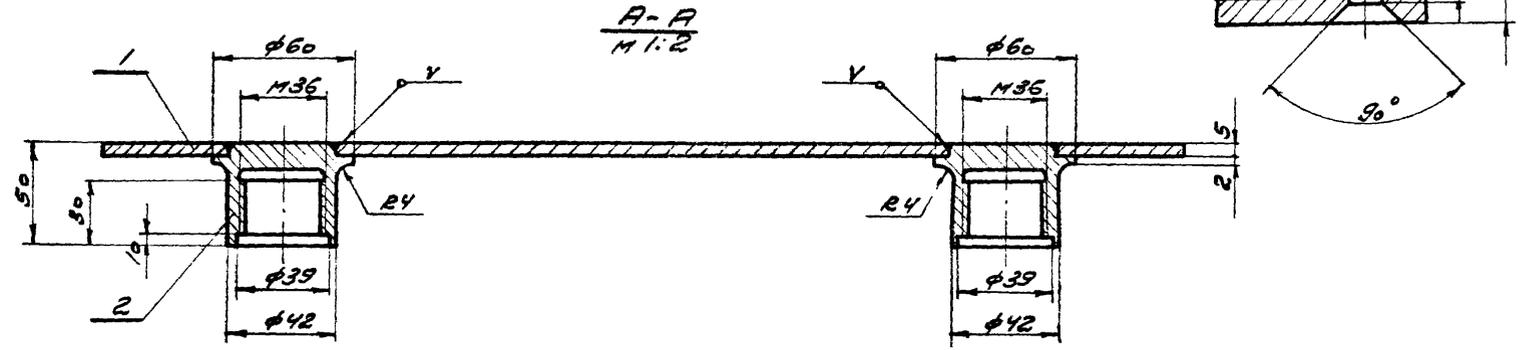
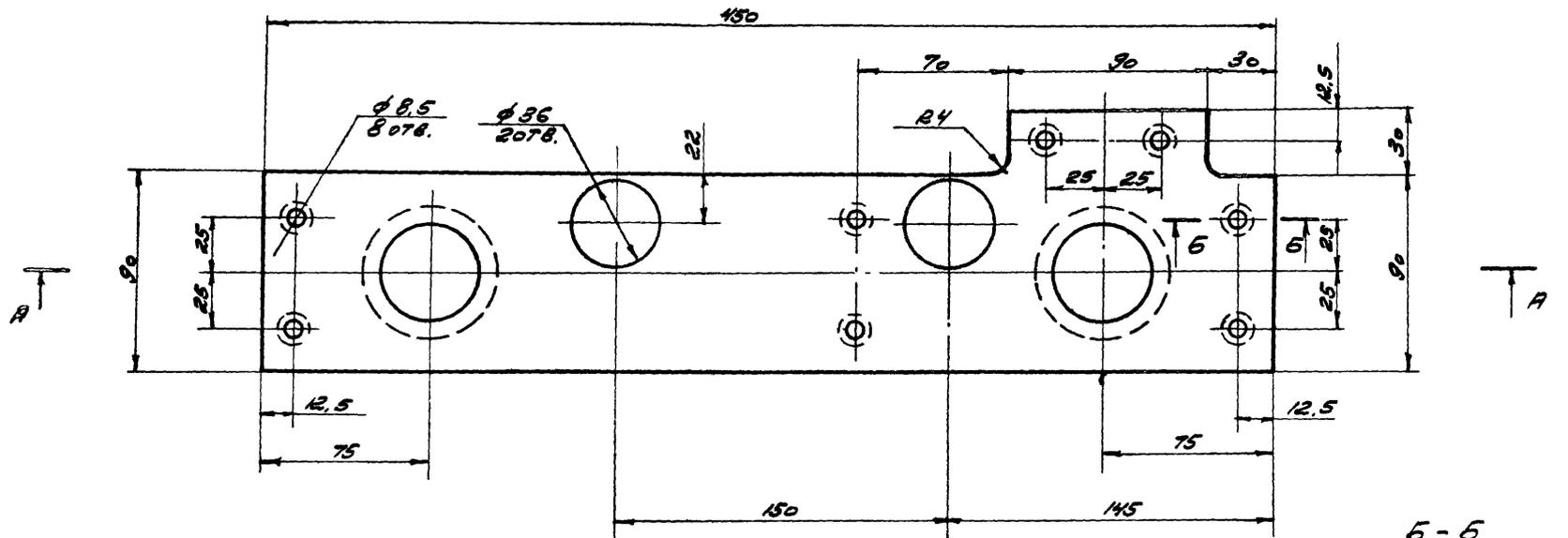
ФОРМАТ	ЛИСТ	№№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА	МАТЕРИАЛ
- Б4	1	КД.13.31.001	ПЛАСТИНА	1	0,50	5x120 ГОСТ 163-57 По ГОСТ 3 ГОСТ 535-58	
- Б4	2	КД.13.11.002	СТАКАН	1	0,27	Крп. 60 ГОСТ 2590-71 Ст. 3 ГОСТ 535-58	

ТК	1973	КД.13.31.000 СБ. ФЛАНЕЦ	СЕРИЯ 1488-1	ВЫПУСК ЛИСТ 2 19
----	------	-------------------------	-----------------	---------------------



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

ТК	1973	КД.13.50.000 СБ. КРОШТЕМ К4	СЕРИЯ 1488-1	ВЫПУСК ЛИСТ 2 20
----	------	-----------------------------	-----------------	---------------------



Покрyтне МНХ 48.3К. ГОСТ 9791-68

Члч. СКО-2	Службови	М.И.И.	Проверит	В.И.И.
Сл. Инж. П.А.	Инж. С.И.	С.И.И.		
Сл. Инж. П.А.	Инж. П.А.	Инж. П.А.		
Инж. П.А.	Инж. П.А.	Инж. П.А.		

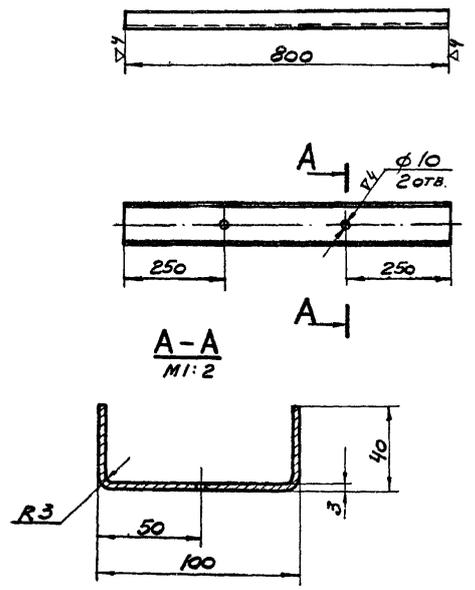
ПРОМСТРОИПРОЕКТ
г. Москва

№	Кол-во	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Масса	Материал
1	1	КД.13.41.001	ПЛАСТИНА	1	1.693	Ст.3 ГОСТ 535-58
2	2	КД.13.11.002	СТАКАН	2	0.27	60 ГОСТ 2590-71 Ст.3 ГОСТ 535-58

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

Инв. ССО-2 / Инженерный / М. П. / Металлургическая / Проверка / И. С. /
 Т. П. / Л. П. / Г. П. /

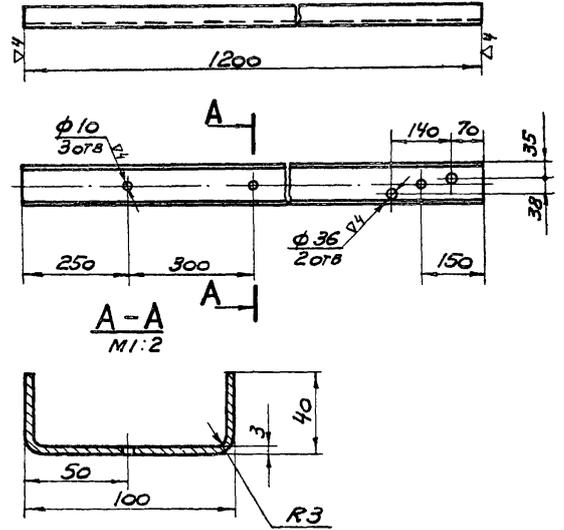
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва



ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	МАСШТ.	МАСШТ.
КД.13.00.001	РНГЕЛ6 P1	ШВЕЛЕР 100x40x3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	3,2

ТК	КД.13.00.001. РНГЕЛ6 P1	СЕРИЯ 1488-1
1973		ВЫПУСК ЛИСТ 2 22

2 (A)

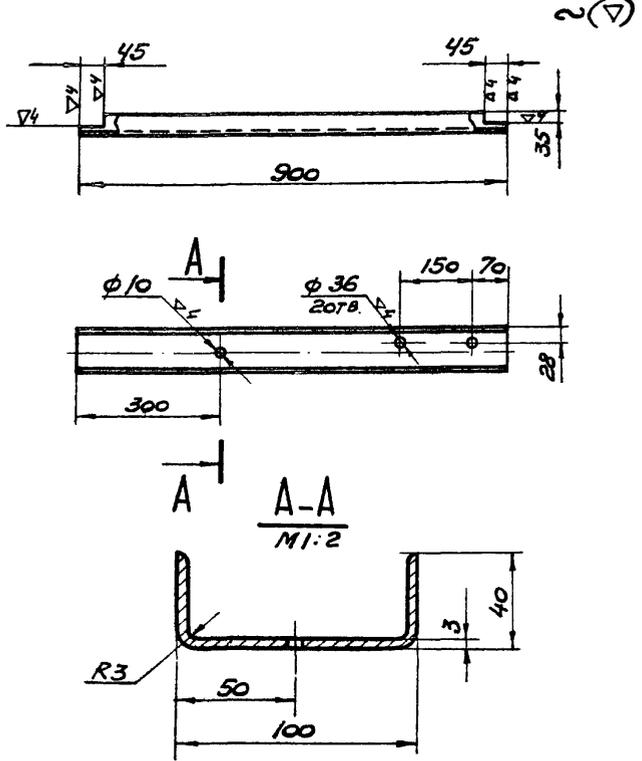
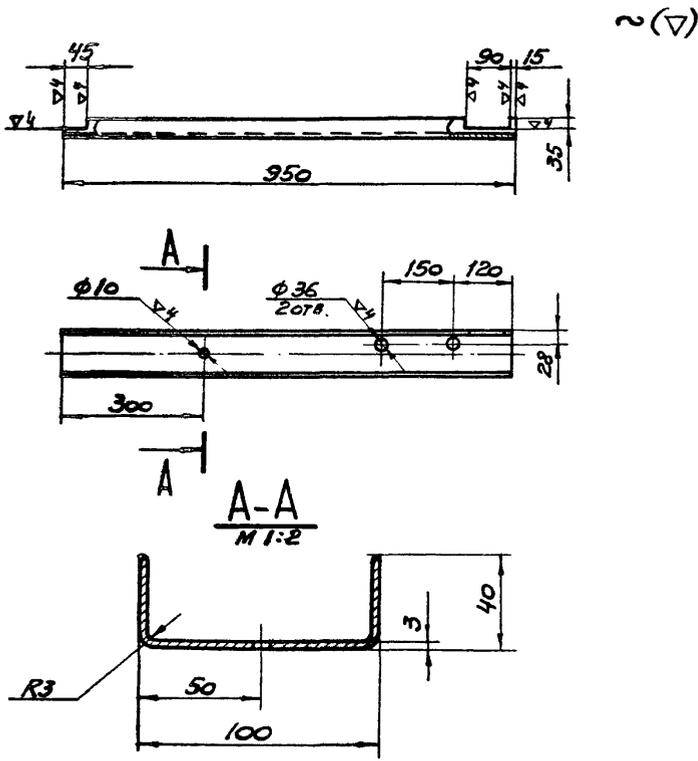


ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	МАСШТ.	МАСШТ.
КД.13.00.002	РНГЕЛ6 P2	ШВЕЛЕР 100x40x3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	4,8

ТК	КД.13.00.002. РНГЕЛ6 P2	СЕРИЯ 1488-1
1973		ВЫПУСК ЛИСТ 2 23

2 (A)

23



24

Исполнитель: ДЕНКОВА
 Проверил: ВКУЛОВ
 Проект: П.В. БУДУ
 Исполнитель: Л.А. ДЕНКОВА
 Проверил: В.А. ВКУЛОВ
 Проект: П.В. БУДУ
 Исполнитель: Л.А. ДЕНКОВА
 Проверил: В.А. ВКУЛОВ
 Проект: П.В. БУДУ

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

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

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

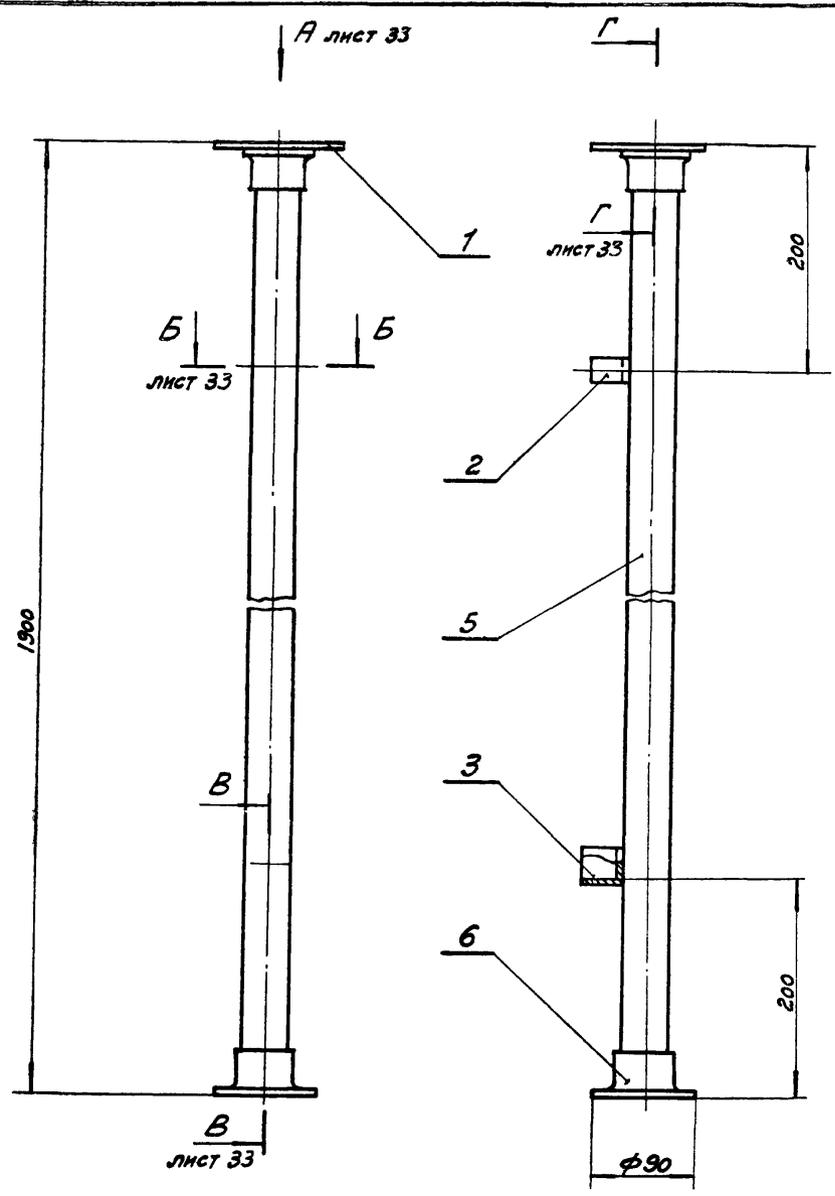
TK	КД.13.00.003. РиГЕЛь Р3	СЕРИЯ 1.488-1
1973		Выпуск Лист 2 24

TK	КД.13.00.004. РиГЕЛь Р4	СЕРИЯ 1.488-1
1973		Выпуск Лист 2 25

МАУ. СОО-2
 МАКОВСКИИ
 СП. ИНЖ. ПР.
 ПОДКОВСКИИ
 СП. ИНЖ. ПР.
 ПИКОТИН
 ИСПОЛНИТЕЛЬ
 ПАВЛУЧЕНКОВА
 МОСКВА

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

ВИКЛОВ
 ПРОВЕРИЛ
 КОЛПАКОВ
 СП. ИНЖ. ПР.
 КОЗЛОВ
 СП. ИНЖ. ПР.
 КОЗЛОВ



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

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

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

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

НАЧ. СЕО-2
Г.А. ИВАНОВ

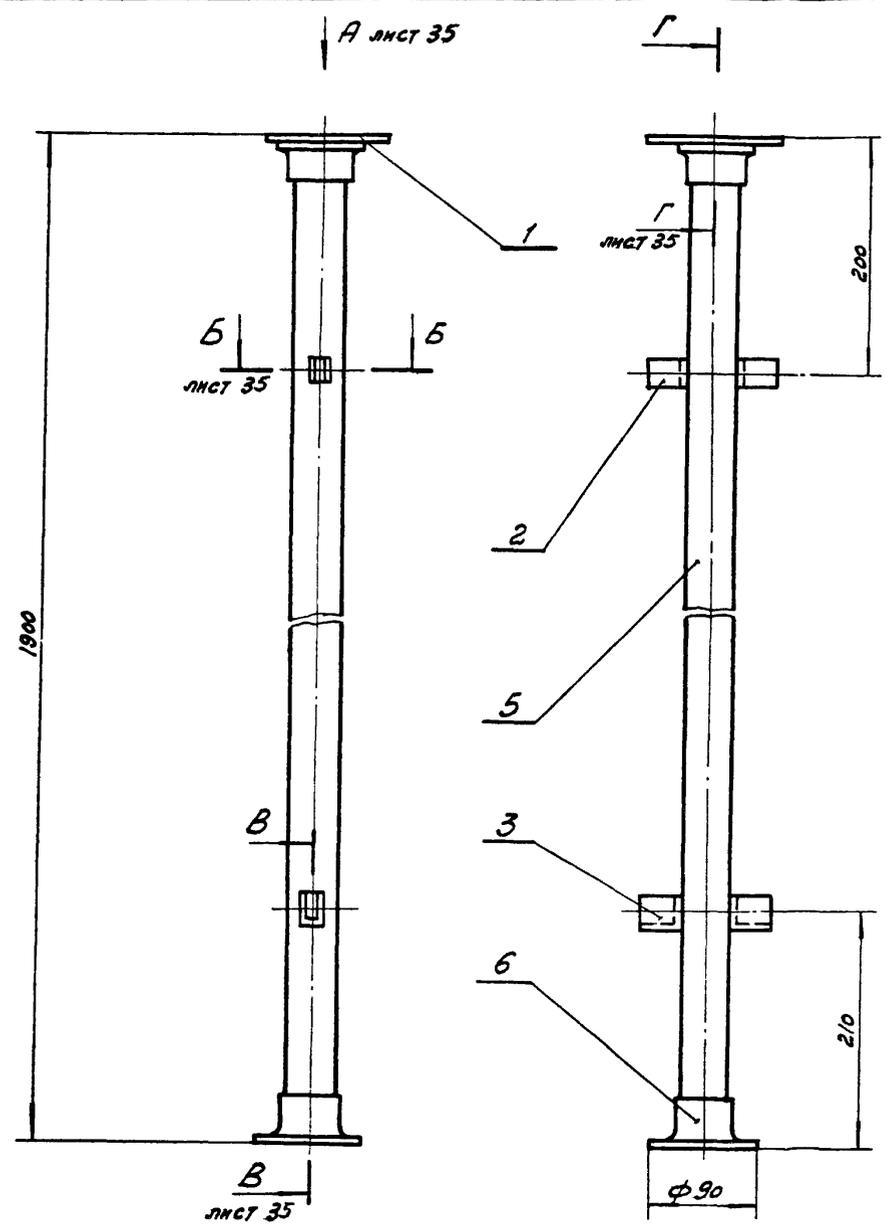
ГЛАВ. ИНЖ. ПР.
Г.А. ИВАНОВ

ИСПОЛНИТЕЛЬ
П.А. ИВАНОВ

ПРОЕКТИРОВЩИК
П.А. ИВАНОВ

ПРОВЕРИЛ
П.А. ИВАНОВ

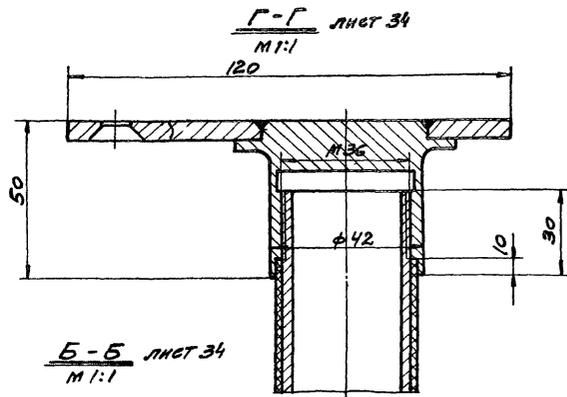
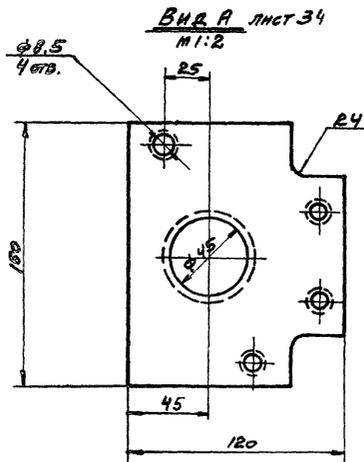
ВЫПУСТИЛ
П.А. ИВАНОВ



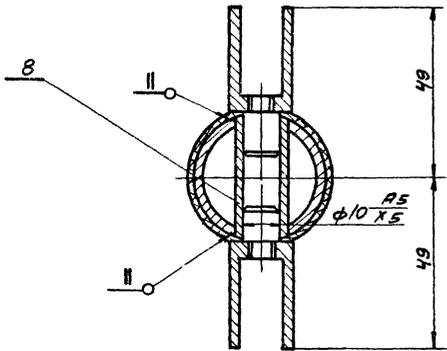
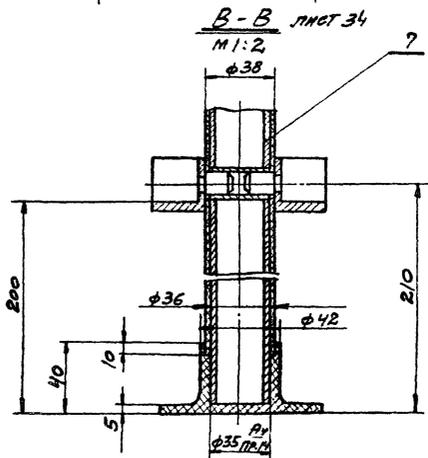
ФОРМАТ	ЛИСТ	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧ.	МАССА 1 ШТ.	МАТЕРИАЛ
11	16	1	Кд 13.21.000 СБ	ФЛАНЕЦ	1	0,9	
11	17	2	Кд 13.12.000 СБ	КЛИПСА ВЕРХНЯЯ	2	0,04	
11	18	3	Кд 13.13.000 СБ	КЛИПСА НИЖНЯЯ	2	0,0	
Б.Ч.	-	5	Кд 13.10.001	ТРУБА ПОЛИХЛОР- ВИНИЛОВАЯ	1	0,55	ТРУБА 36×1 МРТУ6-05-919-63
Б.Ч.	-	6	Кд 13.10.002	СТАКАН НИЖНИЙ	1	0,018	КАПРОН ВТУ УЗСП 69-58
Б.Ч.	-	7	Кд 13.10.005	ТРУБА	1	4,58	ТРУБА 36×3 СТ.3 ГОСТ 10704-63*
Б.Ч.	-	8	Кд 13.10.004	ГНЕЗДО	2	0,042	ТРУБА 14×2,5 СТ.3 ГОСТ 10707-63
Общая масса						6,27	

1. Сварные швы должны быть тщательно зачищены до основного металла.
2. Трубу поз. 7 огрунтовать одним слоем грунта ГФ-020.
3. На огрунтованную трубу поз. 7 натягивается полихлорвиниловая труба поз. 5.
4. Данный лист смотреть совместно с листом 35.

ТК	1973	Кд 23.20.000 СБ. Стойка СДС.	СЕРИЯ 1.488-1	
			ВЫПУСК 2	ЛИСТ 34



Б-Б Лист 34
М 1:1



Данный лист смотреть совместно с листом 34

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
Г. Москва

ИЗМ. СЕО-2
СТ. ИЖЭ. 02
Р.К. БРАТ.
ФЕДОТКИН

ПРОВЕРКА
В.И. ШИШОВ

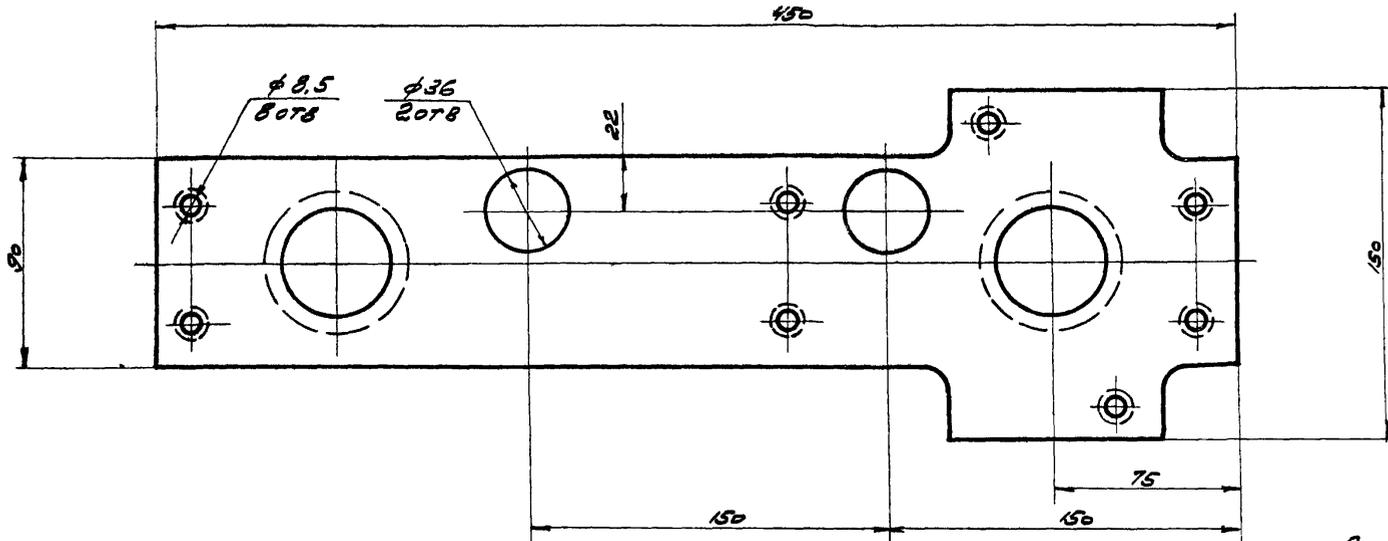
С.И. ШИШОВ
Л.И. ШИШОВ
И.И. ШИШОВ
ПОДГОТОВКА
Л.И. ШИШОВ

ТК
1973

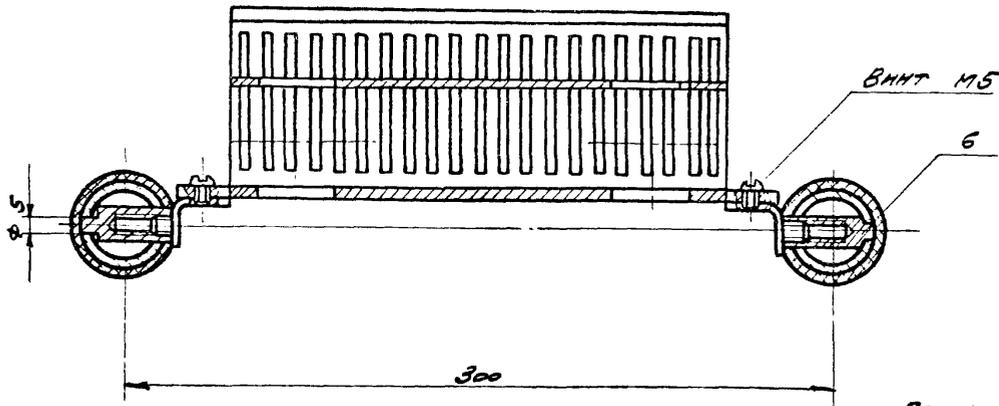
КД 23.20.000.05. Стойка СР5

СЕРИЯ
1.488-1
ВЫЧЕРК ЛИСТ
2 35

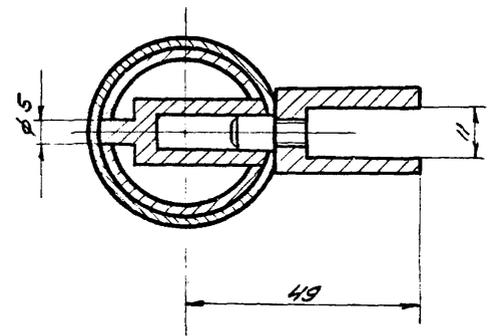
ВНД А ЛИСТ 36



Е-Е ЛИСТ 36
М 1:2



А-А ЛИСТ 36
М 1:1



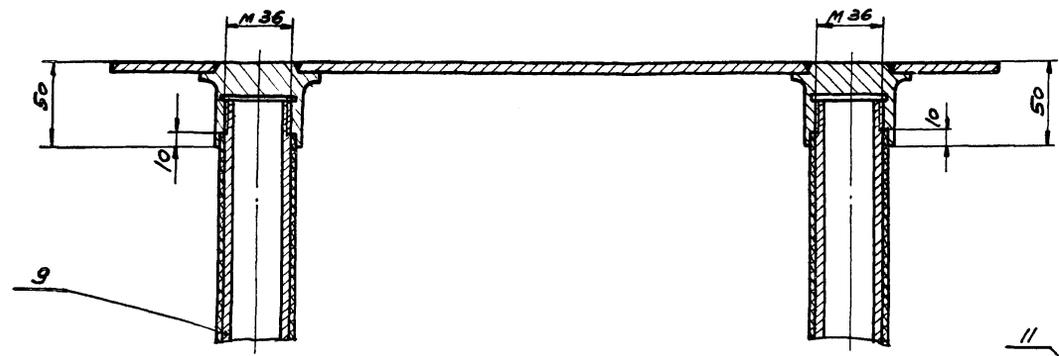
Данный лист смотреть совместно с листами 36 и 38

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

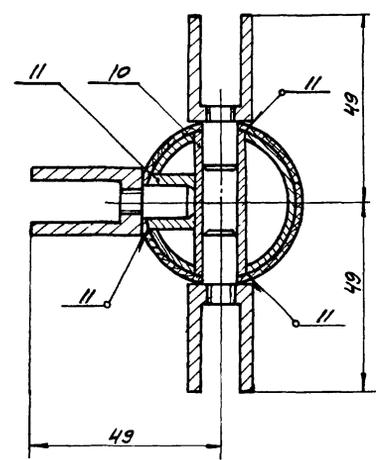
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. Москва

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

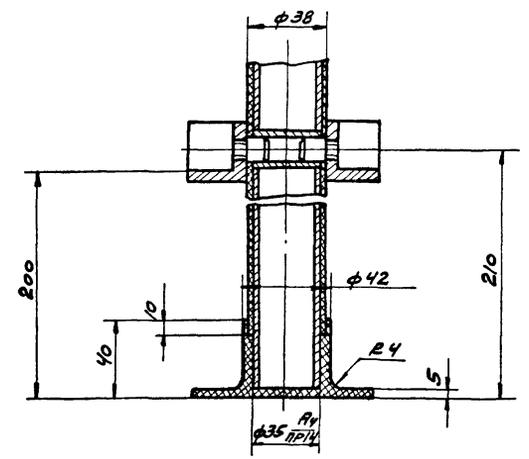
Г-Г ЛИСТ 36
М 1:2



Б-Б ЛИСТ 36
М 1:1



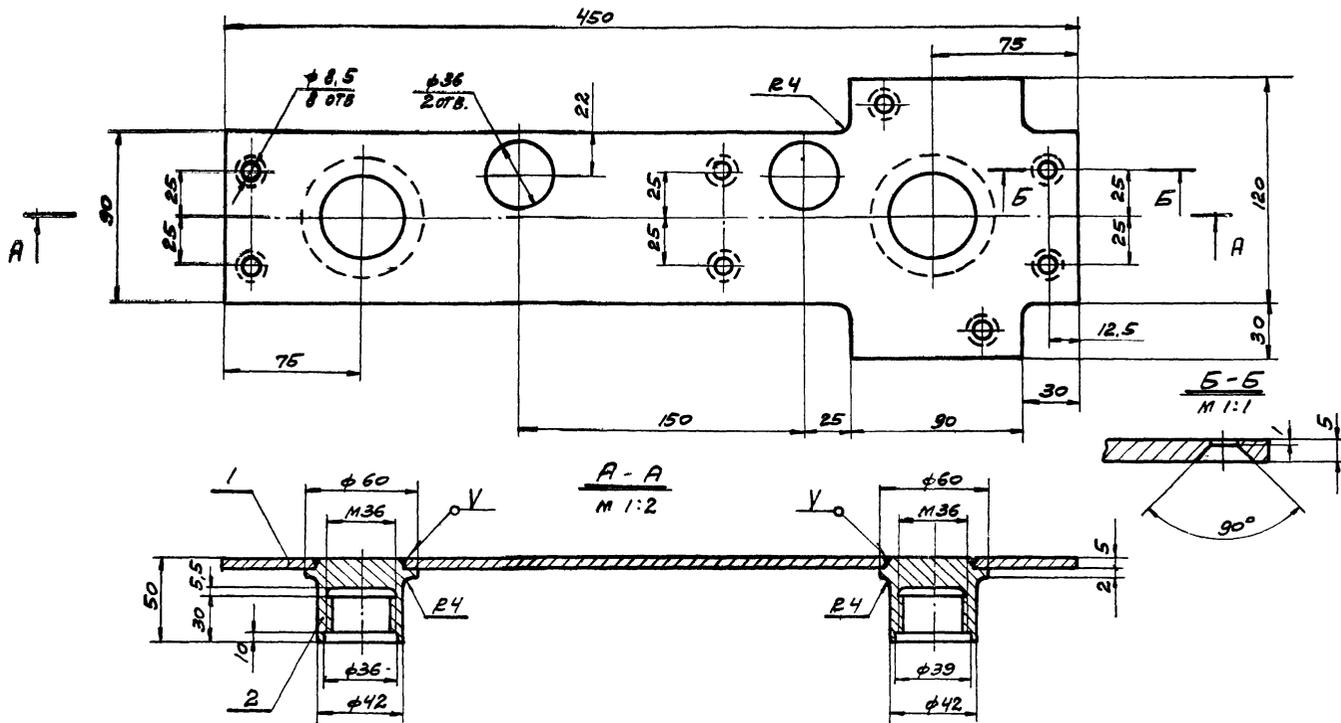
В-В ЛИСТ 36
М 1:2



Данный лист смотреть совместно с листами 36 и 37

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

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



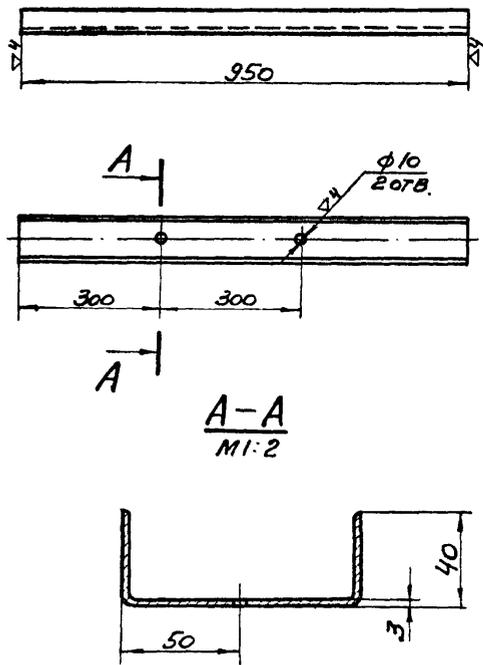
Кол-во	Лист	№	Обозначение	Наименование	Масса	Материал
1	1	КД. 23.31.001	ПЛАСТИНА	1	1,798	5Х120 ГОСТ 103-57 ЛЮНГА СТ.3 ГОСТ 535-58
2	2	КД. 13.11.002	СТРЕЛКА	2	0,27	К20 ГОСТ 2590-57 СТ.3 ГОСТ 535-58

ПОКРЫТИЕ МНХ 483Е. ГОСТ 9791-68

ТК 1973	КД. 23.31.000. СБ. ФЛАНЕЦ.	СЕРИЯ 1.488-1
		ВЫПУСК 2 ЛИСТ 29

Исполнитель: ДЕНИСОВА
 Проверил: ВНЕШЛОВ
 Проект: 1973
 Н.Ч. С.О.-2
 Подготовил: А. Мель
 Проверил: М. Мель
 Г.И. М.С.С. пр.
 Инженер: С.М. С.

3(Δ)



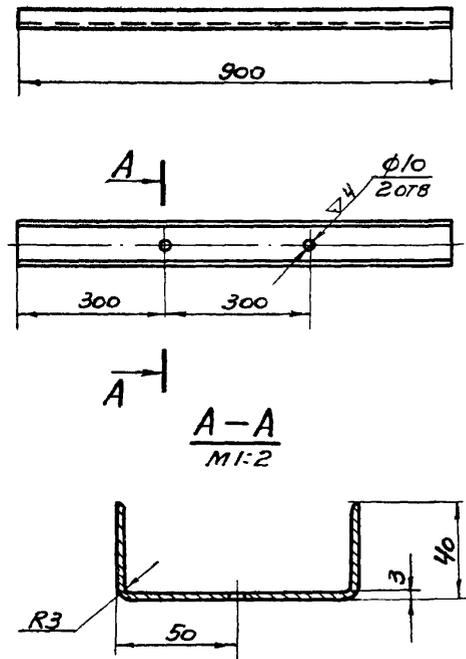
A-A
M1:2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	МАСШТ.	МАССА
КД 23.00.003	РИГЕЛЬ Р8	ШВЕЛЛЕР 100×40×3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	3,8

ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
г. МОСКВА

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

37 (Δ)



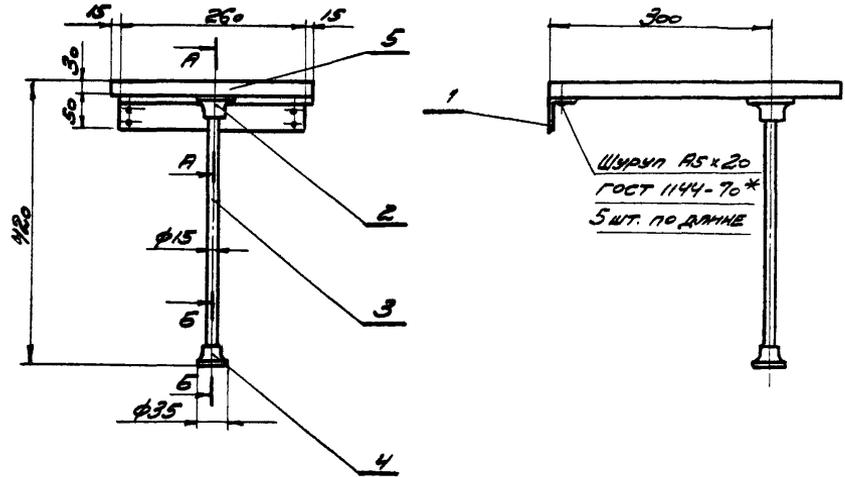
A-A
M1:2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	МАСШТ.	МАССА
КД 23.00.004	РИГЕЛЬ Р9	ШВЕЛЛЕР 100×40×3 Ст.3 ГОСТ 8278-63	1:10	3,6

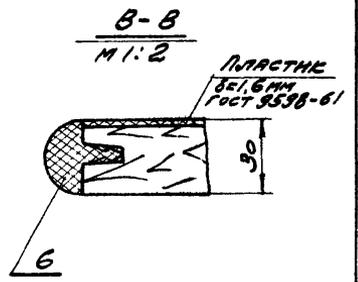
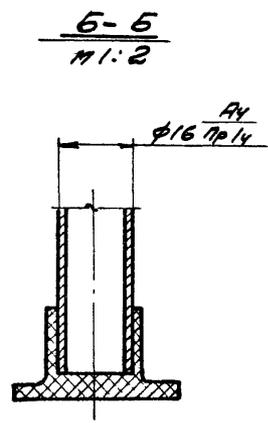
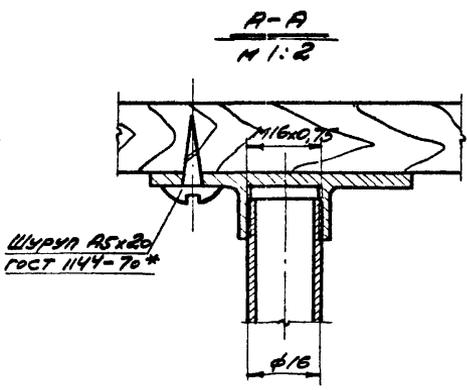
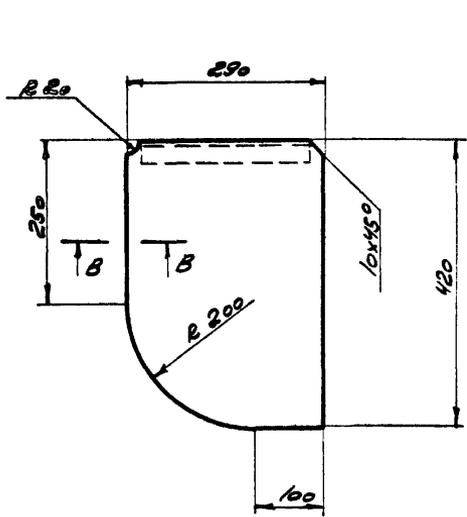
TK 1973	КД 23.00.004. РИГЕЛЬ Р9	СЕРИЯ 1488-1 Выпуск Лист 2 43
------------	-------------------------	--

НАЧ. СЕО-2 Маджарский
 ГО. МАК. ПР. ВАРДОВСКИЙ
 ГЛАВ. ИНЖ. ПР. АЛЕКСАНДР
 И. И. КОФ.
 АЛЕКСАНДР. ВАНУША
 ПРОБЕРНИ ВНЕШНОЕ
 Д. В. Д. Д.

ПРОМСТРОЙПРОЕКТИ
 г. Москва



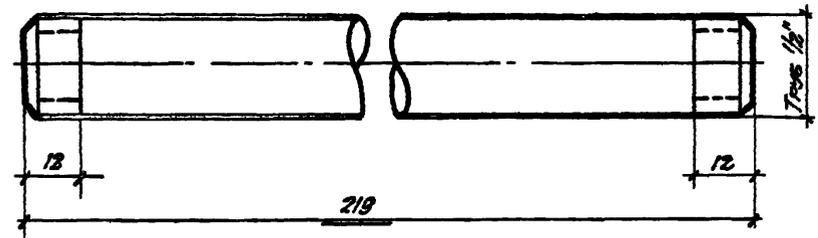
Код	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол	Масса 1шт	Материал
11 45	1	КД. 23.40.001	КРОМШТЕЙН		1	0,62	503234 ПЛ20-7 ПОЛИПРОСТ. ГОСТ 235-58
11 46	2	КД. 23.40.002	ФЛАНЕЦ		1	0,15	60 ГОСТ 235-71 4 мм СТ.3 ГОСТ 535-58
11 47	3	КД. 23.40.003	НАЖКА		1	0,23	ТРУБА 16 СТ 3 ГОСТ 1674-63*
11 48	4	КД. 23.40.004	ПЯТА		1	0,005	КАПАН ВТУЛКА 69-58
5.1.5	КД. 23.40.005	СИДЕННЕ			1	1,6	СОСНА ОБЯНЦО- БЯННАЯ ПЛАНШОН СЯ СЕРЫГО ЦВЕТА
5.1.6	КД. 23.40.006	РАСКЛАДКА			0,5	0,07	ПРОФИЛЬ П 32 ГОСТ 9789-61*
ОБЩАЯ МАССА:						2,58	



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

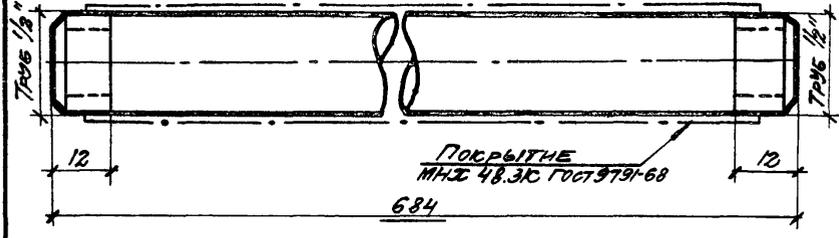
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
 г. Москва

Имя, Фамилия, Отчество
 Зотов Александр Иванович
 Руководитель
 Ф. И. О.
 Губарева Татьяна Владимировна
 Главный инженер



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

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



ПОКРЫТИЕ МНХ 48.3К. ГОСТ 9791-68

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

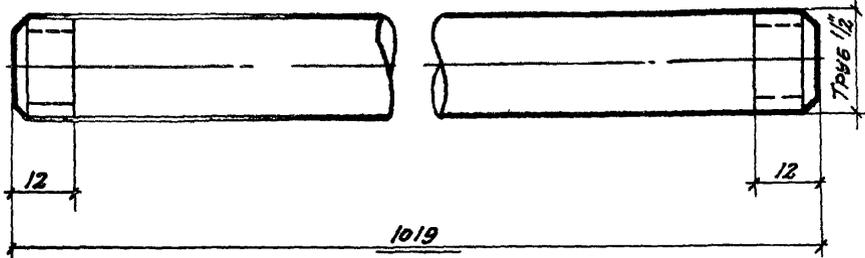
TK	ТРУБА ВЕРТИКАЛЬНАЯ ЭКОМАНОВАННАЯ с: 684 d _н : 15		СЕРИЯ 1.488-1	
	1973		Выпуск Лист	2 51

ПРОМСТРАЙПРОЕКТ
г. Москва

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

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

ФОРМАТ	ЛИСТ	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧ.	МАССА кг	МАТЕРИАЛ
11	2	2		ТРУБКА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ННН е.1019	1	1.30	ТРУБА 0-4-15 ГОСТ 3262-62
TK	1973	ТРУБКА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ е.1019			СЕРИЯ 1.488-1		Выпуск Лист 2 52



ФОРМАТ	ЛИСТ	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧ.	МАССА кг	МАТЕРИАЛ
11	3	3		ТРУБКА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ННН е.1124	1	1.44	ТРУБА 0-4-15 ГОСТ 3262-62
TK	1973	ТРУБКА ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ е.1124			СЕРИЯ 1.488-1		Выпуск Лист 2 53

