

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ПРЕМЬЕР ЛАЗЕР»

ОКПД2 28.25.30.110

Группа ЖЗ4

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор
ООО «Премьер Лазер»



Т.Б. Шалдаева

2019 г.

КОРЗИНЫ, КРОНШТЕЙНЫ ДЕКОРАТИВНОЙ КОРЗИНЫ,
ЭКРАНЫ И ДЕКОРАТИВНЫЕ ПАНЕЛИ
ДЛЯ ВНЕШНИХ БЛОКОВ КОНДИЦИОНЕРОВ

Технические условия

ТУ 28.25.30 – 001 – 34861825 – 2019

Дата введения в действие –
« 30 » июля 2019 г.

2019 г.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Подп. и дата
Ине. № дубл.	Подп. и дата
Подп. и дата	Подп. и дата

СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	4
1.1. Общие требования	4
1.2. Требования назначения	4
1.3. Требования к изготовлению	4
1.4 Требования к материалам	5
1.5. Комплектность	6
1.6. Маркировка	6
1.7. Упаковка	6
2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ, ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	7
3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ	9
4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ	11
5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ, УКАЗАНИЯ О МОНТАЖУ, ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ	12
Приложение А	13
Приложение Б	15

						ТУ 28.25.30 – 001 – 34861825 – 2019				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	КОРЗИНЫ, КРОНШТЕЙНЫ ДЕКОРАТИВНОЙ КОРЗИНЫ, ЭКРАНЫ И ДЕКОРАТИВНЫЕ ПАНЕЛИ ДЛЯ ВНЕШНИХ БЛОКОВ КОНДИЦИОНЕРОВ <i>Технические условия</i>			Лит.	Лист	Листов
Разраб.									2	31
Пров.										
Н. контр.										
Утв.										
						ООО «Премьер Лазер»				

Настоящие технические условия разработаны в соответствии с требованиями ГОСТ 2.114 и распространяются на корзины, кронштейны декоративной корзины, экраны и декоративные панели для внешних блоков кондиционеров (далее по тексту – «изделия»).

Изделия предназначены для размещения наружного блока кондиционера на фасаде здания.

Область применения: строительство.

Климатическое исполнение У, УХЛ категории размещения 1 по ГОСТ 15150.

Перечень нормативно-технической документации (далее по тексту - «НД»), на которую даны ссылки в настоящих технических условиях, приведен в Приложении А.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Общие требования

1.1.1 Изделия должны быть изготовлены в соответствии с требованиями настоящих технических условий, конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке и чертежам предприятия-изготовителя.

1.2. Требования назначения

1.2.1 Изделия должны быть стойкими по отношению к температурным и другим видам расчетных воздействий, которым они могут подвергаться в процессе эксплуатации.

1.2.2 Конструкция изделий должна быть рассчитана на эксплуатацию в районах с сейсмичностью до 9 баллов по шкале MSK-64 и в следующих условиях по СП 20.13330:

- ветровой район I, II, III;
- снеговой район II, III.

Допускается расчетно-экспериментальная оценка изделий на соответствие требованиям по устойчивости к механическим внешним воздействующим факторам.

1.2.3 Чертежи изделий представлены в Приложении Б.

1.3. Требования к изготовлению

1.3.1 Предельные отклонения геометрических параметров элементов конструкций, изделий, сборочных единиц должны соответствовать значениям, указанным в конструкторской документации.

1.3.2 Точность геометрических параметров рассчитывают в соответствии с нормативными документами Системы обеспечения точности геометрических параметров в строительстве (ГОСТ 21778, ГОСТ 21779, ГОСТ 21780).

1.3.3 Требования к отверстиям под болтовые соединения согласно подразделу 4.11 ГОСТ 23118.

1.3.4 Технология производства должна регламентироваться технологической документацией, утвержденной в установленном на предприятии-изготовителе порядке.

1.4 Требования к материалам

1.4.1 Качество и основные характеристики материалов и составных частей должны подтверждаться документами о качестве или сертификатами соответствия, выданными в установленном порядке.

При отсутствии документов о качестве на конкретный материал и комплектующие все необходимые испытания должны быть проведены при изготовлении изделий.

1.4.2 Транспортирование и хранение материалов и составных частей должны проводиться по ГОСТ 12.3.020 в условиях, обеспечивающих сохранность от повреждений, а также исключающих возможность подмены.

1.4.3 Перед использованием материалы и составные части должны пройти входной контроль в соответствии с порядком, установленным на предприятии-изготовителе, исходя из указаний ГОСТ 24297.

1.3.4 Использование некондиционных материалов и деталей при изготовлении изделий не допускается.

1.4.5 Перед сборкой все детали должны быть очищены от загрязнений.

Детали, имеющие следы коррозии и другие механические повреждения, к сборке не допускаются.

1.4.6 Все входящие составные части и материалы, по их типам, видам, маркам, должны соответствовать конструкторской документации на изделия.

Характеристики покупных составных частей и материалов должны соответствовать распространяющимся на них нормативным и техническим документам.

1.4.7 Замена материалов на марки, не указанные в технической документации, допускается в установленном порядке, если эта замена не ухудшает качества изделий.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 28.25.30 – 001 – 34861825 – 2019

Лист

5

1.5. Комплектность

1.5.1 В состав комплекта поставки обязательно должно входить:

- изделия;
- крепеж;
- рабочая документация, позволяющая выполнить монтаж;
- документы о качестве (паспорта) на комплектующие.

1.5.2 Состав комплекта (объем, порядок поставки, документ о качестве (паспорт) и сопровождающую рабочую документацию; поставку запасных изделий, материалов, крепежных изделий и т.п.) устанавливаются по согласованию с заказчиком и указываются в заказе (договоре) на поставку.

1.6. Маркировка

1.6.1 Маркировка должна наноситься на каждое изделие.

1.6.2 Метод нанесения маркировки – на усмотрение предприятия-изготовителя.

1.6.3 Маркировка должна содержать условное обозначение изделия согласно конструкторской документации.

1.7. Упаковка

1.7.1 Упаковку изделий следует производить, соблюдая меры, исключающие изменения геометрической формы, деформации, а также обеспечивающие сохранность защитного покрытия при погрузке, разгрузке и хранении.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 28.25.30 – 001 – 34861825 – 2019

Лист

6

2. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ, ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

2.1 Условия производства изделий должны удовлетворять требованиям ГОСТ 12.3.002.

2.2 Для поддержания в рабочей зоне производственных помещений воздуха в пределах норм ПДК, производственные помещения должны быть оборудованы общей и местной приточно-вытяжной вентиляцией по ГОСТ 12.4.021. Требования к воздуху рабочей зоны и контролю над его состоянием - по ГОСТ 12.1.005 и ГОСТ 12.1.016.

2.3 Все работы, связанные с производством, должны проводиться в соответствии с требованиями пожарной безопасности по ГОСТ 12.1.004.

Пожарная безопасность должна обеспечиваться как в нормальном, так и в аварийном режимах работы.

Помещения должны быть оснащены средствами пожаротушения по ГОСТ 12.4.009.

2.4 Требования к электробезопасности - по ГОСТ 12.1.019.

Контроль требований электробезопасности - по ГОСТ 12.1.018.

2.5 К работе на технологическом оборудовании допускаются лица, достигшие 18 лет и прошедшие предварительный медицинский осмотр и инструктаж.

Рабочие места должны быть оборудованы в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.032 и ГОСТ 12.2.033.

2.6 Выполнение требований техники безопасности должно обеспечиваться соблюдением соответствующих утвержденных инструкций и правил по технике безопасности при осуществлении работ и эксплуатации производственного оборудования.

Все работающие должны пройти обучение безопасности труда по ГОСТ 12.0.004.

2.7 Все работающие должны быть снабжены спецодеждой по ГОСТ 12.4.280.

2.8 Производственный персонал должен применять средства индивидуальной защиты по ГОСТ 12.4.011.

Для защиты кожного покрова работающему персоналу необходимо во время работы применять защитные перчатки.

2.9 Основным видом возможного опасного воздействия на окружающую среду является загрязнение атмосферного воздуха населенных мест, почв и вод в результате неорганизованного сжигания и захоронения отходов материалов на территории предприятия-изготовителя или вне его, а также произвольной свалки их в не предназначенных для этих целей местах.

2.10 При утилизации отходов материалов и химикатов в процессе производства изделий и при обустройстве приточно-вытяжной вентиляции производственных помещений должны соблюдаться требования СанПиН 2.1.7.1322-03, а также требования по охране природы согласно ГОСТ 17.1.1.01, ГОСТ 17.1.3.13, ГОСТ 17.2.3.02 и ГОСТ 17.2.1.04.

2.11 Допускается утилизацию отходов материалов осуществлять на договорной основе с фирмой, имеющей лицензию на утилизацию отходов.

Ине. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Ине. № дубл.
Подп. и дата	

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

ТУ 28.25.30 – 001 – 34861825 – 2019

3. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

3.1 Каждая партия изделий должна приниматься отделом технического контроля (ОТК) предприятия-изготовителя в соответствии с требованиями настоящих ТУ и комплекта КД.

3.2 Служба ОТК предприятия-изготовителя должна осуществлять систематический контроль качества выполнения работ, который заключается в организации и проведении в соответствии с ГОСТ 24297 входного контроля материалов и комплектующих изделий и операционного контроля в процессе изготовления изделий. Входной и операционный контроль проводят по инструкции и технической документации предприятия-изготовителя.

3.3 Для проверки качества изготовления и соответствия требованиям настоящих ТУ и конструкторской документации изделия должны подвергаться приемо-сдаточным испытаниям.

3.4 Партия изделий, предъявляемая на испытание и приемку, должна быть полностью укомплектована.

3.5 Результаты испытания считаются положительными, а партию изделий - выдержавшей испытание, если партия изделий испытана в полном объеме, установленном настоящими ТУ.

3.6 Положительные результаты приемо-сдаточных испытаний являются основанием для принятия решения о приемке изделий.

3.7 Типовые формы документов, оформленных при предъявлении партии изделий, их испытаниях и приемке должны соответствовать ГОСТ 15.309.

3.8 Приемо-сдаточные испытания

3.8.1 Испытаниям подвергается каждая партия изделий с целью ее контроля на соответствие требованиям, установленным настоящими ТУ для данной категории испытаний и определения возможности приемки.

3.8.2 Испытания и приемку проводят средствами предприятия-изготовителя в присутствии представителя ОТК.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 28.25.30 – 001 – 34861825 – 2019

Лист

9

3.8.3 Результаты испытаний оформляют протоколом. На основании протокола испытаний в извещении составляется заключение о соответствии продукции требованиям действующих стандартов и ТУ и ее приемке или возврате (забраковании).

3.8.4 При получении положительных результатов испытаний работник ОТК принимает партию изделий, а в паспорте качества на принятую партию ставит клеймо, свидетельствующее о приемке и годности продукции.

3.8.5 Партия изделий, не выдержавшая испытаний, с изложениями причин возврата и забракования возвращается для выявления причин несоответствия продукции требованиям действующих стандартов и настоящих ТУ, проведения мероприятий по их устранению, определения возможности исправления брака, повторного предъявления. При невозможности (нецелесообразности) устранения дефектов партию окончательно забраковывают. Результаты выявления причин несоответствия требованиям ТУ и принятые предприятием меры отражают в акте об анализе и устранении дефектов и их причин по ГОСТ 15.309.

3.8.6 Остальные требования к проведению приемо-сдаточных испытаний оборудования по ГОСТ 15.309.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 28.25.30 – 001 – 34861825 – 2019

Лист

10

4. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Контроль качества изделий должен проводиться в нормальных климатических условиях по ГОСТ 15150.

4.2 Качество применяемых материалов, покрытий и комплектующих контролируется при входном контроле по ГОСТ 24297.

4.3 Контроль линейных размеров и отклонений от номинальных значений следует производить визуальным методом и измерительными средствами, обеспечивающими необходимую точность измерения (штангенциркулем по ГОСТ 166, линейкой по ГОСТ 427, рулеткой по ГОСТ 7502).

4.4 Внешний вид и качество изготовления определяют визуально при дневном рассеянном освещении.

Производится внешний осмотр, проверяется отсутствие механических дефектов.

4.5 Проверка массы осуществляется на весах, обеспечивающих необходимую точность измерений и имеющих действующий сертификат метрологической поверки.

Име. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Име. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 28.25.30 – 001 – 34861825 – 2019

Лист

11

5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ, УКАЗАНИЯ О МОНТАЖУ, ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1 Погрузку, транспортирование, выгрузку и хранение изделий следует проводить, соблюдая меры, исключая возможность их повреждения. Не допускается выгружать корзины сбрасыванием, а также перемещать их волоком.

5.2 Требования безопасности при погрузочно-разгрузочных работах - по ГОСТ 12.3.009.

5.3 Размещение и крепление изделий на транспортных средствах следует проводить по схемам, разработанным в соответствии с действующими техническими условиями и правилами, действующими на транспорте конкретного вида.

5.4 Погрузку и выгрузку изделий следует проводить способами, исключая повреждение изделий и транспортных средств.

5.5 Монтаж изделий проводят в соответствии с требованиями нормативных документов на монтаж и правилами, установленными проектом организации строительства и проектом производства монтажных работ.

5.6 Изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем условий транспортирования, монтажа, правил эксплуатации и профилактических мер.

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 28.25.30 – 001 – 34861825 – 2019

Лист

12

Приложение А

Перечень документов,

на которые даны ссылки в технических условиях

ГОСТ 2.114-2016	Единая система конструкторской документации. Технические условия
ГОСТ 12.0.004-2015	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Организация обучения безопасности труда. Общие положения
ГОСТ 12.1.004-91	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожарная безопасность. Общие требования
ГОСТ 12.1.005-88	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Общие санитарно-гигиенические требования к воздуху рабочей зоны
ГОСТ 12.1.016-79	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Воздух рабочей зоны. Требования к методикам измерения концентраций вредных веществ
ГОСТ 12.1.018-93	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожаровзрывобезопасность статического электричества. Общие требования
ГОСТ 12.1.019-2017	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Электробезопасность. Общие требования и номенклатура видов защиты
ГОСТ 12.2.032-78	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Рабочее место при выполнении работ сидя. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.2.033-78	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Рабочее место при выполнении работ стоя. Общие эргономические требования
ГОСТ 12.3.002-2014	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Процессы производственные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.009-76	ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.3.020-80	ССБТ. Процессы перемещения грузов на предприятиях. Общие требования безопасности
ГОСТ 12.4.009-83	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Пожарная техника для защиты объектов. Основные виды. Размещение и обслуживание
ГОСТ 12.4.011-89	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Средства защиты работающих. Общие требования и классификация
ГОСТ 12.4.021-75	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Системы вентиляционные. Общие требования
ГОСТ 12.4.280-2014	Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Одежда специальная для защиты от общих производственных загрязнений и механических воздействий. Общие технические требования
ГОСТ 15.309-98	Система разработки и постановки продукции на производство (СПП). Испытания и приемка выпускаемой продукции. Основные положения
ГОСТ 17.1.1.01-77	Охрана природы (ССОП). Гидросфера. Использование и охрана вод. Основные термины и определения
ГОСТ 17.1.3.13-86	Охрана природы (ССОП). Гидросфера. Общие требования к охране поверхностных вод от загрязнения

ТУ 28.25.30 – 001 – 34861825 – 2019

Лист

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
-----	------	----------	-------	------

13

ГОСТ 17.2.1.04-77	Охрана природы (ССОП). Атмосфера. Источники и метеорологические факторы загрязнения, промышленные выбросы. Термины и определения
ГОСТ 17.2.3.02-2014	Правила установления допустимых выбросов загрязняющих веществ промышленными предприятиями
ГОСТ 166-89	Штангенциркули. Технические условия
ГОСТ 427-75	Линейки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 7502-98	Рулетки измерительные металлические. Технические условия
ГОСТ 15150-69	Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды
ГОСТ 21778-81	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Основные положения
ГОСТ 21779-82	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Технологические допуски
ГОСТ 21780-2006	Система обеспечения точности геометрических параметров в строительстве. Расчет точности
ГОСТ 23118-2012	Конструкции стальные строительные. Общие технические условия
ГОСТ 24297-2013	Верификация закупленной продукции. Организация проведения и методы контроля
СанПиН 2.1.7.1322-03	Гигиенические требования к размещению и обезвреживанию отходов производства и потребления
СП 20.13330.2016	Нагрузки и воздействия. Актуализированная редакция СНиП 2.01.07-85*

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 28.25.30 – 001 – 34861825 – 2019

Лист

14

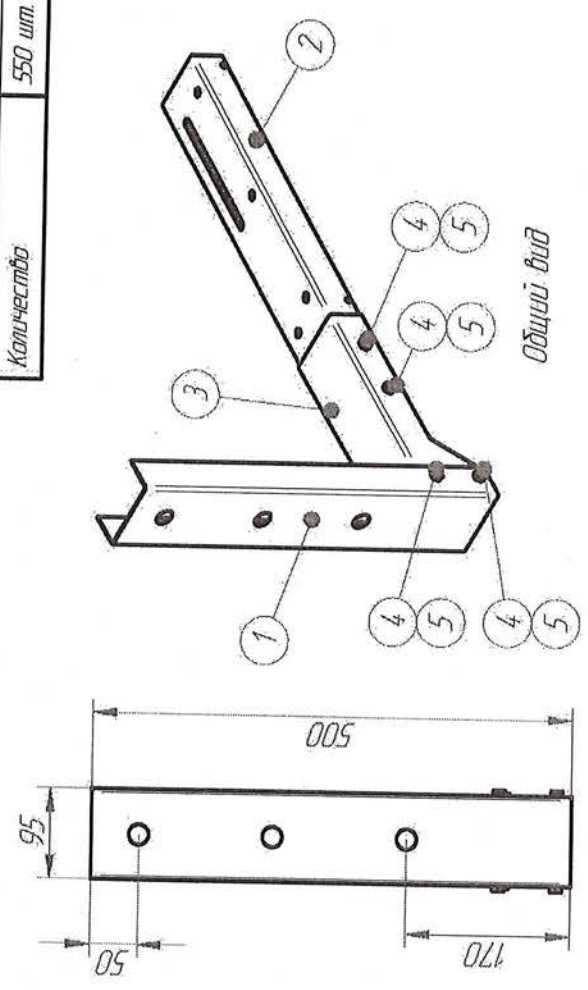
Приложение Б
Чертежи изделий

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

ТУ 28.25.30 – 001 – 34861825 – 2019

Заказ № 182

Покрытие	RAL 7016 мат.
Площадь окрашиваемой поверхности 1 изделия	0,56,156 кв.м
Площадь окрашиваемой поверхности 550 изделий	308,858 кв.м
Количество	550 шт.



Общий вид

Поз	Наименование	Кол	Примеч.
1	Профиль кронштейна вертикальный	1	
2	Профиль кронштейна горизонтальный левый	1	
3	Уголок профиля кронштейна	1	
4	Болт М8х20 DIN 933	8	
5	Гайка М8 DIN 934	8	

1. Размеры для справок.
2. Указанные предельные отклонения размеров $\pm IT_{14}^H/2$.
3. Болты поз.4 и гайки поз.5 не красить.
4. На собранном изделии гайки не затягивать, наживить от руки до упора.
5. Отгрузка осуществляется в собранном виде.

Заказ № 182

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масса	Масштаб
Разраб.	Минилов			9/2014		4,06	1:5
Проф.							
Т. констр.					Лист 1		Листов 1
Н. констр.							
Упр.							

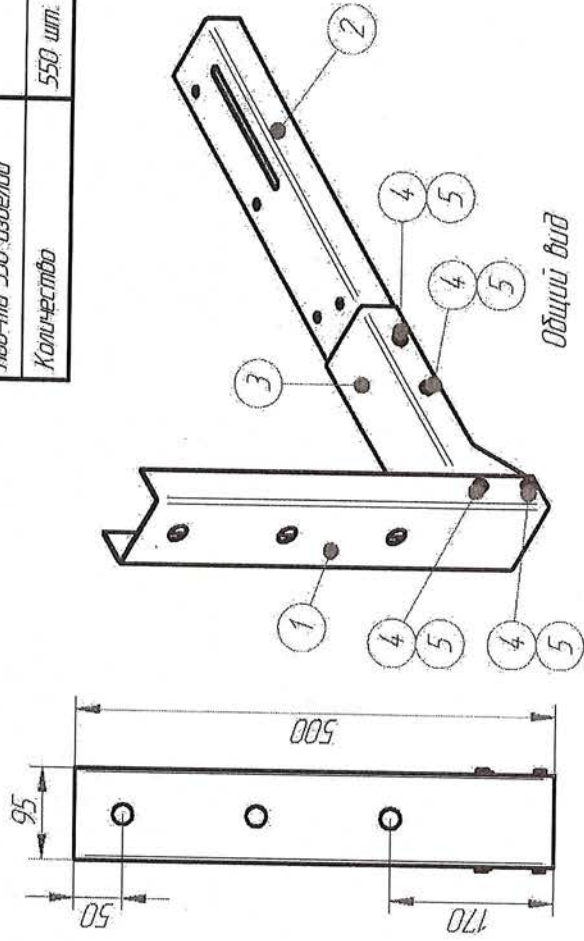
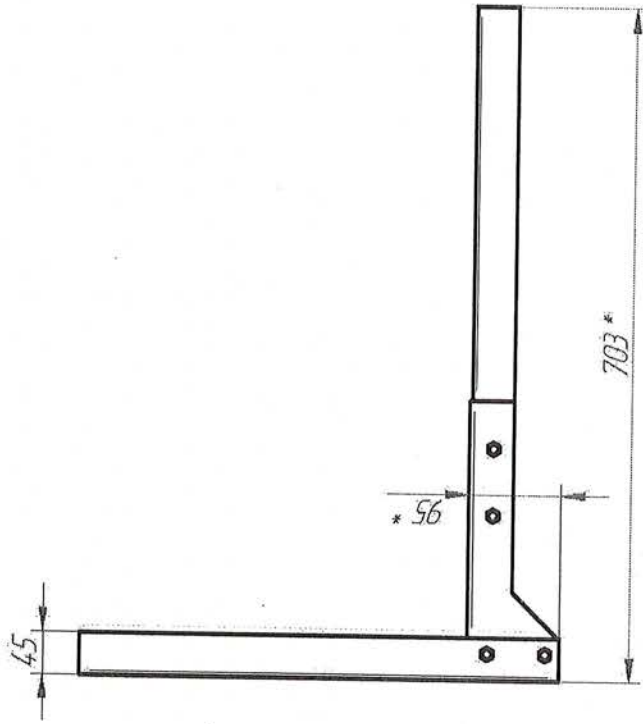
Кронштейн корзины кондиционера
из ст. 2мм левый

Формат А3

Корзина

Изд. № подл.	Лист в сборе	Взам. инв. №	Изд. № инв.	Лист в сборе
Лист в сборе	Лист в сборе	Лист в сборе	Лист в сборе	Лист в сборе

Заказ № 182



Покрытие	RAL 7016 мат.
Площадь окрашиваемой поверхности 1 изделия	0,56156 кв.м
Площадь окрашиваемой поверхности 550 изделий	308,858 кв.м
Количество	550 шт.

Поз.	Наименование	Кол.	Примеч.
1	Профиль крашптейна вертикальный	1	
2	Профиль крашптейна горизонтальный	1	
3	Уголок профиля крашптейна	1	
4	Болт М8х20 DIN 933	8	
5	Гайка М8 DIN 934	8	

Заказ № 182

Изм.	Лист	№ докум.	№ дораб.	№ изм.	Лист	Масса	Масштаб
						4,06	1:5
Крашптейн карозы кондиционера				из спб 2мм ПРАВЫЙ			
Лист 1				Листов 1			

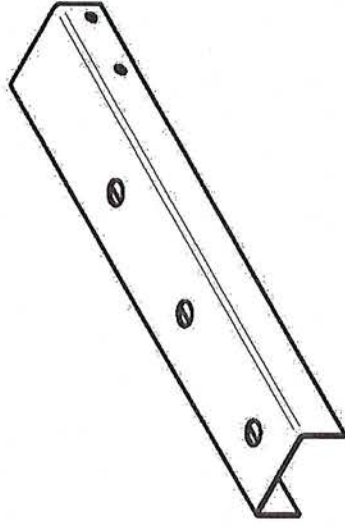
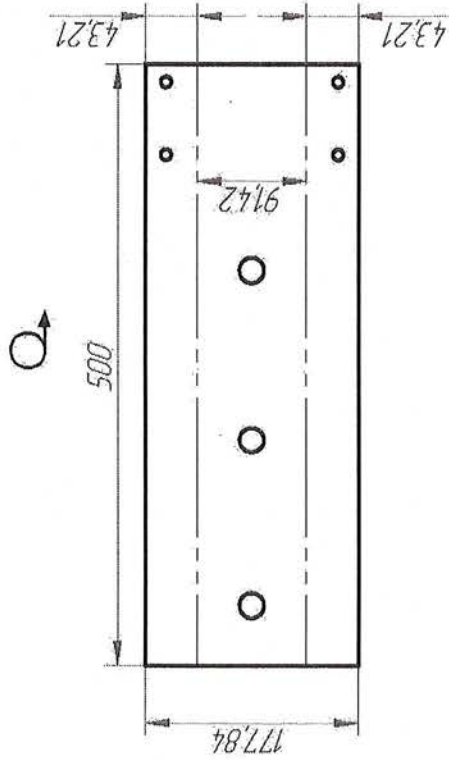
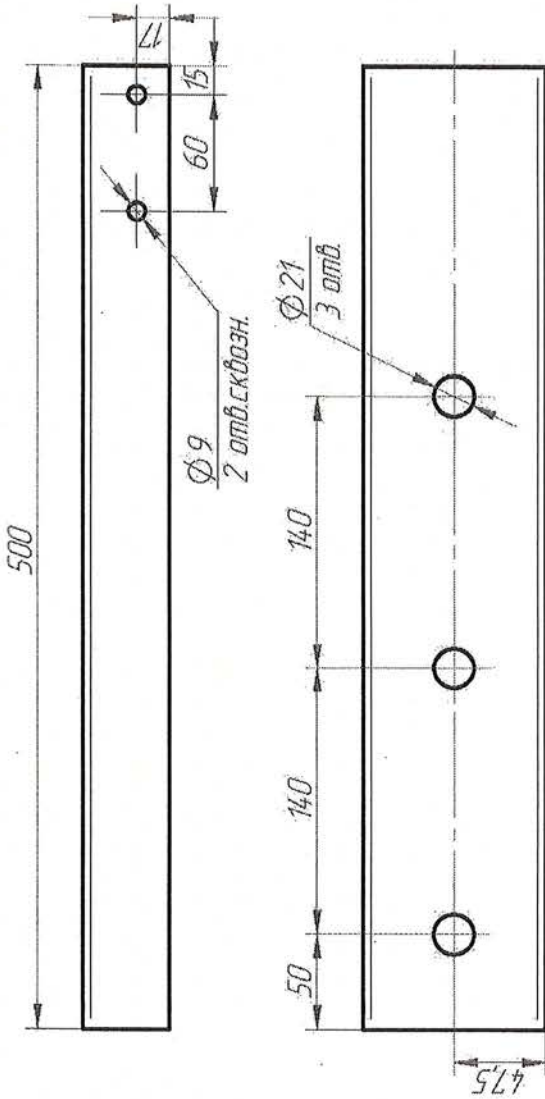
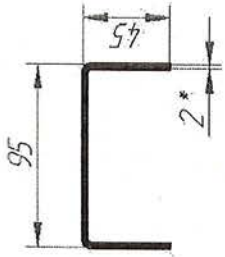
1. Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров ±IT14/2.
3. Болты поз.4 и гайки поз.5 не красить.
4. На собранном изделии гайки не затягивать, наживить от руки до упора.
5. Отгрузка осуществляется в собранном виде.

Формат А3

Калькуля

Изд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инд. №	Изд. № дораб.	Лист и дата	Стор. №	Листов
--------------	--------------	--------------	---------------	-------------	---------	--------

Толщина материала	2,0 мм
Покрытие	RAL 7016 мат
Площадь окрашиваемой под-ти 1 изделия	0,177 кв.м
Площадь окрашиваемой под-ти 100 изделий	194,7 кв.м
Количество	100 шт.
Кол-во зубов	2



Общий вид

Заказ № 182

Изм./Лист	№ докум	Лист	Листов	Масса	Масштаб
Разработ	Минтаб	Проф	1	1,38	1:2,5
Т. конпр					
Н. конпр					
Упр					
Профиль кровельно-ветровой					
Стандарт ГОСТ 380-2005					

1. *Размер для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm IT_{14}^2$

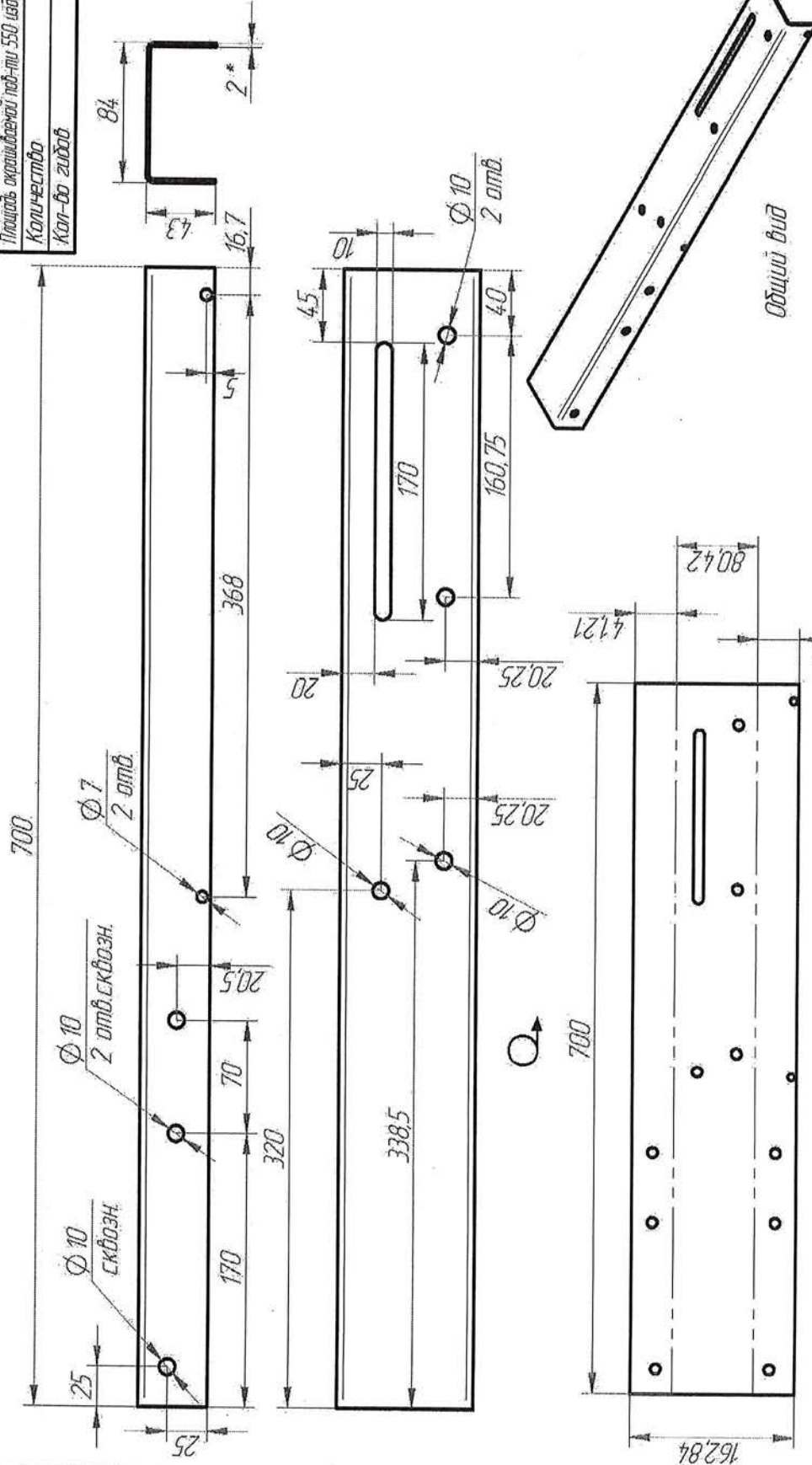
3. Неуказанные размеры на развертке заданы ЧПУ.

Листов: 1

Формат: А3

Заказ № 182

Материал	Лит 3
Толщина материала	2,0 мм
Покрытие	РАЛ 7016 мол.
Площадь окрашиваемой под-пу 1 изделия	0,2268 кв.м
Площадь окрашиваемой под-пу 550 изделий	124,74 кв.м
Количество	550 шт.
Кол-во зубцов	2



Общий вид

Заказ № 182

Профиль кронштейна
горизонтальный левый

Стэлс ГОСТ 380-2005

Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лист	Масштаб
Разработ.	Минкаев		19.02.16	1	1:2,5
Т. констр.				1	1
Н. констр.					
Упр.					

Котировка

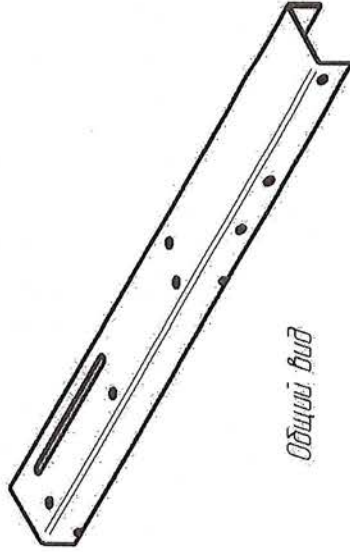
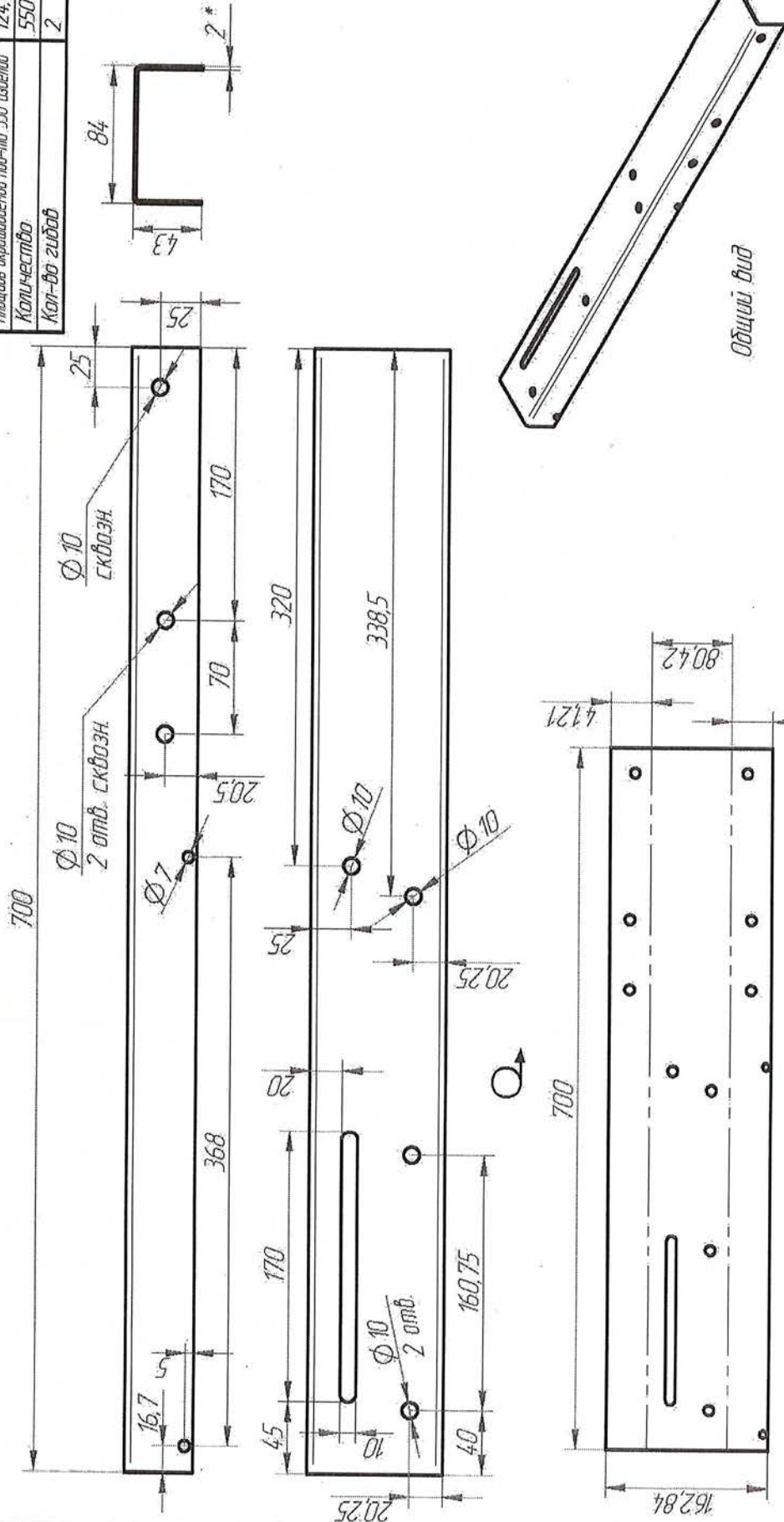
Формат А3

- * Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров ±IT¹⁴/₂
- Неуказанные размеры на развертке заданы ЧПУ.

Изд. № разраб.	Изд. № дата	Взам. инв. №	Изд. № дата	Изд. № дата

Заказ № 182

Материал	Ст 3
Толщина материала	2,0 мм
Покрытие	RAL 7016 мол.
Площадь окрашиваемой поверхности 1 изделия	0,2268 кв.м
Площадь окрашиваемой поверхности 550 изделий	124,74 кв.м
Количество	550 шт.
Кол-во изделий	2



Заказ № 182		Лист	Масса	Масштаб
Профиль кронштейна горизонтальный правый			176	2:1
Стэнс ГОСТ 380-2005		Лист	1	Листов 1
Изм	Лист	№ докум.	Разработ.	Исполнит.
			Минилов	
			Т. констр.	
			Н. констр.	
			Упр.	
			Дата	19.02.18
			Лист	

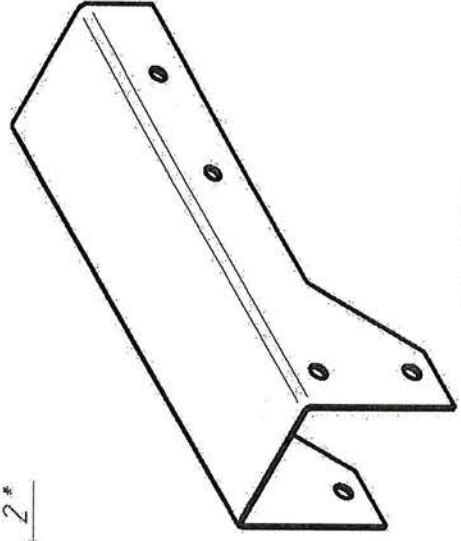
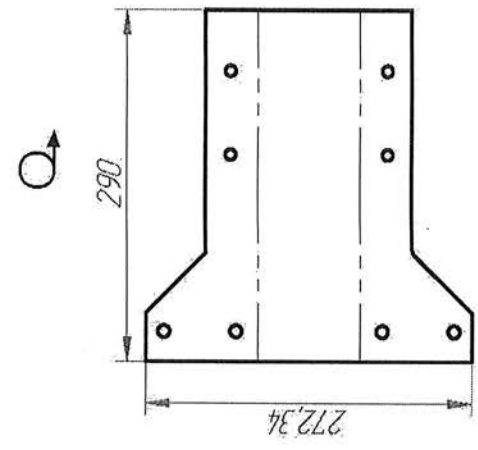
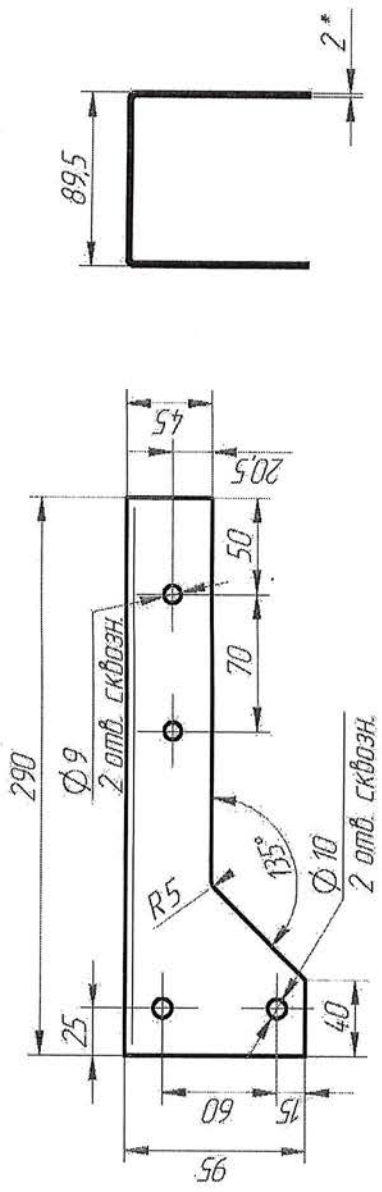
- *Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров ±IT14/2.
- Неуказанные размеры на развертке заданы ЧПУ.

Изд. № подл.	Лист в дата	Взам. инд. №	Инд. № докум.	Лист в дата

Категория: Формат: А3

ЭЛКП № 182

Материал	Ст 3
Толщина материала	2,0 мм
Покрытие	RAL 7016 мат.
Площадь окрашиваемой поверхности изделия	0,158 кв.м.
Площадь окрашиваемой поверхности изделия	173,53 кв.м
Количество	1100 шт.
Кол-во гудов	2

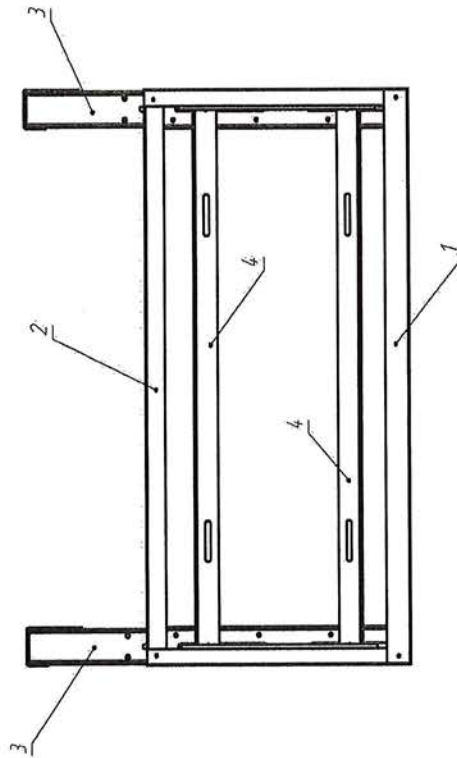
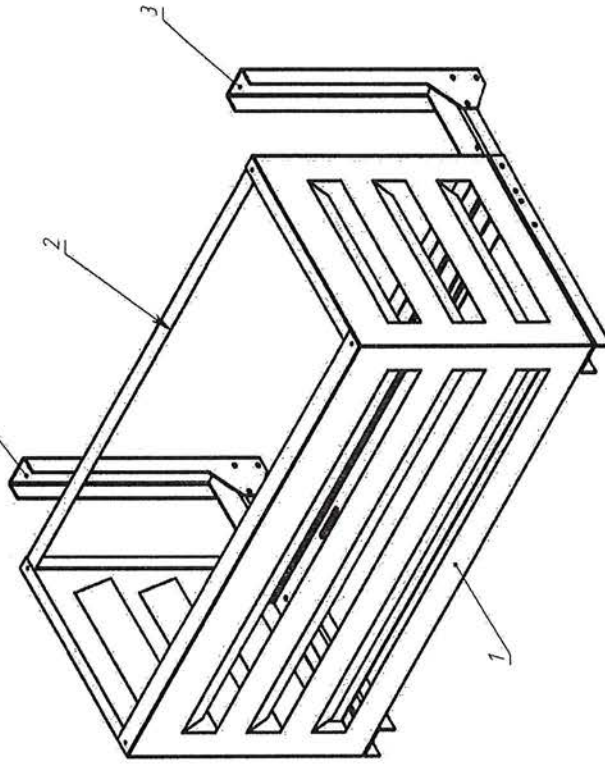
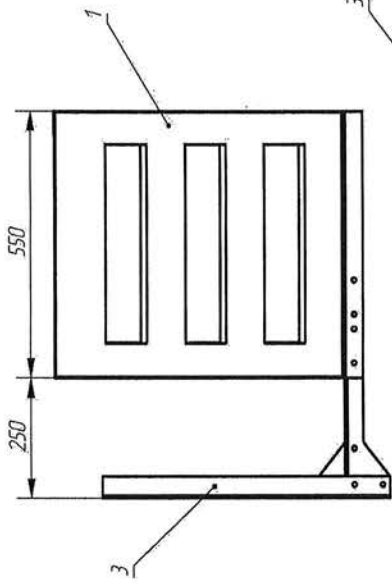
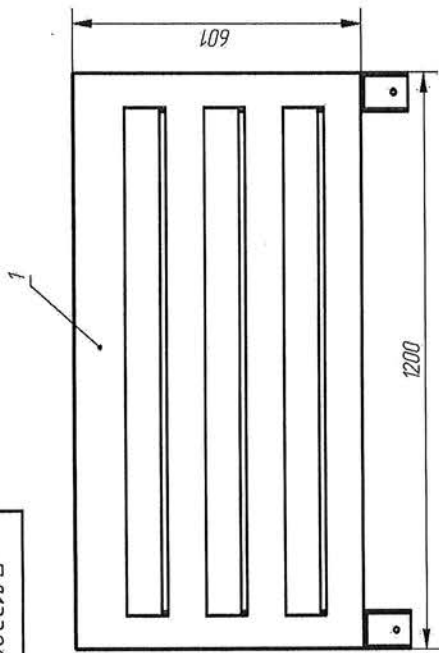


Общий вид

Заказ № 182		Лист	Масса	Масштаб
Уголок профиля кронштейна			0,88	1:2,5
Стэлс ГОСТ 380-2005		Лист	1	Листов 1
Изм.	Лист	№ докум.	Угловик	Дата
Разработ.	Угловик	Исполнит.		взвеш
Проб.		Т. контро.		
Н. контро.				
Удл.				

- *Размер для справок.
- Неуказанные предельные отклонения размеров ±IT¹⁴/₂
- Неуказанные размеры на развертке заданы ЧПУ.

П113388.00.00-1 СБ



А4	1	П113388.00.00-1	Ограждение	1
А4	2	П113388.00.02	Уголок	2
А3	3	Кронштейн ледый		2
А4	4	Уголок 50x50x3		2

Идет		Лист	№ докум.	Дата	П113388.00.00-1 СБ Корзина Н-600 Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб
Разработ.		Листов	ИДейств. ВЛ.	20.06.2019		01	28126.40	1:10
Проект.		Т. констр.		20.06.2019		Лист 1		Листов 10
Н. констр.				20.06.2019				
Электр.				20.06.2019				
000 Преймер Лазер						Копиролон		

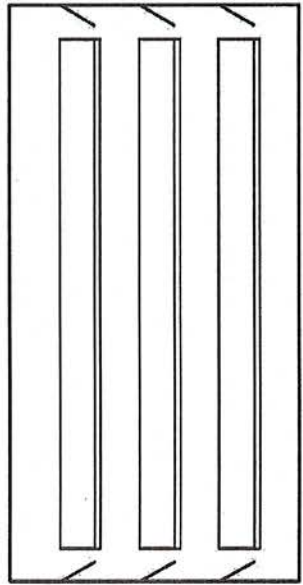
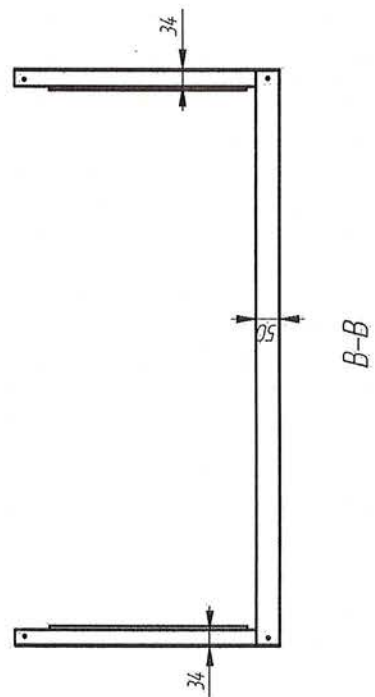
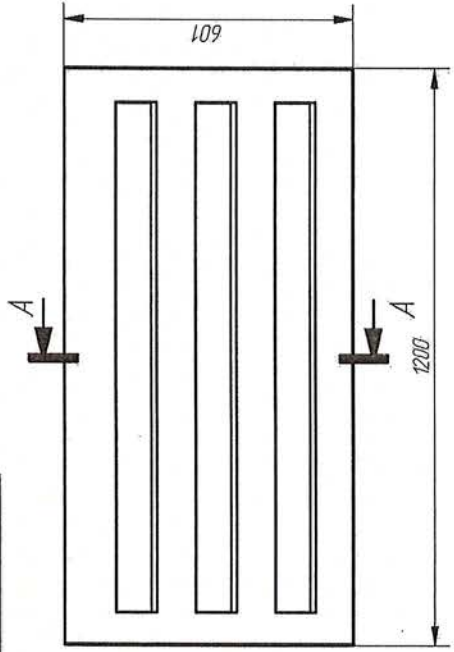
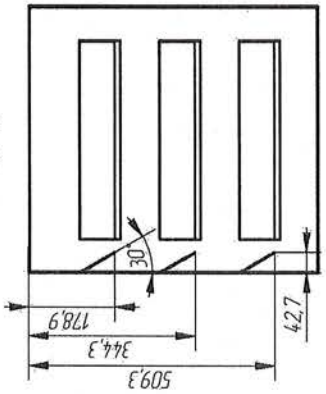
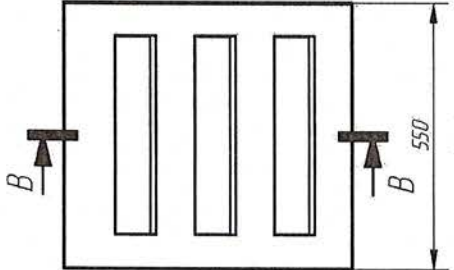
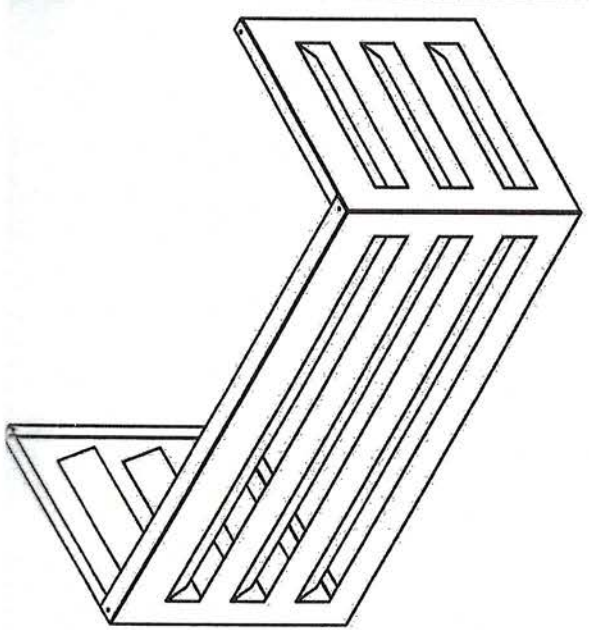
Формат А3

Копиролон

Инд. № подл.	Код и дата	Взам. инд. №	Инд. № дил.	Подл. и дата	Слоб. №	Иерх. пункт.
--------------	------------	--------------	-------------	--------------	---------	--------------

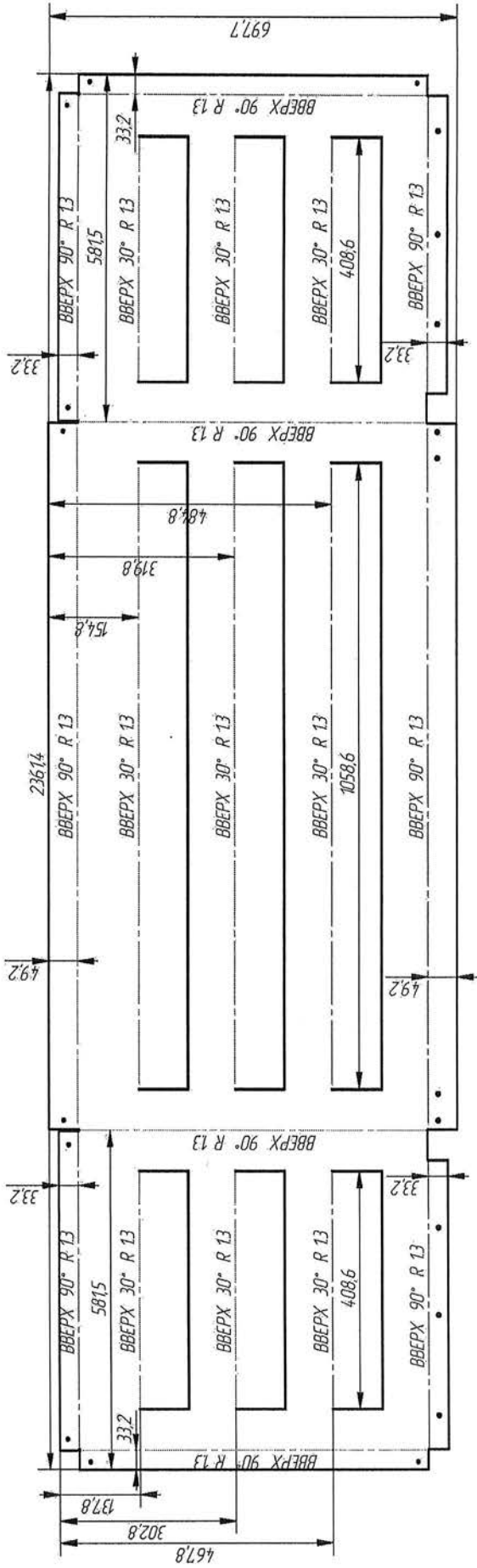
П/13388.00.01-1

№№ подл.	Взам. инв. №	№№ инв. подл.	№№ инв. подл.	№№ инв. подл.	№№ инв. подл.	№№ инв. подл.	№№ инв. подл.	№№ инв. подл.	№№ инв. подл.
----------	--------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------	---------------



П/13388.00.01-1		Лист	Масса	Масштаб
		01	1004,9,80	1:10
		Лист 2		Листов 10
Ограждение		000 Премьер / лазер		
Сборочный чертеж		Оцинкованная сталь		
		Копировать		
		Формат А3		
Чек	Лист	Дата	Лист	Дата
Разработ	№ докум.	26.05.2019	Лист	26.05.2019
Проб.	Исполн. В.И.	26.05.2019	Лист	26.05.2019
Т. комп.		26.05.2019	Лист	26.05.2019
Н. комп.		26.05.2019	Лист	26.05.2019
Упр.		26.05.2019	Лист	26.05.2019

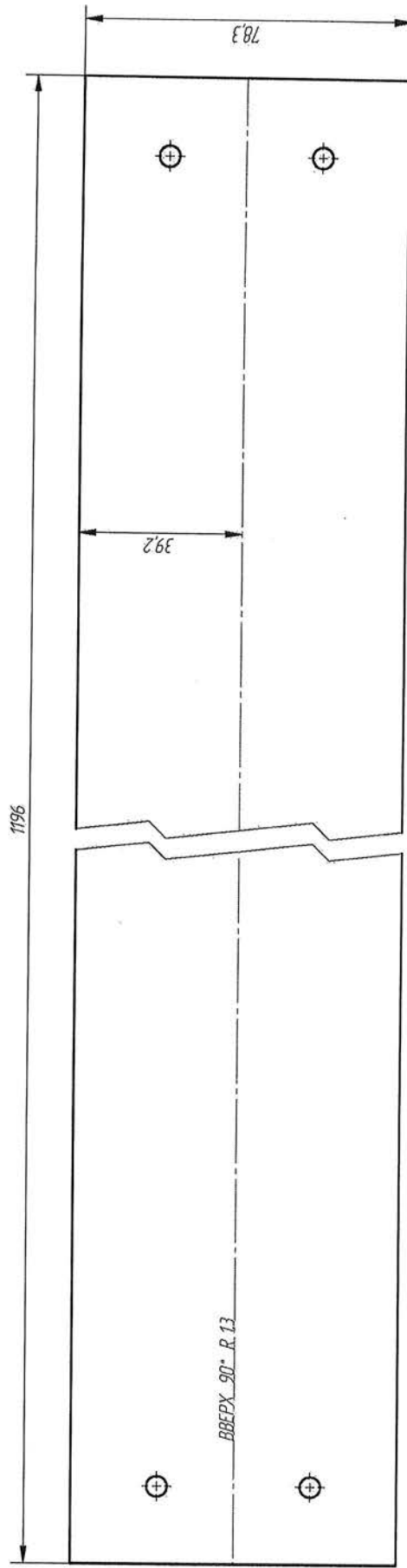
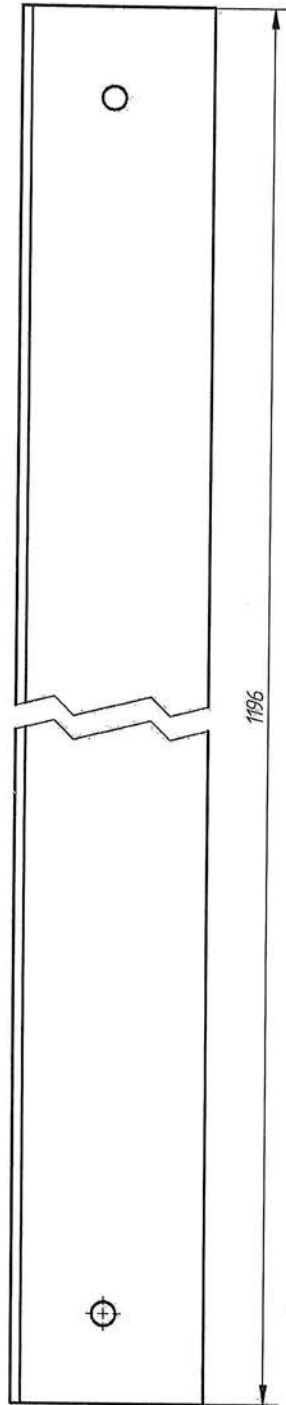
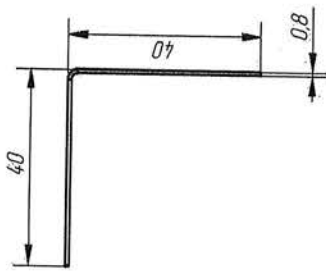
1-10008831/1



№ сл.	№ докум.	Лист	Дата
№/13388.00.01-1			Формат А3
Лист			3

Мат. № подл.	Лист в докум.	Вар. уиљ. №	Мат. № док.	Лист в докум.

П/13388.00.02



ВВЕРХ 90° R.13

П/13388.00.02

Иск.	Лист	№ докум.	Лист	Лист	Масштаб
Разработ.		Издан ВЛ		01	590.39 1:1
Г. вып.				Лист 4	Листов 10
И. вып.				000 Премьер Лазер	
Удб.				Оцинкованная сталь	

Уголок
Сборочный чертеж

Копировал

Формат А3

Имя, № подл.

Дата и дата

Имя, № подл.

Имя, № подл.

Имя, № подл.

Имя, № подл.

Имя, № подл.

Имя, № подл.

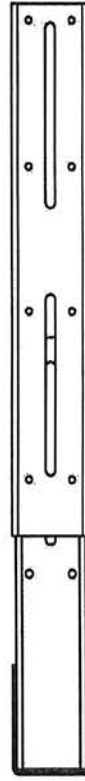
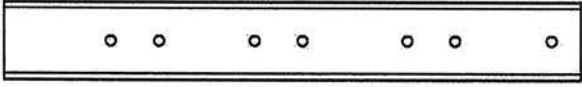
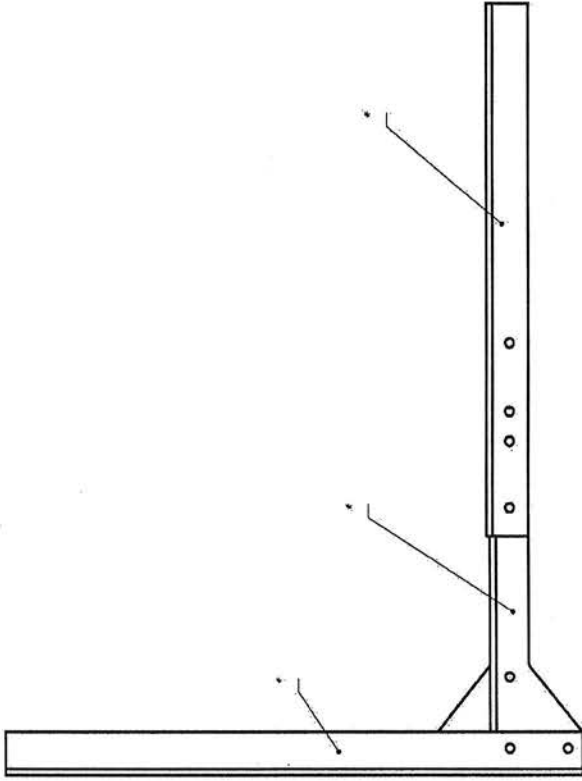
Имя, № подл.

Имя, № подл.

Имя, № подл.

Имя, № подл.

Кронштейн левый СБ



А4	1	Кронштейн пристыкный	1		
А4	2	Кронштейн горизонтальный	1		
А4	3	Профиль левый	1		
Кронштейн левый СБ					
Изм.	Лист	№ докум.	Лист	Листов	Масштаб
Разраб.	Введен В.И.			01	5815.40 1:5
Проб.				Лист 5	Листов 10
Т. контр.					
Н. чертеж.					000 Претьер Лазер
Упл.					

Сборочный чертеж

Копировать

Формат А3

Лист принт.

Стор. №

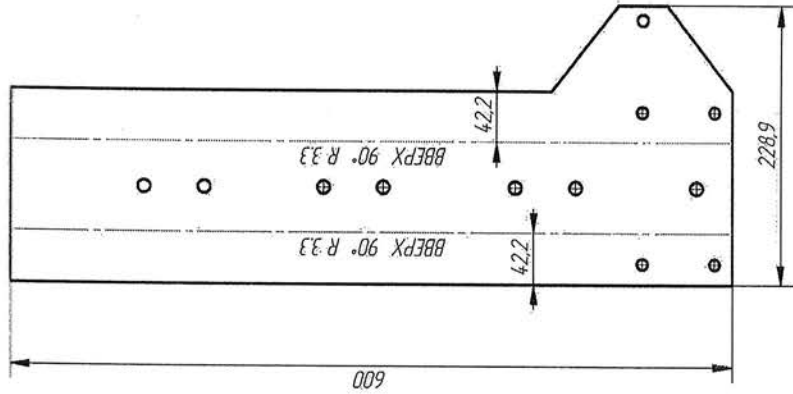
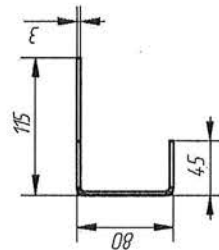
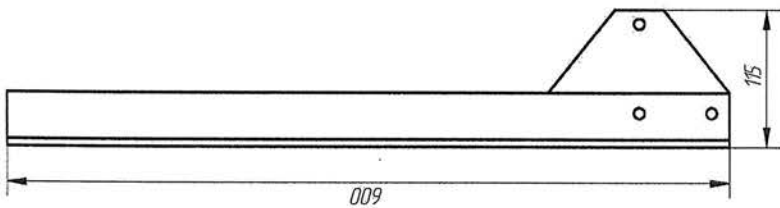
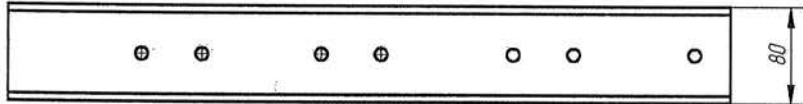
Подп. и дата

Инд. № д/ра

Взам. инд. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



Изд. № подл.		Изд. № журн.	Изд. № док-м.	Подп.	Дата	Лист		Масса	Масштаб
						01			
Изд. № техн.		Изд. № док-м.	Изд. № док-м.	Подп.	Дата	Лист		Масса	Масштаб
000 Прочер / Лазер						Лист 6			
Изд. № техн.		Изд. № док-м.	Изд. № док-м.	Подп.	Дата	Лист		Масса	Масштаб
Простая углеродистая сталь						Лист 6			
Изд. № техн.		Изд. № док-м.	Изд. № док-м.	Подп.	Дата	Лист		Масса	Масштаб
000 Прочер / Лазер						Лист 6			
Изд. № техн.		Изд. № док-м.	Изд. № док-м.	Подп.	Дата	Лист		Масса	Масштаб
000 Прочер / Лазер						Лист 6			
Изд. № техн.		Изд. № док-м.	Изд. № док-м.	Подп.	Дата	Лист		Масса	Масштаб
000 Прочер / Лазер						Лист 6			
Изд. № техн.		Изд. № док-м.	Изд. № док-м.	Подп.	Дата	Лист		Масса	Масштаб
000 Прочер / Лазер						Лист 6			

Кронштейн пристенный

Простая углеродистая сталь

000 Прочер / Лазер

Копирывал

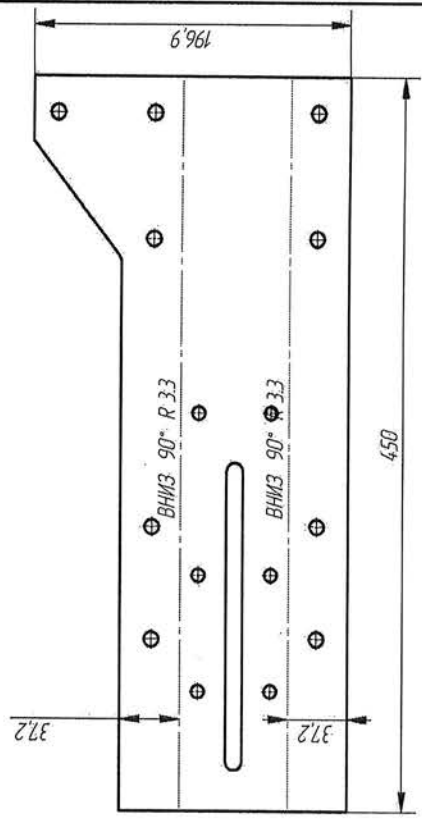
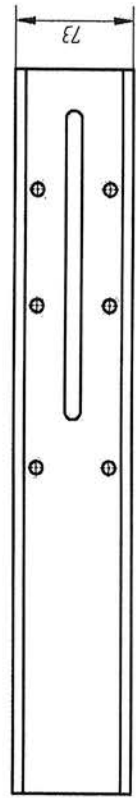
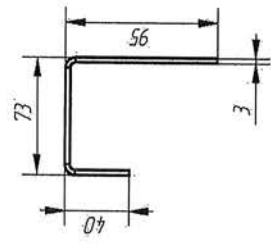
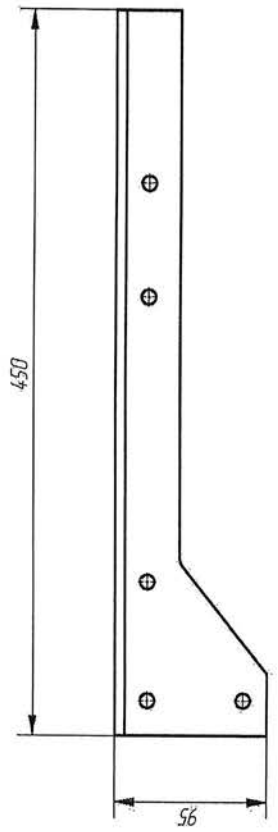
Формат А3

Изд. № подл.	Изд. № журн.	Изд. № док-м.	Изд. № док-м.	Изд. № док-м.	Изд. № док-м.	Изд. № док-м.	Изд. № док-м.	Изд. № док-м.	Изд. № док-м.
Лист 6	Лист 10	Лист 6	Лист 10	Лист 6	Лист 10	Лист 6	Лист 10	Лист 6	Лист 10

Лист 6

Лист 10

Кронштейн горизонтальный



№ з/л	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
	Рис. 1	МДБ.011		20.02.2019
	Исполн.			20.02.2019
	Провер.			20.02.2019
	Н. контро.			20.02.2019
	Удобр.			20.02.2019

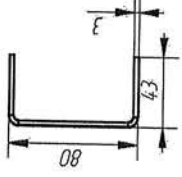
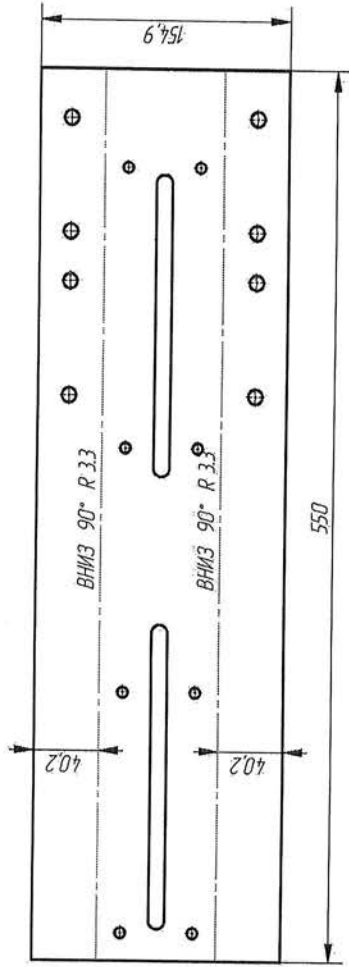
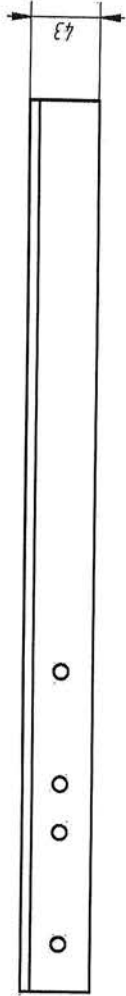
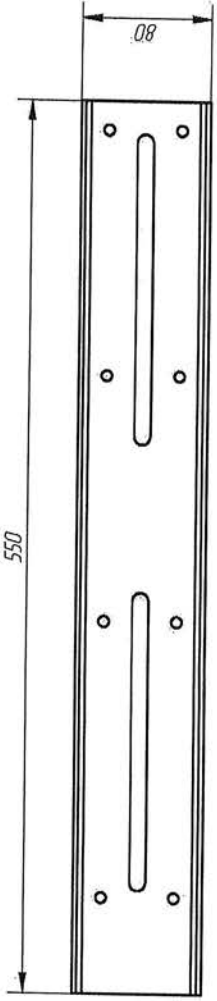
Лист	Материал	Масштаб
01	1535.41	1:3
Лист 7	Листов 30	

Простая углеродистая сталь	000 Прочность Лазер
----------------------------	---------------------

Формат А3

Копировал

Инд. № подл.	Лист и дата	Взят. инд. №	Инд. № подл.	Лист и дата
Стор. №	Лист. прутен.			



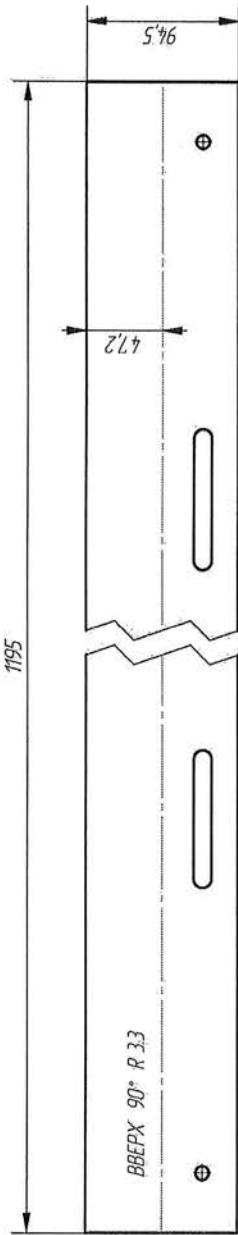
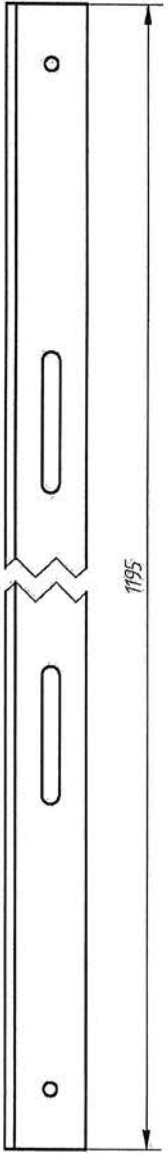
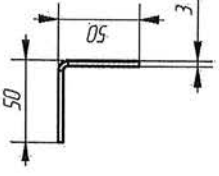
Изд. № пров.	
Изд. № дора.	
Изд. № изм.	

Изд. № пров.	
Изд. № дора.	
Изд. № изм.	

Профиль левый

Изд. № пров.	
Изд. № дора.	
Изд. № изм.	
Изд. № пров.	
Изд. № дора.	
Изд. № изм.	
Изд. № пров.	
Изд. № дора.	
Изд. № изм.	
Изд. № пров.	
Изд. № дора.	
Изд. № изм.	
Изд. № пров.	
Изд. № дора.	
Изд. № изм.	

Уголок 50x50x3



ВЕРХ 90° R 3.3

Инд. № подл.	Склад №
Дата, и время	Изд. №

Инд. № подл.	Изд. №
Дата, и время	Изд. №

Инд. № подл.	Изд. №	Взам. инд. №	Дата, и время
Изд. № подл.	Изд. №	Взам. инд. №	Дата, и время

Уголок 50x50x3			
Лит.	Масса	Масштаб	
0,	2632.50	1:3	
Лист 9		Листов 30	
Сборочный чертеж			
Оцинкованная сталь			
000 Премьер Лазер			
Копирвал			
Формат А3			

Лист регистрации изменений

Номера листов (страниц)					Всего листов (стран.) в докум.	№ до- кум	Входящий № сопро- води тельного докум. и дата	Подп.	Дата
Изм.	изме- нён- ных	замене- нён- ных	НОВЫХ	анну- лиро- ван- ных					