

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ  
КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-30А  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 120 М<sup>3</sup>/МИН (2,0 М<sup>3</sup>/С) ВОЗДУХА

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ

АЛЬБОМ-IX

*Защита проектом  
904-1-40.85  
24.85*

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-I-40

## АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-30А ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 120 М<sup>3</sup>/МИН (2,0 М<sup>3</sup>/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.

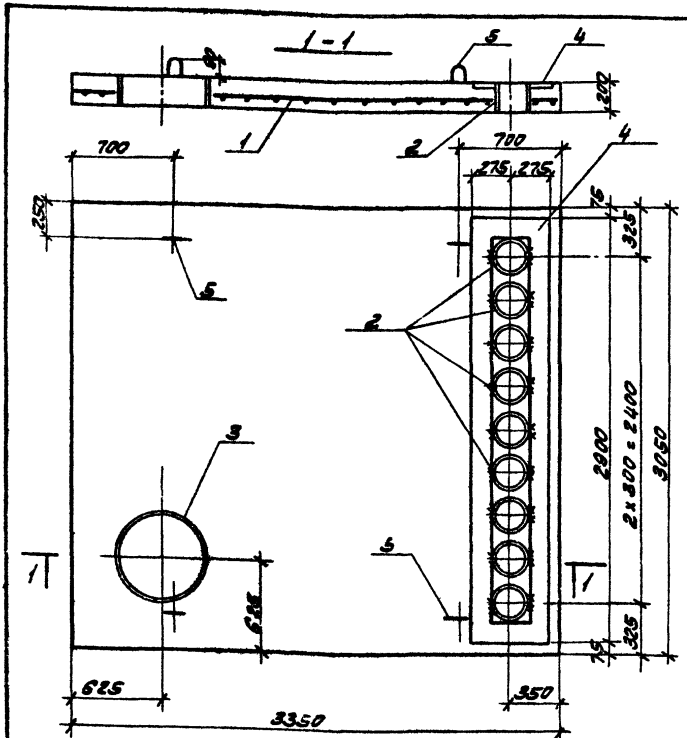
ТЕХНОРАБОЧИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН И  
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ МИНСТРОЙДОРМАШЕМ  
РЕШЕНИЕМ ОТ 30.03.78г.  
№ 7/78

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



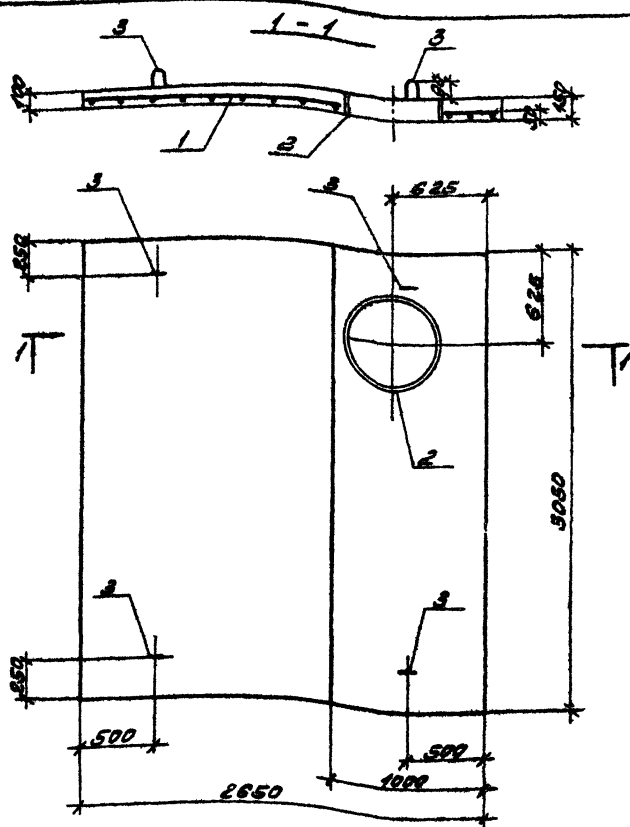
КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ВАРИАНТЫ НАСТЫ</u>		
№	1	ТТ 904-1-	- КЭМ-СЭ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ СЭ	1	
№	2	ТО ФЭ	КЭМ-МНТ	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНТ	9	
№	3	"	КЭМ-МНБ	ТО ФБ	МНБ	1
№	4	"	КЭМ-МНЗ	"	МНЗ	1
№	5	"	КЭМ-МНД	"	МНД	4
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>		
				БЕТОН МАРКИ 200	1,9	м <sup>3</sup>

СТЕРЖНИ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ В МЕСТАХ УСТАНОВКИ МНТ, МНБ ОБРЕЗАТЬ И ПРИВАРИТЬ К ЗАКЛАДНЫМ ИЗДАНИЯМ.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ. КГ.

МАРКА ЭЛЕМЕНТ	АРМАТУРНЫЕ ИЗДАНИЯ		ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДАНИЯ		ВСЕГО
	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5741-75	ИТОГО	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ	АРМАТУР. СТАЛЬ ГОСТ 5741-75 КЛАСС А-1	
П1	64,3		64,3	510 94,1	0,2 10,4 155 220,0

ИЗДАНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ		ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ П1		ИЛТ. МАССА ПЛОЩАДИ	
ПРОВЕРКА ПРОЕКТА	ИЛТ. МАССА ПЛОЩАДИ	П	4,8т	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
ТЕХНИК РАСТРЕВА	ИЛТ. МАССА ПЛОЩАДИ			ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	
ИЩЕОБЪЕКТОМ	ИЛТ. МАССА ПЛОЩАДИ				
РУК. СЕ. ИЩЕОБЪЕКТОМ	ИЛТ. МАССА ПЛОЩАДИ				
ОТМ. С. ОСТАВЕРЖ. ИЩЕОБЪЕКТОМ	ИЛТ. МАССА ПЛОЩАДИ				
ИЩЕОБЪЕКТОМ	ИЛТ. МАССА ПЛОЩАДИ				



ВЫБОРКА СТАЖИ НА ОДНИ ЭЛЕМЕНТ, КТ.

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

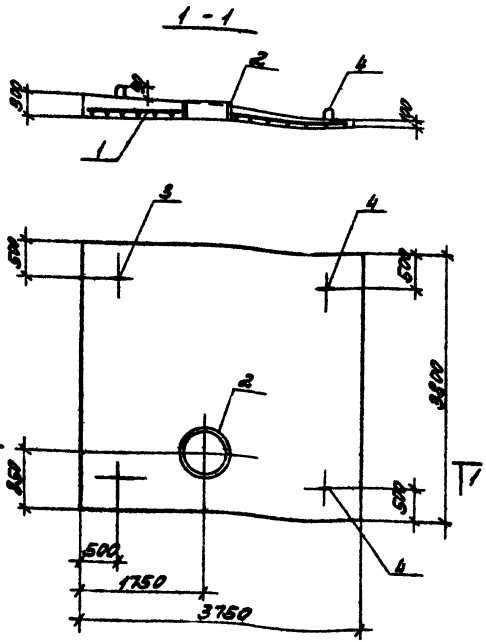
СТЕРЖНИ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ В МЕСТАХ УСТАНОВКИ МНН ОБРЕЗАТЬ И ПОДВАРИТЬ К ЗАКАМАНДОМУ УЗДЕЛИЮ.

5

7650/18

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

ТТ 904-1-40-КЭЖ-ПЗ		ЛИСТ	МАССА	ПЛОЩАДЬ
ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПЗ		Р	4.0Т	
		ЛИСТЫ ЛИСТОВЫ		
		ГОСТ Р 50265-92 ПОСТОВСКАЯ ПРОЕКТОРНАЯ ПРОЕКТА		



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КТ.

КОЛ-ВО	МАРКА	ПРОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРОФИЛЬ-ШАГНЕ
<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>						
01			ТП 904-1- - КЭЛ-ПЗ	СЕРИЙНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
<b>СЕРИЙНЫЕ РАШЧИТЫВАЮЩИЕ</b>						
ИВ	1		ТП 904-1- - КЭЛ-С1	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1	1	
ИВ	2		ТО ФЭБ КЭЛ-МН10	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛАННОЕ МН10	1	
ИВ	3		" КЭЛ-МН10	ТО ФЭБ	МН10	2
	4		" КЭЛ-МН13	"	МН10	2
<b>МАТЕРИАЛЫ</b>						
				БЕТОН МАРКИ Б00	0,5	м <sup>3</sup>

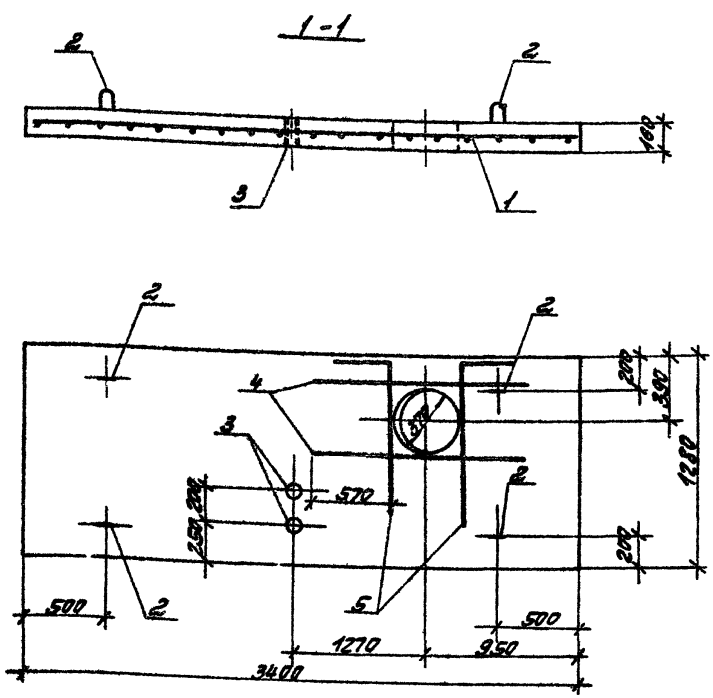
1. СЕРИЙН АРМАТУРНОЙ СЕТКИ В МЕСТАХ УСТАНОВКИ МН10 ОБРЕЗАТЬ И ПРИВАРИТЬ К ЗАКАЛАННОМУ ИЗДЕЛИЮ.
2. ЗАКАЛАННОЙ ЭЛЕМЕНТ МН13 ПРИВАРИТЬ К АРМАТУРНОЙ СЕТКЕ.

7260/13

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТ. ИЗОБ.		ЗАКАЛАННОЕ ИЗДЕЛИЕ		ВСЕГО
	АРМ. СТ. ПРИБИТЫЕ	КЛАСС II	ПРОФИЛЬ И ШАГ	АРМАТУРНАЯ СЕТКА ГОСТ 5781-75 КЛАСС А3	
ПЗ	824	89.7	25	8.4	350 126.9

ТП 904-1-40 - КЭЛ-ПЗ		ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПЗ	
КОЛ-ВО	1	МАССА	7.0Т
МАРКА	ПЗ	МАССА	7.0Т
ИЗГОТОВИТЕЛЬ		ИЗГОТОВИТЕЛЬ	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ		ИЗГОТОВИТЕЛЬ	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ		ИЗГОТОВИТЕЛЬ	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ		ИЗГОТОВИТЕЛЬ	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ		ИЗГОТОВИТЕЛЬ	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ		ИЗГОТОВИТЕЛЬ	

ЛИСТ 1 ИЛЮСТР. 1  
ГОССТРОЙ СССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОЕКТИРОВАНИИ ПРОЕКТ



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

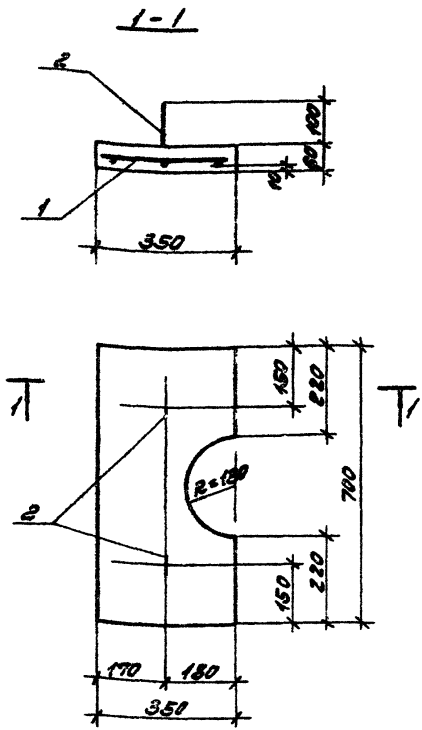
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУР. ИЗДЕЛ.		ЗАКЛАНКЕ ИЗДЕЛИЯ		ВСЕГО
	АРМАТУР. СТАЛЬ ГОСТ 5741-75		ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		
	КЛАСС А-1	КЛАСС А-1	КЛАСС А-1	КЛАСС А-1	
П5	4.4	46.6	61.0	1.8	7.8 2.4 9.4 70.4

7  
7260/18

ТТ 904-1-40 - КЖИ-ПЧ	
ИЗМ. ИЛИ ДОП. ПО П. АЛБ.	ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ П4
ПРОВЕР. МОСКОВ. ДИСТ. СТ. ТЕХ. ИЩЕБ. ИЩЕБ. РЖК. ГР. МОСКОВ. ГЛАВНОЕ УПРАВЛЕНИЕ НАЧ. ПОТ. 10308	ЛИСТ 1 ИСТОП. ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОСТРОЙНИКПРОЕКТ



904-1-40 А1.Б.0М IX



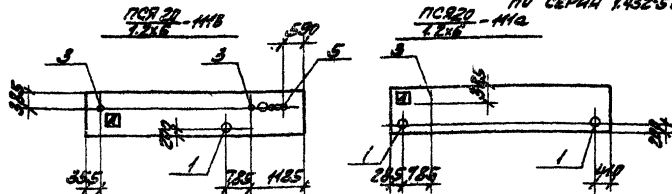
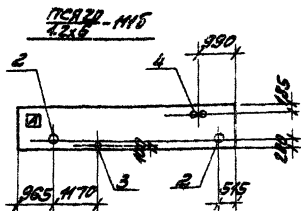
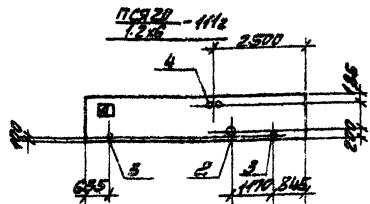
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

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

8  
7260/IX

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		ИТОГО ВСЕГО
	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-76	КЛАСС А-3	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-76	КЛАСС А-1	
ПБ	1.4		1.4	0.4	0.4 1.8

ТТ 904-1-40-КЭМ - ПБ		ЛИТ.	МАССА ТИТАНОВ
ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПБ		Ф	0.037
ПЕРВОЕ ПОДСУХОЕ ТЕХНИК РАБОТЫ ОК. ГР. РАБОТЫ ИЛИ КОНСТРУКТИВНЫЙ		ЛИСТЫ УГОЛЫ ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ	



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КТ

КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НАИМЕНОВАНИЙ				ПРИМЕЧАНИЕ
			А	Б	В	Г	
<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>							
И21	ТТ 904-1-КЭЖ-ИИ2, ИИ3, ИИ4, ИИ5, ИИ6	СЕРВИСНЫЙ ЧЕРТЕЖ					
<b>ДОПОЛНИТ. СЕРВИС. ДОКУМЕНТ</b>							
1	3.915-1	САЛЬНИК $\text{d}_{\text{н}}=100 \text{ } \rho=200$	2	1			
2	ТО ФЭ	ТО ФЭ $\text{d}_{\text{н}}=80 \text{ } \rho=200$	2	1			
3	— " —	— " — $\text{d}_{\text{н}}=50 \text{ } \rho=200$	1	1	2	2	
И8	ТТ 904-1-КЭЖ-ИИ3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ ИИ3	1	1			
И8	ТО ФЭ КЭЖ-ИИ4	ТО ФЭ ИИ4		1			

1. ИНДЕКС  $\square$  ДАН ДЛЯ ОРИЕНТАЦИИ ПРИ МОНТАЖЕ И НАХОДИТСЯ НЕСОВПАДАЮЩИЙ КРИКОМ.
2. ДАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ИСПОЛНИТЬ ПО ЧЕРТЕЖИ ОСНОВНЫХ ВИДОВ ЭЛЕМЕНТОВ (БЕЗ ВЫКЛЮЧНЫХ ИНДЕКСОВ) ПО СЕРИИ 143256 С ДОПОЛНЕНИЯМИ ПО ДАННОМУ ЧЕРТЕЖУ

МАРКА	ИНТЕР.	МАРКА			
		ИИ2	ИИ3	ИИ4	ИИ5
ПСА22-ИИ2	ИИ2				
ПСА22-ИИ3	ИИ3				
ПСА22-ИИ4	ИИ4				
ПСА22-ИИ5	ИИ5				
ПСА22-ИИ6	ИИ6				

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКАЗНЫЕ ИЗМЕНЕНИЯ								АППАРАТУРА СТ. ПР. СТ. 1-5	ВСЕГО
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ									
	ТР. 20	ТР. 25	ТР. 30	ТР. 35	ТР. 40	ТР. 45	ТР. 50	ТР. 55		
	М	М	М	М	М	М	М	М		
ПСА22-ИИ2				2.3		8.0	4.7		4.1	16.1
ПСА22-ИИ3		0.5		2.3	6.6		4.0		4.1	14.7
ПСА22-ИИ4	0.4		0.8	4.6		4.0	4.2		4.0	15.3
ПСА22-ИИ5		0.5		4.6	3.3		3.8		4.0	13.5

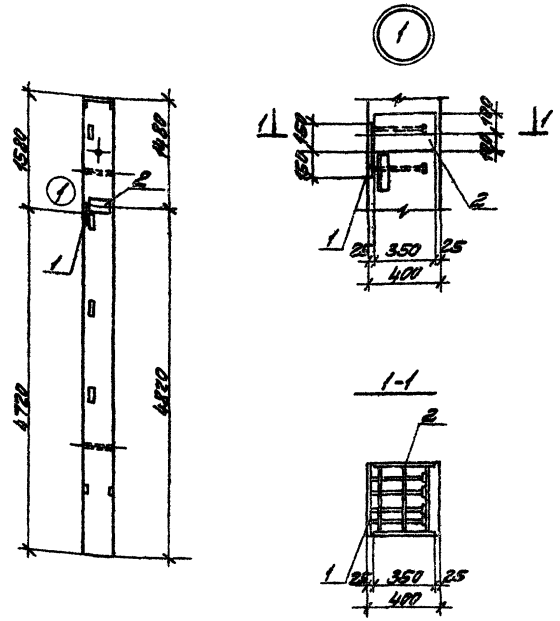
ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ:		ИИТ. МАССА ПАНЕЛ.
ПСА22-ИИ2, ПСА22-ИИ3, ПСА22-ИИ4, ПСА22-ИИ5, ПСА22-ИИ6	П	
ИЗДАНИЕ ИСХОДНОГО ДАТА ИЛИ		
ПЕРВЫЙ НАРТУНОВ		
ВСТЕПАНОВИЧЕНКО		
ИЗДАНИЕ ПОИСКОВА		
ПНК. ПО ИОРГУНОВА		
ПР. КАРКИ П. РОСТОВСКИЙ		
ИИИ. ДДА. 1.03.08		



В МАСШТАБЕ ПРОЕКТА 1:50

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ**

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКАЗАННЫЕ ИЗДЕЛИЯ					ВСЕГО
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ	АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ 5781-85			Итого	
		КЛАСС А II	КЛАСС А III	Итого		
	Б-10 Б-21	Ф мм	Ф мм	Ф мм		
К3а	110 220	28	10	363	36.3	



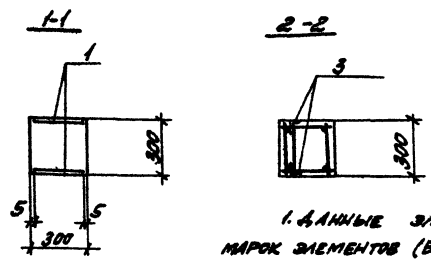
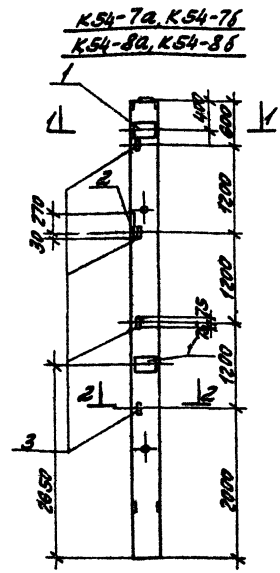
КОЛ-ВО	ПРОИЗ-В	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРОИЗ-В
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		ТТ 904-1- -КЗУ-К3а	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			ДОП. ВЫБ. СБОРОЧ. ЕДИНИЦ		
1	1	1400-6 В.И. 1.127	ИЗДАНИЕ ЗАКАЗАННО-1-1	1	
2	2	ТТ 904-1- -КЗУ-МН1	ГО СРЕ МН1	1	

КОЛОДЦУ К3а ИСПОЛНЯТЬ ПО ЧЕРТЕЖУ К3 СЕРИИ КЗ-01-55. В.И. С ДОПОЛНЕНИЕМ ПО ДАННОМУ ЧЕРТЕЖУ.

ИЗМЕНЕНИЯ		КОЛОДЦА СБОРНАЯ ФЕЛС. БЕТОННАЯ К3а Р		ИУТ.	МАССА	МАССИВ
1	25	350	25			
2	400					
ИЗМЕНИТЕЛЬ	ИЗДАТЕЛЬ	ИЗМЕНИТЕЛЬ	ИЗДАТЕЛЬ	ИУТ. 1	МАССА 1	МАССИВ 1
ПРОВЕР. ТИПОВЫЙ	ИЗДАТЕЛЬ	ПРОВЕР. ТИПОВЫЙ	ИЗДАТЕЛЬ	ИУТ. 2	МАССА 2	МАССИВ 2
С. ТЕХН. ЧАСТИ	ИЗДАТЕЛЬ	С. ТЕХН. ЧАСТИ	ИЗДАТЕЛЬ	ИУТ. 3	МАССА 3	МАССИВ 3
ИЗМЕНИТЕЛЬ	ИЗДАТЕЛЬ	ИЗМЕНИТЕЛЬ	ИЗДАТЕЛЬ	ИУТ. 4	МАССА 4	МАССИВ 4
ИЗМЕНИТЕЛЬ	ИЗДАТЕЛЬ	ИЗМЕНИТЕЛЬ	ИЗДАТЕЛЬ	ИУТ. 5	МАССА 5	МАССИВ 5
ИЗМЕНИТЕЛЬ	ИЗДАТЕЛЬ	ИЗМЕНИТЕЛЬ	ИЗДАТЕЛЬ	ИУТ. 6	МАССА 6	МАССИВ 6
ИЗМЕНИТЕЛЬ	ИЗДАТЕЛЬ	ИЗМЕНИТЕЛЬ	ИЗДАТЕЛЬ	ИУТ. 7	МАССА 7	МАССИВ 7
ИЗМЕНИТЕЛЬ	ИЗДАТЕЛЬ	ИЗМЕНИТЕЛЬ	ИЗДАТЕЛЬ	ИУТ. 8	МАССА 8	МАССИВ 8

11  
9260/13

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛБСОН Б



КОЛ. НА МЕСТОМ.	ПРИМЕЧАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ. ШТАКЕТ	КОЛ. ШТАКЕТ	КОЛ. НА МЕСТОМ.			
<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>									
121		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	ТТ904-1-КЗЛ-К54-7а, 7б, 8а, 8б						
<b>ДОПОЛНИТ. СБОРОЧ. РАБОТЫ</b>									
122	1	ИЗДАНИЕ ЗАКАЛАННОЕ М1-12	1.423-3 В.2		4		4		
122	2	ГО ФЭ	ГО ФЭ		1	1	1	1	
122	3	" — М1-13	" —		4	4	4	4	

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

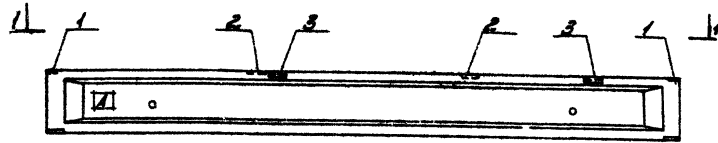
1. ДАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ ОСНОВНЫХ МАРК ЭЛЕМЕНТОВ (БЕЗ БУКВЕННЫХ ИНДЕКСОВ) ПО СЕРИИ 1.423-3 В.2 С ДОПОЛНЕНИЯМИ ПО ДАННОМУ ЧЕРТЕЖУ.  
 2. ЗАКАЛАННОЕ ИЗДАНИЕ М1-13 ПРИВАРИТЬ К АРМАТУРЕ КАРКАСА.

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ КГ.

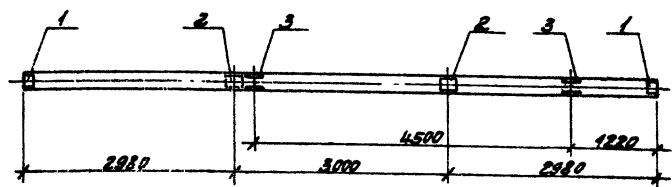
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКАЛАННЫЕ ИЗДАНИЯ		АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГИСТАН-75		Итого	ВСЕГО
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		КЛАСС А-3	КЛАСС А-11		
	Б=10	Б=8	Ф мм	Ф мм		
К54-7а	0.8	5.6	1.8	0.2 2.0 1.4	16.8	16.8
К54-7б	2.5	5.6	0.8	5.8 2.0 1.4	40.8	40.8
К54-8а	0.8	5.6	0.8	0.2 2.0 1.4	16.8	16.8
К54-8б	2.5	5.6	0.8	5.8 2.0 1.4	40.8	40.8

ИЛТ		КЛАСС		МАТЕРИАЛ	
ТТ 904-1-40-КЗЛ-К54-7а, 7б, 8а, 8б					
КОЛОННЫ СБОРНЫЕ					
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ К54-7а, К54-7б, К54-8а, К54-8б					
ИЛТ / ЛИСТОВ /					
ГОСТРОЙ СССР					
РОСТОВСКИЙ					
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ					

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ 13



1-1



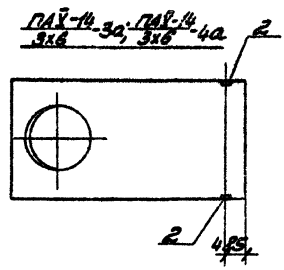
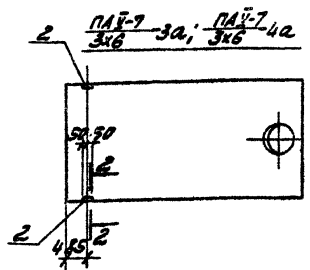
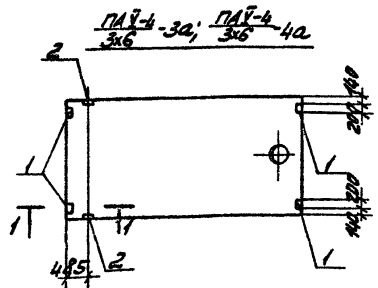
КОЛ-ВО	МАТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
1		ТТ 904-1-КЖ-БЗР-БАУ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			ДОПОЛНИТ. СБОРОЧ. ВАРИАНТЫ		
1	1	1.462-10 В.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ М7	2	
2	2	ТО ФЭ	ТО ФЭ	М8	2
3	3	"	"	М10	2

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		
БЗР-БАУ	9.6	4.8	2.6	17.0

ТТ 904-1-40-КЖ-БЗР-БАУ	
ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТАЦИИ	АНТ. МАССА МАТЕРИАЛА
ПЕРВЫЕ ИСПЫТАНИЯ 100%	БАЛКА ПОКРЫТИЯ БЗР-БАУ
ТЕХНИКА БУРЕНИЯ 50%	
БЧК ОТ ПОРЧЕНИЯ 100%	ЛИСТЫ ЛИСТОВ
ПР. КОЭФ. ПЕТАНЬЕВСКОГО 100%	
НАЧ. ОТЧ. ПОЗОВ	ГОССТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ИРДПРОЕКТО



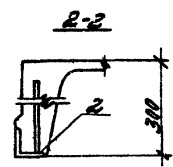
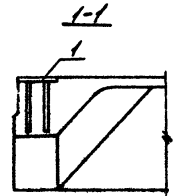
ФОРМАТ	ЭВМ	НОБ.	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КВЛ. НА ИСПОЛН.						ПРИМЕЧАНИЯ
					ДОКУМЕНТАЦИЯ						
					СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ						
					ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ						
ИЗ		1	1465-7 В.1 42	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНУ	4	4					
ИЗ		2	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ МНУ	2	2	2	2	2	2	

МАРКА	ИТЕРА					
	ПАВ-4-3а 3x6	ПАВ-4-4а 3x6	ПАВ-7-3а 3x6	ПАВ-7-4а 3x6	ПАВ-14-3а 3x6	ПАВ-14-4а 3x6
	P	P	P	P	P	P

ДАНИЕ ЭЛЕМЕНТЫ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ ОСНОВНЫХ МАРК ЭЛЕМЕНТОВ (БЕЗ БУКВЕННЫХ ИНДЕКСОВ) ПО СЕРИИ 14657 В.1/4 С ДОПОЛНЕНИЯМИ ПО ДАННОМУ ЧЕРТЕЖУ.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

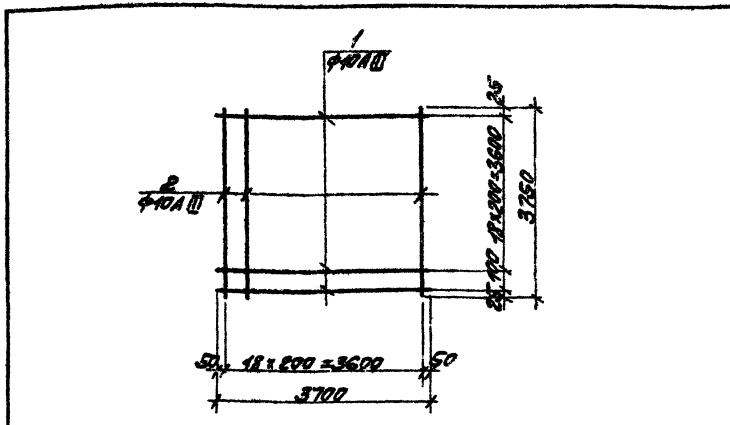
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗВАРИВА						ВСЕГО	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ 5781-75					
	Л75	Л5	КЛАСС А-III		ИТОГО			
			Ф	ММ				
ПАВ-4-3а 3x6	1.8	5.2	2.2	0.2			9.4	9.4
ПАВ-4-4а 3x6	1.8	5.2	2.2	0.2			9.4	9.4
ПАВ-7-3а 3x6	1.8		0.6	0.2			2.6	2.6
ПАВ-7-4а 3x6	1.8		0.6	0.2			2.6	2.6
ПАВ-14-3а 3x6	1.8		0.6	0.2			2.6	2.6
ПАВ-14-4а 3x6	1.8		0.6	0.2			2.6	2.6



ИЗДАНИЕ ДОКУМ.	ПРАВ.	ДАТА	ЛИСТЫ	МАССА	МАТЕРИАЛ
			ПАВ-4-3а, ПАВ-4-4а, ПАВ-7-3а, ПАВ-7-4а, ПАВ-14-3а, ПАВ-14-4а		ЛИСТ
			ПАВ-4-3а, ПАВ-4-4а, ПАВ-7-3а, ПАВ-7-4а, ПАВ-14-3а, ПАВ-14-4а		МАССА
			ПАВ-4-3а, ПАВ-4-4а, ПАВ-7-3а, ПАВ-7-4а, ПАВ-14-3а, ПАВ-14-4а		МАТЕРИАЛ
			ПАВ-4-3а, ПАВ-4-4а, ПАВ-7-3а, ПАВ-7-4а, ПАВ-14-3а, ПАВ-14-4а		МАТЕРИАЛ

14  
7260/14

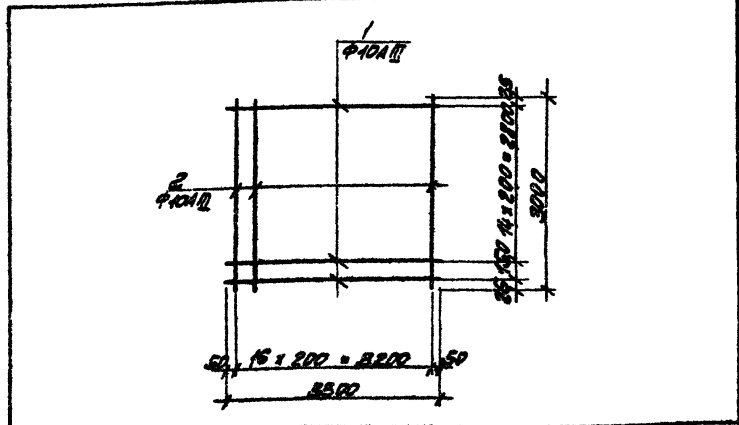
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1  
ГОССТРОЙ СССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ



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.

ТП 904 - 1-40 - КФМ-С1		ИЗМ. ИЛИ В ЗАКАЗ. ПОДП. ДИТ	ЛИСТ	МАССА	МАССИВ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1		П	89.7		
ПРОВЕР. МОРОЗНИК <i>Мороз</i>		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1			
ТЕХНИК РАСТЕРЯВ <i>Мороз</i>		ГОСТРОМ ССР			
СНК СР. МОРОЗНИК <i>Мороз</i>		РОСТОВСКИЙ			
ПЛАН. РАСТЕРЯВ <i>Мороз</i>		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			
ИЗДАТЕЛЬСТВО					



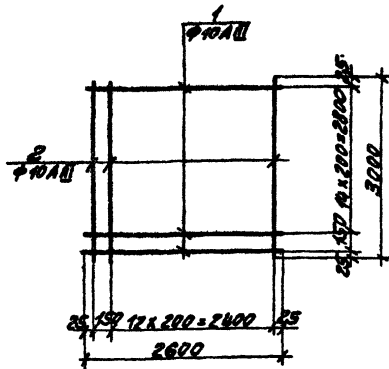
ФОРМА ЗОНА	ПИС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		φ10A II ГОСТ 5781-75 С=3500 16	2.0КГ	
54	2		φ10A II ГОСТ 5781-75 С=3000 17	1.9КГ	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖКОВ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

15  
7260/8

ТП 904 - 1-40 - КФМ - С2		ИЗМ. ИЛИ В ЗАКАЗ. ПОДП. ДИТ	ЛИСТ	МАССА	МАССИВ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2		П	64.3		
ПРОВЕР. МОРОЗНИК <i>Мороз</i>		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1			
ТЕХНИК РАСТЕРЯВ <i>Мороз</i>		ГОСТРОМ ССР			
СНК СР. МОРОЗНИК <i>Мороз</i>		РОСТОВСКИЙ			
ПЛАН. РАСТЕРЯВ <i>Мороз</i>		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			
ИЗДАТЕЛЬСТВО					

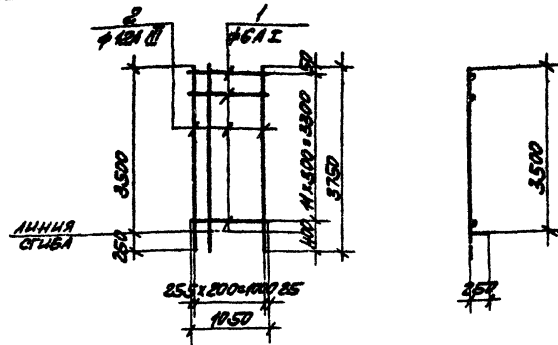




КОЛ-ВО	ПРОБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>					
1		12AIII ГОСТ 5781-75 L=2000	16	1.6 кг	
2		2AIII ГОСТ 5781-75 L=3000	4	1.9 кг	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП 904-1-40 - КФЧ - С3		ЛИСТ	МАССА	ВРЕМЯ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3		П	52.2	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ИЛС		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОЕКТОР: П.С. МАКОВИЧ		ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

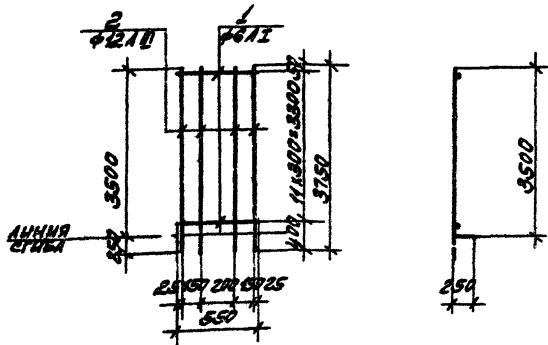


КОЛ-ВО	ПРОБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>					
1		12AIII ГОСТ 5781-75 L=1950	12	0.2 кг	
2		2AIII ГОСТ 5781-75 L=3500	6	3.3 кг	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

16  
7260/13

ТП 904-1-40 - КФЧ - С4		ЛИСТ	МАССА	ВРЕМЯ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4		П	22.2	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ИЛС		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ПРОЕКТОР: П.С. МАКОВИЧ		ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



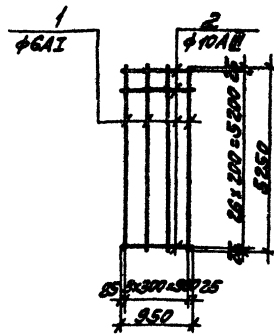
КОЛ-ВО	ДИМ.	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
5.У	1		6AII ПРСТ 5750-75 С-5250		42	0.1 КГ
5.У	2		12AII ПРСТ 5750-75 С-3750		6	3.3 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНОЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТТ 904 - 1 - 40 - КФМ - С5

ИЗМЕРЕНИЯ	Н.Б.Д.	КОМ.	ПРАКТИКА	Л.ИСТ.	МАССА	УМНОЖИТЕЛИ
ПЕРИМЕТР	ТРАНСИВЕРС	Сторона		Р	14.4	
ИЗМЕНЕНИЯ	СУММА	Сторона		ЛИСТ / ЛИСТОВ /		
ЭЛЕМЕНТЫ	ПОДПИСАНИЕ	Сторона		ГОСУДАРСТВ. СЕР.		
ЭЛЕМЕНТЫ	ПОДПИСАНИЕ	Сторона		РОСТОВСКИЙ		
ЭЛЕМЕНТЫ	ПОДПИСАНИЕ	Сторона		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3



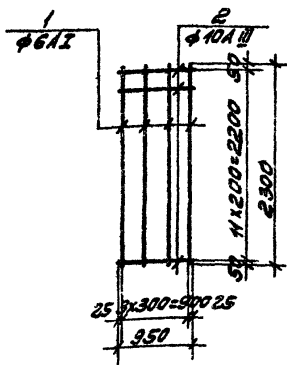
КОЛ-ВО	ДИМ.	ПЛОЩ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
5.У	1		6AII ПРСТ 5750-75 С-5250		4	1.2 КГ
5.У	2		10AII ПРСТ 5750-75 С-3500		27	0.6 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНОЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТТ 904 - 1 - 40 - КФМ - С6

ИЗМЕРЕНИЯ	Н.Б.Д.	КОМ.	ПРАКТИКА	Л.ИСТ.	МАССА	УМНОЖИТЕЛИ
ПЕРИМЕТР	ТРАНСИВЕРС	Сторона		Р	21.0	
ИЗМЕНЕНИЯ	СУММА	Сторона		ЛИСТ / ЛИСТОВ /		
ЭЛЕМЕНТЫ	ПОДПИСАНИЕ	Сторона		ГОСУДАРСТВ. СЕР.		
ЭЛЕМЕНТЫ	ПОДПИСАНИЕ	Сторона		РОСТОВСКИЙ		
ЭЛЕМЕНТЫ	ПОДПИСАНИЕ	Сторона		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С6



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.

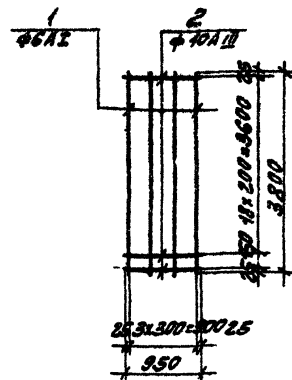
ТП 904-1-40 - КЭМ - С7

ИЗМ.	ЛИСТ	В ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
ПРОВЕРИЛ	ТОЛМАЧЕВА	М.И.		
ЧЕКОВА	С.И.	С.И.		
И.С.	СЕРГЕЕВ	Т.И.		
С.К.	Г.Р.	МОРГУНОВ		
И.К.	КОНСТ.	С.И.		
И.В.	С.И.	А.В.		

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.

18  
7260/IX

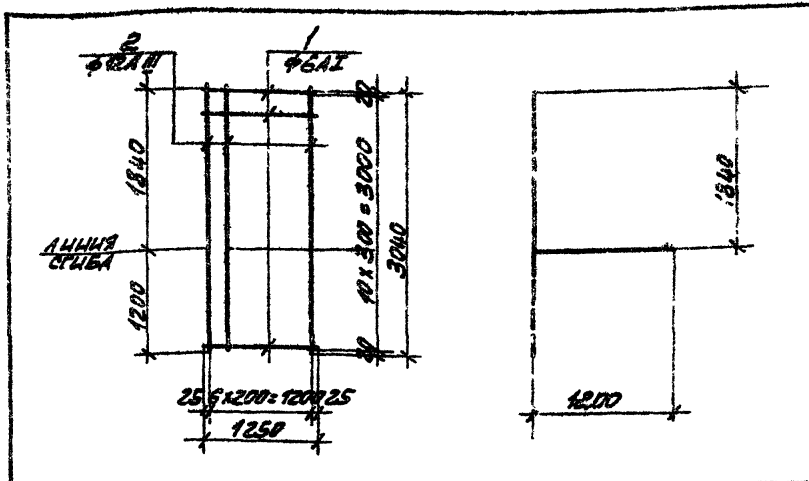
ТП 904-1-40 - КЭМ - С8

ИЗМ.	ЛИСТ	В ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
ПРОВЕРИЛ	ТОЛМАЧЕВА	М.И.		
ЧЕКОВА	С.И.	С.И.		
И.С.	СЕРГЕЕВ	Т.И.		
С.К.	Г.Р.	МОРГУНОВ		
И.К.	КОНСТ.	С.И.		
И.В.	С.И.	А.В.		

СЕТКА АРМАТУРНАЯ  
С8

ЛИТ.	МАССА	МАСШТ.
Р	15.2	

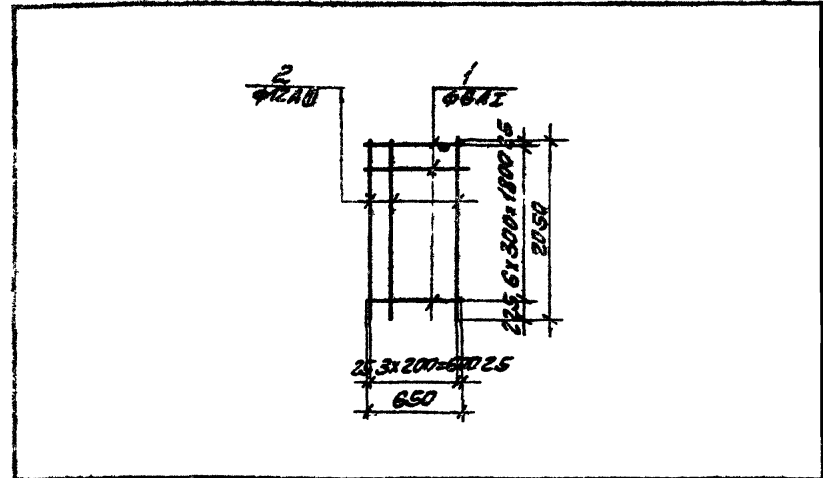
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1  
ГОССТРОЙ ССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИ ПРОЕКТ



ЭТАП РАБОТЫ	КОЛ. КОМ.	ПРИМЕРНОЕ КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>БЕТАН</b>		
Б.У.	1		6GA1 ГОСТ 5781-75 С-1250	И	0.3 кг	
Б.У.	2		6GA2 ГОСТ 5781-75 С-3040	7	2.7 кг	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИП 904 - 1 - 40 - КЖИ - С11		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С11		Р	22.2	
ПРОВЕР. ТОЛМАЧЕВА И.О. ИСП. КОМП. СУМАН С.И. ИНЖЕНЕР ТОЛМАЧЕВА И.О. Р.К. Г.Р. МИРГУНОВ П.Л. КОНСТАНТИНОВСКИЙ ИЛ. Д.С.Р. 1 10308		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1 ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		

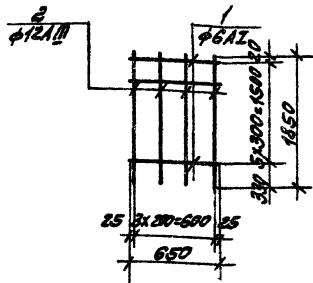


ЭТАП РАБОТЫ	КОЛ. КОМ.	ПРИМЕРНОЕ КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>БЕТАН</b>		
Б.У.	1		6GA1 ГОСТ 5781-75 С-650	7	0.1 кг	
Б.У.	2		6GA2 ГОСТ 5781-75 С-2050	4	1.8 кг	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИП 904 - 1 - 40 - КЖИ - С12		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С12		Р	7.9	
ПРОВЕР. ТОЛМАЧЕВА И.О. ИСП. КОМП. СУМАН С.И. ИНЖЕНЕР ТОЛМАЧЕВА И.О. Р.К. Г.Р. МИРГУНОВ П.Л. КОНСТАНТИНОВСКИЙ ИЛ. Д.С.Р. 1 10308		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1 ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		

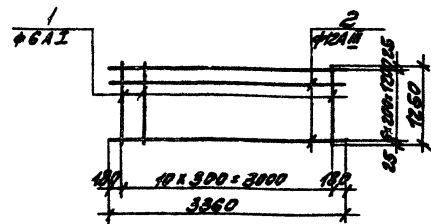




Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>ДЕТАЛИ</b>					
Б.4	1		φ6AII ГОСТ 5781-75 С-650	6	0.1 кг
Б.4	2		φ12AII ГОСТ 5781-75 С-1850	4	1.6 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТН 904-1-40 - КЭУ-С15			
ИЗМ. ИСП. ВЗЛОЖ. ПОДП. ДАТА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С15	ЛИСТ	МАССА МАНУИТ
ПРОВЕР. ПОДПИСАНИЕ	УДАЛ. СНИЖАЮЩ. СНИЖАЮЩ.	П	7.0
ИЗМ. ИСП. ВЗЛОЖ. ПОДП. ДАТА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С15	ЛИСТ	МАССА МАНУИТ
ПР. К. Г. Р. П. К. О. С. Т. О. В. С. К. И. И. П. Р. О. Е. К. Т.	РОСТОВСКИЙ РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ	ЛИСТ	МАССА МАНУИТ

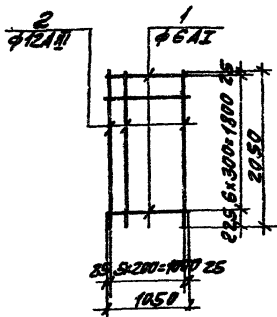


Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>ДЕТАЛИ</b>					
Б.4	1		φ6AII ГОСТ 5781-75 С-1250	11	0.3 кг
Б.4	2		φ12AII ГОСТ 5781-75 С-1850	7	3.0 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТН 904-1-40 - КЭУ-С16			
ИЗМ. ИСП. ВЗЛОЖ. ПОДП. ДАТА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С16	ЛИСТ	МАССА МАНУИТ
ПРОВЕР. ПОДПИСАНИЕ	УДАЛ. СНИЖАЮЩ. СНИЖАЮЩ.	П	24.3
ИЗМ. ИСП. ВЗЛОЖ. ПОДП. ДАТА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С16	ЛИСТ	МАССА МАНУИТ
ПР. К. Г. Р. П. К. О. С. Т. О. В. С. К. И. И. П. Р. О. Е. К. Т.	РОСТОВСКИЙ РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ	ЛИСТ	МАССА МАНУИТ

21  
7260/13

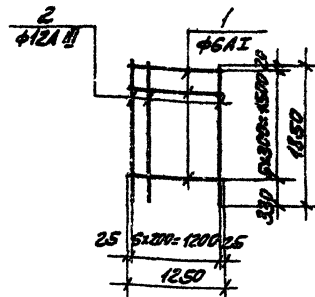


КОЛ-ВО	СЗНА	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
5.4	1			Ф6А I ГОСТ 5781-75 С-1050	7	0.2 КГ
5.4	2			Ф12А II ГОСТ 5781-75 С-2050	6	1.8 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП 904-1-40 - КСН - С13

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПРАКТ.	ДАТА	ИЗМ.	МАССА	МАССИТ.
					Р	12.2	
ПРОБ. ПЛАМЧЕВА ИЛИ ЧЕРТЯК С ЧИМАН ИЛИ СЕНЕТОПЛАМЧЕВА ИЛИ Р.К. Г. МОЛЧАНОВ СЛ. КОНСТ. СТАВРОПОЛЬСКИЙ ЦИО					СЕТКА АРМАТУРНАЯ С13 ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ		
ИЛИ ИСТ. 10308							



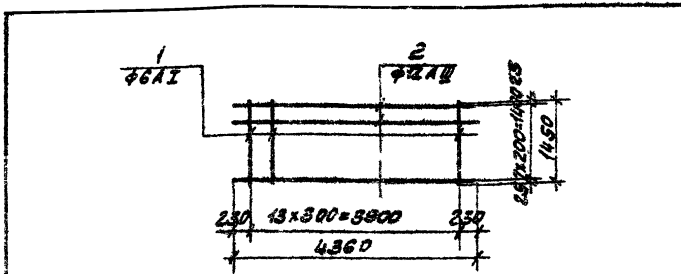
КОЛ-ВО	СЗНА	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
5.4	1			Ф6А I ГОСТ 5781-75 С-1250	6	0.3 КГ
5.4	2			Ф12А II ГОСТ 5781-75 С-1650	7	1.6 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП 904-1-40 - КСН - С14

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПРАКТ.	ДАТА	ИЗМ.	МАССА	МАССИТ.
					Р	13.0	
ПРОБ. ПЛАМЧЕВА ИЛИ ЧЕРТЯК С ЧИМАН ИЛИ СЕНЕТОПЛАМЧЕВА ИЛИ Р.К. Г. МОЛЧАНОВ СЛ. КОНСТ. СТАВРОПОЛЬСКИЙ ЦИО					СЕТКА АРМАТУРНАЯ С14 ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ		
ИЛИ ИСТ. 10308							

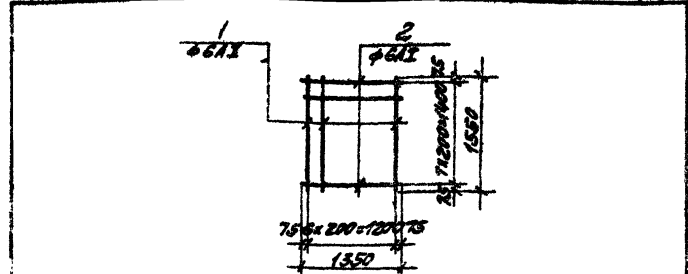
22  
7260/18



КОЛ-ВО	ПОРЯД.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>АЕТМН</u>		
Б.У	1		φ6 А I ГОСТ 518-75 С-1450	14	0.3 кг
Б.У	2		φ12 А I 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-ЭМ - С17	
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ	Р	35,4		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С17
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ	ЛИСТ	МЕСТОВ		
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ		КОСТРОИ СССР		ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОЕКТ
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ		РОСТОВСКОЙ		
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ		ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОЕКТ		

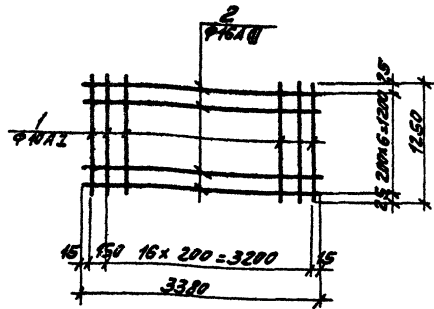


КОЛ-ВО	ПОРЯД.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>АЕТМН</u>		
Б.У	1		φ6 А I ГОСТ 518-75 С-1550	7	0.3 кг
Б.У	2		φ6 А I ГОСТ 518-75 С-1350	8	0.3 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕПЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТА		ЛИСТ		ТИП 904 - 1-40 - К-ЭМ - С18	
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ	Р	4,5		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С18
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ	ЛИСТ	МЕСТОВ		
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ		КОСТРОИ СССР		ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОЕКТ
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ		РОСТОВСКОЙ		
ПРОЕКТ	ИЗМЕНЕНИЯ		ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ ПРОЕКТ		

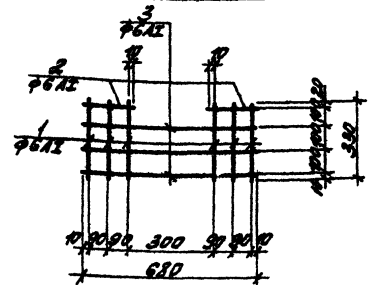




КОЛ-ВО	ЭТАП	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
24	1		Ф6А12 ГРСТ 578+75 С=3380	18	0,8 кг	
24	2		Ф6А18 ГРСТ 578+75 С=3380	7	5,3 кг	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

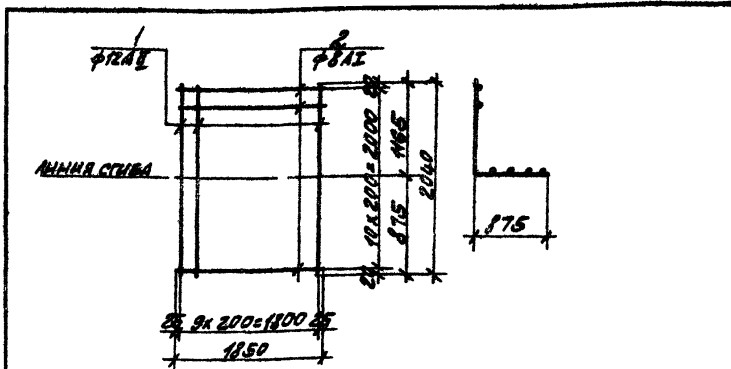
ИЗМ. ИСП. ПОДП. ДАТА		ТП 904-1-40 КФМ-С19		ЛИСТ		МАССА		МАШТ.	
		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С19		Р		51.5			
ПРОВ. МОРОЖНОГО		ТЕХНИК РАСТРЕВА		ЛИСТ / ЛИСТОВ /		ГОСТРОМ ССР		РОСТОВСКИЙ	
РСК. П. МОРОЖНОГО		ПЛАНИРОВАТЕЛЬСКИЙ		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ					
44.07.04 А.В.С.В.									



КОЛ-ВО	ЭТАП	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
24	1		Ф6А12 ГРСТ 578+75 С=330	6	0,1 кг	
24	2		Ф6А18 ГРСТ 578+75 С=200	2	0,1 кг	
24	3		Ф6А12 ГРСТ 578+75 С=680	3	0,2 кг	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

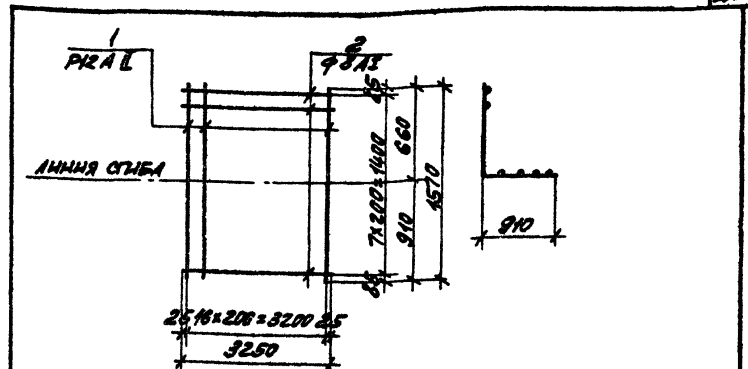
ИЗМ. ИСП. ПОДП. ДАТА		ТП 904-1-40 КФМ-С20		ЛИСТ		МАССА		МАШТ.	
		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С20		Р		1.4			
ПРОВ. МОРОЖНОГО		ТЕХНИК РАСТРЕВА		ЛИСТ / ЛИСТОВ /		ГОСТРОМ ССР		РОСТОВСКИЙ	
РСК. П. МОРОЖНОГО		ПЛАНИРОВАТЕЛЬСКИЙ		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ					
44.07.04 А.В.С.В.									



ЭВ	ЭД	ЭЖ	КОЛ. ЗОНА	КОЛ. ЛОС	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
						<b>ДЕТАЛИ</b>		
ЭВ		1			Ф12АІІ ГОСТ5781-75 С=2040	10	1,8 КГ	
ЭВ		2			Ф8АІІ ГОСТ5781-75 С=1850	4	0,7 КГ	

СОЕДИНЕНИЕ СТЫЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

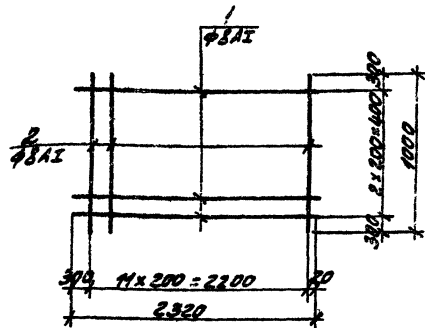
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40		КЭН-С21	
ИЗДАНИЕ НА ЗАКАЗ ПОДП. АД. П.	Авт. МАССА МАСШТАБ	Лист 257	
ПРОВ. ТИМАЧЕВА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С21		
ЧЕРТ. СУМАН			
ИЗМ. ТИМАЧЕВА			
ЭК. Г. П. МОСТУНОВ			
ТАКОНС. ВЕТУШНИКОВ			
ИЗМ. ПОР. 10.3.08			
		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1 РОСТОВСКИЙ ЦСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	



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

СОЕДИНЕНИЕ СТЫЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

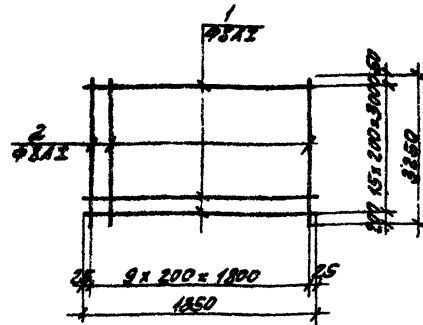
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40		КЭН-С22	
ИЗДАНИЕ НА ЗАКАЗ ПОДП. АД. П.	Авт. МАССА МАСШТАБ	Лист 342	
ПРОВ. ТИМАЧЕВА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С22		
ЧЕРТ. СУМАН			
ИЗМ. ТИМАЧЕВА			
ЭК. Г. П. МОСТУНОВ			
ТАКОНС. ВЕТУШНИКОВ			
ИЗМ. ПОР. 10.3.08			
		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1 РОСТОВСКИЙ ЦСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	



КОЛ-ВО	СМОНТАЖНЫЕ ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
1			$\varnothing 8AII$ ГОСТ 5781-75 С=2320	3	0.9 КГ
2			$\varnothing 8AII$ ГОСТ 5781-75 С=1000	12	0.6 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИП 904-1-40-КЖН - С 23		ЛИТ. МАССА (МАСШТ.)	
ЧЕРТА ИЛИ Ч. В. ОБЪЕМ ПОС. П. ВАТЭ ПРОВЕР. ТРАМПАЧЕВА ИЛИ ТЕХНИК. РАСТЕРЖИВА. ПРОС. ИНЖЕН. ТРАМПАЧЕВА ИЛИ Р. У. К. Г. П. И. П. Р. Г. И. А. П. А. К. Ч. С. Т. А. В. Е. К. И. Л. С. П. А. Т. И. И. А. С. О. В.		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 23	
		П 7.5 ЛИСТЫ ЛИСТОВ / ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	



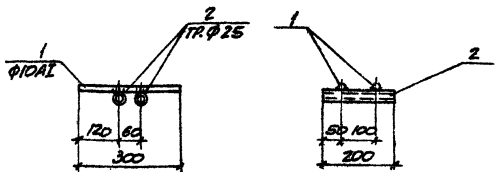
КОЛ-ВО	СМОНТАЖНЫЕ ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
1			$\varnothing 8AII$ ГОСТ 5781-75 С=1850	16	0.7 КГ
2			$\varnothing 8AII$ ГОСТ 5781-75 С=3250	10	1.3 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИП 904-1-40-КЖН - С 24		ЛИТ. МАССА (МАСШТ.)	
ЧЕРТА ИЛИ Ч. В. ОБЪЕМ ПОС. П. ВАТЭ ПРОВЕР. ТРАМПАЧЕВА ИЛИ ТЕХНИК. РАСТЕРЖИВА. ПРОС. ИНЖЕН. ТРАМПАЧЕВА ИЛИ Р. У. К. Г. П. И. П. Р. Г. И. А. П. А. К. Ч. С. Т. А. В. Е. К. И. Л. С. П. А. Т. И. И. А. С. О. В.		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 24	
		П 24.2 ЛИСТЫ ЛИСТОВ / ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	



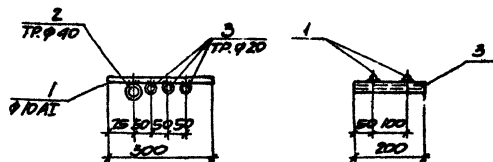




КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>АСТА-М</u>		
64	1		Ф10А1 ГОСТ 5781-75 С=300	2	0,2КГ
64	2		Т.Ф.25 ГОСТ 380-76 С=200	2	0,5КГ

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНИТЬ МАРКИ ВСТ 3 К12.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ № 904-1-40		-КЭИИ-МНЗ	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МНЗ		ТИПТ. МАССА НАСЧЕТ	
ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 1	
ГОСТРОИ СССР		РОСТОВСКИЙ	
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			

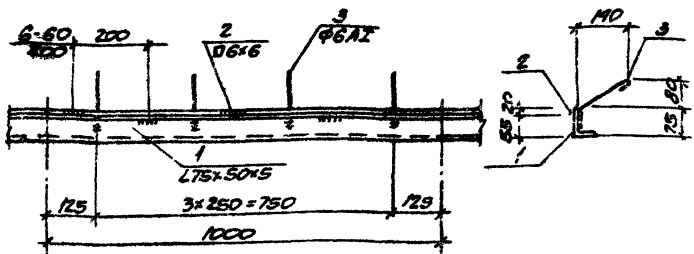


КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>АСТА-М</u>		
64	1		Ф10А1 ГОСТ 5781-75 С=300	2	0,2КГ
64	2		Т.Ф.40 ГОСТ 380-76 С=200	1	0,8КГ
64	3		Т.Ф.20 ГОСТ 380-76 С=200	3	0,9КГ

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНИТЬ МАРКИ ВСТ 3 К12.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ № 904-1-40		-КЭИИ-МН4	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН4		ТИПТ. МАССА НАСЧЕТ	
ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 1	
ГОСТРОИ СССР		РОСТОВСКИЙ	
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			

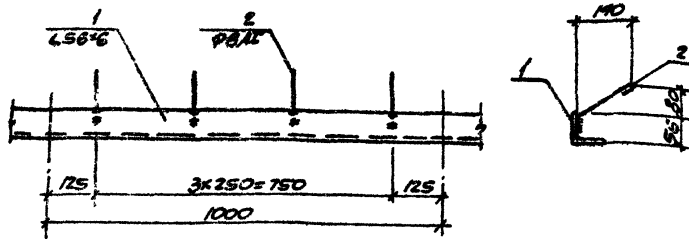
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ II



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>СТАЛИ</u>			
54	1		L75x50x5 ГОСТ 8009-76 L=1000	1	1,8 кг	
54	2		66x6 ГОСТ 8009-76 L=1000	1	0,3 кг	
54	3		Ф8АТ ГОСТ 5781-75 L=250	1	0,1 кг	

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВЕТЗКЛ2.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

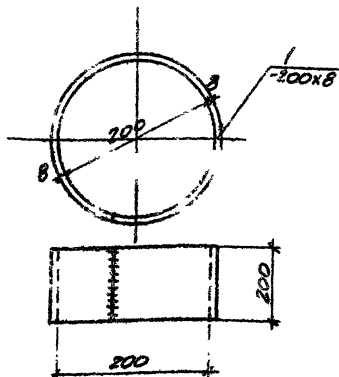
ИЗМ. ИЛЛ. № ДОК. ИМ. ПОДПИСАНИЕ ДАТА		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛЮДАЮЩЕ		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
		МН5		Р	5,5	
ПРОЕКТ: ГОЛЫНЧЕВА ЧЕТ. КОМП. СЕМАН ИНЖЕНЕР ГОЛЫНЧЕВА Р.К. П. МЯГОШОВ Д.А. КОМП. ВЕТЛАНОВСКИЙ НАЧ. ОФ. ЛОЗОВ				ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>СТАЛИ</u>			
54	1		L66x6 ГОСТ 8009-76 L=1000	1	4,3 кг	
54	2		Ф8АТ ГОСТ 5781-75 L=250	1	0,1 кг	

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВЕТЗКЛ2.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

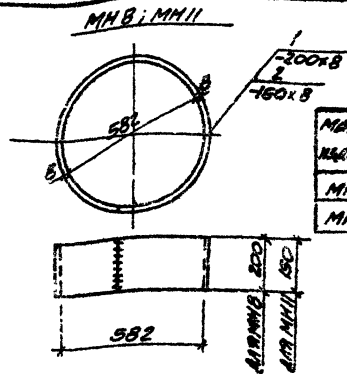
ИЗМ. ИЛЛ. № ДОК. ИМ. ПОДПИСАНИЕ ДАТА		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛЮДАЮЩЕ		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
		МН6		Р	4,7	
ПРОЕКТ: ГОЛЫНЧЕВА ЧЕТ. КОМП. СЕМАН ИНЖЕНЕР ГОЛЫНЧЕВА Р.К. П. МЯГОШОВ Д.А. КОМП. ВЕТЛАНОВСКИЙ НАЧ. ОФ. ЛОЗОВ				ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ



КОД	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
			ДЕТАЛИ		
Б.4	1		200x8 ГОСТ 1028-75 ГОСТ 880-76 2-630	1	7,9кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ3К12.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 942 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

ИЗМ. ИМТ. № ДОК. ПОДП. ДАТА				ТИП. МАССА НАСЦЕЛ		
ПРОЕК. МОРИНОВ Д.Ю.				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 7	Р	7,9
ТЕХНИК РАСТЕРЯВА ТИФОНА						
ИМЕНИК ТИМАЧЕВА И.А.				ИМТ. / ЛИСТОВ /		
РИК П. МОРИНОВ Д.Ю.				ГОССТРОИ СССР		
И.А.ИСТРА. РОСТОВСКИЙ				РОСТОВСКИЙ		
И.А.ИСТРА. РОСТОВСКИЙ				ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



МАРКА	МАССА
МН В	23,0
МН II	17,2

КОД	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
			МН В		
			ДЕТАЛИ		
Б.4	1		200x8 ГОСТ 1028-75 ГОСТ 880-76 2-630	1	8,90кг
			МН II		
			ДЕТАЛИ		
Б.4	2		150x8 ГОСТ 1028-75 ГОСТ 880-76 2-630	1	17,2кг

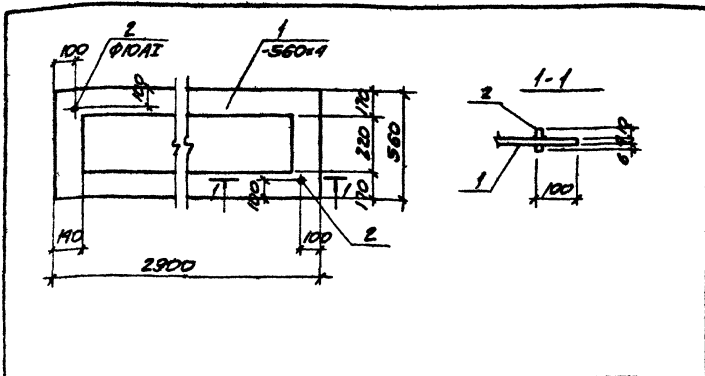
1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ3К12.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 942 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

31

7228/15

ИЗМ. ИМТ. № ДОК. ПОДП. ДАТА				ТИП. МАССА НАСЦЕЛ		
ПРОЕК. МОРИНОВ Д.Ю.				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН В, МН II	Р	7,9
ТЕХНИК РАСТЕРЯВА ТИФОНА						
ИМЕНИК ТИМАЧЕВА И.А.				ИМТ. / ЛИСТОВ /		
РИК П. МОРИНОВ Д.Ю.				ГОССТРОИ СССР		
И.А.ИСТРА. РОСТОВСКИЙ				РОСТОВСКИЙ		
И.А.ИСТРА. РОСТОВСКИЙ				ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



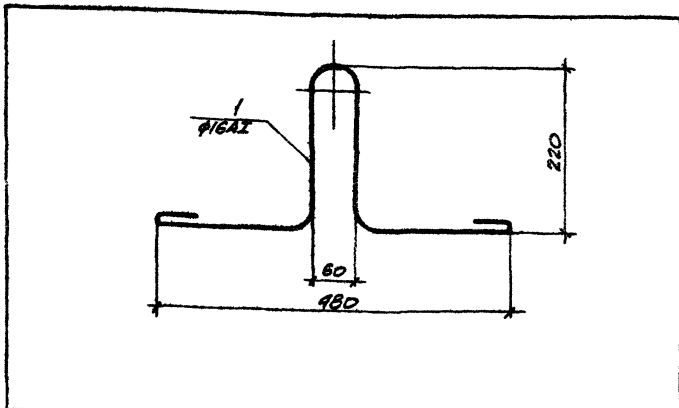


КОЛ. ЛИСТОВ	КОЛ. ЛИСТОВ	КОЛ. ЛИСТОВ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>						
54	1			560x1 ГОСТ 18703-77 ГОСТ 320-78 L-2900	1	51.0КГ
54	2			Ф18x1 ГОСТ 5781-75 L-20	2	0.1КГ

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ Вст 3 КЛ 2.

ТТ 904-1-40 - КЖМ-МН9			
ИЗМ	КОЛ	№ ДОК-М	ПОДПИСАНИЕ
53		МОРЖИНОВ	
54		РАСТЕРЯВАН	
55		ТОЛМАЧЕВ	
56		МОРЖИНОВ	
57		РАСТЕРЯВАН	
58		ТОЛМАЧЕВ	
59		МОРЖИНОВ	
60		РАСТЕРЯВАН	
61		ТОЛМАЧЕВ	
62		МОРЖИНОВ	
63		РАСТЕРЯВАН	
64		ТОЛМАЧЕВ	
65		МОРЖИНОВ	
66		РАСТЕРЯВАН	
67		ТОЛМАЧЕВ	
68		МОРЖИНОВ	
69		РАСТЕРЯВАН	
70		ТОЛМАЧЕВ	
71		МОРЖИНОВ	
72		РАСТЕРЯВАН	
73		ТОЛМАЧЕВ	
74		МОРЖИНОВ	
75		РАСТЕРЯВАН	
76		ТОЛМАЧЕВ	
77		МОРЖИНОВ	
78		РАСТЕРЯВАН	
79		ТОЛМАЧЕВ	
80		МОРЖИНОВ	
81		РАСТЕРЯВАН	
82		ТОЛМАЧЕВ	
83		МОРЖИНОВ	
84		РАСТЕРЯВАН	
85		ТОЛМАЧЕВ	
86		МОРЖИНОВ	
87		РАСТЕРЯВАН	
88		ТОЛМАЧЕВ	
89		МОРЖИНОВ	
90		РАСТЕРЯВАН	
91		ТОЛМАЧЕВ	
92		МОРЖИНОВ	
93		РАСТЕРЯВАН	
94		ТОЛМАЧЕВ	
95		МОРЖИНОВ	
96		РАСТЕРЯВАН	
97		ТОЛМАЧЕВ	
98		МОРЖИНОВ	
99		РАСТЕРЯВАН	
100		ТОЛМАЧЕВ	
101		МОРЖИНОВ	
102		РАСТЕРЯВАН	
103		ТОЛМАЧЕВ	
104		МОРЖИНОВ	
105		РАСТЕРЯВАН	
106		ТОЛМАЧЕВ	
107		МОРЖИНОВ	
108		РАСТЕРЯВАН	
109		ТОЛМАЧЕВ	
110		МОРЖИНОВ	
111		РАСТЕРЯВАН	
112		ТОЛМАЧЕВ	
113		МОРЖИНОВ	
114		РАСТЕРЯВАН	
115		ТОЛМАЧЕВ	
116		МОРЖИНОВ	
117		РАСТЕРЯВАН	
118		ТОЛМАЧЕВ	
119		МОРЖИНОВ	
120		РАСТЕРЯВАН	
121		ТОЛМАЧЕВ	
122		МОРЖИНОВ	
123		РАСТЕРЯВАН	
124		ТОЛМАЧЕВ	
125		МОРЖИНОВ	
126		РАСТЕРЯВАН	
127		ТОЛМАЧЕВ	
128		МОРЖИНОВ	
129		РАСТЕРЯВАН	
130		ТОЛМАЧЕВ	
131		МОРЖИНОВ	
132		РАСТЕРЯВАН	
133		ТОЛМАЧЕВ	
134		МОРЖИНОВ	
135		РАСТЕРЯВАН	
136		ТОЛМАЧЕВ	
137		МОРЖИНОВ	
138		РАСТЕРЯВАН	
139		ТОЛМАЧЕВ	
140		МОРЖИНОВ	
141		РАСТЕРЯВАН	
142		ТОЛМАЧЕВ	
143		МОРЖИНОВ	
144		РАСТЕРЯВАН	
145		ТОЛМАЧЕВ	
146		МОРЖИНОВ	
147		РАСТЕРЯВАН	
148		ТОЛМАЧЕВ	
149		МОРЖИНОВ	
150		РАСТЕРЯВАН	
151		ТОЛМАЧЕВ	
152		МОРЖИНОВ	
153		РАСТЕРЯВАН	
154		ТОЛМАЧЕВ	
155		МОРЖИНОВ	
156		РАСТЕРЯВАН	
157		ТОЛМАЧЕВ	
158		МОРЖИНОВ	
159		РАСТЕРЯВАН	
160		ТОЛМАЧЕВ	
161		МОРЖИНОВ	
162		РАСТЕРЯВАН	
163		ТОЛМАЧЕВ	
164		МОРЖИНОВ	
165		РАСТЕРЯВАН	
166		ТОЛМАЧЕВ	
167		МОРЖИНОВ	
168		РАСТЕРЯВАН	
169		ТОЛМАЧЕВ	
170		МОРЖИНОВ	
171		РАСТЕРЯВАН	
172		ТОЛМАЧЕВ	
173		МОРЖИНОВ	
174		РАСТЕРЯВАН	
175		ТОЛМАЧЕВ	
176		МОРЖИНОВ	
177		РАСТЕРЯВАН	
178		ТОЛМАЧЕВ	
179		МОРЖИНОВ	
180		РАСТЕРЯВАН	
181		ТОЛМАЧЕВ	
182		МОРЖИНОВ	
183		РАСТЕРЯВАН	
184		ТОЛМАЧЕВ	
185		МОРЖИНОВ	
186		РАСТЕРЯВАН	
187		ТОЛМАЧЕВ	
188		МОРЖИНОВ	
189		РАСТЕРЯВАН	
190		ТОЛМАЧЕВ	
191		МОРЖИНОВ	
192		РАСТЕРЯВАН	
193		ТОЛМАЧЕВ	
194		МОРЖИНОВ	
195		РАСТЕРЯВАН	
196		ТОЛМАЧЕВ	
197		МОРЖИНОВ	
198		РАСТЕРЯВАН	
199		ТОЛМАЧЕВ	
200		МОРЖИНОВ	
201		РАСТЕРЯВАН	
202		ТОЛМАЧЕВ	
203		МОРЖИНОВ	
204		РАСТЕРЯВАН	
205		ТОЛМАЧЕВ	
206		МОРЖИНОВ	
207		РАСТЕРЯВАН	
208		ТОЛМАЧЕВ	
209		МОРЖИНОВ	
210		РАСТЕРЯВАН	
211		ТОЛМАЧЕВ	
212		МОРЖИНОВ	
213		РАСТЕРЯВАН	
214		ТОЛМАЧЕВ	
215		МОРЖИНОВ	
216		РАСТЕРЯВАН	
217		ТОЛМАЧЕВ	
218		МОРЖИНОВ	
219		РАСТЕРЯВАН	
220		ТОЛМАЧЕВ	
221		МОРЖИНОВ	
222		РАСТЕРЯВАН	
223		ТОЛМАЧЕВ	
224		МОРЖИНОВ	
225		РАСТЕРЯВАН	
226		ТОЛМАЧЕВ	
227		МОРЖИНОВ	
228		РАСТЕРЯВАН	
229		ТОЛМАЧЕВ	
230		МОРЖИНОВ	
231		РАСТЕРЯВАН	
232		ТОЛМАЧЕВ	
233		МОРЖИНОВ	
234		РАСТЕРЯВАН	
235		ТОЛМАЧЕВ	
236		МОРЖИНОВ	
237		РАСТЕРЯВАН	
238		ТОЛМАЧЕВ	
239		МОРЖИНОВ	
240		РАСТЕРЯВАН	
241		ТОЛМАЧЕВ	
242		МОРЖИНОВ	
243		РАСТЕРЯВАН	
244		ТОЛМАЧЕВ	
245		МОРЖИНОВ	
246		РАСТЕРЯВАН	
247		ТОЛМАЧЕВ	
248		МОРЖИНОВ	
249		РАСТЕРЯВАН	
250		ТОЛМАЧЕВ	
251		МОРЖИНОВ	
252		РАСТЕРЯВАН	
253		ТОЛМАЧЕВ	
254		МОРЖИНОВ	
255		РАСТЕРЯВАН	
256		ТОЛМАЧЕВ	
257		МОРЖИНОВ	
258		РАСТЕРЯВАН	
259		ТОЛМАЧЕВ	
260		МОРЖИНОВ	
261		РАСТЕРЯВАН	
262		ТОЛМАЧЕВ	
263		МОРЖИНОВ	
264		РАСТЕРЯВАН	
265		ТОЛМАЧЕВ	
266		МОРЖИНОВ	
267		РАСТЕРЯВАН	
268		ТОЛМАЧЕВ	
269		МОРЖИНОВ	
270		РАСТЕРЯВАН	
271		ТОЛМАЧЕВ	
272		МОРЖИНОВ	
273		РАСТЕРЯВАН	
274		ТОЛМАЧЕВ	
275		МОРЖИНОВ	
276		РАСТЕРЯВАН	
277		ТОЛМАЧЕВ	
278		МОРЖИНОВ	
279		РАСТЕРЯВАН	
280		ТОЛМАЧЕВ	
281		МОРЖИНОВ	
282		РАСТЕРЯВАН	
283		ТОЛМАЧЕВ	
284		МОРЖИНОВ	
285		РАСТЕРЯВАН	
286		ТОЛМАЧЕВ	
287		МОРЖИНОВ	
288		РАСТЕРЯВАН	
289		ТОЛМАЧЕВ	
290		МОРЖИНОВ	
291		РАСТЕРЯВАН	
292		ТОЛМАЧЕВ	
293		МОРЖИНОВ	
294		РАСТЕРЯВАН	
295		ТОЛМАЧЕВ	
296		МОРЖИНОВ	
297		РАСТЕРЯВАН	
298		ТОЛМАЧЕВ	
299		МОРЖИНОВ	
300		РАСТЕРЯВАН	
301		ТОЛМАЧЕВ	
302		МОРЖИНОВ	
303		РАСТЕРЯВАН	
304		ТОЛМАЧЕВ	
305		МОРЖИНОВ	
306		РАСТЕРЯВАН	
307		ТОЛМАЧЕВ	
308		МОРЖИНОВ	
309		РАСТЕРЯВАН	
310		ТОЛМАЧЕВ	
311		МОРЖИНОВ	
312		РАСТЕРЯВАН	
313		ТОЛМАЧЕВ	
314		МОРЖИНОВ	
315		РАСТЕРЯВАН	
316		ТОЛМАЧЕВ	
317		МОРЖИНОВ	
318		РАСТЕРЯВАН	
319		ТОЛМАЧЕВ	
320		МОРЖИНОВ	
321		РАСТЕРЯВАН	
322		ТОЛМАЧЕВ	
323		МОРЖИНОВ	
324		РАСТЕРЯВАН	
325		ТОЛМАЧЕВ	
326		МОРЖИНОВ	
327		РАСТЕРЯВАН	
328		ТОЛМАЧЕВ	
329		МОРЖИНОВ	
330		РАСТЕРЯВАН	
331		ТОЛМАЧЕВ	
332		МОРЖИНОВ	
333		РАСТЕРЯВАН	
334		ТОЛМАЧЕВ	
335		МОРЖИНОВ	
336		РАСТЕРЯВАН	
337		ТОЛМАЧЕВ	
338		МОРЖИНОВ	
339		РАСТЕРЯВАН	
340		ТОЛМАЧЕВ	
341		МОРЖИНОВ	
342		РАСТЕРЯВАН	
343		ТОЛМАЧЕВ	
344		МОРЖИНОВ	
345		РАСТЕРЯВАН	
346		ТОЛМАЧЕВ	
347		МОРЖИНОВ	
348		РАСТЕРЯВАН	
349		ТОЛМАЧЕВ	
350		МОРЖИНОВ	
351		РАСТЕРЯВАН	
352		ТОЛМАЧЕВ	
353		МОРЖИНОВ	
354		РАСТЕРЯВАН	
355		ТОЛМАЧЕВ	
356		МОРЖИНОВ	
357		РАСТЕРЯВАН	
358		ТОЛМАЧЕВ	
359		МОРЖИНОВ	
360		РАСТЕРЯВАН	
361		ТОЛМАЧЕВ	
3			

ТИТОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ №2



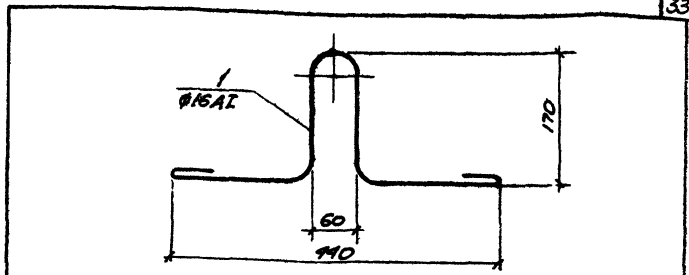
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
1	1			$\phi 60 \text{ АІІ} \text{ ГОСТ 78-75 } \text{E-1160}$	1	1,8 кг

ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ИЗ СТАЛИ В СЛ 3 СЛ 2.

ТТ 904-1-40 -КОСН-МН12

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	ЛИСТ	МАССА	МАТЕРИАЛ
					МН12	1	1,8	
ПРОВЕР. МОРОЗОВ <i>Морозов</i> ТЕХНИК РАСТЕРЯВА <i>Растверява</i> ИНЖЕНЕР ВОЛКОВ <i>Волков</i> РУК. ГР. МОРОЗОВ <i>Морозов</i> ИЛ. КОНСТ. ДЕТАЛЕВ <i>Деталев</i> ИЛ. ДЕП. А. С. ЗОБ <i>Зоб</i>					ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			

ТИТОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ №2



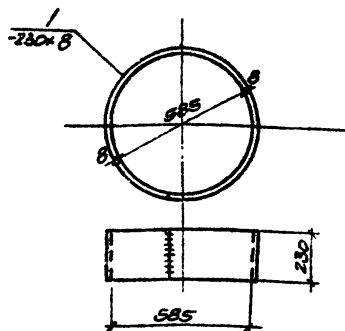
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
1	1			$\phi 60 \text{ АІІ} \text{ ГОСТ 78-75 } \text{E-840}$	1	1,6 кг

ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ИЗ СТАЛИ В СЛ 3 СЛ 2.

ТТ 904-1-40 -КОСН-МН13

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	ЛИСТ	МАССА	МАТЕРИАЛ
					МН13	1	1,6	
ПРОВЕР. МОРОЗОВ <i>Морозов</i> ТЕХНИК РАСТЕРЯВА <i>Растверява</i> ИНЖЕНЕР ВОЛКОВ <i>Волков</i> РУК. ГР. МОРОЗОВ <i>Морозов</i> ИЛ. КОНСТ. ДЕТАЛЕВ <i>Деталев</i> ИЛ. ДЕП. А. С. ЗОБ <i>Зоб</i>					ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			

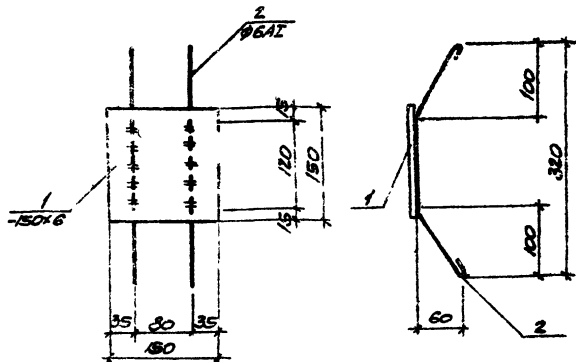
33  
7260/12



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1	-230x8	ГОСТ 82-70 L=1840 ГОСТ 380-77	1	266КГ

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ 3КП2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 942 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

ИМПУЛЬСНОЙ ПРОЕКТ 904-1-40		-КЖН-МН14	
ПРОЕКТИРОВЩИК	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ЛИСТ	МАССА ИЛИ ОБЪЕМ
ПРОЕКТИРОВЩИК	ИЗДАТЕЛЬСТВО	Р	266
ПРОЕКТИРОВЩИК	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ЛИСТ / ЛИСТОВ	ГОСТРОИ СССР ГОСТ 606КМ1
ПРОЕКТИРОВЩИК	ИЗДАТЕЛЬСТВО		ПРОЕКТРОИНИИПРОЕКТ



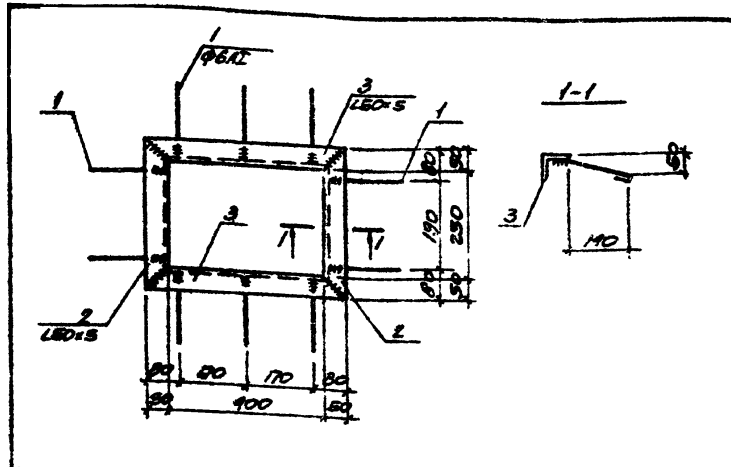
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1	-150x6	ГОСТ 82-70 L=150 ГОСТ 380-77	1	1,1КГ
54	2	Ф6А1	ГОСТ 5781-75 L=450	2	0,1КГ

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

ИМПУЛЬСНОЙ ПРОЕКТ 904-1-40		-КЖН-МН15	
ПРОЕКТИРОВЩИК	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ЛИСТ	МАССА ИЛИ ОБЪЕМ
ПРОЕКТИРОВЩИК	ИЗДАТЕЛЬСТВО	Р	13
ПРОЕКТИРОВЩИК	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ЛИСТ / ЛИСТОВ	ГОСТРОИ СССР ГОСТ 606КМ1
ПРОЕКТИРОВЩИК	ИЗДАТЕЛЬСТВО		ПРОЕКТРОИНИИПРОЕКТ

34

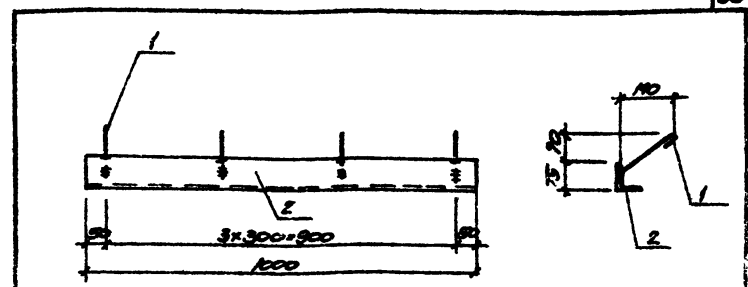
7269/К



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		Л50x5 ГОСТ 8512-72 ГОСТ 380-77 $\epsilon=350$	2	1,3КГ	
Б4	3		Л50x5 ГОСТ 8512-72 ГОСТ 380-77 $\epsilon=500$	2	1,9КГ	

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

ТИП 904-1-40 - КОЖИ - ММ 16		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ ММ 16	
ИЗДЕЛИЕ № ДОК. РАБОТ. ЛСТ	ЛИСТ	МАССА ЧАСТИ	7,4
ПРОЕКТ ИЗОБРАЖЕНИЯ	ЛИСТ 1	ПРОЕКТОР	РОСТОВСКИЙ
СТЕКАЛЬНЫЕ ИЛИ ИНЫЕ		ПРОЕКТОР	ПРОМСТРОИМ.ПРОЕКТ
ПР.ИМ. ПОДСИЛКА			
ИЛИ ДРУГОЕ			

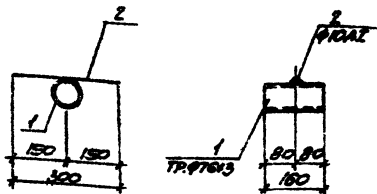


КОД	КОЛ-ВО	ПР.ИМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		Ф6А2 ГОСТ 5781 $\epsilon=230$	4	0,2КГ	
Б4	2		Л75x50x5 ГОСТ 8512-72 ГОСТ 380-77 $\epsilon=1000$	1	4,8КГ	

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

ТИП 904-1-40 - КОЖИ - ММ 17		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ ММ 17	
ИЗДЕЛИЕ № ДОК. РАБОТ. ЛСТ	ЛИСТ	МАССА ЧАСТИ	20
ПРОЕКТ ИЗОБРАЖЕНИЯ		ПРОЕКТОР	РОСТОВСКИЙ
СТЕКАЛЬНЫЕ ИЛИ ИНЫЕ		ПРОЕКТОР	ПРОМСТРОИМ.ПРОЕКТ
ПР.ИМ. ПОДСИЛКА			
ИЛИ ДРУГОЕ			

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ № 38-1-40 - КЭЖ-МН22

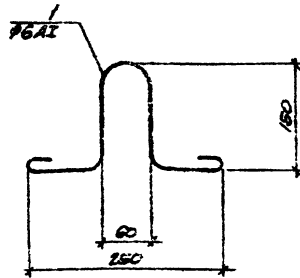


КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		Ф9763 ГОСТ 10004-76 6-100	1	0,9КГ
54	2		Ф10А2 ГОСТ 5781-75 6-100	1	0,2КГ

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВЕТ3012.

ТТ904-1-40 - КЭЖ-МН22		ЛИСТ	МАССА	КОЛИЧЕСТВО
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 22		1	11	
ЛИСТ 1		ГОСТРОЙ ССФ РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ		

150



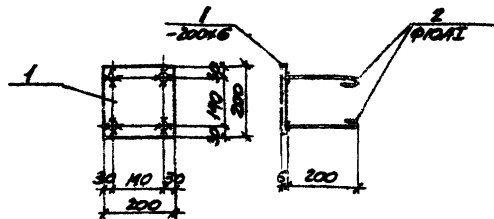
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		Ф6А1 ГОСТ 5781-75 6-100	1	0,2КГ

ИЗДАНИЕ ИЗОГЛАВЛЯЕТСЯ КЭ СТАЛИ ВЕТ3012.

ТТ904-1-40 - КЭЖ-МН23		ЛИСТ	МАССА	КОЛИЧЕСТВО
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 23		1	02	
ЛИСТ 1		ГОСТРОЙ ССФ РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ		

38

7260/15



Колонт.	Стор.	АВБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>						
Б4	1		200x200	ПРОТ 103-76 ГОСТ 380-77	1	1.9 КГ
Б4	2		ФРАГМ	ГОСТ 5781-75 С-270	4	2.2 КГ

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

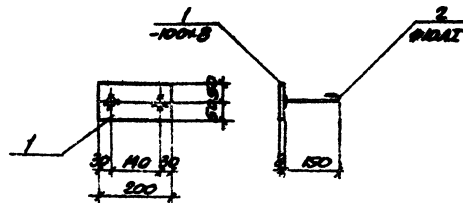
ТИ904-1-40 -КЭЖ-МН24

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН 24

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН 24

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН 24

ЛСТ / ЛИСТОВ /  
ПОСТРОИ СССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИПРОЕКТ



Колонт.	Стор.	АВБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>						
Б4	1		100x150	ПРОТ 103-76 ГОСТ 380-77	1	1.3 КГ
Б4	2		ФРАГМ	ГОСТ 5781-75 С-270	2	0.1 КГ

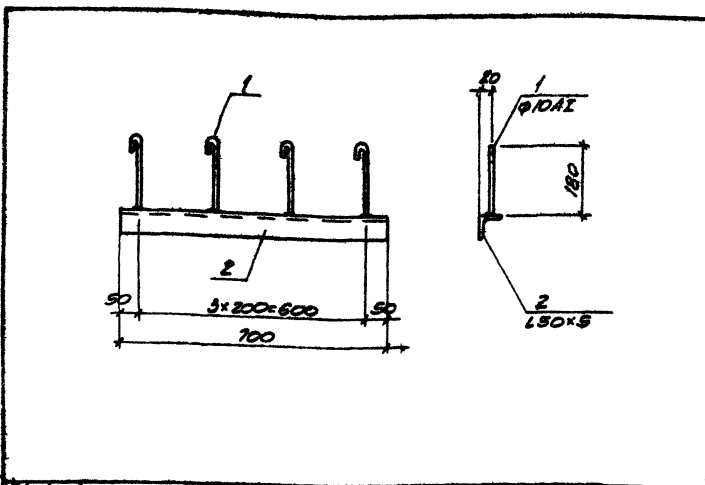
1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.ЭЛ.2.
2. СВАРКУ СТАВР КРУГЛЫХ СТЕРЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА

ТИ904-1-40 -КЭЖ-МН 25

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН 25

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН 25

ЛСТ / ЛИСТОВ /  
ПОСТРОИ СССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИПРОЕКТ



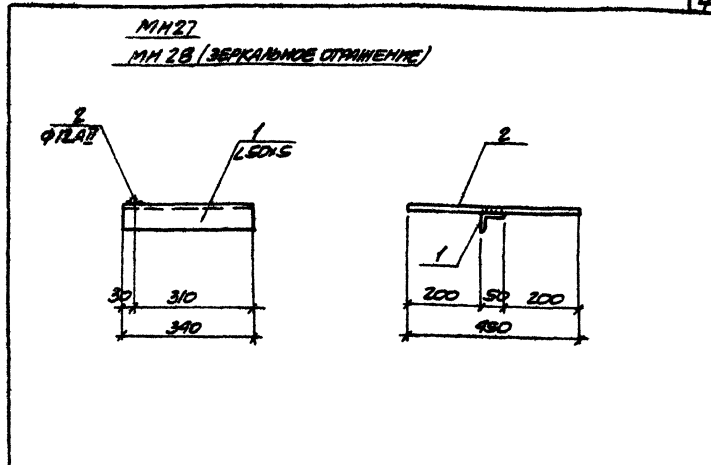
КОД	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>					
БН	1		φ10A1 ГОСТ 5781-75 С-250	1	0,2КГ
БН	2		150x5 ГОСТ 8509-75 С-700	1	2,8КГ

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

ТП 904-1-40 -КЖИ-МН26

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДКЗМ	ПОДП	ЛИСТ	МАССА	НАСОСТАВ
					3,9	
ПРОВЕР: ТОЛМАЧЕВА С.Т. ТЕХН. УТВЕРЖДАЮЩИЙ ИНЖЕНЕР ТОЛМАЧЕВА Ю.С. Г. ПРОЕКТИРОВЩИК А.А. КОМЕР. ДЕТАЛЬЕРСКИЙ И.А. КОСЛА ЛОЗОВ					ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН 26



КОД	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>					
БН	1		150x5 ГОСТ 8509-75 С-340	1	1,3КГ
БН	2		φ12A1 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=6ММ.

ТП 904-1-40 -КЖИ-МН27, 28

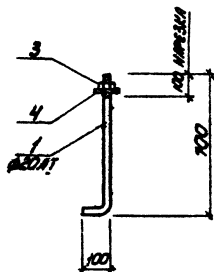
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДКЗМ	ПОДП	ЛИСТ	МАССА	НАСОСТАВ
					1,7	
ПРОВЕР: ТОЛМАЧЕВА С.Т. ТЕХН. УТВЕРЖДАЮЩИЙ ИНЖЕНЕР ТОЛМАЧЕВА Ю.С. Г. ПРОЕКТИРОВЩИК А.А. КОМЕР. ДЕТАЛЬЕРСКИЙ И.А. КОСЛА ЛОЗОВ					ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	

ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ  
МН 27; МН 28

40  
7260/IX







Код	Обозначение	Наименование	Мат	Примечание
		<u>МН 31</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
КВ	1	ШТАБЛ ГОСТ 5781-75 С-800	1	2,0 МР
КВ	3	ПЛИТКА М16 ГОСТ 5915-62	1	0,1 МР
КВ	4	ШАЙБА М16 ГОСТ 11371-68	1	0,1 МР

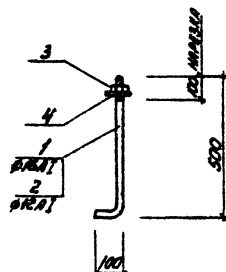
ТТ 904-1-40 КЖМ-МН 31

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНИК  
МН 31

МАТ. УЩЕД. УЩЕД.

Р 2,2

ИНСТ. ИНСТ. ОБ. /  
ТОС-ПОВ. СЕР.  
ДОСТОВЕРНО:  
ПРОЕКТОРНИИ ПРОЕКТ



Материал	Материал
МН 32	12
МН 33	0,7 МР

Код	Обозначение	Наименование	Мат	Примечание
		<u>МН 32</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
КВ	1	Ø 16 ШТ ГОСТ 5781-75 С-800	1	1,0 МР
КВ	3	ПЛИТКА М16 ГОСТ 5915-62	1	0,1 МР
КВ	4	ШАЙБА М16 ГОСТ 11371-68	1	0,1 МР
		<u>МН 33</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
КВ	2	Ø 12 ШТ ГОСТ 5781-75 С-800	1	0,5 МР
КВ	3	ПЛИТКА М12 ГОСТ 5915-62	1	0,1 МР
КВ	4	ШАЙБА М12 ГОСТ 11371-68	1	0,1 МР

42  
7260/К

ТТ 904-1-40 - КЖМ - МН 32; МН 33.

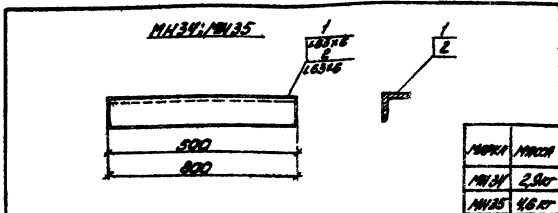
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНИК  
МН 32; МН 33.

МАТ. УЩЕД. УЩЕД.

Р 2,2

ИНСТ. ИНСТ. ОБ. /  
ТОС-ПОВ. СЕР.  
ДОСТОВЕРНО:  
ПРОЕКТОРНИИ ПРОЕКТ

ИЗДЕЛИЕ ПРОЕКТ 904-1-40 АМБСОН II

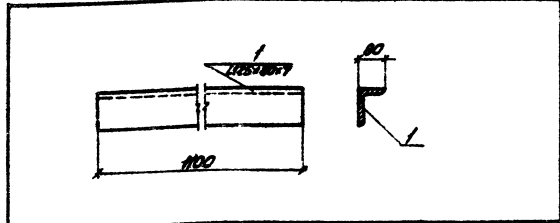


МАРКА	МАРКА
МН34	2,9кг
МН35	4,6кг

Кол-во	Значит	Прим	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

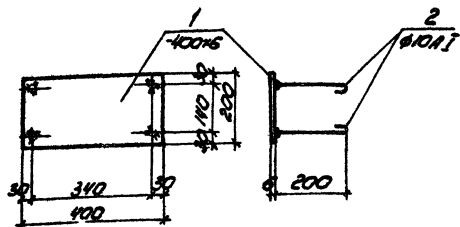
ТИТОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - К.ЖИ - МН34; МН35							
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН34; МН35	<table border="1"> <tr> <td>КВР</td> <td>МНОГ</td> <td>МНОГ</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>СР</td> <td>ТРАБ</td> </tr> </table>	КВР	МНОГ	МНОГ	0	СР	ТРАБ
КВР	МНОГ	МНОГ					
0	СР	ТРАБ					
ОТРИСЬ ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ СТАЛЬ ПРОФИЛЬНУЮ ПЛАН 12	АНСТ / АНСТОВ / РОСТОВСКИЙ РОСТОВСКИЙ ПРОЕКТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ						



Кол-во	Значит	Прим	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛЬ		
64	1			1.63x6 2. 1.63x6 ГОСТ 8013-77 ГОСТ 8013-77 МН34	1	12,1кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВСТ 3x12

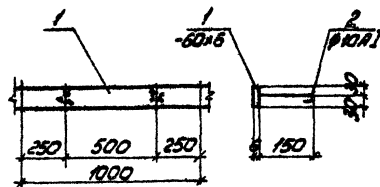
ТИТОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - К.ЖИ - МН35							
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН35	<table border="1"> <tr> <td>КВР</td> <td>МНОГ</td> <td>МНОГ</td> </tr> <tr> <td>0</td> <td>СР</td> <td>ТРАБ</td> </tr> </table>	КВР	МНОГ	МНОГ	0	СР	ТРАБ
КВР	МНОГ	МНОГ					
0	СР	ТРАБ					
ОТРИСЬ ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ СТАЛЬ ПРОФИЛЬНУЮ ПЛАН 12	АНСТ / АНСТОВ / РОСТОВСКИЙ РОСТОВСКИЙ ПРОЕКТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ						



Прочность	Сварка	ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ГОСТ	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
ВУ	1		400x6	ГОСТ 103-76 ГОСТ 300-77-Р-200	1	3ВК1
ВУ	2		100x1	ГОСТ 578-75Г-270	4	0.2К1

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ Вст.3 кр.2  
2. СВАРКУ ВНАР КРЫЛЬЯ СТЕРЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФАНОСА.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-140 - К.ЖИ. - МН.37		ЛИСТ	МАССА	МАКСИМУМ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ		Р	4,6	
МН.37		ЛИСТ ЛИСТОВ		
		ГОСТРОИ ССР		
		РОСТОВСКИЙ		
		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

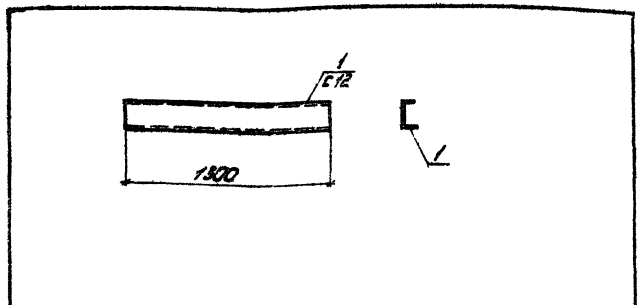


Прочность	Сварка	ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ГОСТ	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
ВУ	1		600x6	ГОСТ 103-76 ГОСТ 300-77-Р-1000	1	2.ВК1
ВУ	2		100x1	ГОСТ 578-75Г-280	2	0.1К1

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ Вст.3 кр.2.  
2. СВАРКУ ВНАР КРЫЛЬЯ СТЕРЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФАНОСА.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-140 - К.ЖИ. - МН.38		ЛИСТ	МАССА	МАКСИМУМ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ		Р	3,0	
МН.38		ЛИСТ ЛИСТОВ		
		ГОСТРОИ ССР		
		РОСТОВСКИЙ		
		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ II



Код	Зона	Обозначение	Наименование	Примечание
БВ	1		ДЕТАЛЬ ГОСТ 804-74 СВ ГОСТ 804-74 П.1300	1 13,5 кг

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

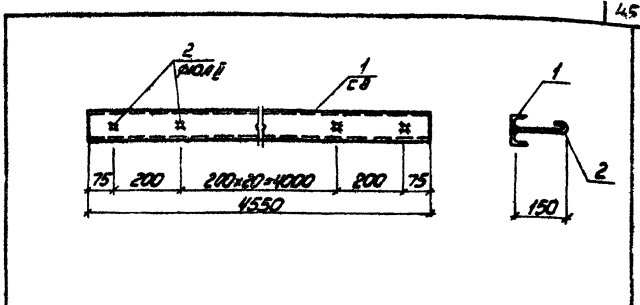
ТИП 904-1-40 -КЖН- МН 39.

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 39.

ЛИТ	МАССА	МАТЕРИАЛ
Р	135	

ЛИСТ 1 ЛУЦТОВ 1  
ГОСТРОМ ССР  
ПОСТОВСКИЙ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕПРОЕКТ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ II



Код	Зона	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
БВ	1		ДЕТАЛЬ ГОСТ 804-74 СВ ГОСТ 804-74 П.4550	1	27,5 кг
БВ	2		ФЛАНЦ ГОСТ 590-71 П.220	23	0,1 кг

1. Профильно сталь принимать марки Вст.3 кр.2.  
2. СВАРКУ ШЛАНГ СРУГЛЫХ СТЕЖИЖЕЙ С ЛЮСТОВАМ  
ПРОКАТОМ ПРОВОДИТЬ ПОД СЛОВОМ ФАУСА.

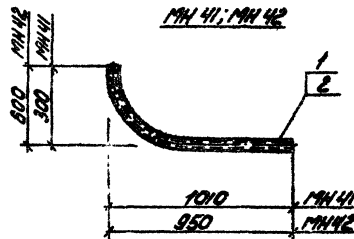
ТИП 904-1-40 -КЖН- МН 40.

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 40.

ЛИТ	МАССА	МАТЕРИАЛ
Р	298	

ЛИСТ 1 ЛУЦТОВ 1  
ГОСТРОМ ССР  
ПОСТОВСКИЙ  
ПРОЕКТИРОВАНИЕПРОЕКТ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ II



МАРКА	МАРСА
МН 41	95к
МН 42	87к

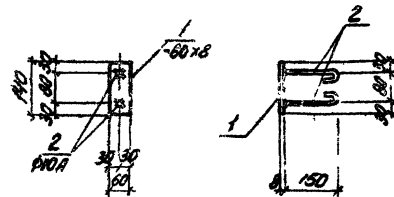
Кол-во	Деталь	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРОФИ-УМАНЕ
			МН 41		
			ДЕТАЛИ		
64	1		ТРАССА 680 ГОСТ 380-75 ТРАССА 680 ГОСТ 380-75 П. 1.220	1	95к
			МН 42		
			ДЕТАЛИ		
64	2		ТРАССА 680 ГОСТ 380-75 ТРАССА 680 ГОСТ 380-75 П. 1.220	1	87к

ТП 904-1-40 - КЖМ - МН 41; МН 42

ИЗДЕЛИЯ ЗАКАЗНЫЕ  
МН 41; МН 42.

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОЕКТРОИНИИПРОЕКТ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ II



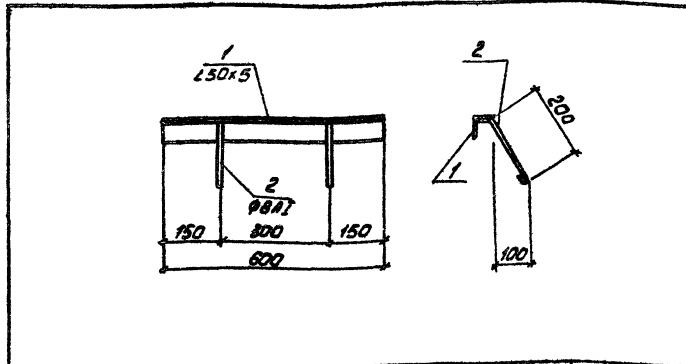
Кол-во	Деталь	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРОФИ-УМАНЕ
			ДЕТАЛИ		
64	1		ГОСТ 380-75 П. 1.220	1	95к
64	2		ГОСТ 380-75 П. 1.220	2	87к

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВСКЗ.КД 2  
2. СВАРКУ ВСТАВ КРЫШНЫМ СТЕРЖНЕМ С ЛИСТОВЫМ ПРОКТОРОМ  
ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СИСТЕМОЙ ФАНОСА.

ТП 904-1-40 - КЖМ - МН 43.

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МН 43.

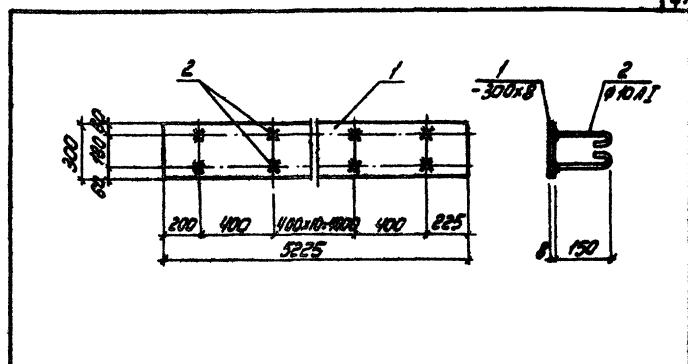
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОЕКТРОИНИИПРОЕКТ



Кол-во	Вид	Мат.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
4К	1		150x5 ГОСТ 8509-78	С-600	1	2,3 кг
5К	2		88А1 ГОСТ 2590-71	С-300	2	0,1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВК3КЛ2.  
 2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭЧ2 ПО ГОСТ.9467-75 ШВАРКИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

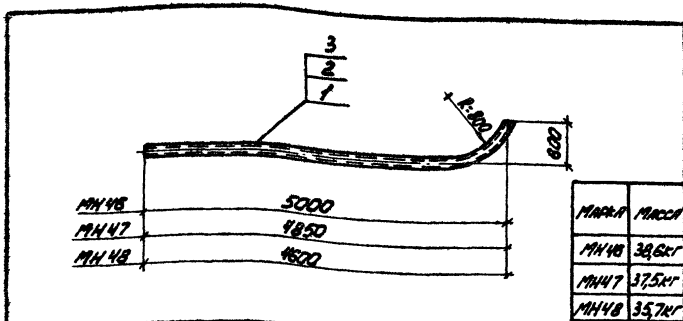
ИЗДАНИЕ № ДОКУМЕНТА		ТИП 904-1-40 - КЖН - МН 44.	
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 44.		АНТ.	МАССА
СТЕНЫ: МИЛЛИМЕТР ПЛОТ.		Р	2,5
ОКНА: ГОР. СЛОЖ. ПЛОТ.		АНТ. И ИСТОП.	
ВЪВ. ТР. БЕСКОРРОЗИОННЫЙ		ГОССТРОЙ СССР	
В. КОМП. УСТАНОВКА		РОСТОВСКИЙ	
НАЧ. РАБОТ ЛОЗОВ		ПРОЕКТОР: ИИПРОЕКТ	



Кол-во	Вид	Мат.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
5К	1		300x8 ГОСТ 8509-78	С-5225	1	94 кг
5К	2		88А1 ГОСТ 2590-71	С-280	26	0,1 кг

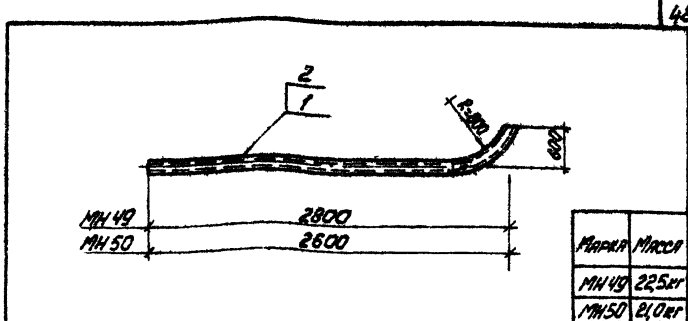
1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВК3КЛ2.  
 2. СВАРКИ ВСТАВ КРУГЛЫХ СТЕРЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФАЙОСА.

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 ИСТОП.	
ВЪВ. ТР. БЕСКОРРОЗИОННЫЙ		ГОССТРОЙ СССР	
В. КОМП. УСТАНОВКА		РОСТОВСКИЙ	
НАЧ. РАБОТ ЛОЗОВ		ПРОЕКТОР: ИИПРОЕКТ	



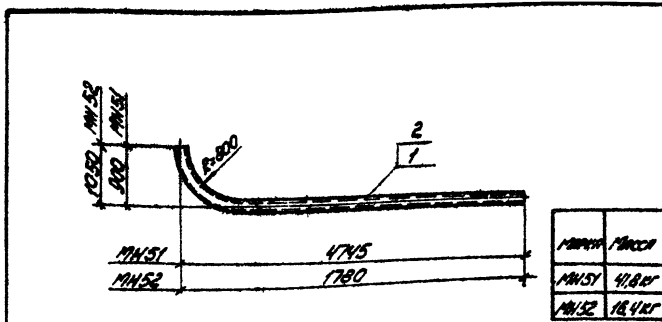
Кол-во	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
		<u>МН46</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1	ТРЕБАЮТ ГОСТ 13262-75 ГОСТ 380-79 L-5260	1	38,6 кг
		<u>МН47</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	2	ТРЕБАЮТ ГОСТ 13262-75 ГОСТ 380-79 L-5110	1	37,5 кг
		<u>МН48</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	3	ТРЕБАЮТ ГОСТ 13262-75 ГОСТ 380-79 L-4850	1	35,7 кг

Т.П. 904-1-40 - КЖН - МН46 - МН48			
ИШ. ЛИСТ	ИШ. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАН.
ИЗРЕБИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН46; МН47; МН48			
ИШ. ЛИСТ	ИШ. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАН.
ИШ. ЛИСТ / ИШ. ДОКУМ. / ГОСТРОЙ СССР / РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			



Кол-во	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
		<u>МН49</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1	ТРЕБАЮТ ГОСТ 13262-75 ГОСТ 380-79 L-3060	1	22,5 кг
		<u>МН50</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	2	ТРЕБАЮТ ГОСТ 13262-75 ГОСТ 380-79 L-2850	1	21,0 кг

Т.П. 904-1-40 - КЖН - МН49; МН50			
ИШ. ЛИСТ	ИШ. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАН.
ИЗРЕБИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН49; МН50.			
ИШ. ЛИСТ	ИШ. ДОКУМ.	ПОДП.	ДАН.
ИШ. ЛИСТ / ИШ. ДОКУМ. / ГОСТРОЙ СССР / РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			

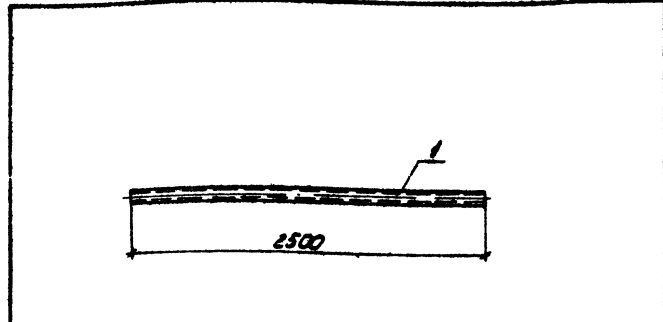


МАТЕРИАЛ	МАССА
МН51	42,8 кг
МН52	16,4 кг

Порядковый номер	Вид	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕРНЫЕ ЦЕННЫ
			<u>МН51</u>		
			<u>АСТАЛ</u>		
1	1		ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 Р. 2500	1	42,8 кг
			<u>МН52</u>		
			<u>АСТАЛ</u>		
2	2		ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 Р. 2500	1	16,4 кг

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - КХН - МН51; МН52	
ИЗДАНИЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ	МН51; МН52
АВТ.	МАССА
Р	СМ
	ТАБЛ
ЛИСТ АУКТОБТ	
ПОСТРОИТЕЛЬСТВО	
ПОСТРОИТЕЛЬСТВО	
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	

СТ. ТЕХН. НАЗНАЧЕНИЕ  
 СТ. НАИМ. ДОСТАВКА  
 МН. ПР. ОБЪЕМНОСТЬ  
 СТ. КИТ. АРХИТЕКТУРА  
 МН. ДИ. 10308



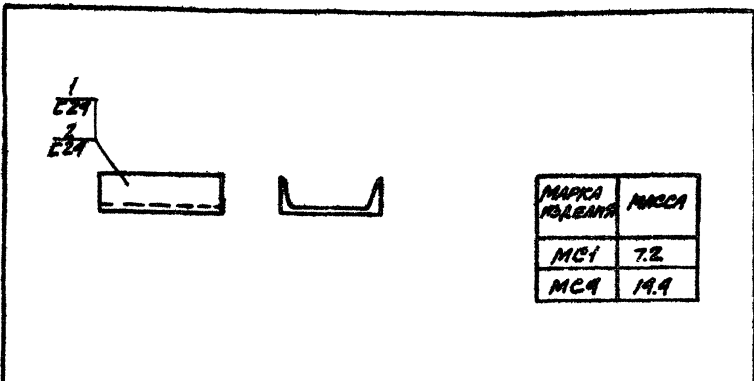
Порядковый номер	Вид	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕРНЫЕ ЦЕННЫ
			<u>АСТАЛ</u>		
1	1		ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 Р. 2500	1	16,4 кг

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - КХН - МН53	
ИЗДАНИЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ	МН53
АВТ.	МАССА
Р	СМ
	ТАБЛ
ЛИСТ АУКТОБТ	
ПОСТРОИТЕЛЬСТВО	
ПОСТРОИТЕЛЬСТВО	
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	

СТ. ТЕХН. НАЗНАЧЕНИЕ  
 СТ. НАИМ. ДОСТАВКА  
 МН. ПР. ОБЪЕМНОСТЬ  
 СТ. КИТ. АРХИТЕКТУРА  
 МН. ДИ. 10308



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 90А-1-40 АРМБОН IХ



МАРКА ПОЛЕВНАЯ	МАССА
МС1	7.2
МС4	14.9

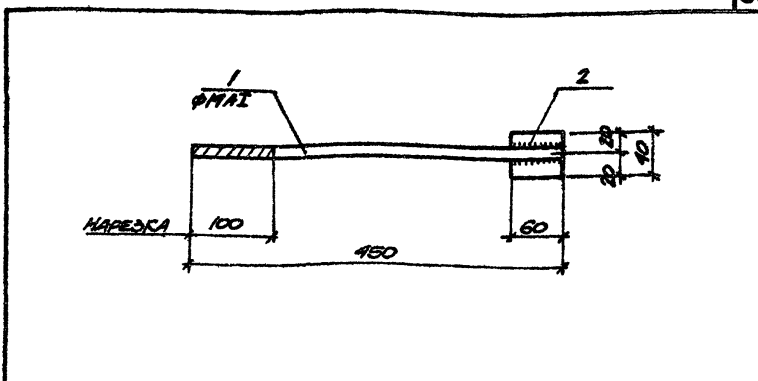
КОД	КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				МС1		
				ДЕТАЛИ		
Б4	1		С29 ГОСТ 8240-78 ГОСТ 380-78	С-300	1	7.2 кг
				МС4		
				ДЕТАЛИ		
Б4	2		С29 ГОСТ 8240-78 ГОСТ 380-78	С-600	1	14.9

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНЯТЬ МАРКИ В СТ. 3 КТ 2.

ТП 90А-1-40 - КЖМ-МС1, МС4

ПРОЕКТ	МОРСНОВ	МОРСНОВ	ИЗДЕЛИЕ СРЕДННЕТЕПЛОЕ МС1, МС4	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
ТЕХНИК	БОГАН	СЫДАН				
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАЧЕВ	ТОЛМАЧЕВ	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	
А. КОСТЫ	САВЕЛОВ	САВЕЛОВ				

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 90А-1-40 АРМБОН IХ

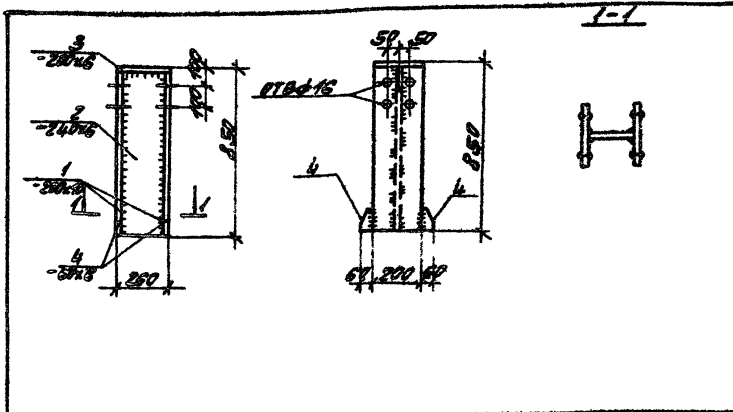


КОД	КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
Б4	1		ФИАЛ ГОСТ 5781-75 С-450	С-450	1	0.5 кг
Б4	2		- 90x10 ГОСТ 103-78 ГОСТ 380-78	С-60	1	0.2 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНЯТЬ МАРКИ В СТ. 3 КТ 2.  
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 342 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h = 6 мм

ТП 90А-1-40 - КЖМ-МС2

ПРОЕКТ	МОРСНОВ	МОРСНОВ	ИЗДЕЛИЕ СРЕДННЕТЕПЛОЕ МС2	ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
ТЕХНИК	БОГАН	СЫДАН				
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАЧЕВ	ТОЛМАЧЕВ	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	
А. КОСТЫ	САВЕЛОВ	САВЕЛОВ				

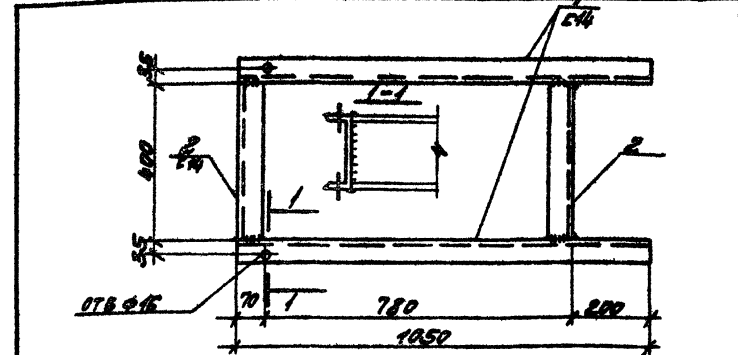


Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>ДЕТАЛИ</b>					
Б.4	1		200x16 ГОСТ 8240-75 С=240	2	13.2кг
Б.4	2		240x16 ГОСТ 8240-75 С=240	1	9.5кг
Б.4	3		200x16 ГОСТ 8240-75 С=260	1	3.3кг
Б.4	4		60x6 ГОСТ 8240-75 С=60	4	0.5кг

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		ЛИТ.	МАССА	МАССА ЧИСТАЯ
ПРОВЕР. МОРИНОВ	Морин	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОВЕ МС3	Р	61.2
ТЕХНИК РАСТЕРЯВ	Растрев			
ИНЖЕН. ГОЛАНЦЕВ	Голанц			
РУК. Г.Р. МОРИНОВ	Морин			
П.КОНСТ. РОСТОВСКИЙ	Ростов			
И.И. ДАВЫДОВ	Давыдов	ЛИСТ / ЛИСТОВ	ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	



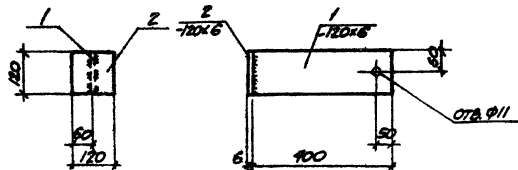
Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>ДЕТАЛИ</b>					
Б.4	1		С14 ГОСТ 8240-75 С=600	2	12.9кг
Б.4	2		С14 ГОСТ 8240-75 С=400	2	4.9кг

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		ЛИТ.	МАССА	МАССА ЧИСТАЯ
ПРОВЕР. МОРИНОВ	Морин	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОВЕ МС5	Р	55.6
ТЕХНИК РАСТЕРЯВ	Растрев			
ИНЖЕН. ГОЛАНЦЕВ	Голанц			
РУК. Г.Р. МОРИНОВ	Морин			
П.КОНСТ. РОСТОВСКИЙ	Ростов			
И.И. ДАВЫДОВ	Давыдов	ЛИСТ / ЛИСТОВ	ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ № 51



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ЛЕТЯЖИ</u>		
54	1		120x6 ГОСТ 9967-75 С-120	ЛЕТЯЖИ	1	0,7КГ
54	2		120x6 ГОСТ 9967-75 С-400	ЛЕТЯЖИ	1	2,3КГ

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ 3КП2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 342 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ А=6ММ.

ТТ904-1-40 -КЖЖ-МС6

КОН. МС. УЗЛОЖ. ПИЛИН. АТЗ

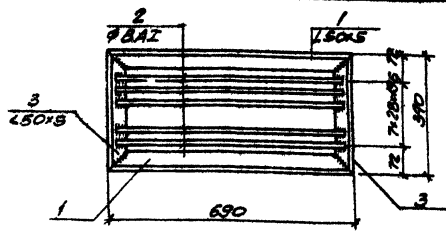
ПРОВ. ИСПОЛН. [подпись]  
 ВЕР. РИШ. С.И.МАН [подпись]  
 ИНИНЕР. Д.А.МАН [подпись]  
 Р.К. П. ИСПОЛН. [подпись]  
 С. КОМП. Д.А.МАН [подпись]  
 Д.А.МАН [подпись]

РАЗДЕЛ СЕДИТЕЛЬНОЕ МС6

ЛИСТ МАССА ИСПИТ

Р 3,0КГ

ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1  
 ГОССТРОИ СССР  
 РОСТОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОИПРОЕКТ



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ЛЕТЯЖИ</u>		
54	1		150x8 ГОСТ 9967-75 С-630	ЛЕТЯЖИ	2	2,6КГ
54	2		Ф8x1,2 ГОСТ 8781-75 С-660	ЛЕТЯЖИ	8	0,3КГ
54	3		150x5 ГОСТ 9967-75 С-340	ЛЕТЯЖИ	2	1,3КГ

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ 3КП2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 342 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ А=6ММ.

ТТ904-1-40 -КЖЖ-МС8

КОН. МС. УЗЛОЖ. ПИЛИН. АТЗ

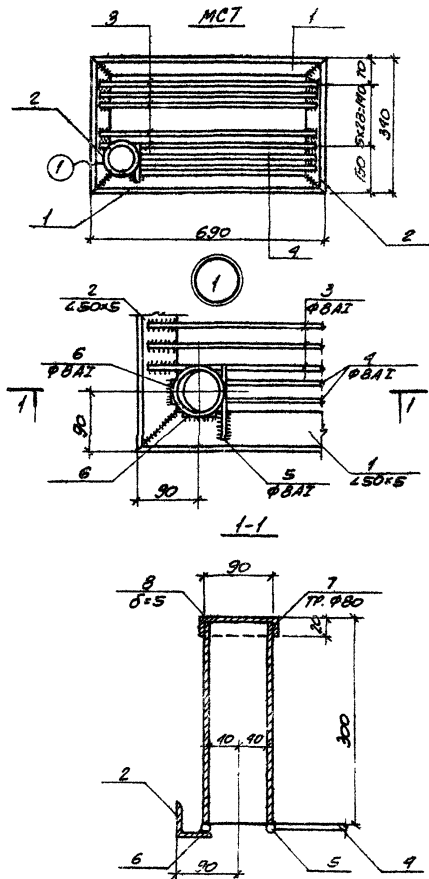
ПРОВ. ИСПОЛН. [подпись]  
 ВЕР. РИШ. С.И.МАН [подпись]  
 ИНИНЕР. Д.А.МАН [подпись]  
 Р.К. П. ИСПОЛН. [подпись]  
 С. КОМП. Д.А.МАН [подпись]  
 Д.А.МАН [подпись]

РАЗДЕЛ СЕДИТЕЛЬНОЕ МС8

ЛИСТ МАССА ИСПИТ

Р 10,2

ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1  
 ГОССТРОИ СССР  
 РОСТОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОИПРОЕКТ

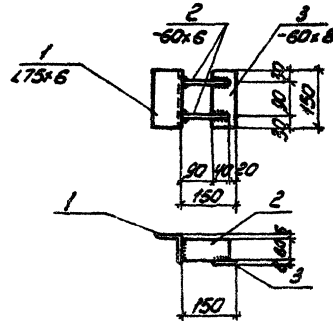


КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	НАЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>АСТАНА</b>		
ЭВ	1			Л50x5 ГОСТ 8509-75 Е-630	2	2,6КГ
ЭВ	2			Л50x5 ГОСТ 8509-75 Е-340	2	1,3КГ
ЭВ	3			Ф8x12 ГОСТ 5781-75 Е-660	6	0,3КГ
ЭВ	4			Ф8x12 ГОСТ 5781-75 Е-540	2	0,2КГ
ЭВ	5			Ф8x12 ГОСТ 5781-75 Е-120	1	0,1КГ
ЭВ	6			Ф8x12 ГОСТ 5781-75 Е-50	2	0,1КГ
ЭВ	7			ТР. Ф80 ГОСТ 380-75 Е-300	1	2,5КГ
ЭВ	8			Ф5x5 ГОСТ 380-75 Е-001Н2	1	0,4КГ

1. ПРОФИЛЬНОЮ СТАЛЬЮ ПРИМЕНИТЬ МАРКУ ВСТЗ КЛ2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 342 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ 11-6ММ.

ИЗМ. АКТ № КОЛ-ВО ИЗМЕНЕНИЙ		ТИП. МАССА И КОЭФ. МАССЫ	
		ТТЛ 904-1-40 - КЭЖМ-МС7	
ПРОЕКТ: ПОДМАШЕВА Т.А.		РАЗРАБОТКА: СЕРГИЙЕНКО В.Р.	1/32
ЧЕРТЕЖНИК: СУМАН С.А.			
ИЗМЕНЕНИЯ: ПОДМАШЕВА Т.А.		МС7	АКТЕТ 1
РИС. ДР. МОРОЗОВ С.А.			
ПЛАНИРОВАНИЕ: ПОДМАШЕВА Т.А.		ГОСУДАРСТВ. СОЮЗ. ПОСТОВСКИЙ ПРОЕКТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ	
МАШИНОВАЯ КОПИЯ		ПРОЕКТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ	

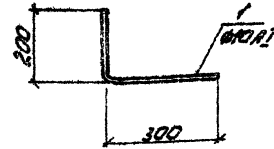
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ IА



Код	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		<b>Детали</b>		
Б4	1	175x6 ГОСТ 8213-78 Л-150	1	10кг
Б4	2	60x6 ГОСТ 8213-78 Л-130	2	0,4кг
Б4	3	80x8 ГОСТ 8213-78 Л-150	1	0,6кг

1. Профильную сталь принимать марки ВСтЗ кат 2  
 2. Сварку производить электродной типа Э42 по ГОСТ 5487-75 швами высотой 6мм.

ТП 904-1-40 -КЖМ-МС9				Лист	Масштаб	Издание
				р	2,4	2,4
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС9				Лист 1 / Листов 1		ГОСТРОСТ ДСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ



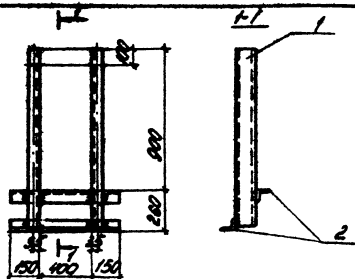
Код	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
		<b>Детали</b>		
Б4	1	φ100 ГОСТ 5751-75 Л-500	1	0,3кг

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ IА

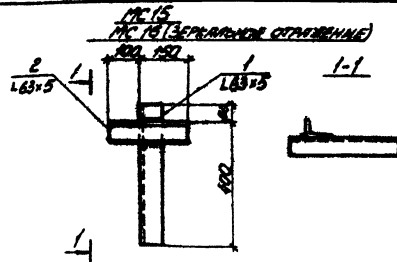
ТП 904-1-40 -КЖМ-МС10				Лист	Масштаб	Издание
				р	0,3	0,3
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС10				Лист 1 / Листов 1		ГОСТРОСТ ДСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ

 54  
 7260/18





Рисунки	Листы	ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
54	1		С 10	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ П-1150	2	2,9 КГ
54	2		Л 63x5	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ П-700	2	3,3 КГ



Рисунки	Листы	ГОСТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
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 КГ 2
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДЫМИ ТИПА Э48 ПО ГОСТ 9487-75 ШИРИНОЙ ВЫСОТНОЙ  $h_w = 5 \text{ мм}$

56  
7260/18

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - К.Ж.Н. - МС И

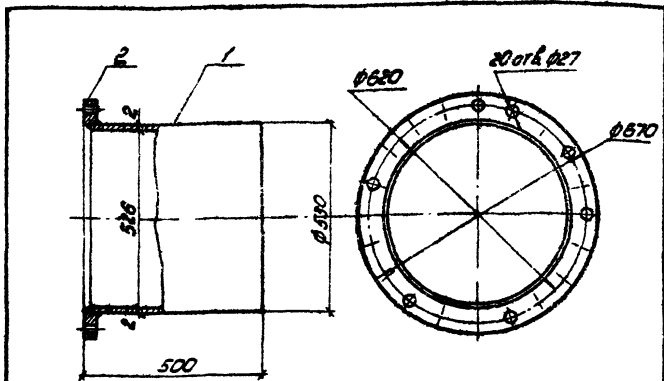
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ  
МС И

ЛИСТ	МАСШ	УГОЛОВ
Р	264	
ЛИСТ 1 ИЗ 2 ЛИСТОВ		
РОСТОВСКИЙ ЕСПР		
РОСТОВСКИЙ		
ПРОЕКТ		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - К.Ж.Н. - МС 15; МС 16

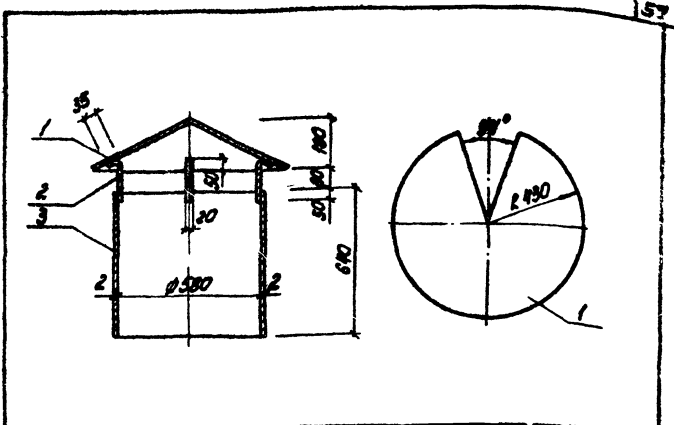
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ  
МС 15; МС 16

ЛИСТ	МАСШ	УГОЛОВ
Р	СА	ТАБЛ
ЛИСТ 1 ИЗ 2 ЛИСТОВ		
РОСТОВСКИЙ ЕСПР		
РОСТОВСКИЙ		
ПРОЕКТ		



Порядк. номер	Этаж	Код	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОП.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
№5			ТП 904-1- КЖ-МС17	СВОБОДНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>СРЕДНИЕ РАМК И ДЕТАЛИ</u>		
№4	1			ПРИМЕРЫ РАБОТ НА ПЛОЩАДИ 2,4 М <sup>2</sup>	1	60 КГ
№5	2		ТП 904-1- КЖ-МС17	РАМКА СВОБОДНОЙ РАБОТЫ 3,00-7,5	1	25,5 КГ

ТП 904-1-40 - КЖ-МС17				АНТ. ПЛОЩАДИ	
ИЗДАНИЕ	ВЕРСИЯ	ПОДП.	ЛИСТ	П	Всего листов
				1	06,5 ЛСТ
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ МС17				АНТ. ПЛОЩАДИ	
ИСТОК МАТЕРИАЛОВ				АНТ. ПЛОЩАДИ	
СТ. ИЖ. ГОС. КВАР. С/П.				АНТ. ПЛОЩАДИ	
РАСЧ. ПР. БЕЗОПАСНОСТИ				АНТ. ПЛОЩАДИ	
ДИКТОРСТВО				АНТ. ПЛОЩАДИ	
РАБОТА				АНТ. ПЛОЩАДИ	
				АНТ. ПЛОЩАДИ	
				АНТ. ПЛОЩАДИ	
				АНТ. ПЛОЩАДИ	
				АНТ. ПЛОЩАДИ	

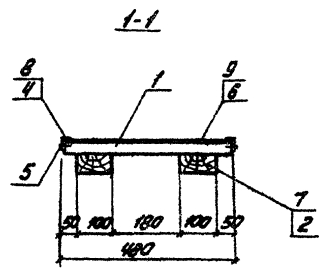
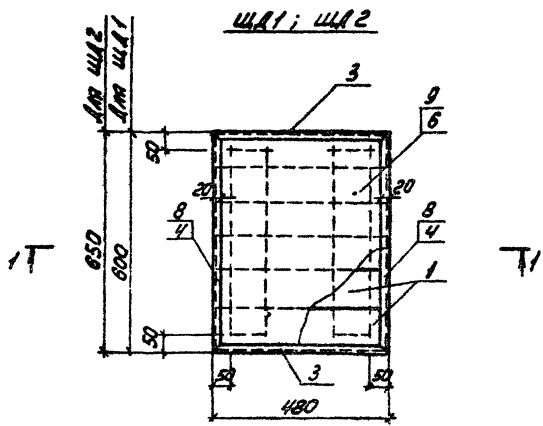


Порядк. номер	Этаж	Код	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОП.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
№5			ТП 904-1- КЖ-МС18	СВОБОДНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>СРЕДНИЕ РАМК И ДЕТА.</u>		
№5	1		ТП 904-1- КЖ-МС18	8-2 РАБОТЫ НА ПЛОЩАДИ 2,8 М <sup>2</sup>	1	81 КГ
№4	2			8-2 РАБОТЫ НА ПЛОЩАДИ 6,20 М <sup>2</sup>	1	83 КГ
№4	3			8-2 РАБОТЫ НА ПЛОЩАДИ 12 М <sup>2</sup>	1	164 КГ

ТП 904-1-40 - КЖ-МС18				АНТ. ПЛОЩАДИ	
ИЗДАНИЕ	ВЕРСИЯ	ПОДП.	ЛИСТ	П	Всего листов
				1	27,8
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ МС18				АНТ. ПЛОЩАДИ	
ИСТОК МАТЕРИАЛОВ				АНТ. ПЛОЩАДИ	
СТ. ИЖ. ГОС. КВАР. С/П.				АНТ. ПЛОЩАДИ	
РАСЧ. ПР. БЕЗОПАСНОСТИ				АНТ. ПЛОЩАДИ	
ДИКТОРСТВО				АНТ. ПЛОЩАДИ	
РАБОТА				АНТ. ПЛОЩАДИ	
				АНТ. ПЛОЩАДИ	
				АНТ. ПЛОЩАДИ	
				АНТ. ПЛОЩАДИ	
				АНТ. ПЛОЩАДИ	



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-10 АНЬКОМ ЛХ

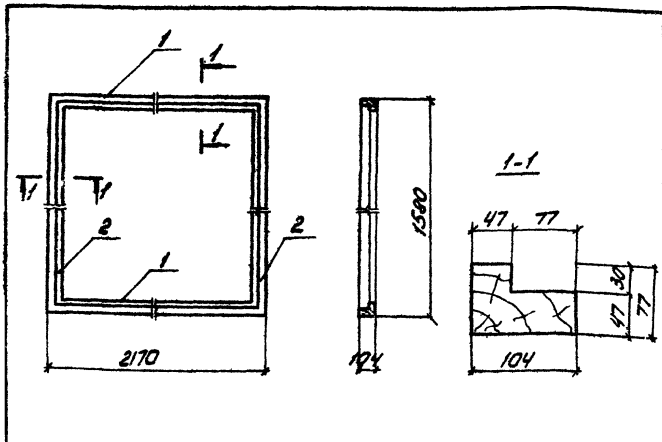


Кол-во	Возм.	Лист	Обозначение	Наименование	Ед.изм.	Примечание
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>						
12			ТП.904-1- АРМ-ЩА1;ЩА2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
<u>ЩА1</u>						
СБОРОЧНЫЕ БАЛКИ ИЛИ ИЛИ И ЛЕТ.						
64	1			ДОСКА 100x29, Е = 480 ГОСТ 2695-71	6	0,01 м <sup>3</sup>
64	2			БРЯЗ 100x30, Е = 300 ГОСТ 2695-71	2	0,005 м <sup>3</sup>
64	3			132x20x3 ГОСТ 8310-76, Е = 480 ГОСТ 2695-71	2	1,2 м <sup>2</sup>
64	4			132x20x3 ГОСТ 8310-76, Е = 800 ГОСТ 2695-71	2	1,4 м <sup>2</sup>
64	5			ШУТЫ С ТОЛЩЕЮ ДЕРЕВ. ПЛОСКОИ 3x30, ГОСТ 1144-70	26	
64	6			ЛИНОЛЕУМ ГОСТ 7251-66	0,3	м <sup>2</sup>
<u>ЩА2</u>						
СБОРОЧНЫЕ БАЛКИ ИЛИ ИЛИ И ЛЕТ.						
64	1			ДОСКА 100x29, Е = 480 ГОСТ 2695-71	7	0,01 м <sup>3</sup>
64	7			БРЯЗ 100x30, Е = 300 ГОСТ 2695-71	2	0,005 м <sup>3</sup>
64	3			132x20x3 ГОСТ 8310-76, Е = 480 ГОСТ 2695-71	2	1,2 м <sup>2</sup>
64	8			132x20x3 ГОСТ 8310-76, Е = 800 ГОСТ 2695-71	2	1,5 м <sup>2</sup>
64	5			ШУТЫ С ТОЛЩЕЮ ДЕРЕВ. ПЛОСКОИ 3x30, ГОСТ 1144-70	26	
64	9			ЛИНОЛЕУМ ГОСТ 7251-66	0,33	м <sup>2</sup>

58  
7260/18

			ТП.904-1-10 - АРМ-ЩА1; ЩА2		
ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	ПОДПИСАНИЕ	ЩИТЫ ДЕРЕВЯННЫЕ ЩА1; ЩА2		
СТАДИИ	ГОР.КАД	ПЛОМБ	ЛИСТ 1/2 ЛОЖБИ		
РАСЧ.ИЗ	СБОРОЧНЫЕ	ПОДП.			
ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	ПОДПИСАНИЕ	РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИТЕЛЬСКИЙ		

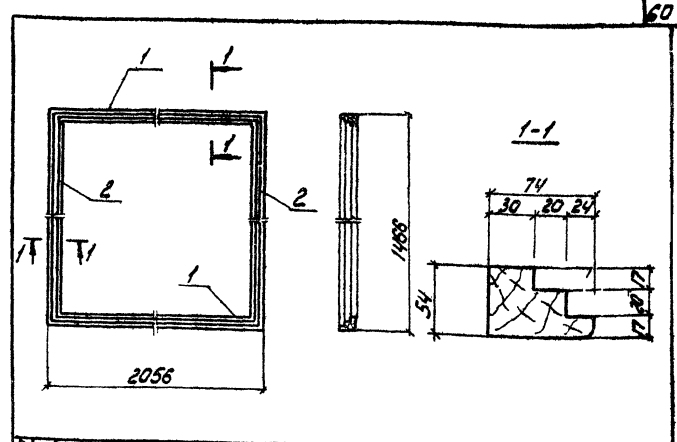




Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	1	БРАС-КОМБО-Е-2170 ГОСТ 8486-86	2	0,02м <sup>3</sup>
БВ	2	БРАС-КОМБО-В-1580 ГОСТ 8486-86	2	0,01м <sup>3</sup>

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.

ИЗМ. Лист №		ИЗМЕНЕНИЕ		ПОДП.	ДАТА
ТП 904-1-40 -АРН-ОК1					
ОКОННАЯ КОРОБКА ОК1				ЛИСТ	Масса
				Р	0,08
Исполн. Маматов Е.Б.				Лист 1 из 1	
Инж. П. В. Сидорова				ГОСТРОН ССР	
Инж. П. В. Сидорова				РОСТОВСКИЙ	
Инж. П. В. Сидорова				ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

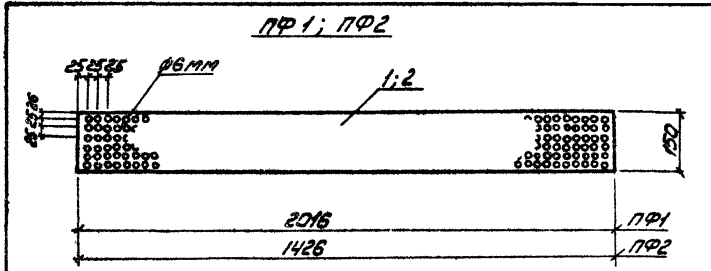


Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	1	БРАС-КОМБО-Е-2056 ГОСТ 2685-71	2	0,01м <sup>3</sup>
БВ	2	БРАС-КОМБО-В-1488 ГОСТ 2685-71	2	0,01м <sup>3</sup>

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.

ИЗМ. Лист №		ИЗМЕНЕНИЕ		ПОДП.	ДАТА
ТП 904-1-40 -АРН-ОП1					
ОКОННЫЙ ПЕРЕПЛЕТ ОП1				ЛИСТ	Масса
				Р	0,04
Исполн. Маматов Е.Б.				Лист 1 из 1	
Инж. П. В. Сидорова				ГОСТРОН ССР	
Инж. П. В. Сидорова				РОСТОВСКИЙ	
Инж. П. В. Сидорова				ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ВЗУ-1-40 АМБСОМ IX



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

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		ЛИСТ	МАССА	ПРИМЕРЫ
ИЗМ. ИЛИ № ДОКУМЕНТА	ИЗМЕНЕНИЯ	ПЕРФОРИРОВАННАЯ ФАНЕРА ПФ1; ПФ2	Р	
ИСТОЧНИК МАТЕРИАЛА	СТ. ИЛИ ПОС. ИЛИ		ЛИСТЫ ЛИСТОВ 1	
ДИК. ПР. БЕЗОПАСНОСТИ	ДИК. ПР. ТЕОРИИ		ГОССТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	
ДИК. ПР. ЛОЗОВА	ДИК. ПР. КОЗЛОВ			

61

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

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