

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ
КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-30А
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ $120 \text{ м}^3/\text{МИН}$ ($2,0 \text{ м}^3/\text{С}$) ВОЗДУХА

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ

АЛЬБОМ-IX

*Защитен проектом
904-1-59.85
и 4.85*

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-I-40

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-30А ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 120 М³/МИН (2,0 М³/С) ВОЗДУХА АЛЬБОМ-IX

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ

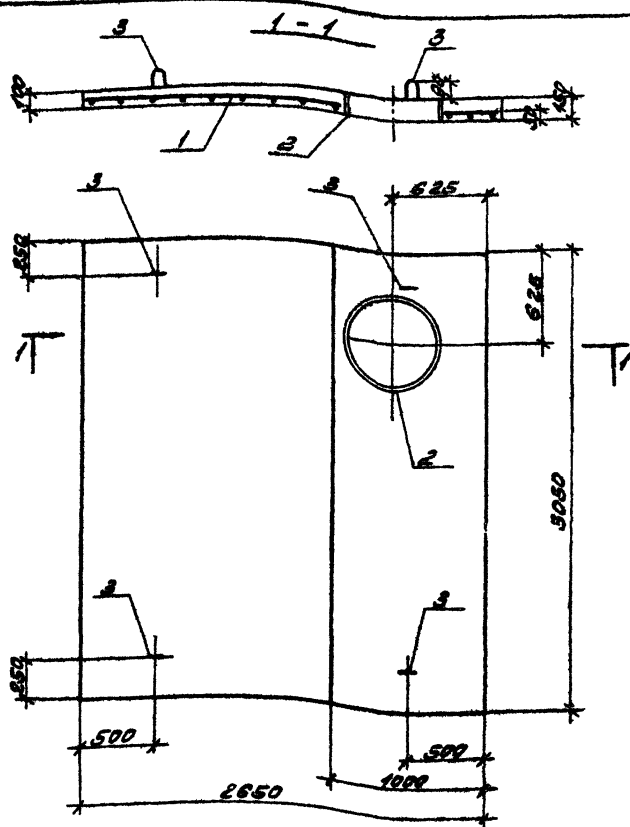
РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ
ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ:
ГИПРОСТРОЙДОРМАШ; АЛЬБОМЫ I, II, III, IV, VI, VIII,
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ; АЛЬБОМЫ V, VI, VIII, IX.

ТЕХНОРАБОЧИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН И
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ МИНСТРОЙДОММАШЕМ
РЕШЕНИЕМ ОТ 30.03.78г.
№ 7/78

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *В.Р.НИКИТЕНКО*
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *А.Т.ТЮРИН*

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	№№ стр	№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	№№ стр
55	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН18	36	85	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС3	51
56	ТО ЖЕ МН19		86	ТО ЖЕ МС5	
57	" МН20	37	87	" МС6	52
58	" МН21		88	" МС8	
59	" МН22	38	89	" М7	53
60	" МН23		90	" МС9	
61	" МН24	39	91	" МС10	54
62	" МН25		92	" МС11, МС12	
63	" МН26	40	93	" МС13	55
64	" МН27, МН28		94	" МС14	
65	" МН29	41	95	" МС15, МС16	56
66	" МН30		96	" МС17	
67	" МН31	42	97	" МС18	57
68	" МН32, МН33		98	ЦИТЫ ДЕРЕВЯННЫЕ ЦА1, ЦА2	58
69	" МН34, МН35	43	99	ОКОННЫЙ БЛОК ОБ1	59
70	" МН36		100	ОКОННАЯ КОРОБКА ОК1	
71	" МН37	44	101	ОКОННЫЙ ПЕРЕЛЕТ ОП1	60
72	" МН38		102	ПЕРФОРИРОВАННАЯ РАМКА РР1, РР2	61
73	" МН39	45			
74	" МН40				
75	" МН41, МН42	46			
76	" МН43				
77	" МН44	47			
78	" МН45				
79	" МН46, МН47, МН48	48			
80	" МН49, МН50				
81	" МН51, МН52	49			
82	" МН53				
83	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС1, МС4	50			
84	ТО ЖЕ МС2				



ВЫБОРКА СТАЖИ НА ОДНИ ЭЛЕМЕНТ, КТ.

КОЛ-ВО	ЕДИН. ИЗМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>					
1	шт	ТТ 904-1-40-КЭЖ-ПЗ	СВОБОДНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
<u>ОБОРОТНЫЕ ВАШИШЛИЩА</u>					
1	шт	ТТ 904-1-40-КЭЖ-СЗ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ СЗ	1	
2	шт	ТО СЗБ	КЭЖ-МНБ МНН	1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАМАНДЕ МНН
3	шт	"	КЭЖ-МНБ/2	1	МННБ 4
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>					
			БЕТОН М.100КМ 200	1.6	м ³

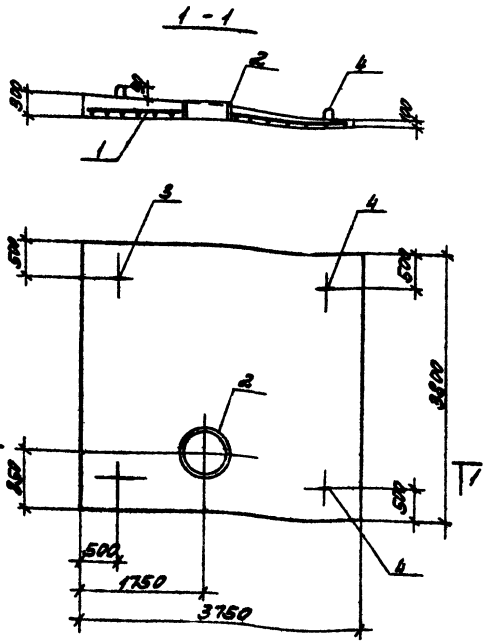
СТЕРЖНИ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ В МЕСТАХ УСТАНОВКИ МНН ОБРЕЗАТЬ И ПОДВАРИТЬ К ЗАКАМАНДОМУ ИЗДЕЛИЮ.

5

7650/18

ТТ 904-1-40-КЭЖ-ПЗ		ЛИСТ	МАССА	КОЛИЧЕСТВО
ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПЗ		Р	4.0Т	
ПЕРЕКРЫТИЕ ПЕРЕКРЫТИЯ ТЕХНИКА ПРОЕКТИРОВАНИЯ ИДЕЯ И ТЕХНИЧЕСКАЯ РЕШЕНИЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ ТЕХНИКА ПРОЕКТИРОВАНИЯ ИДЕЯ И ТЕХНИЧЕСКАЯ РЕШЕНИЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ		ЛИСТЫ ЛИСТОВЫ ГОСТ Р 50265-92 ПОСТОВСКАЯ ПРОЕКТОРНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ПРОЕКТ		

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУРА		ЗАКАМАНДЕ		ВСЕГО
	ГОСТ 5781-75	КЛАСС А-III	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ	ГОСТ 5781-75	
ПЗ	52.2	17.2	7.2	24.4	76.6



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КТ.

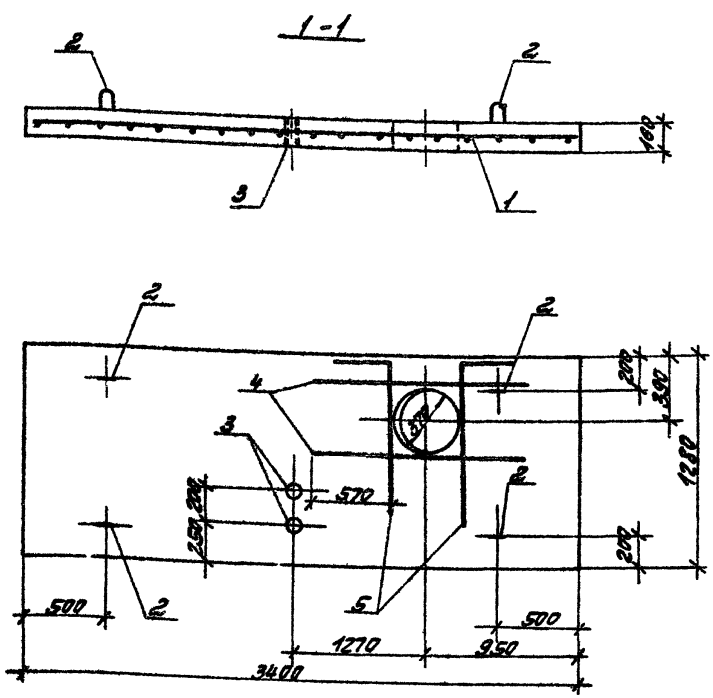
КОЛ-ВО	МАРКА	ПРОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРОФИЛЬ-ШАГНЕ
ДОКУМЕНТАЦИЯ						
01			ТП 904-1- - КЭЛ-ПЗ	СЕРИЙНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
СЕРИЙНЫЕ РАССЧЕТАМИ						
ИВ	1		ТП 904-1- - КЭЛ-С1	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1	1	
ИВ	2		ТО ФЭ	КЭЛ-МН10	ИЗДАНИЕ ЗАКАЛАННОМУ	1
ИВ	3		"	КЭЛ-МН10	ТО ФЭ	МН10 2
	4		"	КЭЛ-МН13	"	МН10 2
МАТЕРИАЛЫ						
				БЕТОН МАРКИ Б00	0,5 м ³	

1. СЕРИЙН АРМАТУРНОЙ СЕТКИ В МЕСТАХ УСТАНОВКИ МН10 ОБРЕЗАТЬ И ПРИВАРИТЬ К ЗАКАЛАННОМУ ИЗДАНИЮ.
2. ЗАКАЛАННОЙ ЭЛЕМЕНТ МН13 ПРИВАРИТЬ К АРМАТУРНОЙ СЕТКЕ.

7260/13

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТ. ЦЕЛ.		ЗАКАЛАН. ИЗДАНИЕ		ВСЕГО
	АРМ. СТ. ПРИБЛ. 75	КЛАСС II	ПРОФИЛЬ И ШАГ	АРМАТУР. СЕТКА ГОСТ 5781-75	
ПЗ	834	89.7	8.4	8.4	350 126.9

ТП 904-1-40 - КЭЛ-ПЗ		ЛИСТ	МАССА
ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПЗ		7.0Т	
ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 1	
ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРЕДПРИЯТИЕ			



КОЛ-ВО	МАРКА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
12			ТТ 904-1 - КЖИ-ПЧ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ ИДЕТ.</u>		
116	1		ТТ 904-1 КЖИ-С19	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С19	1	
				СТЕРЖНИ ОДИНОВЫЕ		ОТ ВЕД. СТЕРЖНЕЙ
118	2		— " — КЖИ-МН22	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАНКЕ МН22	4	
54	3		— " — КЖИ-МН22	ТО ФЕ МН22	2	
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>		
				БЕТОН МАРКИ 300	87	М3

ВЕДОМОСТЬ СТЕРЖНЕЙ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ

МАРКА	ПОВ.	ЭСКИЗ ИЛИ СЕЧЕНИЕ	φ мм	ДЛИНА КОЛ. мм
П4	4		1500	1500 2
	5		1150	1500 2
			350	1600 1500 2

СТЕРЖНИ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ ПРИ УСТРОЙСТВЕ ОТВЕРСТИЯ ОБРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ.

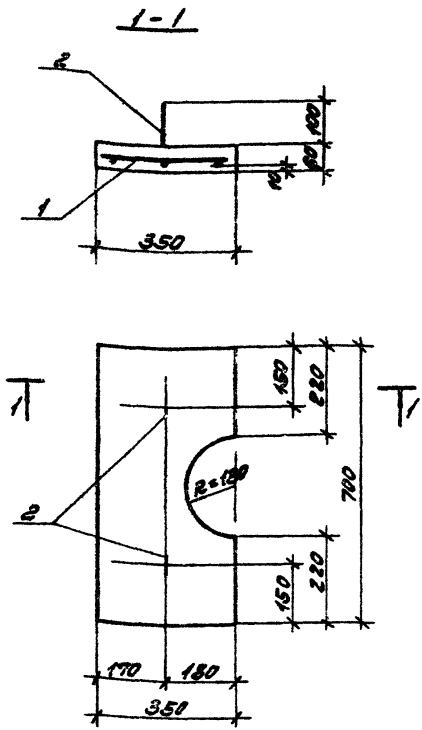
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУР. ИЗДЕЛ.		ЗАКЛАНКЕ ИЗДЕЛИЯ		ВСЕГО
	АРМАТУР. СТАЛЬ ГОСТ 5741-75		ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		
	КЛАСС А-3	КЛАСС А-1	КЛАСС А-3	КЛАСС А-1	
	φ мм	φ мм	φ мм	φ мм	
	14A3	16A1	16A3	14A1	
П5	4.4	46.6	61.0	1.8	7.8 2.4 9.4 70.4

ТТ 904-1-40 - КЖИ-ПЧ		ЛИСТ ПЕРЕКРЫТИЯ П4	
ИЗМ. ИЛИ В ДОКУМ.	ПОБ. П. ДАН.	ЛИСТ	ПЛОЩАДЬ МАСШ.
		Р	1.8Т
ПРОВЕР. МОДЕЛЬ	ПОС. П.	ЛИСТЫ ЛИСТОВ	
СТ. ТЕН. ЦИПЕЛИНСКИЙ	ПОС. П.	ГОССТРОЙ СССР	
РЖК. ГР. МОРОЗОВА	ПОС. П.	РОСТОВСКИЙ	
ГЛАВ. ИНЖ. ПИЩЕВНИКОВ	ПОС. П.	ПРОСТРОЙНИИ ПРОЕКТ	
НАЧ. ПОТ. АСОЗОВ	ПОС. П.		

7
7260/18

904-1-40 А1.Б.0М IX



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

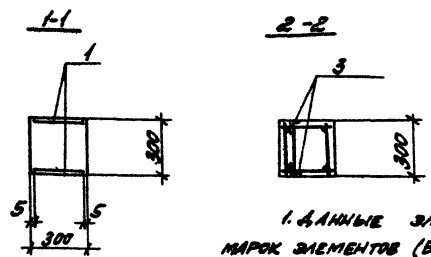
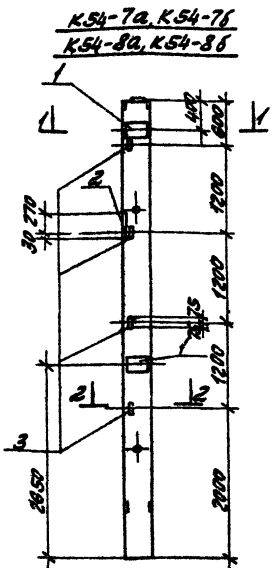
КОД	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
12		ТТ 904-1 - КЭМ-ПБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			СРЕДНИЕ ВАЛИКИ И АЗ		
116	1	ТТ 904-1 - КЭМ-СЗ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ СЗ	1	
116	2	ТТ 904-1 - КЭМ-МЗ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МЗ	2	
			МАТЕРИАЛ		
			БЕТОН МАРКИ 200 ДО М ³		

8
7260/IX

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		ИТОГО ВСЕГО
	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75	КЛАСС А-3	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75	КЛАСС А-1	
ПБ	1.4		1.4	0.4	1.8

ТТ 904-1-40-КЭМ - ПБ		ЛИТ.	МАССА ТИШТА
ИЗГОТОВИТЕЛЕМ ДОКУМЕНТАЦИЯ		П	0.037
ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПБ		ЛИСТЫ УЩЕТЫ	
ПЕРВЫЕ ПОДСУНОВЫЕ ТЕХНИК РАБОТЫ РЫК. ГР. РАБОТЫ ДИ. КОНСТРУКТИВНЫЙ МА. ДИ. 19308		ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ В



КВАНТИТАТ	ЕДИН. ИЗМ.	ПРИМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА МЕСТОМ.				ПРИМЕЧАНИЕ
ДОКУМЕНТАЦИЯ									
121			ТТ904-1-40-КЗЛ-К54-7а, 7б, 8а, 8б	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ					
ДОПОЛНИТ. СБОРОЧ. ДИАГРАММЫ									
121	1		1.423-3 В.2	ИЗДАНИЕ ЗАКАЗАННО М1-12	4		4		
121	2		ГО ФЭ	ГО ФЭ М1-1	1	1	1	1	
121	3		—	— М1-13	4	4	4	4	

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	МАТЕР.			
	Р	Р	Р	Р
К54-7а				
К54-7б				
К54-8а				
К54-8б				

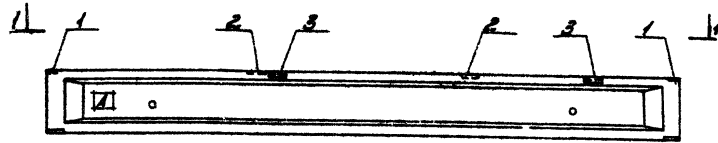
1. ДАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ ОСНОВНЫХ МАРК ЭЛЕМЕНТОВ (БЕЗ БУКВЕННЫХ ИНДЕКСОВ) ПО СЕРИИ 1.423-3 В.2 С ДОПОЛНЕНИЯМИ ПО ДАННОМУ ЧЕРТЕЖУ.
 2. ЗАКАЗАННОЕ ИЗДАНИЕ М1-13 ПРИВАРИТЬ К АРМАТУРЕ КАРКАСА.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ КГ.

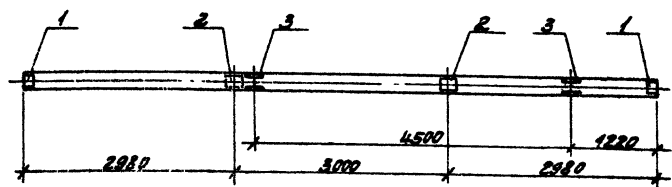
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКАЗАННОЕ ИЗДАНИЕ		ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 10177-75		ВСЕГО		
	δ=10	К54	КЛАСС А-3	φ мм	КЛАСС А-II	φ мм	шт	шт	
									φ мм
К54-7а	0.8	5.6	0.8		0.2	2.0	1.4	16.8	16.8
К54-7б	2.2	5.6	0.8		5.8	2.0	1.4	40.8	40.8
К54-8а	0.8	5.6	0.8		0.2	2.0	1.4	16.8	16.8
К54-8б	2.2	5.6	0.8		5.8	2.0	1.4	40.8	40.8

ИЗДАНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ		КОЛОННЫ СБОРНЫЕ		ЛИСТ / ЛИСТОВ /	
ТТ 904-1-40-КЗЛ-К54-7а, 7б, 8а, 8б		ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ К54-7а, К54-7б, К54-8а, К54-8б		ГОСТРОЙ СССР	
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ИЛИ ПОСТАВЩИК		ПР. КВ. РОСТОВСКИЙ		РОСТОВСКИЙ	
МАТЕРИАЛ		МАТЕРИАЛ		ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ 13



1-1



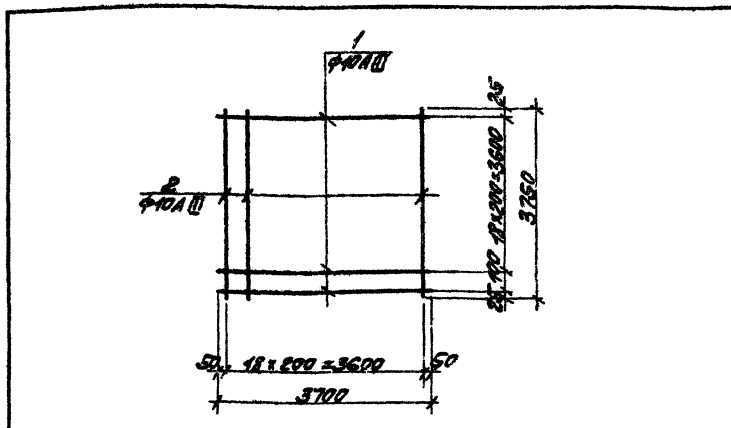
КОЛ-ВО	МАТЕРИАЛ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
1		ТТ.904-1-КЖ-539-6А1а	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			ДОПОЛНИТ. СБОРОЧ. ВАРИАНТЫ		
1	1.462-10 В.2		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ М7	2	
2	ТО ФЭ		ТО ФЭ	М8	2
3	"		"	М10	2

Данный элемент изготавливать по чертежу основной марки элемента по серии 1.462-10 В.2 с дополнениями по данному чертежу.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ.

МАРКА ЭЛЕМЕНТ	ЗАКАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ 5781-76	ВСЕГО
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ	КЛАСС А-III		
Б39-6А1а	9.6	4.8	2.6	17.0

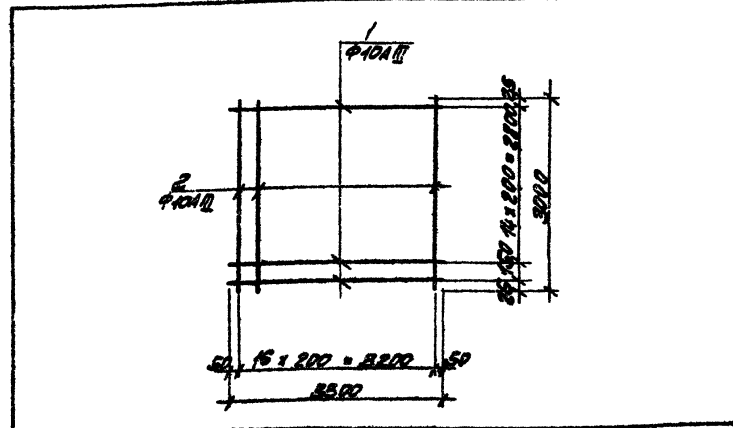
ТТ.904-1-40-КЖ-539-6А1а	
ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТАЦИИ	АНТ. МАССА МАТЕРИАЛА
ПЕРВЫЕ ИСПЫТАНИЯ 100%	БАЛКА ПОКРЫТИЕ Б39-6А1а
ТЕХНИКА БУРЕНИЯ 50%	
БЧК ОТ ПОРЧЕНИЯ 100%	ЛИСТЫ ЛИСТОВ
ПР. КОЭФ. ПЕТАНЬЕВСКОГО 100%	
НАЧ. ОТЧ. ПОЗОВ	ГОССТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТО



ФОРМА ЗОНА	ПИС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		φ10A II ГОСТ 5781-75 С=3700 20	2.3КГ	
54	2		φ10A II ГОСТ 5781-75 С=3700 19	2.3КГ	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖКОВ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ИЗМ. ИЛИ ВЗАМЕН ПОДП. ДИТ		ТП 904 - 1-40 - КФМ-С1	
ПРОВЕР. МОРОЗНИК <i>Мороз</i>	ТЕХНИК РАСТЕРЯВ <i>Растеряв</i>	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1	ЛИТ. МАССА МАСИВ
			89.7
ИНЖ. СР. МОРОЗНИК <i>Мороз</i>	ИНЖ. РАСТЕРЯВ <i>Растеряв</i>	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	РОСТОВСКИЙ ЦОС
ИНЖ. АЛАЗДА <i>Алазда</i>	ИНЖ. АЛАЗДА <i>Алазда</i>		РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

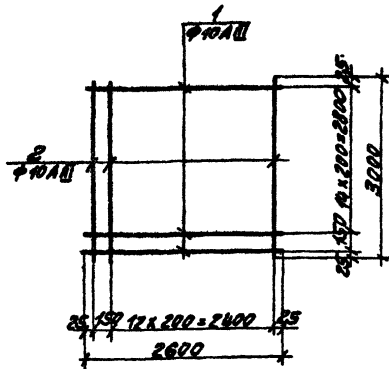


ФОРМА ЗОНА	ПИС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		φ10A II ГОСТ 5781-75 С=3500 16	2.0КГ	
54	2		φ10A II ГОСТ 5781-75 С=3000 17	1.9КГ	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖКОВ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

15
7260/15

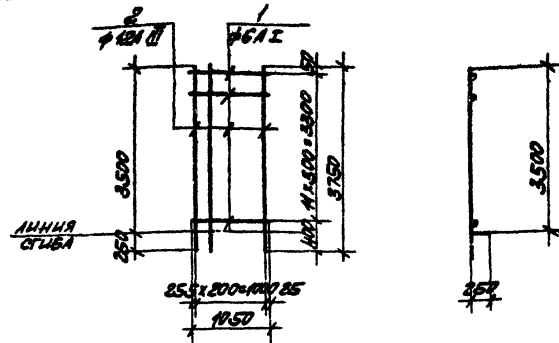
ИЗМ. ИЛИ ВЗАМЕН ПОДП. ДИТ		ТП 904 - 1-40 - КФМ - С2	
ПРОВЕР. МОРОЗНИК <i>Мороз</i>	ТЕХНИК РАСТЕРЯВ <i>Растеряв</i>	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2	ЛИТ. МАССА МАСИВ
			64.3
ИНЖ. СР. МОРОЗНИК <i>Мороз</i>	ИНЖ. РАСТЕРЯВ <i>Растеряв</i>	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	РОСТОВСКИЙ ЦОС
ИНЖ. АЛАЗДА <i>Алазда</i>	ИНЖ. АЛАЗДА <i>Алазда</i>		РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ



КОЛ-ВО	ПРОБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ					
1		12AII ГОСТ 5781-75 L=2000	12	1.6 кг	
2		2AII ГОСТ 5781-75 L=3000	2	1.9 кг	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП 904-1-40 - КФЧ - С3	
ИЗДАТЕЛЬСТВО АРХИТЕКТУРЫ	ЛИТ. МАСШТАБ ЧИСТОТЫ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3	П 52.2
ПРОБ. ПОЛМАШЕРОВА	ЛИСТ ЛИСТОВ
ТЕХНИК ПРОКОВА	ГОСТРОИ СССР
ЭНЖ. Г. МАМОНТОВ	РОСТОВСКИЙ
ДИ. ИЖ. СТРОИТЕЛЬСКИЙ	ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ
ИЗДАТЕЛЬСТВО АРХИТЕКТУРЫ	

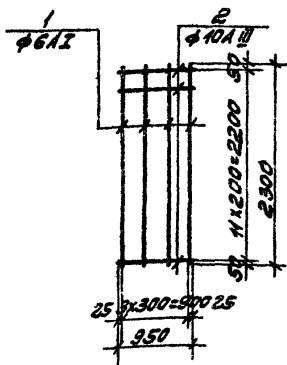


КОЛ-ВО	ПРОБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ					
1		12AII ГОСТ 5781-75 L=1950	12	0.2 кг	
2		2AII ГОСТ 5781-75 L=3500	2	3.3 кг	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

16
7260/13

ТП 904-1-40 - КФЧ - С4	
ИЗДАТЕЛЬСТВО АРХИТЕКТУРЫ	ЛИТ. МАСШТАБ ЧИСТОТЫ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4	П 22.2
ПРОБ. ПОЛМАШЕРОВА	ЛИСТ ЛИСТОВ
ТЕХНИК ПРОКОВА	ГОСТРОИ СССР
ЭНЖ. Г. МАМОНТОВ	РОСТОВСКИЙ
ДИ. ИЖ. СТРОИТЕЛЬСКИЙ	ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ
ИЗДАТЕЛЬСТВО АРХИТЕКТУРЫ	



ФОРМА	КОЛ-ВО	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
Б.Ч	1		φ6AII ГОСТ 5781-75 С=2300		4	0.5 КГ
Б.Ч	2		φ10AII ГОСТ 5781-75 С=950		12	0.6 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРОЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

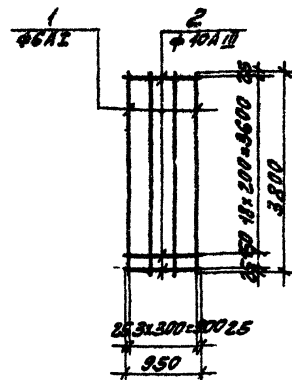
ТП 904-1-40 - КЭМ - С7

ИЗМ.	ЛИСТ	В ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
ПРОВЕРИЛ	ТОЛМАЧЕВА	МАН		
ЧЕРТЕЖНИК	СУЛТАН	СВЯЖ		
ИЗМЕНИТЕЛЬ	ТОЛМАЧЕВА	МАН		
СДК. ГР.	МОРОЗОВ	МАН		
УЛ. КОНСТ.	БОГАТЫРЬ	С		
НАЧ. СЕТ. АЗСОВ				

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
С7

ЛИТ.	МАССА	МАСШТ.
Р	9.2	

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
ГОССТРОЙ ССР
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИ ПРОЕКТ



ФОРМА	КОЛ-ВО	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
Б.Ч	1		φ6AII ГОСТ 5781-75 С=2300		4	0.5 КГ
Б.Ч	2		φ10AII ГОСТ 5781-75 С=950		20	0.6 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРОЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП 904-1-40 - КЭМ - С8

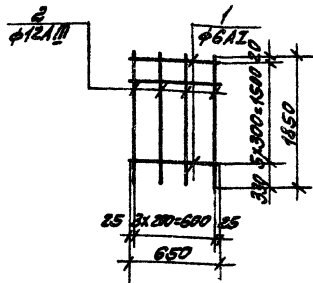
ИЗМ.	ЛИСТ	В ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
ПРОВЕРИЛ	ТОЛМАЧЕВА	МАН		
ЧЕРТЕЖНИК	СУЛТАН	СВЯЖ		
ИЗМЕНИТЕЛЬ	ТОЛМАЧЕВА	МАН		
СДК. ГР.	МОРОЗОВ	МАН		
УЛ. КОНСТ.	БОГАТЫРЬ	С		
НАЧ. СЕТ. АЗСОВ				

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
С8

ЛИТ.	МАССА	МАСШТ.
Р	15.2	

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
ГОССТРОЙ ССР
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИ ПРОЕКТ

18
7260/IX



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
5.4	1		φ6AII ГОСТ 5781-75 С=650	6	0.1 КГ	
5.4	2		φ12AII ГОСТ 5781-75 С=1850	4	1.6 КГ	

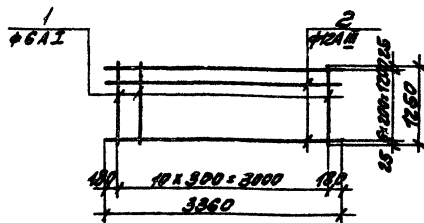
СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП 904-1-40 - КЭУ-С15

КОН. ИСП. ВЗЛОЖ. ПЛАН. ДИТ.
 ПРОВЕР. ТИМЧАЕВ Ю.А.
 ЧЕРТ. КИР. СУМАН С.А.
 ИСП. ИЕН. ТИМЧАЕВ Ю.А.
 Р.У.К. Г.Р. ПИРСИНСКИЙ И.А.
 П.И. КОНСТ. КОСТЕНКО В.А.
 И.И. Д.С.А. ЛЕЗОВ

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
С15

ЛИТ. МАССА МАШИНЫ
 П 7.0
 ЛИСТЫ ЛИСТОВ 1
 РОСТОВСКИЙ ССР
 РОСТОВСКИЙ
 ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
5.4	1		φ6AII ГОСТ 5781-75 С=1250	11	0.3 КГ	
5.4	2		φ12AII ГОСТ 5781-75 С=2850	7	3.0 КГ	

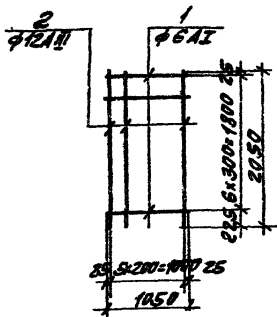
СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП 904-1-40 - КЭУ-С16

КОН. ИСП. ВЗЛОЖ. ПЛАН. ДИТ.
 ПРОВЕР. ТИМЧАЕВ Ю.А.
 ЧЕРТ. КИР. СУМАН С.А.
 ИСП. ИЕН. ТИМЧАЕВ Ю.А.
 Р.У.К. Г.Р. ПИРСИНСКИЙ И.А.
 П.И. КОНСТ. КОСТЕНКО В.А.
 И.И. Д.С.А. ЛЕЗОВ

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
С16

ЛИТ. МАССА МАШИНЫ
 П 24.3
 ЛИСТЫ ЛИСТОВ 1
 РОСТОВСКИЙ ССР
 РОСТОВСКИЙ
 ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

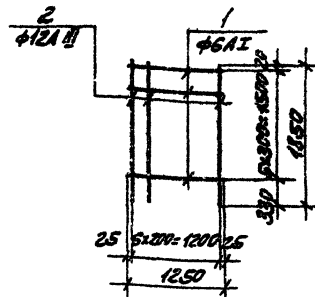


ВЕРХНЯЯ ЗОНА	ПОС	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>					
Б.У.	1		φ6A I ГОСТ 5781-75 С-1050	7	0,2 КГ
Б.У.	2		φ12A II ГОСТ 5781-75 С-2050	6	1,8 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕПЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП 904-1-40 - КСЭИ - С13

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПРАК. ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАССИТ.
				Р	12,2	
ПРОБ. ПЛАМЯЧЕВА И.О.М. ЧЕРТ. КИЯК С.У.МАН С.У.О.К. И.С.С.Е.Н.Е.В. П.О.Л.И.М.А.Ч.Е.В.А. И.О.М. Р.У.К. Г.Р. М.О.Р.З.Н.О.В. И.О.М. С.А.К.О.Н.С.Т. С.Т.А.В.И.Е.В.С.К.И.И. И.О.М. И.И.И. П.С.Т. 10308				СЕТКА АРМАТУРНАЯ С13 ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ		



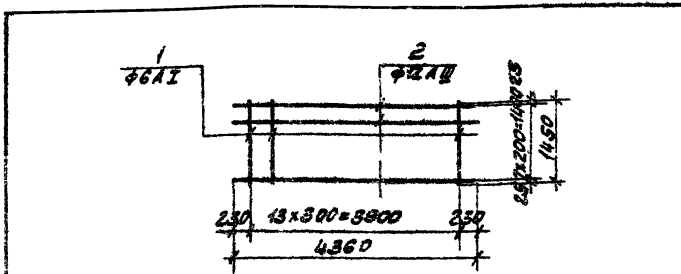
ВЕРХНЯЯ ЗОНА	ПОС	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>					
Б.У.	1		φ6A I ГОСТ 5781-75 С-1250	6	0,3 КГ
Б.У.	2		φ12A II ГОСТ 5781-75 С-1850	7	1,6 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕПЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП 904-1-40 - КСЭИ - С14

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМЕНТА	ПРАК. ДАТА	ЛИТ.	МАССА	МАССИТ.
				Р	13,0	
ПРОБ. ПЛАМЯЧЕВА И.О.М. ЧЕРТ. КИЯК С.У.МАН С.У.О.К. И.С.С.Е.Н.Е.В. П.О.Л.И.М.А.Ч.Е.В.А. И.О.М. Р.У.К. Г.Р. М.О.Р.З.Н.О.В. И.О.М. С.А.К.О.Н.С.Т. С.Т.А.В.И.Е.В.С.К.И.И. И.О.М. И.И.И. П.С.Т. 10308				СЕТКА АРМАТУРНАЯ С14 ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ		

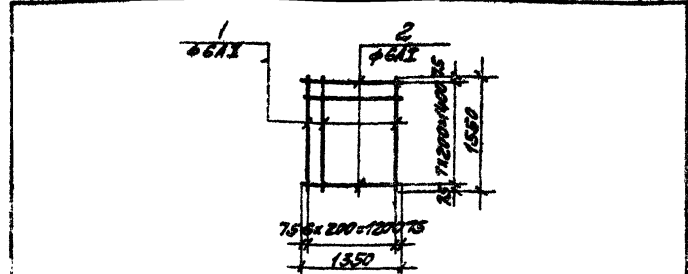
22
7260/18



КОЛ-ВО	ПОРЯДОК	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>АЕТИМ</u>		
Б.У	1		φ6AII ГОСТ 518-75 С-1550	14	0.3 кг
Б.У	2		φ12AII ГОСТ 518-75 С-4360	8	3.9 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕПЕНЕЙ, ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

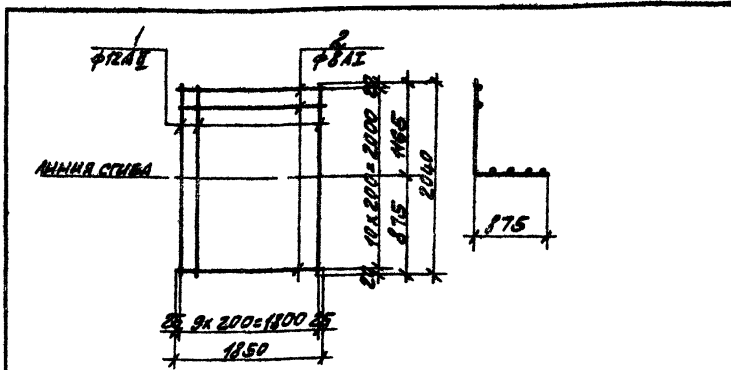
ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТА		ЛИСТ		ТИП 904 - 1-40-К-ЭИ - С17	
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ	ЛИСТ	МАССА	ВЕСИТЕ	
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ	Р	35,4		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С17
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ	ЛИСТ	МЕСТОВ		
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ		КОСТРОИ СООБ		
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ		РОСТОВСКИИ		
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ		ПРОСТРАННИПРОЕКТ		



КОЛ-ВО	ПОРЯДОК	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>АЕТИМ</u>		
Б.У	1		φ6AII ГОСТ 518-75 С-1550	7	0.3 кг
Б.У	2		φ6AII ГОСТ 518-75 С-1350	8	0.3 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕПЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

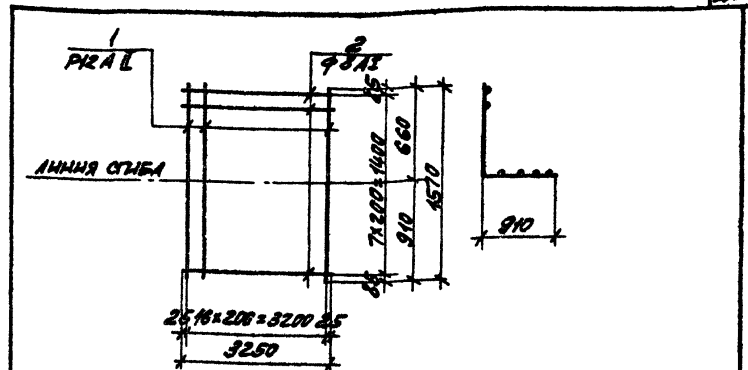
ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТА		ЛИСТ		ТИП 904 - 1-40 - К-ЭИ - С18	
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ	ЛИСТ	МАССА	ВЕСИТЕ	
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ	Р	4,5		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С18
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ	ЛИСТ	МЕСТОВ		
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ		КОСТРОИ СООБ		
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ		РОСТОВСКИИ		
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ		ПРОСТРАННИПРОЕКТ		



ЭВ	ЭД	ЭЖ	КОЛ. ЗОНА	КОЛ. ПЛОС	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
						ДЕТАЛИ		
ЭВ		1			Ф12АІІ ГОСТ5781-75 С=2000	10	1,8 КГ	
ЭВ		2			Ф8АІІ ГОСТ5781-75 С=1850	4	0,7 КГ	

СОЕДИНЕНИЕ СТЫКОВ ПРОВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

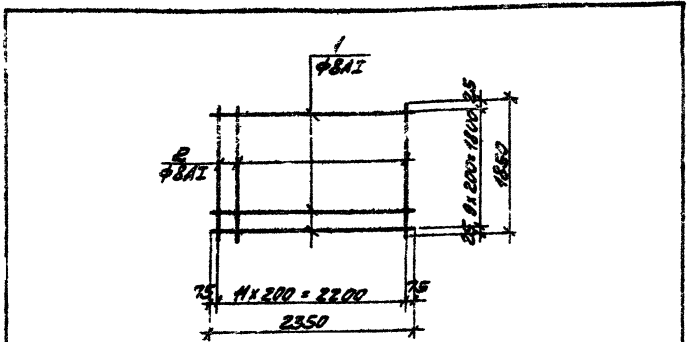
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40-КЭН-С21		ЛИТ. МАССА МАСШТАБ	
ИЗДАНИЕ НА ДРЕНУ ПОД П. А. Д.	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С21	Р	257
ПРОВ. ТИМАЧЕВА		ЛИСТЫ ЛИСТОВ /	
ЧЕРТЯК СУМАН		ПОСТРОИМ СССР	
ИНЖ. ТИМАЧЕВА		РОСТОВСКИЙ	
ЭК. Г. П. МОСТУНОВ		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	
ТАКОУС. ВЕТУШИНСКИЙ			
ИЗДАНИЕ 19308			



ЭВ	ЭД	ЭЖ	КОЛ. ЗОНА	КОЛ. ПЛОС	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
						ДЕТАЛИ		
ЭВ		1			Ф12АІІ ГОСТ5781-75 С=1570	17	1,4 КГ	
ЭВ		2			Ф8АІІ ГОСТ5781-75 С=3250	8	1,9 КГ	

СОЕДИНЕНИЕ СТЫКОВ ПРОВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40-КЭН-С22		ЛИТ. МАССА МАСШТАБ	
ИЗДАНИЕ НА ДРЕНУ ПОД П. А. Д.	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С22	Р	34,2
ПРОВ. ТИМАЧЕВА		ЛИСТЫ ЛИСТОВ /	
ЧЕРТЯК СУМАН		ПОСТРОИМ СССР	
ИНЖ. ТИМАЧЕВА		РОСТОВСКИЙ	
ЭК. Г. П. МОСТУНОВ		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	
ТАКОУС. ВЕТУШИНСКИЙ			
ИЗДАНИЕ 19308			

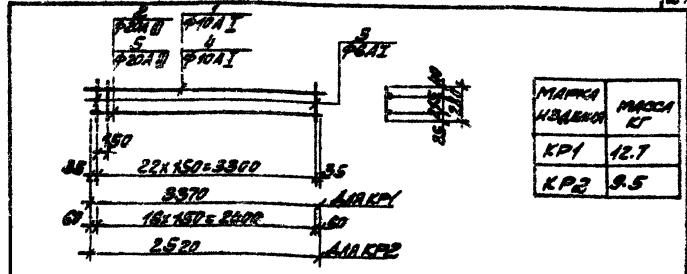


КОЛ-ВО	ПР. №	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. КМ.	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ					
10	1		Ф8А2 ГОСТ 5781-75 С=2350	10	0,9 КГ
12	2		Ф8А2 ГОСТ 5781-75 С=1850	12	0,7 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИП 904-1-40 КФН - С25		ЛИТ. МАССА И МАССОВЫЕ ЧАСТИ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ 025		П 17,4
ЛИСТЫ / ЛИСТОВ /		ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ

ИЗМЕРИТЕЛЬ ДОКУМЕНТАЦИЯ
 ПРОВЕР. ТИПОВАЯ
 ТЕХНИКА РАСТЕРЖА
 ШИФЕР. ТИПОВАЯ
 РИСК. ПР. МОДУЛЬ
 ПЛАКЕТ. ОСТАТКОВЫЙ
 НАЧ. ОБЩ. 10.308



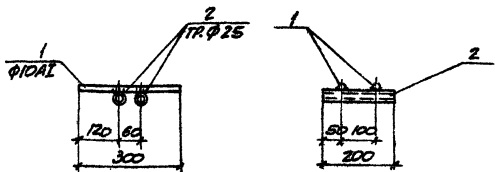
МАССА ИЗОБРАЖ.	МАССА КГ
КР1	12,7
КР2	9,5

КОЛ-ВО	ПР. №	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. КМ.	ПРИМЕЧАНИЕ
КР1					
ДЕТАЛИ					
1	1		Ф10А ГОСТ 5781-75 С=2370	1	2,1 КГ
2	2		Ф20А ГОСТ 5781-75 С=3370	1	8,3 КГ
23	3		Ф6А2 ТО ФЭ. С=280	23	0,1 КГ
КР2					
ДЕТАЛИ					
17	3		СМОТРИТЕ ВЫШЕ	17	0,1 КГ
1	4		Ф10А ГОСТ 5781-75 С=2520	1	1,6 КГ
1	5		Ф20А ТО ФЭ. С=2520	1	8,2 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИП 904-1-40 КФН - КР1, КР2		ЛИТ. МАССА И МАССОВЫЕ ЧАСТИ
КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР1, КР2.		П СМ. ТАБЛИЦА
ЛИСТЫ / ЛИСТОВ /		ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ

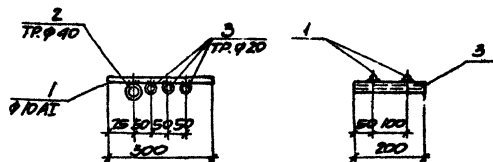
ИЗМЕРИТЕЛЬ ДОКУМЕНТАЦИЯ
 ПРОВ. МОДУЛЬ
 ЧЕРТ. СУММАН
 ШИФЕР. ТИПОВАЯ
 РИСК. ПР. МОДУЛЬ
 ПЛАКЕТ. ОСТАТКОВЫЙ
 НАЧ. ОБЩ. 10.308



КОЛ-ВО	ЗОНА	ПРОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1		φ10A1	ГОСТ 5781-75 G=300	2	0.2КГ
64	2		TR. 1:25	ГОСТ 388-76 G=200	2	0.5КГ

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНИТЬ МАРКИ ВСТ 3 К12.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - КЭИИ-МНЗ		ТИП. МАССА НАКРЫТИЯ	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МНЗ		19	
ЛИСТ 1 из 10 листов		ГОСТРОИ СССР	
РОСТОВСКИЙ		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

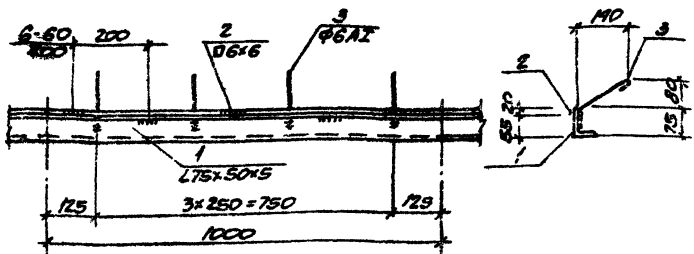


КОЛ-ВО	ЗОНА	ПРОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1		φ10A1	ГОСТ 5781-75 G=300	2	0.2КГ
64	2		TR. 1:25	ГОСТ 388-76 G=200	1	0.8КГ
64	3		TR. 1:25	ГОСТ 388-76 G=200	3	0.9КГ

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНИТЬ МАРКИ ВСТ 3 К12.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - КЭИИ-МНЗ		ТИП. МАССА НАКРЫТИЯ	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МНЗ		2.9	
ЛИСТ 1 из 10 листов		ГОСТРОИ СССР	
РОСТОВСКИЙ		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

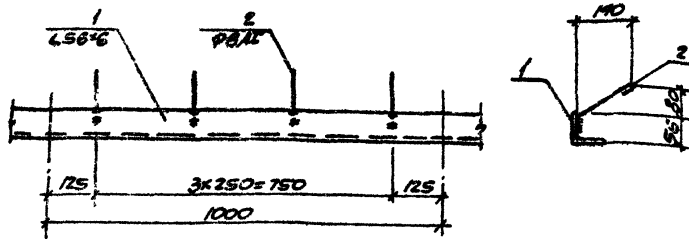
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ II



КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ПРОБ.	СОСТАВ	БОЛШ.
СТАЛИ						
54	1	L75x50x5 ГОСТ 8017-75 L=1000	1	1.8 кг		
54	2	Ø6x6 ГОСТ 8017-75 L=1000	1	0.3 кг		
54	3	Ф8АТ ГОСТ 5781-75 L=250	1	0.1 кг		

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВЕТЗКА2.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

ИЗМ. Лист № 01		ИЗДАНИЕ ЗАКЛЮЧНОЕ		ЛИСТ	МАССА	ИЗДЕЛИЕ
ПРОЕКТ		МН5		Р	5.5	МН5
ИЗМ. КОМП. СЛ. МАШ.				ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ИЗМ. КОМП. СЛ. МАШ.				ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

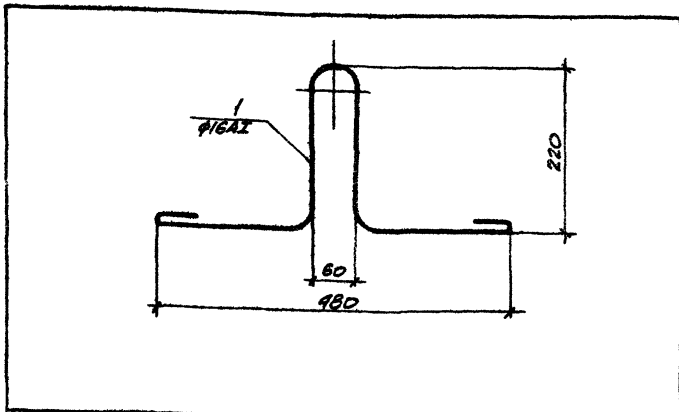


КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	ПРОБ.	СОСТАВ	БОЛШ.
СТАЛИ						
54	1	L56x6 ГОСТ 8017-75 L=1000	1	4.3 кг		
54	2	Ф8АТ ГОСТ 5781-75 L=250	1	0.1 кг		

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВЕТЗКА2.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

ИЗМ. Лист № 01		ИЗДАНИЕ ЗАКЛЮЧНОЕ		ЛИСТ	МАССА	ИЗДЕЛИЕ
ПРОЕКТ		МН6		Р	4.7	МН6
ИЗМ. КОМП. СЛ. МАШ.				ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ИЗМ. КОМП. СЛ. МАШ.				ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

ТИТОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ №

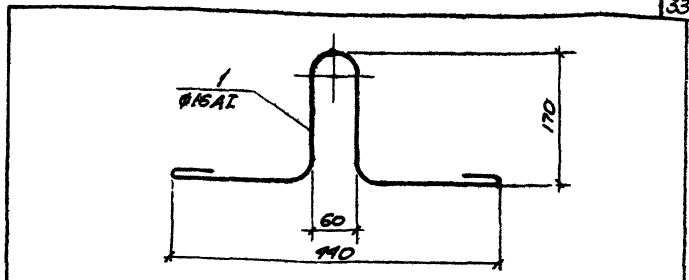


КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
1	1			$\phi 60 \text{ АИ} \text{ ГОСТ 78-75 2-1160}$	1	1,6 кг

ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ИЗ СТАЛИ ВСТ 3 СЛ2.

ТТ 904-1-40 -КОСМ-МН12			
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	
ПРОВЕР. МОРОЗОВ	ИЗМ.		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН12
ТЕХНИК РАСТЕРЯВА			
ИНЖЕН. ТОЛМАЧЕВА			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
ПУК. ГР. МОРОЗОВ			
И.А. КОНСТ. ДЕТАЛЕВКИН			ГОССТРОИ СССР
И.А. ДЕВ. А. 10.308			РОСТОВСКИЙ
			ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

ТИТОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ №



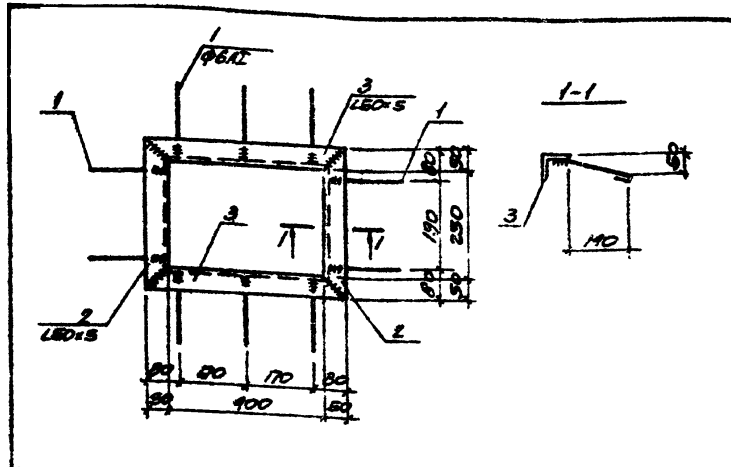
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
1	1			$\phi 60 \text{ АИ} \text{ ГОСТ 78-75 2-840}$	1	1,6 кг

ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ИЗ СТАЛИ ВСТ 3 СЛ2.

ТТ 904-1-40 -КОСМ-МН13			
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	
ПРОВЕР. МОРОЗОВ	ИЗМ.		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН13
ТЕХНИК РАСТЕРЯВА			
ИНЖЕН. ТОЛМАЧЕВА			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
ПУК. ГР. МОРОЗОВ			
И.А. КОНСТ. ДЕТАЛЕВКИН			ГОССТРОИ СССР
И.А. ДЕВ. А. 10.308			РОСТОВСКИЙ
			ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

33
7260/12

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ I

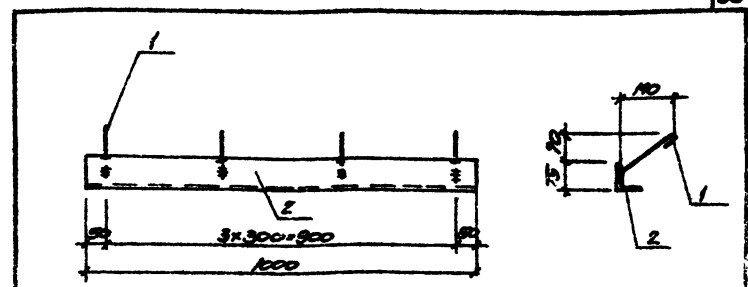


КОД	КОЛ-ВО	ПР.ИМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		Ф6А2 ГОСТ 5781-75 $\epsilon=230$	10	0,1КГ	
Б4	2		L50x5 ГОСТ 8512-72 ГОСТ 380-77 $\epsilon=350$	2	1,3КГ	
Б4	3		L50x5 ГОСТ 8512-72 ГОСТ 380-77 $\epsilon=500$	2	1,9КГ	

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ 3КП 2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 942 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ $h=6$ ММ

ТИП 904-1-40 - КОЖИ - МН 16		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 16		ЛИСТ 1	ВАСИЛ	МАШИНИСТ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 16		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 16		РАСЧЕТ	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТИРОВЩИК
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 16		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 16		ПРОЕКТОР	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 16		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 16		ПРОЕКТОР	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 16		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 16		ПРОЕКТОР	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ I

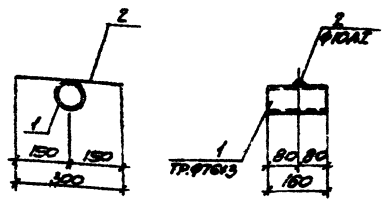


КОД	КОЛ-ВО	ПР.ИМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		Ф6А2 ГОСТ 5781 $\epsilon=230$	4	0,2КГ	
Б4	2		L75x50x5 ГОСТ 8512-72 ГОСТ 380-77 $\epsilon=1000$	1	4,8КГ	

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ 3КП 2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 942 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ $h=6$ ММ

ТИП 904-1-40 - КОЖИ - МН 17		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 17		ЛИСТ 1	ВАСИЛ	МАШИНИСТ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 17		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 17		РАСЧЕТ	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТИРОВЩИК
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 17		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 17		ПРОЕКТОР	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 17		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 17		ПРОЕКТОР	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 17		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 17		ПРОЕКТОР	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ № 38-1-40 - КЭЖ-МН22

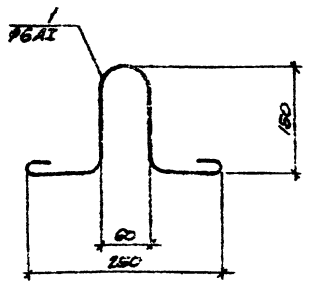


КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		Ф9763 ГОСТ 10004-76 6-100	1	0,9КГ
54	2		Ф10А2 ГОСТ 5781-75 6-300	1	0,2КГ

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВЕЗСМЕЛ.

ТТ.904-1-40 - КЭЖ-МН22		ЛИСТ	МАССА	КОЛИЧЕСТВО
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 22		1	11	
ЛИСТ 1		ГОСТРОМ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ		

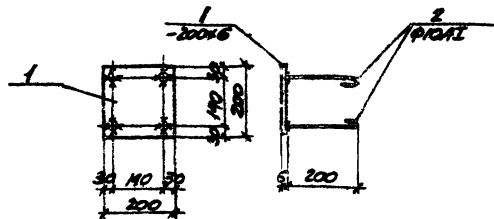
150



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		Ф6А1 ГОСТ 5781-75 6-700	1	0,2КГ

ИЗДАНИЕ ИЗОГотовлять из стали ВЕЗСМЕЛ.

ТТ.904-1-40 - КЭЖ-МН23		ЛИСТ	МАССА	КОЛИЧЕСТВО
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 23		1		02
ЛИСТ 1		ГОСТРОМ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ		



Колонт.	Стор.	АОб.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ						
Б4	1			200x6 ГОСТ 103-76 ГОСТ 380-77	1	1.9 кг
Б4	2			ПРОКАТ ГОСТ 5781-75	4	2.2 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.ЭЛ.2
2. СВАРКУ ВСТАВ КРУГЛЫХ СТЕРЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА

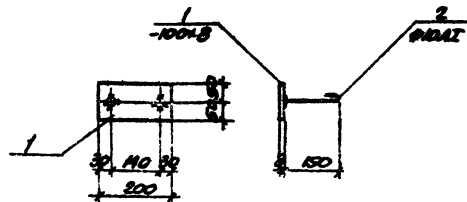
ТИ904-1-40 -КЭЖ-МН24

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН24

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН24

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН24

ЛСТ / ЛИСТОВ /
ПОСТРОИ СССР
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОИПРОЕКТ



Колонт.	Стор.	АОб.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ						
Б4	1			100x8 ГОСТ 103-76 ГОСТ 380-77	1	1.3 кг
Б4	2			ПРОКАТ ГОСТ 5781-75	2	0.1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.ЭЛ.2.
2. СВАРКУ ВСТАВ КРУГЛЫХ СТЕРЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА

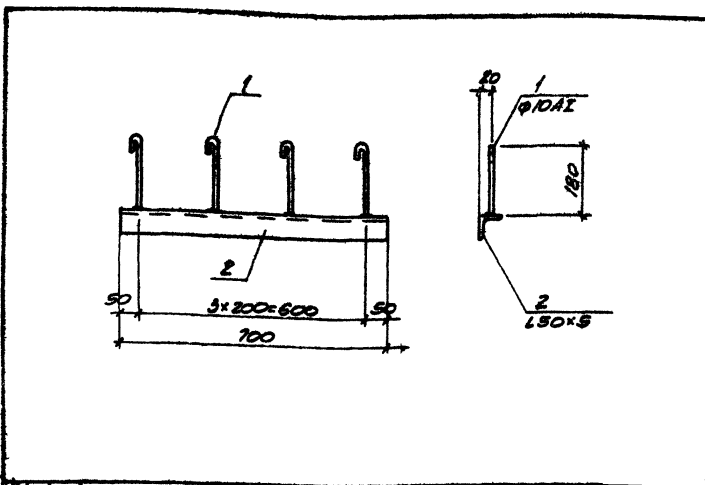
ТИ904-1-40 -КЭЖ-МН25

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН25

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН25

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН25

ЛСТ / ЛИСТОВ /
ПОСТРОИ СССР
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОИПРОЕКТ

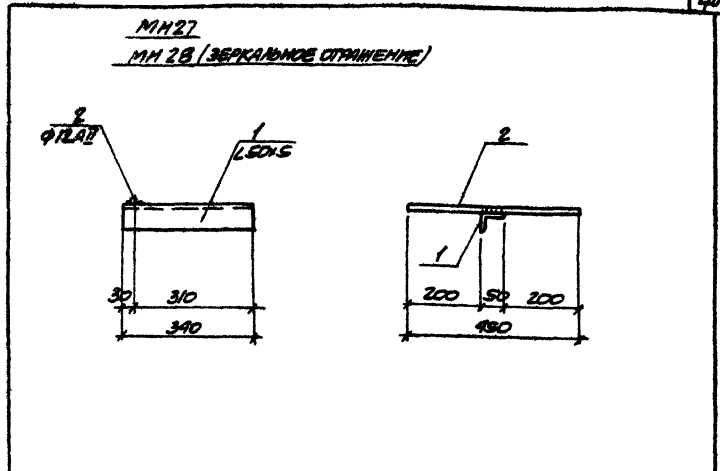


КОД	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>					
БН	1		$\phi 10A1$ ГОСТ 5781-75 С-250	1	0,2КГ
БН	2		$L50 \times 5$ ГОСТ 8509-78 С-700	1	2,8КГ

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт 3Кп2.
2. СВАРКУ ВТАВР КРУГЛЫХ СТЕРЖНЕЙ С ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА

ТП 90А-1-40 -КЖИ-МН26

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДКЗМ	ПОДП.	ЛИСТ	МАССА	НАСОСТАВ
	Р			3,9		
ПРОВЕР. ТОЛМАЧЕВА С.Т. ТЕХН. УТВЕРЖДАЮЩИЙ ИНЖЕНЕР ТОЛМАЧЕВА Ю.К. Г. ПРОЕКТИРОВЩИК В.А. КОМЕР. ДЕТАЛЬЕРСКИЙ НА Ч.О.П.А. ЛОЗОВ					ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 26	
					ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	



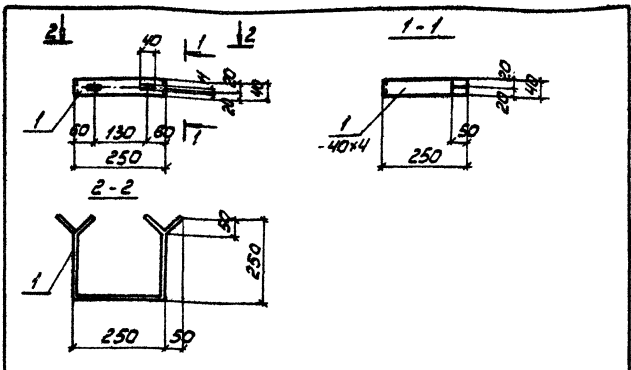
КОД	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>					
БН	1		$L50 \times 5$ ГОСТ 8509-78 С-340	1	1,3КГ
БН	2		$\phi 12A1$ ГОСТ 5781-75 С-450	1	0,9КГ

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт 3Кп2.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ $h = 6$ ММ.

ТП 90А-1-40 -КЖИ-МН27, 28

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДКЗМ	ПОДП.	ЛИСТ	МАССА	НАСОСТАВ
	Р			1,7		
ПРОВЕР. ТОЛМАЧЕВА С.Т. ТЕХН. УТВЕРЖДАЮЩИЙ ИНЖЕНЕР ТОЛМАЧЕВА Ю.К. Г. ПРОЕКТИРОВЩИК В.А. КОМЕР. ДЕТАЛЬЕРСКИЙ НА Ч.О.П.А. ЛОЗОВ					ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 27; МН 28	
					ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	

40
7260/IX

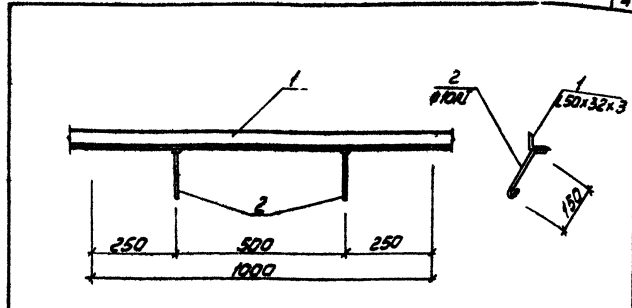


Код	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
Б4	1	ДЕТАЛИ		
		-40x4 ГОСТ 750-75 П-750	1	0,9кг

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт 3 кп 2.

ТТ 904-1-40 -КЖИ-МН 29		ИМТ. ПАРСЫ ПРАСЫТОВ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 29		Р 0,9
		ЛЮСТ. ВУКТОВ 1
		ГОСТ 8009 СЕРП
		РОСТОВСКИЙ
		ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ИЗМ. АРХИТ. КОМП. КОЛ. Д. Д. Д.
 ПРОБЕВ. ПАРСЫТОВ
 ТЕХНИК. ВУКТОВ
 НАЧ. Ц. П. П. П.
 ДИР. Ц. П. П.
 ВОЗВ. КОЛ. П. П. П.
 ВОЗВ. КОЛ. П. П. П.

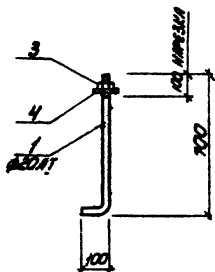


Код	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
		СТАЛЬ		
Б4	1	150x30x3 ГОСТ 8009-75 П-1000	1	1,9кг
Б4	2	ИЛИ ГОСТ 5781-75 П-300	2	0,2кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт 3 кп 2
 2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДНОЙ ТИПА Э 42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАРКИ ВЫСОТОЙ 0+6мм

ТТ 904-1-40 -КЖИ-МН 30		ИМТ. ПАРСЫ ПРАСЫТОВ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 30		Р 2,3
		ЛЮСТ. ВУКТОВ 1
		ГОСТ 8009 СЕРП
		РОСТОВСКИЙ
		ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ИЗМ. АРХИТ. КОМП. КОЛ. Д. Д. Д.
 ПРОБЕВ. ПАРСЫТОВ
 ТЕХНИК. ВУКТОВ
 НАЧ. Ц. П. П. П.
 ДИР. Ц. П. П.
 ВОЗВ. КОЛ. П. П. П.
 ВОЗВ. КОЛ. П. П. П.

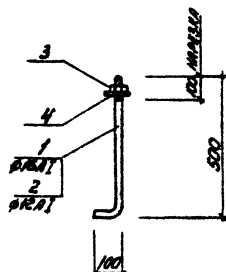


Код	Сорта	Обозначение	Наименование	ГОСТ	Примечание
			МН 31		
			ДЕТАЛИ		
КВ	1		ШТАБЛ ГОСТ 5781-75 С-800	1	2,0 М
КВ	3		ПЛИТКА М16 ГОСТ 5915-62	1	0,1 М
КВ	4		ШАЙБА М16 ГОСТ 11371-68	1	0,1 М

ТТ 904-1-40 КЖМ-МН 31

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗЧИКА
МН 31

ИЗД. ИСП. 1
2.2
ИЗД. ИСП. 1
15.08.88
ДОСТОВЕРНО
ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТ



Материал	Марка
МН 32	12
МН 33	0,7 М

Код	Сорта	Обозначение	Наименование	ГОСТ	Примечание
			МН 32		
			ДЕТАЛИ		
КВ	1		ШТАБЛ ГОСТ 5781-75 С-800	1	1,0 М
КВ	3		ПЛИТКА М16 ГОСТ 5915-62	1	0,1 М
КВ	4		ШАЙБА М16 ГОСТ 11371-68	1	0,1 М
			МН 33		
			ДЕТАЛИ		
КВ	2		ШТАБЛ ГОСТ 5781-75 С-800	1	0,5 М
КВ	3		ПЛИТКА М16 ГОСТ 5915-62	1	0,1 М
КВ	4		ШАЙБА М16 ГОСТ 11371-68	1	0,1 М

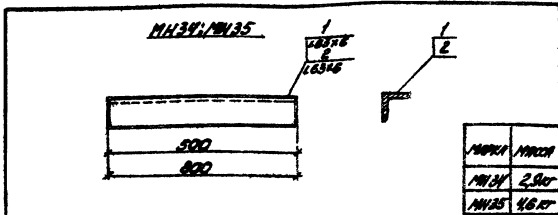
42
7260/К

ТТ 904-1-40 - КЖМ - МН 32; МН 33.

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗЧИКА
МН 32; МН 33.

ИЗД. ИСП. 1
15.08.88
ДОСТОВЕРНО
ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТ

ИЗД. ИСП. 1
15.08.88
ДОСТОВЕРНО
ПРОЕКТИРОВАНИЕ ПРОЕКТ

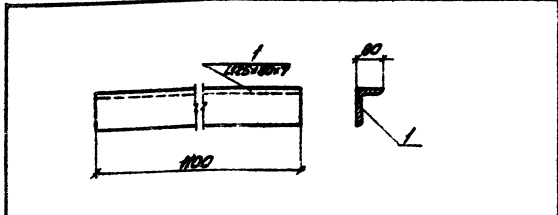


МАРКА	МАРКА
МН34	2,9кг
МН35	4,6кг

Кол-во	Значит	Мас	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				МН34		
				ДЕТАЛЬ		
64	1			1.63x6 2. 1.63x6 ГОСТ 8013-77 ГОСТ 8013-77 МН34	1	2,9кг
				ДЕТАЛЬ		
64	2			1.63x6 2. 1.63x6 ГОСТ 8013-77 ГОСТ 8013-77 МН35	1	4,6кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВСТ 3x12

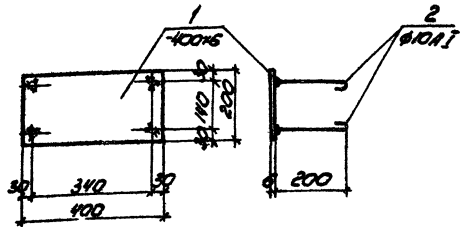
ТИТОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - К.ЖИ - МН34; МН35							
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН34; МН35	<table border="1"> <tr> <td>КВ</td> <td>МНОГ</td> <td>МНОГ</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>СМ</td> <td>ТРАБ</td> </tr> </table>	КВ	МНОГ	МНОГ	0	СМ	ТРАБ
КВ	МНОГ	МНОГ					
0	СМ	ТРАБ					
ОТРИК (ПОДПИСАТЬ) _____ ОТРИК (ПОДПИСАТЬ) _____ ОТРИК (ПОДПИСАТЬ) _____ ОТРИК (ПОДПИСАТЬ) _____ ОТРИК (ПОДПИСАТЬ) _____	АНСТ / АНСТОВ / РОСТОКСИИ ССР РОСТОКСИИ ПРОЕКТ ПОИНИИПРОЕКТ						



Кол-во	Значит	Мас	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛЬ		
64	1			1.63x6 2. 1.63x6 ГОСТ 8013-77 ГОСТ 8013-77 МН34	1	2,9кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВСТ 3x12

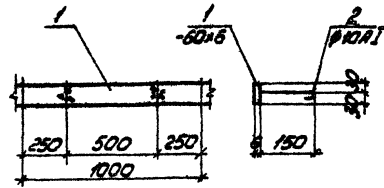
ТИТОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - К.ЖИ - МН35							
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН35	<table border="1"> <tr> <td>КВ</td> <td>МНОГ</td> <td>МНОГ</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>СМ</td> <td>ТРАБ</td> </tr> </table>	КВ	МНОГ	МНОГ	0	СМ	ТРАБ
КВ	МНОГ	МНОГ					
0	СМ	ТРАБ					
ОТРИК (ПОДПИСАТЬ) _____ ОТРИК (ПОДПИСАТЬ) _____ ОТРИК (ПОДПИСАТЬ) _____ ОТРИК (ПОДПИСАТЬ) _____ ОТРИК (ПОДПИСАТЬ) _____	АНСТ / АНСТОВ / РОСТОКСИИ ССР РОСТОКСИИ ПРОЕКТ ПОИНИИПРОЕКТ						



Код	Профиль	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
			ДЕТАЛИ		
БВ	1		400±6 ГОСТ 103-76 П-Р-200	1	3ВКГ
БВ	2		200±6 ГОСТ 578-75 П-270	4	0.2КГ

1. Профильную сталь принимать марки Вст 3 кп 2
 2. Сварку встав крыльях стержней с листовым прокатом производить под слоем флюса.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-140 - К.Ж.И. - МН 37		ЛИСТ	МАССА	МАКСИМУМ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 37		Р	4,6	
ГОСТРОИ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		ЛИСТ ЛИСТОВ 1		

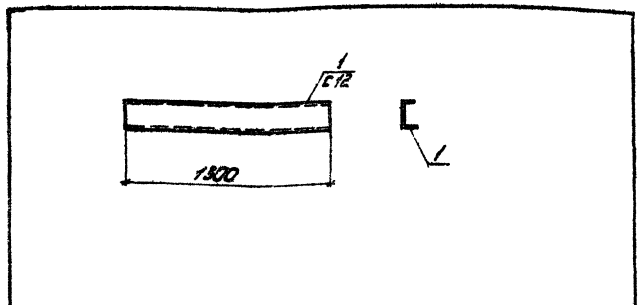


Код	Профиль	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
			ДЕТАЛИ		
БВ	1		50±6 ГОСТ 103-76 П-Р-1000	1	2.8КГ
БВ	2		150±6 ГОСТ 578-75 П-280	2	0.1КГ

1. Профильную сталь принимать марки Вст 3 кп 2.
 2. Сварку встав крыльях стержней с листовым прокатом производить под слоем флюса.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-140 - К.Ж.И. - МН 38		ЛИСТ	МАССА	МАКСИМУМ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 38		Р	3,0	
ГОСТРОИ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		ЛИСТ ЛИСТОВ 1		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ II



Код	Зона	Обозначение	Наименование	Примечание
БВ	1		ДЕТАЛЬ ГОСТ 8006-78 С 40 ГОСТ 8006-78 L-1300	1 13,5 кг

1. Профильно сталь принимать марки Вст.3 кр.2.

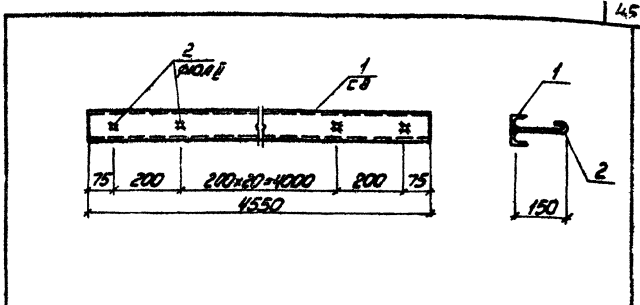
ТИП 904-1-40 -КЖН- МН 39.

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 39.

ЛИТ	МАССА	МАТЕРИАЛ
Р	135	

ЛИСТ 1 ЛУЦТОВ 1
ГОСТРОМ ССР
ПОСТОВСКИЙ
ПРОЕКТРОИНИПРОЕКТ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ II



Код	Зона	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
			ДЕТАЛЬ		
БВ	1		С 8 ГОСТ 8006-78 ГОСТ 8006-78 L-4550	1	27,5 кг
БВ	2		ФНОЛ ГОСТ 590-71 L-220	23	0,1 кг

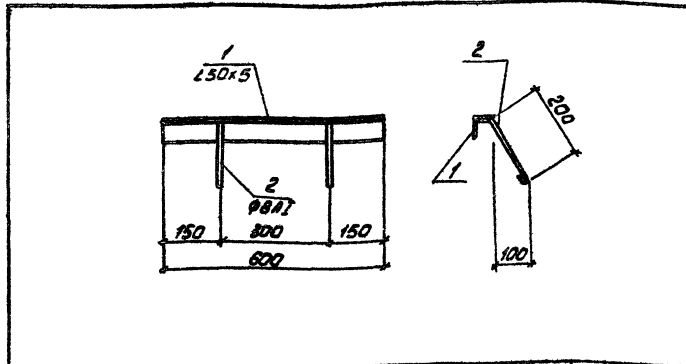
1. Профильно сталь принимать марки Вст.3 кр.2.
2. СВАРКУ ШВОВ КРУГЛЫХ СТЕЖИЖЕЙ С ЛИСТОВОМУ ПРОКАТОМ ПРОВЕДОВАТЬ ПОД СЛОЕМ ФАУСА.

ТИП 904-1-40 -КЖН- МН 40.

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 40.

ЛИТ	МАССА	МАТЕРИАЛ
Р	298	

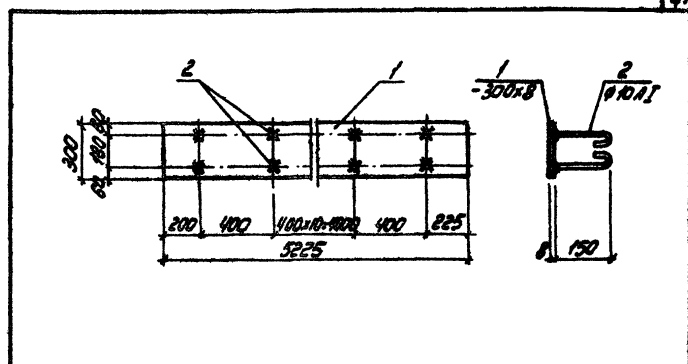
ЛИСТ 1 ЛУЦТОВ 1
ГОСТРОМ ССР
ПОСТОВСКИЙ
ПРОЕКТРОИНИПРОЕКТ



Кол-во	Вид	Мат.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
4К	1		150x5 ГОСТ 8508-76	С-600	1	2,3 кг
4К	2		Ø 8 А1 ГОСТ 2590-71	С-300	2	0,1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВСК3 КЛ2.
 2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭЧ2 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАРКИ ВЫСОТОЙ h = 6 мм.

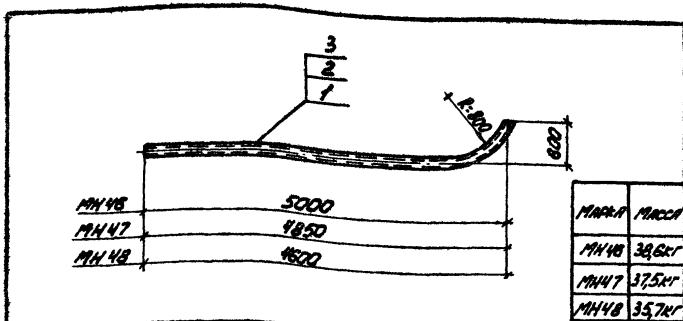
ИЗДАНИЕ № ДОКУМЕНТА		ТИП 904-1-40 - КЖН - МН 44.	
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 44.		АНТ.	МАССА
СТЕНЫ: МИЛЛИМЕТР ПЛОТ.		Р	2,5
ОКНА: ГОР. СЛОЖ. ПЛОТ.		АНТ. И ИНСТРУКТ	
ВЪЕЗД: БЕСКОРРЕКЦИОННЫЙ		ГОССТРОЙ СССР	
Д. КОМП. ИСПОЛНЕНИЕ		РОСТОВСКИЙ	
НАЧ. РАБОТ ЛОЗОВ		ПРОЕКТОР: ИИПРОЕКТ	



Кол-во	Вид	Мат.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
4К	1		300x8 ГОСТ 8508-76	С-5225	1	94 кг
4К	2		Ø 10 А1 ГОСТ 2590-71	С-280	26	0,1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВСК3 КЛ2.
 2. СВАРКИ ВСТАВ КРУГЛЫХ СТЕРЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФАЙОСА.

ИЗДАНИЕ № ДОКУМЕНТА		ТИП 904-1-40 - КЖН - МН 45	
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 45		АНТ.	МАССА
СТЕНЫ: МИЛЛИМЕТР ПЛОТ.		Р	10,0
ОКНА: ГОР. СЛОЖ. ПЛОТ.		АНТ. И ИНСТРУКТ	
ВЪЕЗД: БЕСКОРРЕКЦИОННЫЙ		ГОССТРОЙ СССР	
Д. КОМП. ИСПОЛНЕНИЕ		РОСТОВСКИЙ	
НАЧ. РАБОТ ЛОЗОВ		ПРОЕКТОР: ИИПРОЕКТ	

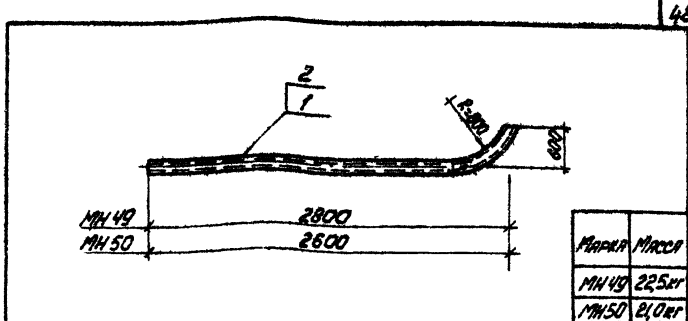


МН46	5000	МАССА	МАССА
МН47	4850	МН46	38,6кг
МН48	4670	МН47	37,5кг
		МН48	35,7кг

Кол-во	Слой	Пол	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЭ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>МН46</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1			ТРЕБАЮТ ГОСТ 1362-75 ГОСТ 380-79 П.5260	1	38,6 кг
				<u>МН47</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	2			ТРЕБАЮТ ГОСТ 1362-75 ГОСТ 380-79 П.5110	1	37,5 кг
				<u>МН48</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	3			ТРЕБАЮТ ГОСТ 1362-75 ГОСТ 380-79 П.4850	1	35,7 кг

Т.П. 904-1-40 - КЖН - МН46 - МН48			
ВЕРХ	ЛИСТ	Н/ДОКУМ.	ПОДЛ
ИЗБЕЖА ЗАКЛАДНЫЕ МН46; МН47; МН48			
ЛИСТ	МАССА	МАССА	
Р	СМ.	ТАБА	
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1			
ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			

СТ. ТЕХН. МАШИНЫК СЛОВА
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ

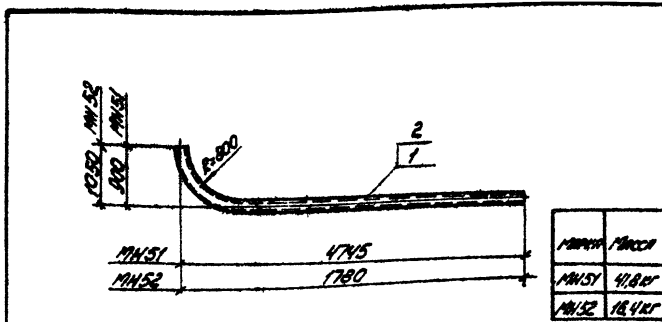


МН49	2800	МАССА	МАССА
МН50	2600	МН49	22,5кг
		МН50	21,0кг

Кол-во	Слой	Пол	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЭ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>МН49</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1			ТРЕБАЮТ ГОСТ 1362-75 ГОСТ 380-79 П.3060	1	22,5 кг
				<u>МН50</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	2			ТРЕБАЮТ ГОСТ 1362-75 ГОСТ 380-79 П.2660	1	21,0 кг

Т.П. 904-1-40 - КЖН - МН49; МН50			
ВЕРХ	ЛИСТ	Н/ДОКУМ.	ПОДЛ
ИЗБЕЖА ЗАКЛАДНЫЕ МН49; МН50.			
ЛИСТ	МАССА	МАССА	
Р	СМ.	ТАБА	
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1			
ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			

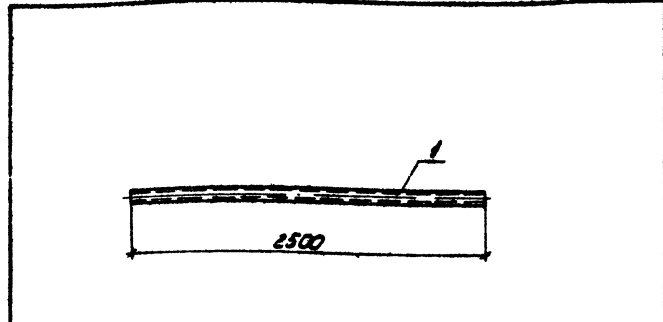
СТ. ТЕХН. МАШИНЫК СЛОВА
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ
СТ. ИМН. ГОРЮЧ. ПОЛ



МН51	4715
МН52	1760

Порядк. номер	Возв. высот	Обозначение	Наименование	Кол-во	Площадь м ²
			<u>МН51</u>		
			<u>ЛЕТНИК</u>		
1	1		ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 Р.5700	1	41,8 м ²
			<u>МН52</u>		
			<u>ЛЕТНИК</u>		
2	2		ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 Р.6200	1	16,4 м ²

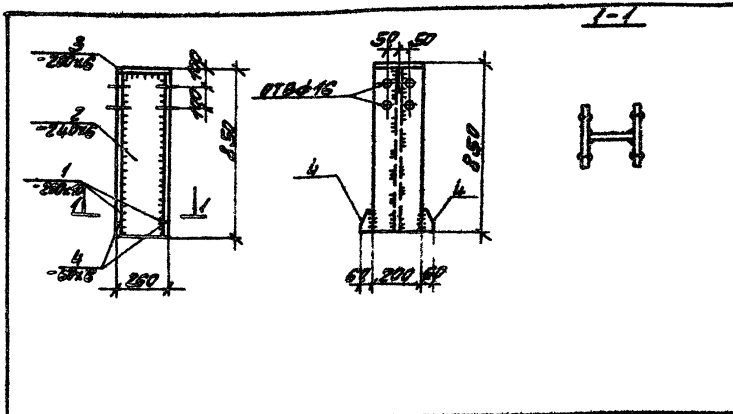
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - КХН - МН51; МН52	
ИЗДАНИЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ МН51; МН52	ЛИСТ 1/1 ПОСТРОИТЕЛЬСТВО ПОСТРОИТЕЛЬСТВО ПРОЕКТИРОВАНИЕ



Порядк. номер	Возв. высот	Обозначение	Наименование	Кол-во	Площадь м ²
			<u>ЛЕТНИК</u>		
1	1		ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 Р.6500	1	16,4 м ²

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - КХН - МН53	
ИЗДАНИЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ МН53	ЛИСТ 1/1 ПОСТРОИТЕЛЬСТВО ПОСТРОИТЕЛЬСТВО ПРОЕКТИРОВАНИЕ

49
726/13



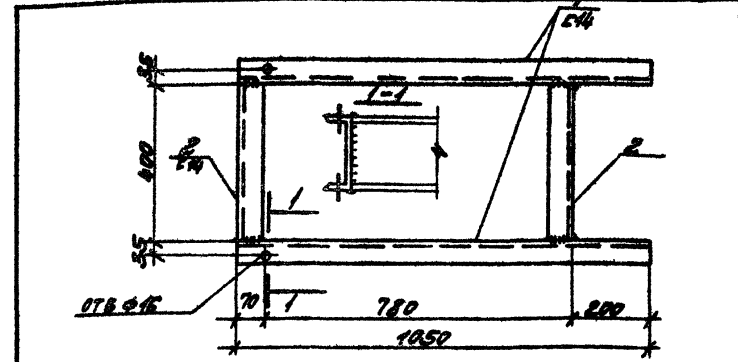
Код	Знач	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ						
Б.4	1			200x16 ГОСТ 8240-75 С=240	2	13.2кг
Б.4	2			240x16 ГОСТ 8240-75 С=240	1	9.5кг
Б.4	3			200x6 ГОСТ 8240-75 С=260	1	3.3кг
Б.4	4			60x6 ГОСТ 8240-75 С=60	4	0.5кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСтЗ К12.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

ТП 904-1-40-КФМ-МС3

ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТА		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР. МОРИНОВ	Морин	P	4.2	
ТЕХНИК РАСТЕРЯВ	Жидков			
ИНЖЕН. ГОЛАНЦЕВ	Голанц	ЛИСТ / ЛИСТОВ		
РЧК. ГР. МОРИНОВ	Морин	ГОСТРОЙ СССР		
П.КОНСТ. РОСТОВСКИЙ	Ростов	РОСТОВСКИЙ		
ИИ.ОБТ. АУСОВ	Аусов	ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		

ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС3



Код	Знач	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ						
Б.4	1			С14 ГОСТ 8240-75 С=600	2	12.9кг
Б.4	2			С14 ГОСТ 8240-75 С=400	2	4.9кг

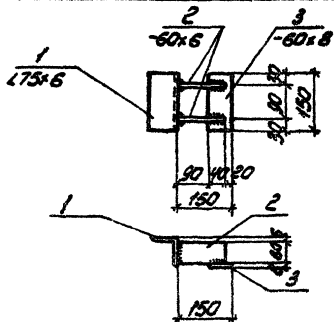
1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСтЗ К12.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

ТП 904-1-40 - КФМ-МС5

ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТА		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР. МОРИНОВ	Морин	P	5.6	
ТЕХНИК РАСТЕРЯВ	Жидков			
ИНЖЕН. ГОЛАНЦЕВ	Голанц	ЛИСТ / ЛИСТОВ		
РЧК. ГР. МОРИНОВ	Морин	ГОСТРОЙ СССР		
П.КОНСТ. РОСТОВСКИЙ	Ростов	РОСТОВСКИЙ		
ИИ.ОБТ. АУСОВ	Аусов	ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		

ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС5

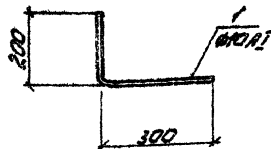
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ № 51



Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			ДЕТАЛИ		
Б4	1		175x6 ГОСТ 8007-78 L=150	1	10 кг
Б4	2		50x6 ГОСТ 8007-78 L=130	2	0,4 кг
Б4	3		60x8 ГОСТ 8007-78 L=150	1	0,8 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВСтЗ К12
 2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 5487-75 ШВАРМ ВЫСОТОЙ 6 ММ.

ТИП 904-1-40 -КЖМ-МС9				ЛИТ	МАССА	МАТЕРИАЛ
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС9				Р	2,4	
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ГОСТРОЙ ДСР РОСТОВСКИЙ		
				ПРОМСТРОИПРОЕКТ		

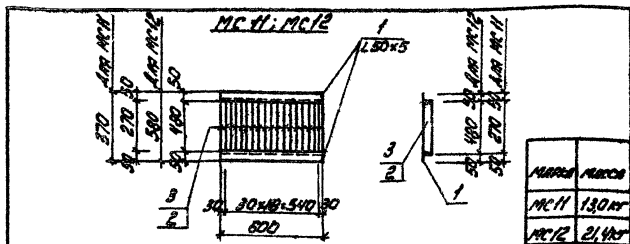


Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			ДЕТАЛИ		
Б4	1		300x6 ГОСТ 5781-75 L=300	1	0,3 кг

54
7260/18

ТИП 904-1-40 -КЖМ-МСЮ				ЛИТ	МАССА	МАТЕРИАЛ
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МСЮ				Р	0,3	
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ГОСТРОЙ ДСР РОСТОВСКИЙ		
				ПРОМСТРОИПРОЕКТ		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ II

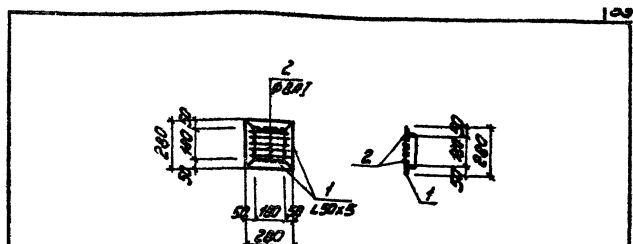


Примечание	Слой	Толщ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				MC II		
				ДЕТАЛИ		
БВ	1			150x5 ГОСТ 8801-76 ГОСТ 8801-76 L=800	2	2,3
БВ	2			40x5 ГОСТ 8801-76 ГОСТ 8801-76 L=270	21	0,4
				MC 12		
				ДЕТАЛИ		
БВ	1			150x5 ГОСТ 8801-76 ГОСТ 8801-76 L=800	2	2,3
БВ	3			40x5 ГОСТ 8801-76 ГОСТ 8801-76 L=480	21	0,8

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ В С.3 С.2.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДНОЙ ТИПА Э 42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВЯМИ ВЫСОТОЙ 6 ММ.

ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ		71 904-1-40 - К.И.И. - MC II, MC 12.	
ИЗДАНИЕ	ИЗДАНИЕ	ИЗДАНИЕ	ИЗДАНИЕ
1		1	
2		2	
3		3	
4		4	
5		5	
6		6	
7		7	
8		8	
9		9	
10		10	
11		11	
12		12	
13		13	
14		14	
15		15	
16		16	
17		17	
18		18	
19		19	
20		20	
21		21	
22		22	
23		23	
24		24	
25		25	
26		26	
27		27	
28		28	
29		29	
30		30	
31		31	
32		32	
33		33	
34		34	
35		35	
36		36	
37		37	
38		38	
39		39	
40		40	
41		41	
42		42	
43		43	
44		44	
45		45	
46		46	
47		47	
48		48	
49		49	
50		50	
51		51	
52		52	
53		53	
54		54	
55		55	
56		56	
57		57	
58		58	
59		59	
60		60	
61		61	
62		62	
63		63	
64		64	
65		65	
66		66	
67		67	
68		68	
69		69	
70		70	
71		71	
72		72	
73		73	
74		74	
75		75	
76		76	
77		77	
78		78	
79		79	
80		80	
81		81	
82		82	
83		83	
84		84	
85		85	
86		86	
87		87	
88		88	
89		89	
90		90	
91		91	
92		92	
93		93	
94		94	
95		95	
96		96	
97		97	
98		98	
99		99	
100		100	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ II

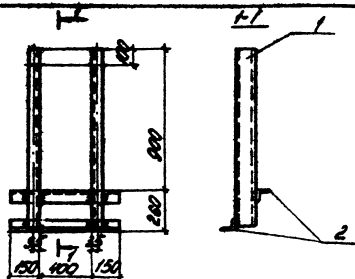


Примечание	Слой	Толщ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				MC II		
				ДЕТАЛИ		
БВ	1			150x5 ГОСТ 8801-76 ГОСТ 8801-76 L=800	4	1,17
БВ	2			80x5 ГОСТ 8801-76 ГОСТ 8801-76 L=800	5	0,17

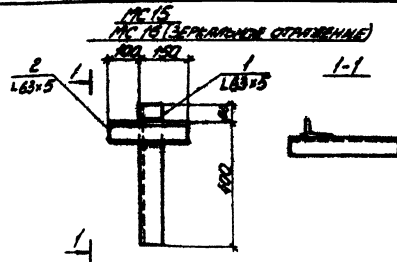
1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ В С.3 С.2.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДНОЙ ТИПА Э 42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВЯМИ ВЫСОТОЙ 6 ММ.

ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ		71 904-1-40 - К.И.И. - MC II, MC 13.	
ИЗДАНИЕ	ИЗДАНИЕ	ИЗДАНИЕ	ИЗДАНИЕ
1		1	
2		2	
3		3	
4		4	
5		5	
6		6	
7		7	
8		8	
9		9	
10		10	
11		11	
12		12	
13		13	
14		14	
15		15	
16		16	
17		17	
18		18	
19		19	
20		20	
21		21	
22		22	
23		23	
24		24	
25		25	
26		26	
27		27	
28		28	
29		29	
30		30	
31		31	
32		32	
33		33	
34		34	
35		35	
36		36	
37		37	
38		38	
39		39	
40		40	
41		41	
42		42	
43		43	
44		44	
45		45	
46		46	
47		47	
48		48	
49		49	
50		50	
51		51	
52		52	
53		53	
54		54	
55		55	
56		56	
57		57	
58		58	
59		59	
60		60	
61		61	
62		62	
63		63	
64		64	
65		65	
66		66	
67		67	
68		68	
69		69	
70		70	
71		71	
72		72	
73		73	
74		74	
75		75	
76		76	
77		77	
78		78	
79		79	
80		80	
81		81	
82		82	
83		83	
84		84	
85		85	
86		86	
87		87	
88		88	
89		89	
90		90	
91		91	
92		92	
93		93	
94		94	
95		95	
96		96	
97		97	
98		98	
99		99	
100		100	

55
7260/8



Код	Состав	ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
54	1		С 10	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ П-1150	2	2,9 КГ
54	2		Л 63x5	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ П-700	2	3,3 КГ



Код	Состав	ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
54	1		Л 63x5	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ П-1150	1	2,2 КГ
54	2		Л 63x5	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ П-250	1	1,2 КГ

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНИТЬ МАРКИ ВСТ. 3 КР 2
 2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДЫМИ ТИПА Э48 ПО ГОСТ 9487-75
 ШВЫМИ ВЫСОТой h_в=5 мм

56
7260/18

Т.П. 904-1-40 -К.Ж.Н. - МС И

ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ
МС И

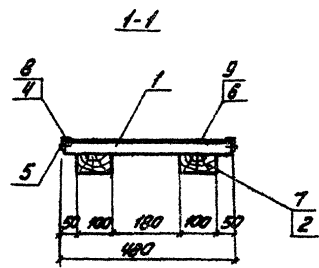
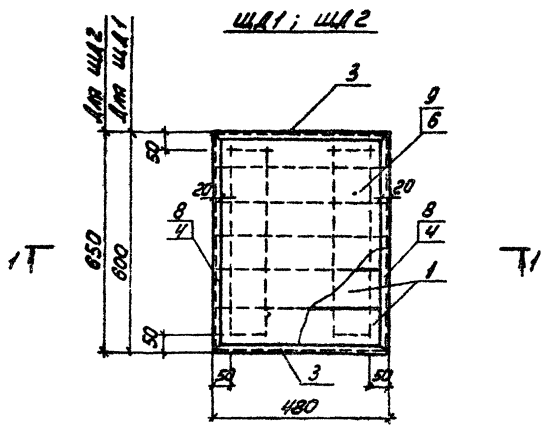
ЛИСТ	МАСШ	УГОЛЫ
Р	264	
ЛИСТ 1 ИЗ 20		
РОСТОВСКИЙ ЦСР		
РОСТОВСКИЙ		
ПРОЕКТ		

Т.П. 904-1-40 -К.Ж.Н. - МС 15; МС 16

ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ
МС 15; МС 16

ЛИСТ	МАСШ	УГОЛЫ
Р	СА	ТАБ
ЛИСТ 1 ИЗ 20		
РОСТОВСКИЙ ЦСР		
РОСТОВСКИЙ		
ПРОЕКТ		

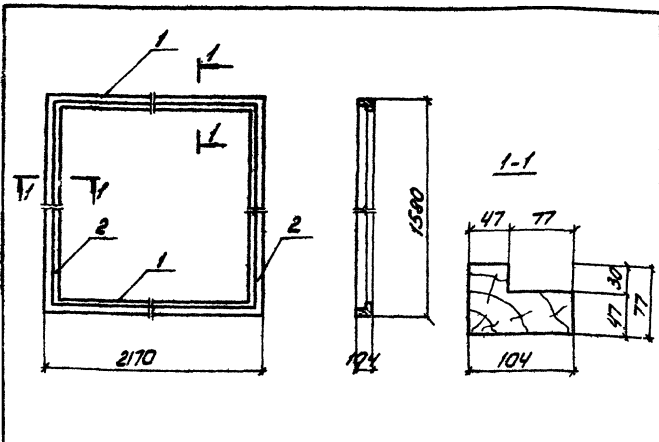
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-10 АНЬКОМ ЛХ



Кол-во	Возм.	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ТРАПЕ-ЦИОННОЕ
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>						
12			ТП.904-1- АРМ-ЩА1;ЩА2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
<u>ЩА1</u>						
СБОРОЧНЫЕ БАЛКИ ИЛИ ИЛИ						
64	1			ДОСКА 100x25, L=480 ГОСТ 2695-71	6	0,01 м ³
64	2			БРУС 100x50, L=500 ГОСТ 2695-71	2	0,005 м ³
64	3			132x20x3 ГОСТ 8310-76, L=480	2	1,2 м ²
64	4			132x20x3 ГОСТ 8310-76, L=800	2	1,4 м ²
64	5			ШИПЫ С ТОЛЩИНОЙ ПО- КОСЫМ 3x30, ГОСТ 1144-70	26	
64	6			ЛИНОЛЕУМ ГОСТ 7251-66	0,3	м ²
<u>ЩА2</u>						
СБОРОЧНЫЕ БАЛКИ ИЛИ ИЛИ						
64	1			ДОСКА 100x25, L=480 ГОСТ 2695-71	7	0,01 м ³
64	7			БРУС 100x50, L=550 ГОСТ 2695-71	2	0,008 м ³
64	3			132x20x3 ГОСТ 8310-76, L=480	2	1,2 м ²
64	8			132x20x3 ГОСТ 8310-76, ГОСТ 8310-76, L=850	2	1,5 м ²
64	5			ШИПЫ С ТОЛЩИНОЙ ПО- КОСЫМ 3x30, ГОСТ 1144-70	26	
64	9			ЛИНОЛЕУМ ГОСТ 7251-66	0,33	м ²

58
7260/18

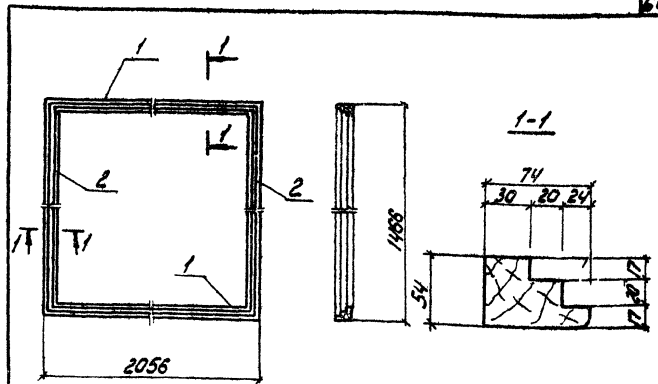
			ТП.904-1-10 - АРМ-ЩА1; ЩА2		
ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	ПОДПИСАНИЕ	ЩИТЫ ДЕРЕВЯННЫЕ ЩА1; ЩА2		
СТАДИИ	ГОРЯЧАЯ	ПЛАН	ЛИСТ 1 ИЛИ 2		
РАСЧЕТ	СБОРОЧНЫЙ	ЧЕРТЕЖ	РОСТОВСКИЙ РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИУНИВЕРСИТЕТ		
ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	ПОДПИСАНИЕ			



Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	1	БРАС-ПОДВОЛ-2170 ГОСТ 8486-86	2	0,02м ³
БВ	2	БРАС-ПОДВОЛ-1580 ГОСТ 8486-86	2	0,01м ³

1. Коробку выполнять из сосны 1-го сорта с влажностью не более 12% с антисептированием
 2. Вязку углов производить в шип на клею. Шипы и проушины должны плотно сопрягаться между собой.

ТП 904-1-40 - АРМ - ОК 1			
ИЗМ	ЛСТ	МЗ	ПОДП
ОКОННАЯ КОРОБКА		ЛМТ	Масса
ОК 1		Р	0,08
		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
		ГОССТРОИ СССР	
		РОСТОВСКИЙ	
		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

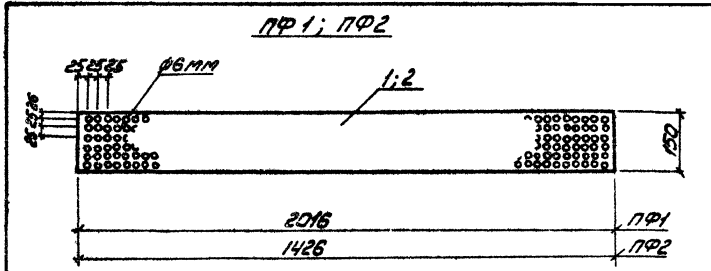


Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	1	БРАС-ПОДВОЛ-2056 ГОСТ 2685-71	2	0,01м ³
БВ	2	БРАС-ПОДВОЛ-1488 ГОСТ 2685-71	2	0,01м ³

1. Оконный переплет выполнять из дуба или другой древесины твердой породы.
 2. Вязку углов производить в шип. Шипы и проушины должны плотно сопрягаться между собой при помощи клея и нагелей.

ТП 904-1-40 - АРМ - ОП 1			
ИЗМ	ЛСТ	МЗ	ПОДП
ОКОННЫЙ ПЕРЕПЛЕТ		ЛМТ	Масса
ОП 1		Р	0,04
		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
		ГОССТРОИ СССР	
		РОСТОВСКИЙ	
		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ВЗУ-1-40 АМБСОМ IX



Кол.	ПРИМ.	КОЛ.	ПРИМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
					<u>ПФ1</u>			
					<u>ДЕТАЛИ</u>			
1/6		1		ТЛ904-1- -АРМ-ПФ1;ПФ2	ПЕРФОРИРОВАННАЯ ФАНЕРА 2016 x 150, S = 5 мм	1		0,3 м ²
					<u>ПФ2</u>			
					<u>ДЕТАЛИ</u>			
1/6		2		ТО ЖЕ	ПЕРФОРИРОВАННАЯ ФАНЕРА 1426 x 150, S = 5 мм	1		0,2 м ²

1. ПЕРФОРИРОВАННЫЕ ЛИСТЫ ФАНЕРЫ ОКРАСИТЬ ЧЕРНОЙ МАТОВОЙ КРАСКОЙ, ОТВЕРСТИЯ ТЩАТЕЛЬНО ОЧИСТИТЬ ОТ КРАСКИ.
2. ОТВЕРСТИЯ В ЛИСТАХ СВЕРЛЯТЬ Ø6 мм ЧЕРЕЗ 25 мм.

7260/3

				ТЛ904-1-40 -АРМ- ПФ1; ПФ2			
ИЗМ.	КОЛ.	ДОКУМЕНТ	ИЗМЕНЕНИЯ	АНЗ	МАССА	УСЛОВИЯ	
				Р			
ИСТОЧНИК МАТЕРИАЛОВ				ЛИСТЫ ЛИСТОВ 1			
СТ. ИЛИ ДРОСНИК				ГОССТРОЙ ССР			
РАСЧ. ПО БЕЗОПАСНОСТИ				РОСТОВСКИЙ			
РАСЧ. ПО ТЯЖЕ				ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			
ИЛИ ДРУГОЕ							

61

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
КИЕВСКИЙ ФИЛИАЛ
г. Киев-57 ул. Эжена Патые № 12

58/9
Заказ № 4746 Инв. № 7260/9 Тираж 150
Сдано в печать 22/8 1983г. Цена 2.39