

**Государственный стандарт СССР ГОСТ 21779-82 (СТ СЭВ 2681-80)  
"Система обеспечения точности геометрических параметров  
в строительстве. Технологические допуски."  
(утв. постановлением Госстроя СССР от 10 июня 1982 г. N 156)**

**System of ensuring of geometrical parameters accuracy in construction and assembling tolerances**

Взамен ГОСТ 21779-76

Введен с 1 января 1983 г.

1. Общие положения

2. Точность изготовления элементов

3. Точность разбивочных работ

4. Точность строительных и монтажных работ

Приложение 1. Информационные данные о соответствии ГОСТ 21779-82  
СТ СЭВ 2681-80

Приложение 2. Пояснения терминов, применяемых в настоящем стандарте

Приложение 3. Вид допусков и формулы для вычисления значения единицы  
допуска

Настоящий стандарт распространяется на проектирование и строительство зданий и сооружений, а также проектирование и изготовление элементов для них (конструкций, изделий, деталей) и устанавливает основные принципы регламентации, номенклатуры и значения технологических допусков геометрических параметров.

Стандарт не устанавливает допуски шероховатости поверхностей.

В соответствии с требованиями настоящего стандарта во вновь разрабатываемых и пересматриваемых стандартах и другой нормативно-технической документации, а также в рабочей и технологической документации устанавливают точность:

изготовления элементов из различных материалов;

выполнения разбивочных работ при строительстве зданий и сооружений и монтаже технологического оборудования;

выполнения строительных и монтажных работ.

При необходимости применения посадок строительных элементов с отрицательными и пулевыми зазорами следует руководствоваться стандартами СТ СЭВ 145-75, СТ СЭВ 144-75 и ГОСТ 6449-76.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 2681-80 в части, указанной в справочном [приложении 1](#).

Пояснения терминов, применяемых в настоящем стандарте, приведены в справочном [приложении](#)

2.

### **1. Общие положения**

1.1. Значения технологических допусков изготовления элементов зданий и сооружений и выполнения разбивочных, строительных и монтажных работ принимают согласно ГОСТ 21778-81 и ГОСТ 21780-76 в пределах установленных настоящим стандартом классов точности выполняемых процессов и операций и в зависимости от используемых средств технологического обеспечения и контроля точности.

*Взамен ГОСТ 21780-76 постановлением Госстроя СССР от 13 декабря 1983 г. N 320 с 31 января 1984 г. введен в действие ГОСТ 21780-83*

На основе принятых значений технологических допусков устанавливают симметричные или несимметричные предельные отклонения, сумма абсолютных значений которых должна быть равна допуску.

1.2. Соответствие принимаемых технологических допусков и предельных отклонений геометрических параметров используемым средствам технологического обеспечения и контроля точности устанавливают на основе статистического анализа точности технологических процессов и операций согласно ГОСТ 23615-79.

1.3. Технологические допуски и предельные отклонения различных геометрических параметров здания, сооружения или их отдельного элемента должны, как правило, назначаться разных классов

точности в зависимости от функциональных, конструктивных, технологических и экономических требований. Если указанные требования не предъявляют, точность соответствующих параметров допускается не регламентировать

1.4. При назначении технологических допусков и предельных отклонений геометрических параметров необходимо указывать методы и условия измерения этих параметров.

1.5. Границы интервалов номинальных размеров, для которых установлены технологические допуски, приняты в настоящем стандарте на основе рядов предпочтительных чисел, установленных ГОСТ 6636-69. При этом значения технологических допусков  $\delta x$  в миллиметрах вычислены по формуле

$$\delta x = i \times K,$$

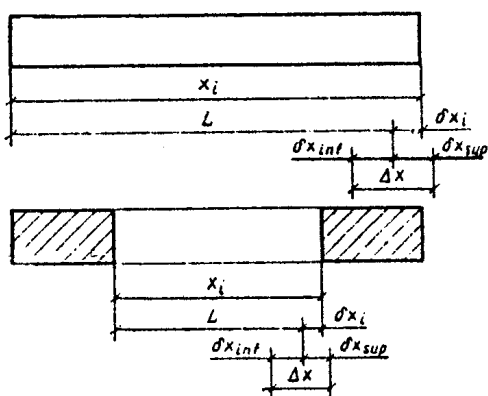
где  $i$  - единица допуска, определяемая в зависимости от значения нормируемого геометрического параметра по формулам рекомендуемого приложения 3, мм;

$K$  - коэффициент точности, устанавливающий число единиц допуска для данного класса точности.

## 2. Точность изготовления элементов

2.1. Точность изготовления элементов характеризуют допусками и предельными отклонениями их линейных размеров (черт. 1), а также формы и взаимного положения поверхностей.

### Допуск и отклонение от линейных размеров элементов

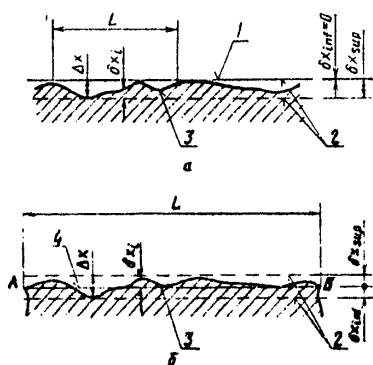


Черт. 1

"Черт. 1. Допуск и отклонение от линейных размеров элементов"

**Примечание.** Обозначения допусков и отклонений - по ГОСТ 21778-81.

**Допуск прямолинейности и отклонение от прямолинейности**



а—допуск и отклонение от прямолинейности при измерениях на заданной длине; б—то же, при измерениях на всей длине; 1—условия (прилегающая) прямая; 2—прямые, ограничивающие поле допуска; 3—реальный профиль; 4—условная (проходящая через крайние точки) прямая

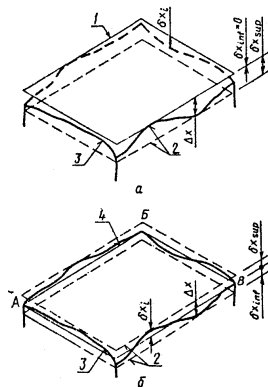
Черт. 2

"Черт. 2. Допуск прямолинейности и отклонение от прямолинейности"

**Примечание.** При измерениях на заданной длине  $\delta x_{inf} = 0$  и  $\delta x_{sup} = 0,5 \delta x$ ; при измерениях на всей длине  $\delta x_{inf} = \delta x_{sup} = 0,5 \delta x$ .

Допуски и предельные отклонения формы и взаимного положения поверхностей устанавливают, если требуется ограничить искажения формы элементов, не выявляемые при контроле точности линейных размеров. При этом точность формы поверхностей призматических прямоугольных элементов характеризуют допусками прямолинейности и предельными отклонениями от прямолинейности (черт. 2) и допусками плоскостности и предельными отклонениями от плоскостности (черт. 3), а точность взаимного положения поверхностей этих элементов - допусками перпендикулярности и предельными отклонениями от перпендикулярности (черт. 4).

**Допуск плоскостности и отклонение от плоскостности**



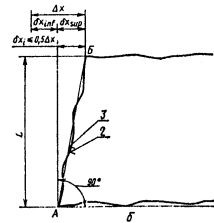
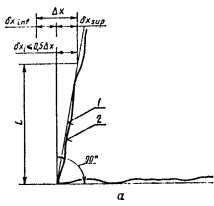
а—допуск плоскостности и отклонение от плоскостности при измерениях от прилегающей плоскости; б—то же, при измерениях от условной плоскости, проходящей через три крайние точки реальной поверхности; 1—условная (прилегающая) плоскость; 2—плоскости, ограничивающие поле допуска; 3—реальная поверхность; 4—условная (проходящая через три крайние точки) плоскость

Черт. 3

"Черт. 3. Допуск плоскостности и отклонение от плоскостности"

**Примечание.** При измерениях от прилегающей плоскости  $\delta x_{inf} = 0$   $\delta x_{sup} = \delta x$ ; при измерениях от условной плоскости  $\delta x_{inf} = \delta x_{sup} = 0,5 \delta x$ .

Допуски перпендикулярности и отклонения от перпендикулярности



а—допуск и отклонения при измерении на заданной длине; б—то же, при измерении на всей длине; 1—условная (прилегающая) плоскость; 2—реальная поверхность; 3—условная (проедвигая через крайние точки) плоскость

Черт. 4

"Черт. 4. Допуски перпендикулярности и отклонения от перпендикулярности"

Таблица 1

Допуски линейных размеров

ММ

Интервал номинального размера L		Значение допуска для класса точности									
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	
Св.	До	20	0,24	0,4	0,6	1,0	1,6	2,4	4	6	10
	20	до	60	0,30	0,5	0,8	1,2	2,0	3,0	5	8
	60		120	0,40	0,6	1,0	1,6	2,4	4,0	6	10
	120		250	0,50	0,8	1,2	2,0	3,0	5,0	8	12
	250		500	0,60	1,0	1,6	2,4	4,0	6,0	10	16
	500		1000	0,80	1,2	2,0	3,0	5,0	8,0	12	20
	1000		1600	1,00	1,6	2,4	4,0	6,0	10,0	16	24
	1600		2500	1,20	2,0	3,0	5,0	8,0	12,0	20	30
	2500		4000	1,60	2,4	4,0	6,0	10,0	16,0	24	40
	4000		8000	2,00	3,0	5,0	8,0	12,0	20,0	30	50
	8000		16000	2,40	4,0	6,0	10,0	16,0	24,0	40	60
16000		25000	3,00	5,0	8,0	12,0	20,0	30,0	50	80	
25000		40000	4,00	6,0	10,0	16,0	24,0	40,0	60	100	
40000		60000	5,00	8,0	12,0	20,0	30,0	50,0	80	120	
Значения K			0,10	0,16	0,25	0,40	0,60	1,0	1,6	2,5	4,0

Таблица 2

Допуски прямолинейности

ММ

Интервал номинального размера L	Значение допуска для класса точности					
	1	2	3	4	5	6

Св.	До	1000	2,0	3	5	8	12	20
	1000 до	1600	2,4	4	6	10	16	24
	1600	2500	3,0	5	8	12	20	30
	2500	4000	4,0	6	10	16	24	40
	4000	8000	5,0	8	12	20	30	50
	8000	16000	6,0	10	16	24	40	60
	16000	25000	8,0	12	20	30	50	80
	25000	40000	10,0	16	24	40	60	100
	40000	60000	12,0	20	30	50	80	120
Значения К			0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5

Таблица 3

### Допуски перпендикулярности

мм

Интервал номинального размера L			Значение допуска для класса точности								
			1	2	3	4	5	6	7	8	9
Св.	До	250	0,5	0,8	1,2	2,0	3	5	8	12	20
	250 до	500	0,6	1,0	1,6	2,4	4	6	10	16	24
	500	1000	0,8	1,2	2,0	3,0	5	8	12	20	30
	1000	1600	1,0	1,6	2,4	4,0	6	10	16	24	40
	1600	2500	1,2	2,0	3,0	5,0	8	12	20	30	50
	2500	4000	1,6	2,4	4,0	6,0	10	16	24	40	60
Значения К			0,16	0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5	4,0	6,0

Таблица 4

### Допуски равенства диагоналей

мм

Интервал номинального размера L			Значение допуска для класса точности					
			1	2	3	4	5	6
Св.	До	4000	4	6	10	16	24	40
	4000 до	8000	5	8	12	20	30	50
	8000	16000	6	10	16	24	40	60
	16000	25000	8	12	20	30	50	80
	25000	40000	10	16	24	40	60	100
	40000	60000	12	20	30	50	80	120
Значения К			0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5

2.2. Допуски линейных размеров элементов регламентируют точность их изготовления по длине, ширине, высоте, толщине или диаметру, точность размеров и положения выступов, выемок, отверстий, проемов, крепежных и соединительных деталей, а также точность положения наносимых на элементы ориентиров. Эти допуски принимают по [табл. 1](#) в зависимости от номинального размера L, точность которого нормируют.

2.3. Допуски прямолинейности принимают по [табл. 2](#) для рассматриваемых сечений элемента на

всю длину элемента или на заданной длине в зависимости от номинального значения этого размера. Значения заданной длины выбирают из ряда: 400, 600, 1000, 1600 и 2500 мм.

2.4. Допуски плоскостности принимают по табл. 2 для всей рассматриваемой поверхности элемента в зависимости от большего номинального размера  $L$  поверхности элемента.

2.5. Допуски перпендикулярности рассматриваемых поверхностей элемента принимают по [табл. 3](#) в зависимости от меньшего номинального размера  $L$  поверхностей, перпендикулярность которых регламентируют, или заданной длины в сечении элемента. Значения заданной длины выбирают из ряда: 400, 500, 600, 800 и 1000 мм.

Для крупноразмерных элементов перпендикулярность их поверхностей допускается регламентировать допусками равенства диагоналей, значения которых принимают по [табл. 4](#) в зависимости от большего номинального размера  $L$  поверхности, для которой назначают разность диагоналей.

2.6. Допусками прямолинейности, плоскостности и перпендикулярности поверхностей следует также регламентировать точность формы и взаимного положения отдельных поверхностей простых непризматических элементов.

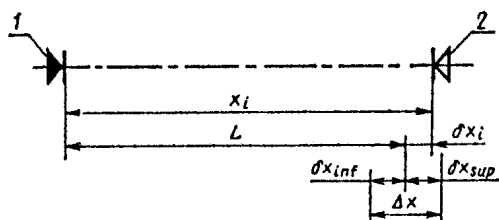
Точность размеров, формы и взаимного положения поверхностей элементов, имеющих сложное очертание, регламентируют допусками линейных размеров, определяющих положение характерных точек этих элементов в принятой системе координат.

### 3. Точность разбивочных работ

3.1. Точность разбивочных работ характеризуют допусками и предельными отклонениями разбивки точек и осей в плане ([черт. 5](#)) и передачи точек и осей по вертикали ([черт. 6](#)), допусками створности и предельными отклонениями от створности точек ([черт. 7](#)), допусками и предельными отклонениями разбивки высотных отметок ([черт. 8](#)) и передачи высотных отметок ([черт. 9](#)), а также допусками перпендикулярности и предельными отклонениями от перпендикулярности осей ([черт. 10](#)).

3.2. Допуски разбивки точек и осей в плане принимают по [табл. 5](#) в зависимости от номинального расстояния  $L$ , точность которого нормируют.

Допуск и отклонение разбивки точек и осей в плане

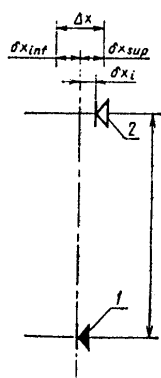


$i$ —ориентир, принимаемый за начало отсчета;  $2$ —ориентир, устанавливаемый в результате разбивки

Черт. 5

"Черт. 5. Допуск и отклонение разбивки точек и осей в плане"

**Допуск и отклонение  
передачи точек и осей  
по вертикали**

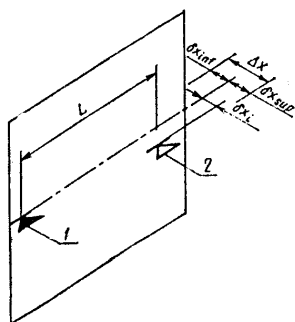


1—ориентир, принимаемый за начало отсчета; 2—ориентир, устанавливаемый в результате передачи

Черт. 6

"Черт. 6. Допуск и отклонение передачи точек и осей по вертикали"

**Допуск створности и отклонение  
от створности точек**

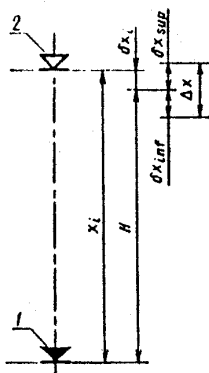


1—ориентир, принимаемый за начало отсчета; 2—ориентир, устанавливаемый в результате разбивки

Черт. 7

"Черт. 7. Допуск створности и отклонение от створности точек"

**Допуск и отклонение  
разбивки высотных  
отметок**

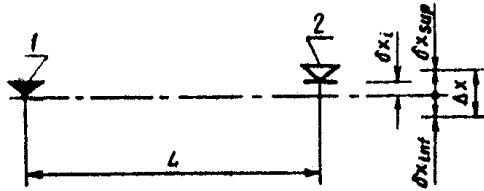


1—ориентир, принимаемый за начало отсчета; 2—ориентир, устанавливаемый в результате разбивки

Черт. 8

"Черт. 8. Допуск и отклонение разбивки высотных отметок"

**Допуск и отклонение передачи высотных отметок**

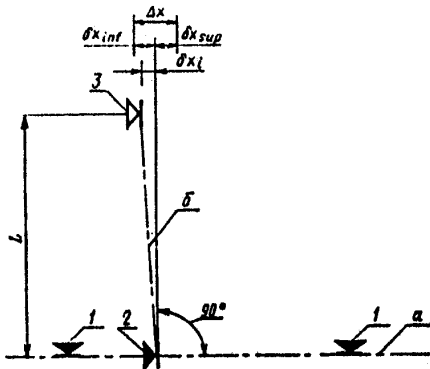


1—ориентир, принимаемый за начало отсчета;  
2—ориентир, устанавливаемый в результате передачи

Черт. 9

"Черт. 9. Допуск и отклонение передачи высотных отметок"

**Допуск перпендикулярности и отклонение от перпендикулярности осей**



1—ориентир, определяющее положение оси а;  
2—ориентир, принимаемый за начало отсчета при разбивке оси б;  
3—ориентир, устанавливаемый при разбивке оси б

Черт. 10

"Черт. 10. Допуск перпендикулярности и отклонение от перпендикулярности осей"

Таблица 5

**Допуски разбивки точек и осей в плане**

мм

Интервал номинального размера L			Значение допуска для класса точности					
			1	2	3	4	5	6
Св.	До	2500	0,6	1,0	1,6	2,4	4	6
	2500	до 4000	1,0	1,6	2,4	4,0	6	10
	4000	8000	1,6	2,4	4,0	6,0	10	16
	8000	16000	2,4	4,0	6,0	10,0	16	24
	16000	25000	4,0	6,0	10,0	16,0	24	40
	25000	40000	6,0	10,0	16,0	24,0	40	60
	40000	60000	10,0	16,0	24,0	40,0	60	100
	60000	100000	16,0	24,0	40,0	60,0	100	160
	100000	160000	24,0	40,0	60,0	100,0	160	-





	До	2500		До	8000	-	0,6	1,0	1,6			
2,4	Св.	2500	до	Св.	8000	до	16000	0,6	1,0	1,6	2,4	4,0
6	"	4000	"	"	16000	"	25000	1,0	1,6	2,4	4,0	6,0
10	"	8000	"	"	25000	"	40000	1,6	2,4	4,0	6,0	10,0
16	"	16000	"	"	40000	"	60000	2,4	4,0	6,0	10,0	16,0
24	"	25000	"	"	60000	"	100000	4,0	6,0	10,0	16,0	24,0
40	"	40000	"	"	100000	"	160000	6,0	10,0	16,0	24,0	40,0
60	"	60000	"	-				10,0	16,0	24,0	40,0	60,0
100	"	100000	"					16,0	24,0	40,0	60,0	100,0
160												
Значения К							0,25	0,4	0,6	1,0		
1,6	2,5											

3.3. Допуски передачи точек и осей по вертикали принимают по [табл. 6](#) в зависимости от номинального расстояния Н между горизонтами.

3.4. Допуски створности точек принимают по [табл. 6](#) в зависимости от номинальной длины L разбиваемой оси.

3.5. Допуски разбивки высотных отметок принимают по [табл. 7](#) в зависимости от номинального расстояния Н между горизонтами.

3.6. Допуски передачи высотных отметок принимают по [табл. 7](#) в зависимости от номинального расстояния L до рассматриваемой высотной отметки.

3.7. Допуски перпендикулярности осей принимают по [табл. 7](#) в зависимости от номинального расстояния L до рассматриваемой точки. При номинальном значении угла между осями, не равном 90°, допуски угла также принимают по [табл. 7](#) в зависимости от номинального расстояния L до рассматриваемой точки.

3.8. Допуски разбивочных работ по [табл. 5-7](#) даны с учетом точности нанесения и закрепления соответствующих точек и осей.

#### 4. Точность строительных и монтажных работ

4.1. Точность геометрических параметров зданий, сооружений и их элементов, возводимых из мелкогазобетонных, монолитных и сыпучих материалов, и точность выполнения земляных работ устанавливают в соответствии с [разд. 2](#).

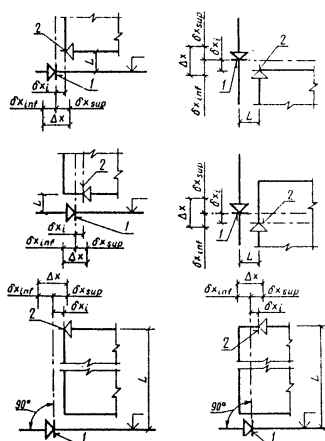
4.2. Точность установки элементов сборных зданий и сооружений характеризуют допусками совмещения и отклонениями от совмещения ориентиров (точек, линий, поверхностей) ([черт. 11](#)) и допусками симметричности и отклонениями от симметричности установки элементов ([черт. 12](#)).

4.3. Допуски совмещения ориентиров принимают по [табл. 8](#) в зависимости от номинального расстояния L между ними.

4.4. Допуски симметричности установки элементов принимают по [табл. 9](#) в зависимости от номинального значения геометрического параметра L.

4.5. Допуски строительных и монтажных работ в [табл. 8](#) и [9](#) характеризуют точность установки элементов после проектного закрепления. Точность установки элементов при временном закреплении в зависимости от способа закрепления следует принимать на 1-2 класса выше.

Допуск совмещения и отклонение от совмещения ориентиров

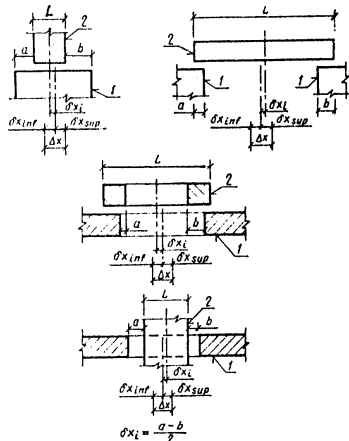


1—ориентир, принимаемый за начало отсчета; 2—ориентир устанавливаемого элемента

Черт. 11

"Черт. 11. Допуск совмещения и отклонения от совмещения ориентиров"

Допуск симметричности и отклонение от симметричности установки элементов



1—установленный элемент; 2—устанавливаемый элемент

Черт. 12

"Черт. 12. Допуск симметричности и отклонение от симметричности установки элементов"

Таблица 8

Допуски совмещения ориентиров

мм

Интервал номинального размера L			Значение допуска для класса точности							
			1	2	3	4	5	6		
Св.	До	120	1,6	2,4	4	6	10	16		
	120	до 250	2,0	3,0	5	8	12	20		
	"	250	"	500	2,4	4,0	6	10	16	24
	"	500	"	1000	3,0	5,0	8	12	20	30
	"	1000	"	1600	4,0	6,0	10	16	24	40
	"	1600	"	2500	5,0	8,0	12	20	30	50
	"	2500	"	4000	6,0	10,0	16	24	40	60
	"	4000	"	8000	8,0	12,0	20	30	50	80

"	8000	"	16000	10,0	16,0	24	40	60	100
"	16000	"	25000	12,0	20,0	30	50	80	120
"	25000	"	40000	16,0	24,0	40	60	100	160
"	40000	"	60000	20,0	30,0	50	80	120	200
Значения К				0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5

Таблица 9

### Допуски симметричности установки

мм

Интервал номинального размера L				Значение допуска для класса точности					
				1	2	3	4	5	6
Св.	До	2500	2,0	3	5	8	12	20	
"	до	4000	2,4	4	6	10	16	24	
"	"	8000	3,0	5	8	12	20	30	
"	"	16000	4,0	6	10	16	24	40	
"	"	25000	5,0	8	12	20	30	50	
"	"	40000	6,0	10	16	24	40	60	
"	"	60000	8,0	12	20	30	50	80	
Значения К				0,25	0,4	0,6	1,0	1,6	2,5

Приложение 1  
Справочное

### Информационные данные о соответствии ГОСТ 21779-82 СТ СЭВ 2681-80

Первый абзац вводной части ГОСТ 21779-82 включает требования вводной части СТ СЭВ 2681-80.

П. 1.1 ГОСТ 21779-82 включает требования п. 1.1 СТ СЭВ 2681-80.

П. 1.2 ГОСТ 21779-82 включает требования п. 1.5 СТ СЭВ 2681-80.

П. 1.3 ГОСТ 21779-82 включает требования пп. 1.7 и 1.9 СТ СЭВ 2681-80

П. 1.4 ГОСТ 21779-82 включает требования п. 1.8 СТ СЭВ 2681-80.

П. 2.1 ГОСТ 21779-82 включает требования пп. 2.1 и 2.3 СТ СЭВ 2681-80.

Черт. 2 ГОСТ 21779-82 включает черт. 1 СТ СЭВ 2681-80.

Черт. 4 ГОСТ 21779-82 включает черт. 3 СТ СЭВ 2681-80.

П. 2.2 ГОСТ 21779-82 включает требования п. 2.2 СТ СЭВ 2681-80.

Табл. 1 ГОСТ 21779-82 включает табл. 1 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681-80.

П. 2.3 ГОСТ 21779-82 включает требования п. 2.4 СТ СЭВ 2681-80.

Табл. 2 ГОСТ 21779-82 включает табл. 1 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681-80.

П. 2.4 ГОСТ 21779-82 включает требования пп. 2.5 и 2.7 СТ СЭВ 2681-80.

П. 2.5 ГОСТ 21779-82 включает требования п. 2.6 СТ СЭВ 2681-80.

Табл. 3 ГОСТ 21779-82 включает табл. 1 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681-80.

П. 2.6 ГОСТ 21779-82 включает требованиям п. 2.8 СТ СЭВ 2681-80.

Табл. 4 ГОСТ 21779-82 включает табл. 1 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681-80.

П. 3.1 ГОСТ 21779-82 включает требования п. 3.1 СТ СЭВ 2681-80.

Черт. 5 ГОСТ 21779-82 включает черт. 4 СТ СЭВ 2681-80.

Черт. 6 ГОСТ 21779-82 включает черт. 5 СТ СЭВ 2681-80.

Черт. 8 ГОСТ 21779-82 включает черт. 6 СТ СЭВ 2681-80.

Табл. 5 ГОСТ 21779-82 включает табл. 2 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681-80.

Табл. 6 ГОСТ 21779-82 включает табл. 2 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681-80.

Табл. 7 ГОСТ 21779-82 включает табл. 2 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681-80.

П. 3.8 ГОСТ 21779-82 включает требования п. 3.3 СТ СЭВ 2681-80.

П. 4.1 ГОСТ 21779-82 включает требования п. 1.1 СТ СЭВ 2661-80.

П. 4.2 ГОСТ 21779-82 включает требования п.4.2 СТ СЭВ 2681-80.

Черт. 11 ГОСТ 21779-82 включает черт. 7 СТ СЭВ 2681-80.

Черт. 12 ГОСТ 21779-82 включает черт. 8 СТ СЭВ 2681-80.

Табл. 8 ГОСТ 21779-82 включает табл. 1 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681-80.

Табл. 9 ГОСТ 21779-82 включает табл. 1 информационного приложения 1 СТ СЭВ 2681-80.

Справочное приложение 2 ГОСТ 21779-82 включает информационное приложение 2 СТ СЭВ 2681-80.

## Приложение 2 Справочное

### Пояснения терминов, применяемых в настоящем стандарте

**Технологический допуск** - по ГОСТ 21778-81.

**Технологическое предельное отклонение** - предельное отклонение геометрического параметра, устанавливающее точность выполнения соответствующего технологического процесса или операции.

**Класс точности** - по ГОСТ 21779-81.

**Условная прямая (плоскость)** - прямая (плоскость), принимаемая за начало отсчета отклонений и проходящая через заданные точки реального профиля (поверхности) или прилегающая к реальному профилю (поверхности).

**Прилегающая прямая (плоскость)** - по СТ СЭВ 301-76.

## Приложение 3 Рекомендуемое

### Вид допусков и формулы для вычисления значения единицы допуска

Характеристика технологического процесса или операции	Вид допуска геометрического параметра	Формула для вычисления, мм	Значение альфа
Изготовление	Допуск линейного размера	$i = a_i (0,8 + 0,001 \text{ кв. корень } (L) \times X (\text{корень } 3 \text{ степени } (L + 25) + 0,01 \text{ корень } 3 \text{ степени } (L^2)), \text{ где } L, \text{ мм}$	1,0
	Допуск прямолинейности		1,0
	Допуск плоскостности		1,0
	Допуск перпендикулярности		0,6
	Допуск равенства диагоналей		1,0
Разбивка	Допуск разбивки точек и осей в плане	$i = a_i L, \text{ где } L, \text{ м}$	1,0
	Допуск передачи точек и осей по вертикали		0,4
	Допуск створности точек		0,25
	Допуск разбивки		0,6

	высотных отметок Допуск передачи высотных отметок Допуск перпендикулярнос- ти осей		0,25  0,4
Установка (монтаж)	Допуск совмещения ориентиров  Допуск симметричности установки	$i = a_i (0,8 + 0,001 \sqrt[3]{L}) \times$ $\times (\sqrt[3]{L + 25}) +$ $+ 0,01 \sqrt[3]{L^2}$ , где L, мм	1,6  0,6