

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ОI.ОI79-I

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ
ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ
ОБОРОНЫ

ВЫПУСК 0

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ,
НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ

22247 - 01

Отпускная цена
на момент реализации
указана
в счет-накладной

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ОI.ОI79-I

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ
ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ
ОБОРОНЫ

ВЫПУСК О

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ,
НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ


Разработаны
войсковой частью 065I4

Утверждены II Управлением
Гражданской обороны СССР
протокол от 30.03.87г. № I.

Главный инженер в/ч 065I4


В.И. Самсонов

Главный инженер проекта


А.А. Облов

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

" УТВЕРЖДАЮ "

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В/Ч 06514

[Signature] / В.САМСОНОВ /

"16" января 1987 года.

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ
ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ
ОБОРОНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
В-945.00.00.000 ТУ

" СОГЛАСОВАНО "

НАЧАЛЬНИК II УПРАВЛЕНИЯ
ГО СССР

[Signature] / А.ВАРИНОВ /

"30" марта 1987 года

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

[Signature]

/ А.ОБЛОВ /

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА

[Signature]

/ Ю.СИМОНОВ /

СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР

[Signature]

/ О.АССОРОВ /

СТАРШИЙ ТЕХНИК

[Signature]

/ М.ПЕЧЕРНИКОВ /

1987 год

Серия А1.0179-1 Вып. А

| | |
|---------------|---------------|
| Инд. № подл. | Подп. и дата |
| Взам. инв. № | Инд. № инв. № |
| Инд. № инв. № | Инд. № инв. № |
| Инд. № инв. № | Инд. № инв. № |

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|--|-------|
| | стр. |
| 1. Вводная часть | 5 |
| 2. Требования к материалам | 6 |
| 3. Требования к заготовкам и деталям из проката | 7 |
| 4. Требования к механической обработке | 8 |
| 5. Требования к сварным изделиям | 9 |
| 6. Требования к изделиям из древесины | 10+11 |
| 7. Требования к окраске | 12 |
| 8. Требования к сборке | 13+14 |
| 9. Правила приёмки | 15 |
| 10. Транспортировка и хранение | 16 |
| 11. Гарантии поставщика | 17 |

Серия 01.0179-1 вып. 0

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Изм. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инд. № дубл. | Подп. и дата |
| | | | | |

| | | | |
|-----------|----------|------------------|------|
| Изм. Лист | № докум. | Подп. | Дата |
| Разраб. | Ассоров | <i>[Подпись]</i> | |
| Проб. | Яковлев | <i>[Подпись]</i> | |
| Н. контр. | Мартынюк | <i>[Подпись]</i> | |

В-945.00.00.000 ТУ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
УСЛОВИЯ

| | | |
|--------------------------|------|--------|
| Лит. | Лист | Листов |
| | 2 | 15 |
| Войсковая часть 06514 | | |

2. ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ

2.1. Все материалы, применяемые для изготовления нар, должны удовлетворять требованиям чертежей, действующих стандартов или технических условий. Соответствие материала указанным требованиям удостоверяется сертификатом предприятия-поставщика.

2.2. Качество материала должно контролироваться ОТК как при запуске его в производство, так и в процессе производства.

Запуск материалов в производство без разрешения ОТК запрещается.

2.3. Замена материала производится при согласовании с организацией-разработчиком.

Серия 01.0179 - 1 вып.0

| | | | | | | | |
|-------------|---------------|--------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| Изм. № 0001 | Постр. и дата | Взам. инв. № | Инд. № | Изд. № | Изд. № | Изд. № | Изд. № |
| | | | | | | | |

| | | | | |
|-----|-----|---------|------|------|
| | | | | |
| Изм | Изм | № докум | Подп | Дата |

В-945.00.00.000 ТУ

Лист

4

3. ТРЕБОВАНИЯ К ЗАГОТОВКАМ И ДЕТАЛЯМ ИЗ ПРОКАТА

3.1. Отклонения размеров деталей, изготовленных из проката и не подвергаемых в дальнейшем обработке, должны соответствовать допускам, установленным в конструкторской документации.

3.2. На поверхностях изделий, изготовленных из проката и не подвергаемых механической обработке, не должно быть следов коррозии, загрязнений, заусенцев, трещин, раковин и других пороков.

Зачистку пороков производить в пределах допускаемых отклонений, установленных ТУ или стандартами на сортамент.

Способ зачистки устанавливается предприятием-изготовителем изделия при условии сохранения физических и механических свойств металла.

3.3. Детали, изготовленные без чертежа, должны иметь шероховатость поверхности среза Р 320 по ГОСТ 2789-73.

3.4. На поверхности среза деталей не допускается скос более 10% толщины исходного материала.

3.5. При правке, гибке деталей и сборке допускаются следы от инструмента, не ухудшающие товарный вид изделия.

Серия 01.0179-1 вкл. 0

| | | | | |
|----------|----------|----------|----------|-----------|
| Изм. № 1 | Изм. № 2 | Изм. № 3 | Изм. № 4 | Изм. № 5 |
| Изм. № 6 | Изм. № 7 | Изм. № 8 | Изм. № 9 | Изм. № 10 |

4. ТРЕБОВАНИЯ К МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

- 4.1. Механическая обработка деталей должна выполняться по размерам, предельным отклонениям и шероховатости, указанным в чертеже.
- 4.2. Неуказанные отклонения размеров:
 - охватываемых - по Н14 (A₇);
 - охватывающих - по п14 (B₇);
 - прочих - по I4 (C_{M7}).
 Предельные отклонения для размеров до 500 мм - по ОСТ 1010, выше 500 мм - по ГОСТ 2689-54.
- 4.3. Обрабатываемые поверхности деталей не должны иметь заусенцев, задигов, забоин, вмятин и других дефектов.
- 4.4. Резьбовые соединения, в том числе и крепёжные должны выполняться по соответствующим государственным стандартам. Если предельные отклонения на резьбу не оговорены в чертеже, она должна быть выполнена:
 - у метрических резьб - для болтов - 8д, для гаек - 7Н по ГОСТ 16093-70.
 На концах резьбы должны быть заходные фаски.
- 4.5. В резьбе не должно быть сорванных ниток, искажённого профиля, забоин, выхватов и заусенцев.

Серия 01.0179-1 8510.0

| | |
|--------------|--------------|
| Шк. № подл. | Подл. и дата |
| Взам. шк. № | Шк. № докум. |
| Подл. и дата | Подл. и дата |
| Шк. № подл. | Подл. и дата |

| | | | | |
|-----|------|----------|-------|------|
| Шк. | Лист | № докум. | Подл. | Дата |
| | | | | |

В-945.00.00.000 ТУ

5. ТРЕБОВАНИЯ К СВАРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ

- 5.1. Сварку изделий рекомендуется выполнять в отопляемых помещениях с температурой не ниже 10⁰С.
Не допускается сварка соединений покрытых водой, снегом или льдом, с загрязнёнными поверхностями.
- 5.2. К сварке и прихватке сварных соединений допускаются сварщики, прошедшие теоретическую подготовку и практическое обучение и имеющие удостоверение на право выполнения ответственных работ.
- 5.3. Места сварки деталей должны быть очищены от окалины, ржавчины, масла, влаги и других загрязнений и не иметь декоративных и антикоррозионных покрытий.
- 5.4. Сварку изделий выполнять в соответствии с требованиями чертежей и настоящих ТУ.
- 5.5. Разрешается замена ручной сварки металлоконструкций на автоматическую и полуавтоматическую, а также в среде углекислого газа при условии получения качественных сварных соединений.
- 5.6. Правку изделий после сварки производить как в холодном, так и в горячем состоянии при условии сохранения качества сварного изделия и его геометрии.
- 5.7. Сварной шов должен иметь равномерную чешуйчатую волнистую поверхность, одинаковую по длине шва. Переход от шва к основному металлу должен быть плавным.
- 5.8. Дефекты, обнаруженные при механической обработке швов, подлежат исправлению, если они не могут быть допущены по условиям эксплуатации.
- 5.9. Контроль качества сварных изделий производить в неокрашенном виде, после очистки от шлака и брызг.

В-945.00.00.000 ТУ

Лист

7

Серия 01-0179-1 Вкл. 0

Изм. № 01-0179-1 Вкл. 0

Изм. № 01-0179-1 Вкл. 0

Изм. № 01-0179-1 Вкл. 0

Изм. № 01-0179-1 Вкл. 0

Изм. № 01-0179-1 Вкл. 0

| | | | |
|-------------------------|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Изм. № 01-0179-1 Вкл. 0 | Изм. № 01-0179-1 Вкл. 0 | Изм. № 01-0179-1 Вкл. 0 | Изм. № 01-0179-1 Вкл. 0 |
| Изм. № 01-0179-1 Вкл. 0 | Изм. № 01-0179-1 Вкл. 0 | Изм. № 01-0179-1 Вкл. 0 | Изм. № 01-0179-1 Вкл. 0 |

6. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗДЕЛИЯМ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

- 6.1. Пиломатериалы, применяемые для изготовления нар, должны поставляться хвойных пород 2-го сорта по ГОСТу 24454-80Е и иметь влажность не более 15%.
- 6.2. В пиломатериалах не допускаются пороки древесины по ГОСТ 2140-71, превышающие установленные ограничения.
- 6.3. Детали изготовленные из пиломатериалов должны удовлетворять требованиям к шероховатости поверхности по ГОСТ 2789-73.
- 6.4. Основные соединения деталей из пиломатериалов, если нет указаний на чертеже, выполнять в соответствии с ГОСТом 9330-76.
- 6.5. При использовании унифицированных нар в качестве стеллажей для хранения материалов, изделий или имущества, детали выполненные из древесины следует повергнуть поверхностной пропитке огнезащитным составом ДСК-П или ПШ.

Рецептура пропиточного раствора ДСК-П.

Соотношение компонентов в % по весу:

- диалिमонийфосфат (100%-ный) 20
- сульфат аммония (98%-ный) 5
- керасиновый контакт, уд.вес I,108 при 20°C 3
- вода 72

Рецептура пропиточного раствора ПШ.

Соотношение компонентов в % по весу:

- калий углекислый (поташ) 25
- керасиновый контакт, уд.вес I,102 при 20°C 3
- вода 72

Серия 01.0179-1 вып.0

| | | | | |
|------------|---------|--------------|------------|---------|
| Лист № 002 | Лист 11 | Данн. инв. № | Инв. № 001 | Лист 12 |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

Серия 01.0179-1 вып. D

- 6.6. Приготовленный раствор, нагретый до 60⁰С, наносят на деревянные конструкции краскопультом или кистью за два раза с промежуточной сушкой конструкций не менее 12 часов.
- 6.7. Конструкции после пропитки не следует подвергать механической обработке, состругиванию и т.п. Если при сборке предварительно обработанной конструкции будет снят защитный слой, конструкцию необходимо дополнительно обработать пропиточным раствором.
- 6.8. Пропитку следует производить при температуре воздуха не ниже 10⁰С и относительной влажности не выше 70%.
- 6.9. Качество пропитки проверяется снятием стружки (толщиной не более 1 мм) в отдельных местах верхнего слоя огнезащитной древесины: при поджигании стружка не должна гореть и тлеть.

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|---------------|--------------|
| Инд. № рабк. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инд. № докум. | Подп. и дата |
| | | | | |

| | | | | |
|------|-------|----------|-------|------|
| Изм. | Взам. | № докум. | Подп. | Дата |
| | | | | |

B-945.00.00.000 TV

7. ТРЕБОВАНИЯ К ОКРАСКЕ

- 7.1. Окраска деталей, сборочных единиц и нар в целом должна соответствовать требованиям чертежей, действующих стандартов и настоящих ТУ.
- 7.2. Поверхность деталей перед нанесением лакокрасочных покрытий должна быть тщательно очищена от продуктов коррозии, загрязнений, а также тщательно обезжирена.
- 7.3. При окраске количество слоёв грунта и эмали выбирается предприятием-изготовителем. Краска должна лежать гладким, ровным слоем и не иметь подтёков, трещин, отслоений и других дефектов.
- 7.4. Качество лакокрасочных покрытий должно контролироваться представителем ОТК предприятия-изготовителя.

Серия 01.0.179-1 6610.0

| | | | | |
|------------|--------------|--------------|------------|--------------|
| Шв. № 0001 | Повр. и Дата | Взвеш. шв. № | Шв. № 0001 | Повр. и Дата |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

| | | | | |
|-----|------|---------|------|------|
| Изм | Лист | № Вокни | Повр | Дата |
| | | | | |

В-945.00.00.000 ТУ

| |
|------|
| Лист |
| 10 |

8.8. Места подреждения лакокрасочных покрытий разрешается восстанавливать местным подкрашиванием.

8.9. Перед монтажом ОТК монтажной организации производит 100%-ный наружный осмотр монтируемого изделия; неисправное изделие к монтажу не допускается.

Серия 01.0179-1 Вып.0

| | | | | |
|--------------|--------------|-------------|--------------|--------------|
| Шифр № подл. | Подл. и дата | Взам шиф. № | Шиф. № экзп. | Подл. и дата |
| | | | | |

| | | | | |
|-----|------|--------|------|------|
| Изм | Лист | № Взам | Подл | Дата |
| | | | | |

В-945.00.00.000 ТУ

Лист
12

9. ПРАВИЛА ПРИЁМКИ.

9.1. Все готовые нары подлежат контролю ОТК предприятия-изготовителя в установленном объеме и порядке.

9.2. Приемка ОТК готовых нары производится в соответствии с требованиями чертежей и настоящих ТУ.

9.3. В процессе приемки необходимо установить:

- соответствие изготовленного изделия конструкторской документации;
- товарный вид изделия;
- надёжность всех узлов и деталей;
- укомплектованность изделия.

9.4. Все дефекты, выявленные в процессе приемки должны быть устранены, после чего изделие подлежит повторному контролю ОТК предприятия-изготовителя.

Серия ОI. ДИТ9-1 вып.0

| | | | |
|---------|---------|---------|---------|
| №№ нары | №№ нары | №№ нары | №№ нары |
| №№ нары | №№ нары | №№ нары | №№ нары |
| №№ нары | №№ нары | №№ нары | №№ нары |
| №№ нары | №№ нары | №№ нары | №№ нары |

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

В-945.00.00.000 ТУ

10. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

- 10.1. Транспортирование унифицированных нар может производиться любым видом транспорта.
- 10.2. Маркировка грузовых мест должна быть в соответствии с ГОСТом I4I92-77.
- 10.3. Размещение и крепление нар на подвижном составе железных дорог производится грузоотправителем изделия.
- 10.4. Нары в целом и их узлы и детали при транспортировании и хранении должны быть предохранены от механических повреждений.
- 10.5. Для хранения нар могут применяться только закрытые склады.
- 10.6. Метод консервации устанавливается и выбирается предприятием-изготовителем.
- 10.7. Упаковка должна соответствовать действующим стандартам, техническим условиям и конструкторской документации.
- 10.8. Применяемая для упаковки тара должна быть достаточно прочной и обеспечивать надёжность крепления в них изделий.

Серия 01.0179-1 Вып. 0

| | | | | | | |
|--------|-------|--------|--------------|--------|-------|--------|
| Изм. № | Подп. | И дата | Взам. инв. № | Изм. № | Подп. | И дата |
| | | | | | | |
| | | | | | | |
| | | | | | | |

| | | | | |
|--|--|--|--|--|
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

II. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

- II.1. Все унифицированные нары, изготовленные и принятые заказчиком, должны иметь гарантию предприятия-изготовителя.
- II.2. В течение гарантийного срока предприятие-изготовитель (поставщик) обязано безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя детали, узлы или изделие в целом.

Серия 01.0179-1 Вып. 0

| | | | | |
|---------------|--------------|--------------|-------------|--------------|
| Шиф. № наряда | Подп. и дата | Аванс шиф. № | Шиф. № БУБн | Подп. и дата |
| | | | | |

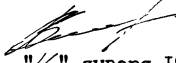
| | | | |
|---------------|--------|-------|------|
| | | | |
| Шиф. № наряда | № БУБн | Подп. | Дата |

В-945.00.00.000 ТУ

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

" УТВЕРЖДАЮ "

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В/Ч 06514

 / В.САМСОНОВ /
"16" января 1987 года.

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ
ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ
ОБОРОНЫ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
В-945.00.00.000 ТО

" СОГЛАСОВАНО "

НАЧАЛЬНИК II УПРАВЛЕНИЯ
ГО СССР

 / А.БАРИНОВ /
"30" марта 1987 года.

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



/ А.ОБЛОВ /

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА



/ Ю.СИМОНОВ /

СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР



/ О.АССОРОВ /

СТАРШИЙ ТЕХНИК



/ М.ПЕЧЕРНИКОВ /

1987 год

Серия от 0179 - 1 вып. 0

| | |
|---------------|-------------------|
| № д. № подл. | Подп. и дата |
| Взам. инв. № | Инд. № д. № подл. |
| Инд. № инв. № | Подп. и дата |
| Инд. № инв. № | Подп. и дата |
| Инд. № инв. № | Подп. и дата |

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|------|
| | стр. |
| 1. Введение | 20 |
| 2. Назначение | 21 |
| 3. Состав изделия | 22 |
| 4. Устройство | 23 |
| 5. Размещение и монтаж | 24 |
| 6. Узлы крепления к стенам и перегородкам | 25 |

Серия 01.0179-1 вып. 0

| | | | | | | | |
|-------------------|--------------------|--------------------------------------|--------------|--------------|--------------------|------|--------|
| Изд. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инд. № дубл. | Подп. и дата | В-945.00.00.000 Т0 | | |
| Изм. лист | № докум. | Подп. | Дата | | | | |
| Разроб. Проб. | Ассаров Яковлев | <i>[Подпись]</i> <i>[Подпись]</i> | | | | | |
| Н. кантр. И.И. | Мартынюк С.И. | <i>[Подпись]</i> <i>[Подпись]</i> | | | | | |
| ТЕХНИЧЕСКОЕ | | | | | Лит. | Лист | Листов |
| ОПИСАНИЕ | | | | | | 2 | 7 |
| | | | | | ВОЙСКОВАЯ ЧАСТЬ | | |
| | | | | | 06514 | | |

I. ВВЕДЕНИЕ

I.1. Техническое описание предназначено для изучения конструкции, сборки, разборки и технических характеристик нар тип I, II, IV+VI (номера проектов В-945.00.00.000, В-946.00.00.000, В-948.00.00.000+В-95I.00.00.000).

I.2. Одновременно с техническим описанием следует руководствоваться рабочими чертежами.

Серия ОI.0179-1 Вып.0

| | | | | |
|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| Изд. № разв. | Подп. и дата | Взам. изв. № | Изд. № экзп. | Подп. и дата |
| | | | | |

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

В-945.00.00.000 ТО

| |
|------|
| Лист |
| 3 |

2. НАЗНАЧЕНИЕ

- 2.1. Разработанные конструкции нар предназначены для размещения на них людей в защитных сооружениях гражданской обороны.
- 2.2. Нары с металлическим каркасом могут также использоваться в неугрожаемый период в качестве стеллажей для хранения материалов, изделий или имущества.
- 2.3. Использование нар с деревянным каркасом в качестве стеллажей не допускается.

Серия 01-0179-1 Вып.0

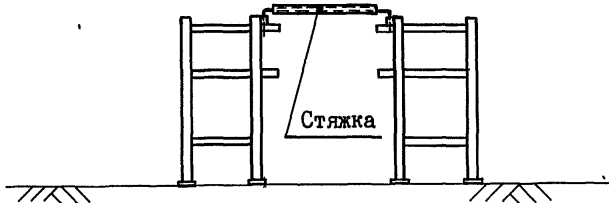
| | | | | | |
|--------|--------------|--------|--------------|--------|--------------|
| Изм. № | Подп. и дата | Изм. № | Подп. и дата | Изм. № | Подп. и дата |
| | | | | | |
| Изм. № | Подп. и дата | Изм. № | Подп. и дата | Изм. № | Подп. и дата |
| | | | | | |

В-945.00.00.000 ТО

Лист

4. УСТРОЙСТВО

- 4.1. Конструкции нар состоят из унифицированных элементов, обеспечивающих сборку их как в заводских условиях, так и в сооружениях Гражданской обороны.
- 4.2. Конструкция нар выдерживает сосредоточенную нагрузку в центре пролёта $P_p=150$ кг на местах лежания и $P_p=300$ кг на скамьях первого яруса, с коэффициентом перегрузки $K=2$ во всех направлениях.
- 4.3. Крепление нар к полу выполнено с помощью дюбелей и приваркой каркаса к закладным элементам.
- 4.4. Для устойчивости нар в горизонтальном направлении и фиксации их относительно друг друга в конструкции нар предусмотрена возможность установки стяжек. Стяжки устанавливаются в гнезде стоек рядом стоящих нар типов У, УІ, УІІ.



- 4.5. Конструкции нар позволяют производить дезактивацию, дегазацию, санобработку и промывку всех элементов.
- 4.6. Все металлические узлы и детали должны иметь антикоррозионное покрытие.
- 4.7. Детали, выполненные из древесины, при использовании нар в качестве стеллажей, пропитать огнезащитным составом ДСК-П или ПШЛ.

Серия ОI.0179-1 Вып.0

Инд. № инв. Подп. и дата
Инд. № инв. Подп. и дата
Инд. № инв. Подп. и дата
Инд. № инв. Подп. и дата

| | | | | |
|------|------|------|------|------|
| Изд. | Инд. | Инд. | Инд. | Инд. |
| Изд. | Инд. | Инд. | Инд. | Инд. |
| Изд. | Инд. | Инд. | Инд. | Инд. |
| Изд. | Инд. | Инд. | Инд. | Инд. |

В-945.00.00.000 ТО

Изд.
6

5. РАЗМЕЩЕНИЕ И МОНТАЖ

- 5.1. Монтаж нар производится в полном соответствии со сборочными чертежами и спецификациями.
- 5.2. Проходы между рядом стоящими нарами должны соответствовать требованиям СНиП П-II-77.
- 5.3. После окончательной установки нар в рабочее положение необходимо убедиться в прочности конструкции и надёжности элементов крепления.

Серия 01.0179-1 вып.0

| | | | | |
|--------------|-------------|-------------|------------|-------------|
| Шифр № раба. | План и дата | Взам шифр № | Шифр экзп. | План и дата |
| | | | | |

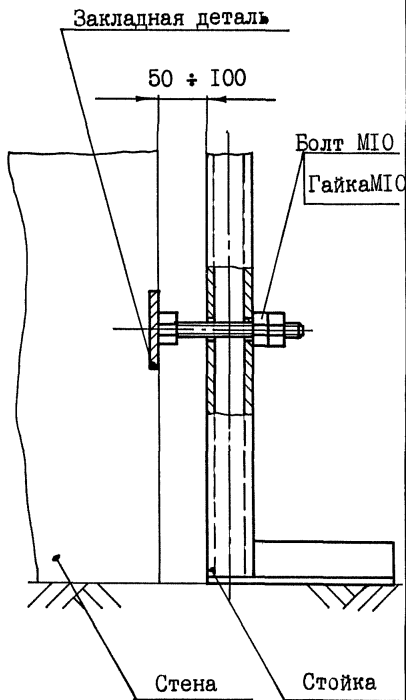
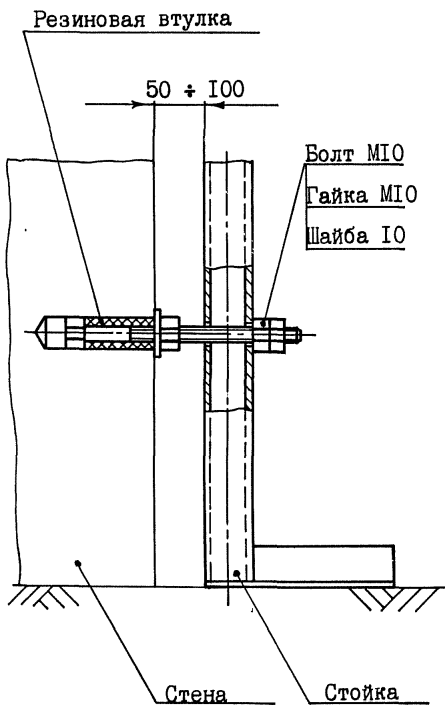
| | | | | |
|------|------|----------|------|------|
| Шифр | Лист | № Ячейки | План | Дата |
| | | | | |

B-945.00.00.000 TO

6. УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ К СТЕНАМ И ПЕРЕГОРОДКАМ

УЗЕЛ 1

УЗЕЛ 2



Серия 01.0179-1 вып. 0

| | | | | |
|--------------|--------------|-------------|--------------|--------------|
| Шиф. № разв. | Повт. и дата | Взам шиф. № | Шиф. № экзп. | Повт. и дата |
| | | | | |

| | | | | |
|------|------|----------|-------|------|
| Изм. | Лист | № докум. | Повт. | Дата |
| | | | | |

В - 945.00.00.000 Т0

| |
|------|
| Лист |
| 8 |

Унифицированные нары деревянные тип II.
В-946.00.00.000

Серия 01.0179-1 вып. 0.

| | | | | | | | | | | | | |
|---|--|---------------------|-----|-----|------|-----|------|------|----|------|-----|--------|
| 4 | | В-946. 00.00.000 | 100 | 900 | 1800 | 450 | 1400 | 2150 | 55 | 0,32 | 218 | 121,63 |
| | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | |
|---|--|-----------------------|------|-----|------|-----|------|---|----|-----|-----|------|
| 5 | | В-946.00 00.000-01 | 1100 | 900 | 1800 | 450 | 1400 | - | 41 | 0,2 | 143 | 78,5 |
| | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | |
|---|--|-----------------------|---|-----|------|-----|---|---|----|-------|----|-------|
| 6 | | В-946.00 00.000-02 | - | 900 | 1800 | 450 | - | - | 26 | 0,075 | 68 | 39,08 |
| | | | | | | | | | | | | |

Нары металлические тип IV.
В-948.00.00.000

| | | | | | | | | | | | | |
|---|--|---------------------|-----|-----|------|-----|------|------|----|------|-----|-------|
| 7 | | В-948. 00.00.000 | 550 | 450 | 1800 | 450 | 1400 | 2150 | 67 | 0,12 | 119 | 124,2 |
| | | | | | | | | | | | | |

В-945.00.00.000 ИИ

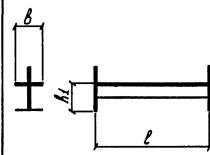
Инв. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. №. Инв. № подл. Подп. и дата.

Серия 01.0179-1 Вып. 0

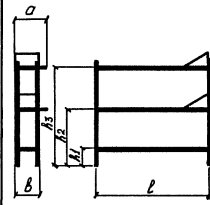
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|---|---|------------------------|-----|-----|------|-----|------|---|------|-------|----|------|
| 8 | | В-948.00. 00.000-01 | 550 | 450 | 1800 | 450 | 1400 | - | 48 | 0,075 | 82 | 80,6 |
| 9 | | В-948.00. 00.000-02 | - | 450 | 1800 | 450 | - | - | 27,5 | 0,03 | 42 | 60,8 |

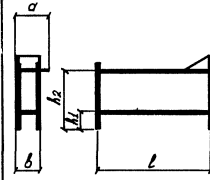
Нары металлические тип V.
В-949.00.00.000

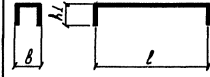
| Инв. № листа | Подл. и дата | Взам. инв. № | Инв. № узла | Подл. и дата | 10 | 11 | 12 | 13 | | | | | | | | | |
|--------------|--------------|--------------|-------------|--------------|----|---------------------------|------|-----|------|-----|------|------|-----|-------|-----|--------|-----------|
| | | | | | | В-949. 00.00.000 | 1100 | 900 | 1800 | 450 | 1400 | 2150 | 125 | 0,21 | 231 | 197,26 | |
| | | | | | | В-949.00. 00.000-01 | 1100 | 900 | 1800 | 450 | 1400 | - | 100 | 0,135 | 169 | 150,7 | |
| | | | | | | В-945.00.00.000 НН | | | | | | | | | | | лист 3 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 |
|----|---|------------------------|---|-----|------|-----|---|---|----|------|----|------|
| 12 |  | B-949.00. 00.000-02 | - | 900 | 1800 | 450 | - | - | 50 | 0,05 | 79 | 66,4 |

Нары металлические тип VI.
B-950.00.00.000

| | | | | | | | | | | | | |
|----|---|---------------------|-----|-----|------|-----|------|------|------|------|-----|--------|
| 13 |  | B-950. 00.00.000 | 550 | 450 | 1800 | 450 | 1400 | 2150 | 96,5 | 0,11 | 156 | 125,36 |
|----|---|---------------------|-----|-----|------|-----|------|------|------|------|-----|--------|

| | | | | | | | | | | | | |
|----|---|------------------------|-----|-----|------|-----|------|---|------|------|-----|------|
| 14 |  | B-950.00. 00.000-01 | 550 | 450 | 1800 | 450 | 1400 | - | 64,5 | 0,07 | 102 | 73,7 |
|----|---|------------------------|-----|-----|------|-----|------|---|------|------|-----|------|

| | | | | | | | | | | | | |
|----|---|------------------------|---|-----|------|-----|---|---|----|------|----|------|
| 15 |  | B-950.00. 00.000-02 | - | 450 | 1800 | 450 | - | - | 28 | 0,03 | 45 | 38,2 |
|----|---|------------------------|---|-----|------|-----|---|---|----|------|----|------|

B-945.00.00.000 HV

лсм

и

Серия Д1.0179-1 Вып.0

Подп. и дата

Инд. № докум.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13

Нары металлические тип VII.
B-951.00.00.000

Серия 01.0179-1 Вып. 0

| | | | | | | | | | | | | |
|----|--|---------------------|-----|-----|------|-----|------|------|------|-----|-----|-------|
| 16 | | B-951. 00.00.000 | 550 | 450 | 1800 | 450 | 1400 | 2150 | 85,5 | 0,1 | 141 | 98,12 |
| | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | |
|----|--|------------------------|-----|-----|------|-----|------|---|------|-------|----|-------|
| 17 | | B-951.00. 00.000-01 | 550 | 450 | 1800 | 450 | 1400 | - | 56,5 | 0,065 | 92 | 67,13 |
| | | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | |
|----|--|-----------------------|---|-----|------|-----|---|---|----|-------|----|------|
| 18 | | B-951.00 00.000-02 | - | 450 | 1800 | 450 | - | - | 24 | 0,028 | 40 | 32,5 |
| | | | | | | | | | | | | |

№ подл. Подл. и дата Взаминд. № Шиб. № з/дл. Подл. и дата

B-945.00.00.000 НУ

Лист
5