

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ  
КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-20А  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80 м<sup>3</sup>/МИН (1,33 м<sup>3</sup>/С) ВОЗДУХА

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ

АЛЬБОМ-Х

*Заменен проектом  
904-1-58.85  
и 4.85*

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

<sup>484</sup>  
Заказ № 4-67 инв. № 7261/Х тираж 900  
Сдано в печать 18/9 1979 г. цена 1-98

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ  
КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-20А  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80 М<sup>3</sup>/МИН (1,33 М<sup>3</sup>/С) ВОЗДУХА  
АЛЬБОМ-Х

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ

РАЗРАБОТАН ГОСУДАРСТВЕННЫМИ

ПРОЕКТНЫМИ ИНСТИТУТАМИ:

ГИПРОСТРОЙДОРМАШ; АЛЬБОМЫ I, II, III, IV, V, VIII, IX.

РОСТОВСКИЙ

ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ; АЛЬБОМЫ V, VII, VIII, X.

ТЕХНОРАБОЧИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН И

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ МИНСТРОЙДОРМАШЕМ

РЕШЕНИЕМ ОТ 30.03.78г N 7/78

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *институт* В.Р.НИКИТЕНКО

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *А.Т.ТЮРИН* А.Т.ТЮРИН

7261/8

## СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 804-1-11 АЛЬБОМ I

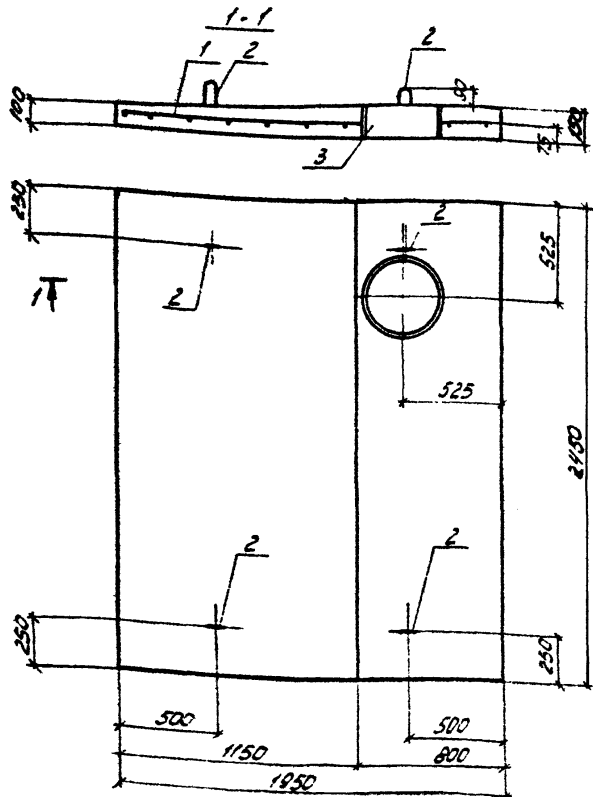
№№ л/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	№№ стр
1	СОДЕРЖАНИЕ	2,3
2	ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ П1	4
3	ТО ЖЕ П2	5
4	" П3	6
5	" П4	7
6	" П5	8
7	ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ ПСР20-12x6-11Б; ПСР20-12x6-11В; ПСР20-12x6-11Г; ПСР20-12x6-11Д.	9
8	ТО ЖЕ ПСР20-12x6-11А; ПСР20-12x6-11Аа; ПСР20-12x6-11Б; ПСР20-12x6-11Бб.	10
9	КОЛОННА СБОРНАЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННАЯ К3а	11
10	КОЛОННЫ СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ К54-7а; К54-7б; К54-8а; К54-8б.	12
11	БАЛКА ПОКРЫТИЯ Б39-8А3а	13
12	ПЛИТЫ: ПЛ3-1-3а, ПЛ3-1-4а; ПЛ3-1-3а; ПЛ3-1-4а; ПЛ3-1-3а; ПЛ3-1-4а.	14
13	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1	15
14	ТО ЖЕ С2	15
15	" С3	16
16	" С4	16
17	" С5	17
18	" С6	17
19	" С7	18
20	" С8	18
21	" С9	19
22	" С10	19
23	" С11	20
24	" С12	20
25	" С13	21

№№ л/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	
26	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С14	
27	ТО ЖЕ С15	
28	" С16	
29	" С17	
30	" С18	
31	" С19	
32	" С20	
33	" С21	
34	" С22	
35	" С23	
36	" С24	
37	" С25	
38	КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР1, КР2	
39	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С26	
40	ТО ЖЕ С27	
41	" С28	
42	" С29, С30	
43	ИЗВЛАНЕ ЗАКАДНОЕ МН1	
44	ТО ЖЕ МН2	
45	" МН3	
46	" МН4	
47	" МН5	
48	" МН6	
49	" МН7	
50	" МН8	
51	" МН9	
52	" МН10	
53	" МН11	
54	" МН12	2

## СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	№№ стр	№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	№№ стр
55	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН13	36	84	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН48	50
56	То же МН14		85	То же МН49, МН50, МН51	51
57	" МН15	37	86	" МН52, МН53	
58	" МН16		87	" МН54, МН55	
59	" МН17	38	88	" МН57	53
60	" МН18		89	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС1	
61	" МН19	39	90	То же МС2	54
62	" МН20		91	" МС3	
63	" МН21	40	92	" МС4	55
64	" МН22		93	" МС5	
65	" МН23	41	94	" МС6	56
66	" МН24		95	" МС7	
67	" МН25	42	96	" МС8	57
68	" МН26		97	" МС9	
69	" МН27	43	98	" МС10	58
70	" МН28		99	" МС11	
71	" МН29	44	100	" МС12	59
72	" МН30, МН31		101	" МС13, МС14	
73	" МН32	45	102	" МС15	60
74	" МН42, МН43		103	" МС16	
75	" МН33, МН34	46	104	" МС17	61
76	" МН35, МН36		105	ПЕРФОРИРОВАННАЯ ФАНЕРА ПР1, ПР2	
77	" МН37	47	106	ОКОННАЯ КОРОБКА ОК1	62
78	" МН38		107	ОКОННЫЙ ПЕРЕПЛЕТ ОП1	
79	" МН39, МН40	48	108	ОКОННЫЙ БЛОК ОБ1	63
80	" МН41		109	ЩИТЫ ДЕРЕВЯННЫЕ ЩД1, ЩД2	
81	" МН45	49			
82	" МН46				
83	" МН47	50			

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 ЛАБОРИ



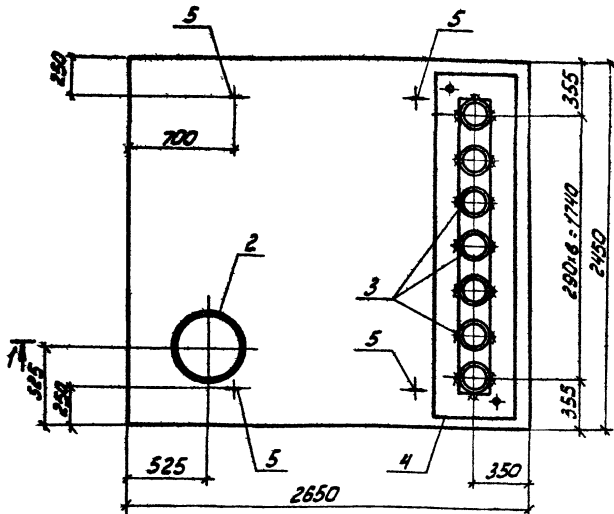
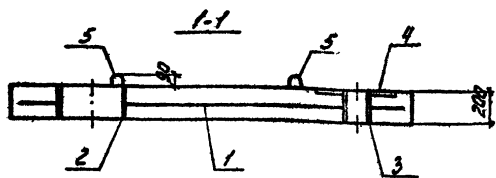
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМИР. ИЗДЕЛИЯ		ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		ВСЕГО
	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75		ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		
	КЛАСС А-1	Итого	Итого	Итого	
П2	32,1	32,1	13,0	2,8	15,8
					47,9

Код	Примечание	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
16		ТП 904-1-КЖН-П2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И ДЕТАЛИ		
16	1	ТП 904-1-КЖН-С7	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С7	1	
16	2	ТО МЕ КЖН-МН15	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН15	4	
16	3	— " — КЖН-МН16	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН16	1	
			МАТЕРИАЛЫ		
			БЕТОН МАРКИ 200	10	м <sup>3</sup>

СТЕРЖНИ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ В МЕСТАХ УСТАНОВКИ МН15 МН16 ОБРЕЗАТЬ И ПРИВАРИТЬ К ЗАКЛАДНЫМ ИЗДЕЛИЯМ.

ТП 904-1-39 - КЖН-П2			
МАРКА	КОЛ-ВО	МАССА	ИТОГО
ПАНЕЛЬ ПЕРЕКРЫТИЯ П2			
П	1	0,97	
ГОСТ Р 50231-91 РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУРА ИЗДЕЛИЯ		ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				Всего
	АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ 5781-75		ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ 5781-75		
	диаметр	кол-во	δ=4	δ=8	диаметр	кол-во	
П1	42.8	42.8	404	637	76	117	1535

		ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ	
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>					
12		П1 904-1-КЖН-П1	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И ЛЕТ</u>					
116	1	П1 904-1-КЖН-С6	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 6	1	
116	2	ТО ЖЕ	КЖН-МН12	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН12	
116	3	—	КЖН-МН11	ТО ЖЕ МН11	7
116	4	—	КЖН-МН13	— МН13	1
116	5	—	КЖН-МН14	— МН14	4
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>					
			БЕТОН МАРКИ 200	13 м <sup>3</sup>	

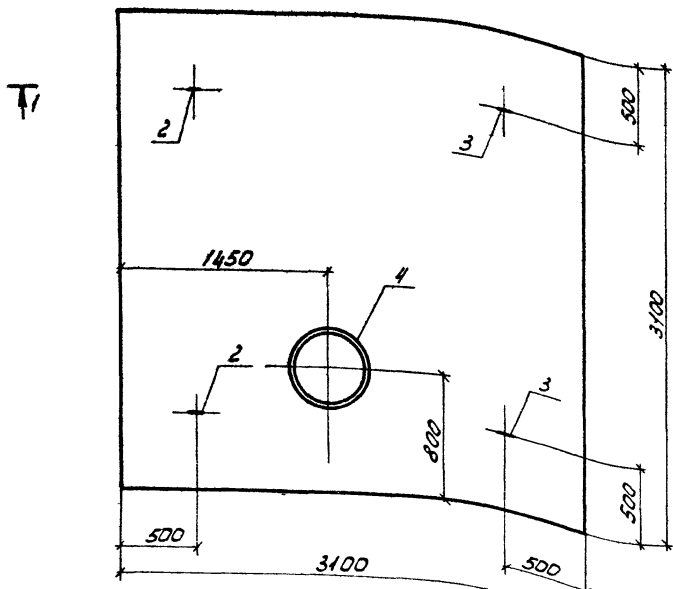
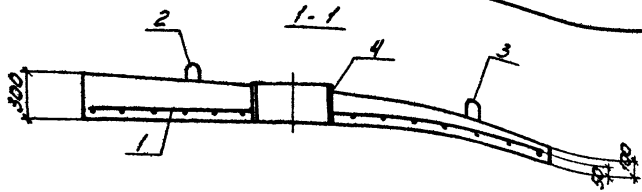
СТЕРЖНИ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ В МЕСТАХ УСТАНОВКИ МН12 ОБРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ И ПРИВАРВАТЬ К ЗАКЛАДНЫМ ИЗДЕЛИЯМ

		П1 904-1-39-КЖН-П1	
ИЗМ. №	ДОКУМЕНТ	ПОДПИСАНИЕ	
ПРОБЕР	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАТЕЛЬСТВО	
СТ. СЕДЕН	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАТЕЛЬСТВО	
РИС. ГР.	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАТЕЛЬСТВО	
ДАТА ПЕЧАТ.	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАТЕЛЬСТВО	
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАТЕЛЬСТВО	

ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ П1		ЛМТ	МАССА	УСЛОВИЯ
Р			3,3т	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	ГОСТРОЙ БССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕ		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛР-604



Выборка стали на один элемент, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМ ИЗДЕЛИЯ		ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				ВСЕГО
	АРМ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75 КЛАСС А-III Ø мм	Итого	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ 5781-75 КЛАСС А-III Ø мм	Итого	
			8-В	10-В			
ПЗ	592	592	21,2		6,2	274	86,6

КОЛИЧЕСТВО	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>					
2	ЛСТ	ТП 904-1-КЖИ-ПЗ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
<u>СБОРОЧЕДИНИЦЫ И ДЕТАЛИ</u>					
№	1	ТП 904-1-КЖИ-СВ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ СВ	1	
№	2	ТО ЖЕ	КЖИ-МН17	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН17	2
№	3	—	КЖИ-МН18	ТО ЖЕ МН18	2
№	4	—	КЖИ-МН19	— МН19	1
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>					
			БЕТОН МАРКИ В200	1,9	м <sup>3</sup>

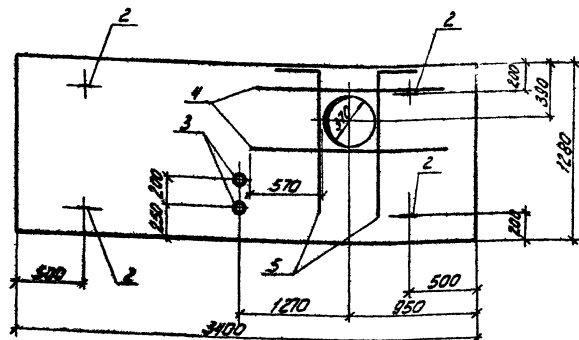
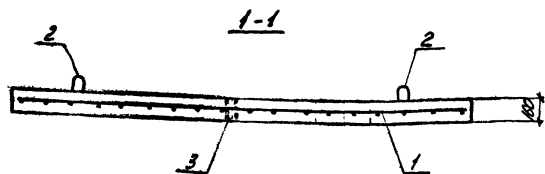
1. Стержни арматурной сетки в местах установки МН19 обрезать и приварить к закладным изделиям.  
 2. Закладной элемент МН18 при установке в опалубку приварить к сетке СВ.

7261/Э

ИЗМ. ЛИСТ			№ ДОКУМ.		Полный Дата		ТП 904-1-39 -КЖИ-ПЗ			
ИЗМ.	ЛИСТ	№	ДОКУМ.	Полный	Дата	Планта		МНТ	МАССА	НАСЫПАВ
						Планта ПЕРЕКРЫТИЯ		Р	4,8Т	
						ПЗ		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ПРОВЕР: МОРИНОВ МОРЧУК СТЕПАН ЦИМБАКЕТ ОЖИДИН РУК ПР. МОРИНОВ МОРЧУК ДИ КОНСТ. ОСТАВЕРСКИЙ ЛЕВ ИМУЩЕСТВА ЛОЗОВ								ГОССТРОИ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ		



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-33 ЛЬЯСЫ



**ВЫБОРКА СТАИИ НА ОДНН ЭЛЕМЕНТ, КГ**

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУРА ИЗДЕЛ.			ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		АРМАТУРА СТАИИ		Итого	Всего
	ГОСТ 5781-75	Класс	Диаметр	Профильная сталь	ГОСТ 5781-75	Класс	Диаметр		
115	11.4	16.6	670	1.8			3.2	50	66.0

Код	Обозначение	Наименование	Материал	Единица измерения
127	ТЛ 904-1- -К.К.Н.-П.Н	ДОКУМЕНТАЛЬНЫЙ СВОБОДНЫЙ БЕРТЕН		
116	1 ТЛ 904-1- -К.К.Н.-С.24	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С.24		1
115	2 — — — — —	СТЕРЖНИ ОДИНОЧНЫЕ		4
118	3 — — — — —	ТО ЖЕ		2
МАТЕРИАЛ				
БЕТОН МАРКИ 300				17 м <sup>3</sup>

**ВЕДОМОСТЬ СТЕРЖНЕЙ НА ОДНН ЭЛЕМЕНТ**

МАРКА	ГОСТ	ЭКСНЗ ИЛИ СЕЧЕНИЕ	Д	ДЛИНА	КОЛ
П.4	4	1500	16.А#	1500	2
	5	1150	350	16.А#	1500

СТЕРЖНИ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ ПРИ УСТРОЙСТВЕ ОТВЕРСТИЯ ОБРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ.

7

7281/8

МАТЕРИАЛ		МАТЕРИАЛ		МАТЕРИАЛ	
ПЛОЩАДЬ	МАТЕРИАЛ	ПЛОЩАДЬ	МАТЕРИАЛ	ПЛОЩАДЬ	МАТЕРИАЛ
11.4	16.6	670	1.8	3.2	50

ТЛ 904-1-33 - К.К.Н.-П.Н

**ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ П.4**

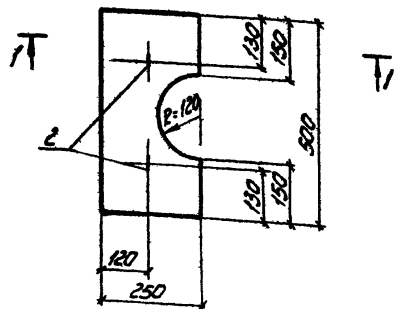
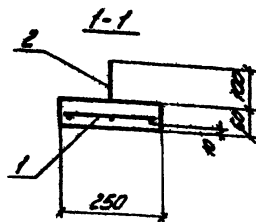
КЛ	ПЛОЩА	МАТЕРИАЛ
Р	18т	

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

ПОСЛЕДНЯЯ СЕРИЯ

ВОСТАНОВИТЕЛЬ

ПРОЕКТИРОВЩИК



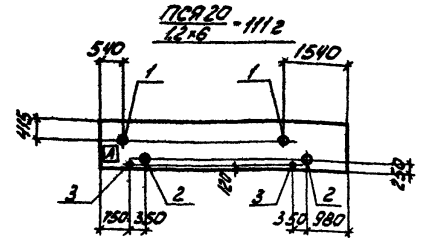
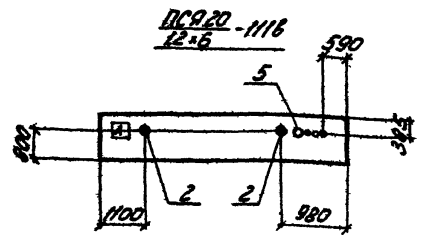
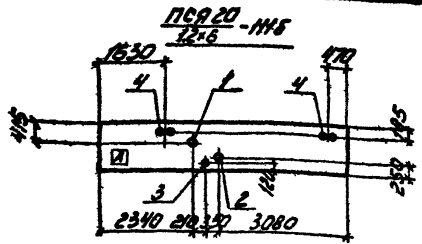
КОЛИЧЕСТВО	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
		ДОКУМЕНТАЦИЯ		
02	ТП 904-1 - КЖН-175	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
		СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И ДЕТА		
1	ТП 904-1 - КЖН-025	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С25	1	
2	ТП 904-1 - КЖН-МН27	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН27	2	
		МАТЕРИАЛ		
		БЕТОН МАРКИ М200	901	М <sup>3</sup>

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		Всего
	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75		АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75		
	КЛАСС А-1	кол	КЛАСС А-2	кол	
	φ мм		φ мм		
	647		642		
172	08		08 02	02	10

8  
7261/Э

ТП 904-1 - КЖН-175				ЛНТ		МАССА		НАСЛАБ	
ИВМ	ЛНТ	№ ДОКУМ	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛНТ	МАССА	НАСЛАБ		
ПРОБЕР	МОРИНОВ	Лопух			Р	0,03т			
СТЕХИ	ЦИМБАКСТ	Мороз			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1				
РУК ГР	МОРИНОВ	Мороз			ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ				
ГА КИКОТА	ОСТАПЕНКО	Мороз							
НАЧ ДСПА	ЛОЗОВ	Мороз							



№	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН.		ПРИМЕЧАНИЕ	
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>				
10		ТТ904-1 - КЖН - ПСР 20 - 1115	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				
			<u>ДОПОЛНИТ СБОРОЧН ЕЛЕМЕНТ</u>				
1		3.901-5	Сальник $d_y=150$ $\ell=200$	1	2		
2		То же	То же $d_y=80$ $\ell=200$	1	2	2	
3		—	— $d_y=50$ $\ell=200$	1	2		
115		4 ТП 904-1 КЖН - МН 3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 3	2			
116		То же КЖН - МН 4	То же МН 4	1			

1. Индекс  $\square$  дан для ориентации при монтаже и наносится несмываемой краской.  
 2. Данные элементы изготавливать по чертежам основных марок элементов (без буквенных индексов) по серии 1.432-5.81 с дополнениями по данному чертежу.

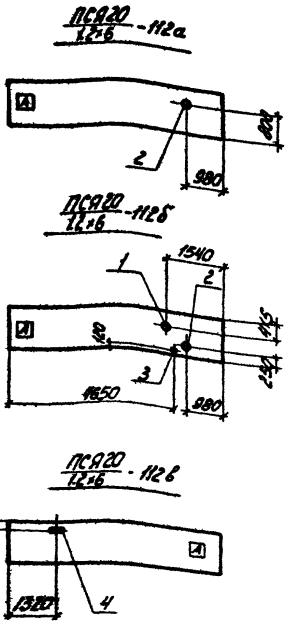
МАРКА	ЛИСТЫ	КОЛ. НА ИСПОЛН.	
		КОЛ.	МЕТ.
ПСР 20 - 1115	12x6		
ПСР 20 - 1116	12x6		
ПСР 20 - 1112	12x6		

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ										Всего	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ							АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ 5781-75				
	Ø 20	Ø 25	Ø 40	ГР 10x14	ГР 10x18	ГР 12x17	Ø=10	КЛАСС А-1			Итого	
								Б.А.1	КОЛ	МЕТ		
ПСР 20 - 1115							0,7	1,7		22,1	22,1	
ПСР 20 - 1116	0,4		0,8				0,8	0,2		11,6	11,6	
ПСР 20 - 1112				4,6	6,6	16,4	9,8	1,4	2,6	41,4	41,4	

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМЕНТА		ПОДПИСЬ АВТОРА		7ТТ904-1 - КЖН - ПСР 20 - 1115, 1116, 1112		72x6	
ПРОЕКТОР	ТОЛМАЧЕВА	Иван		ПЛАНЫ	СТЕНОВЫЕ	ЛИСТ	НАС. СЛ
СТЕЖИ	ЧИНБАЛИСТ	Олег		ПСР 20 - 1115, ПСР 20 - 1116, ПСР 20 - 1112	72x6	П	ИЗМЕТ
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАЧЕВА	Иван		ПСР 20 - 1112	72x6		
РЫК	ГР. МАРГУЛОВ	Дарья					
ДИРЕКТОР	ОСТАНОВИЧУК	Татьяна					
М.М. ДОС	ПОЗОВ						

ГОССТРОЙ СССР  
 РОСТОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОЙПРОЕКТ



Кол. на источ.	Наименование	Обозначение	Марка	Сорт	Примечание
	<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>				
	<b>СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ</b>				
	<b>ДОПОЛНИТ СБОРОЧ. ЕДИНИЦЫ</b>				
1	Сальник $d_y=150$ $l=200$	3.901-5			
1	То же $d_y=80$ $l=200$	То же			
1	То же $d_y=50$ $l=200$	---			
1	Изделие закладное МНЗ	ТТ 904-1. -КЖН-МНЗ			

1. Индекс **А** дан для ориентации при монтаже и наносится несмываемой краской.  
 2. Данные элементы изготавливать по чертежам основных марок элементов (без выведенных индексов) по серии 1432-5 Б1 с дополнениями по данному чертежу.

Марка	Артикул	Пл. на 1 м	Пл. на 1 м	Пл. на 1 м	Пл. на 1 м	Пл. на 1 м	Пл. на 1 м
ПСР 20 12x6	911-12x6	912-12x6	913-12x6	914-12x6	915-12x6	916-12x6	917-12x6

Дополнительная выборка стали на один элемент кг

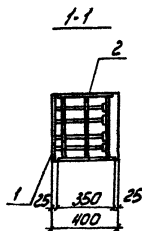
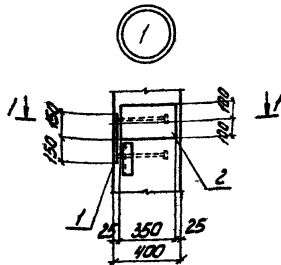
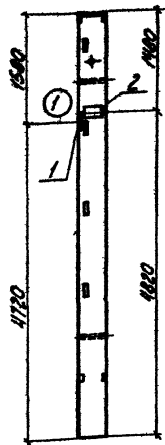
Марка элемента	Заказные изделия								Всего	
	Профильная сталь									
	Тр	Тр	Тр	Тр	Тр	Тр	Тр	Тр		
ПСР 20 12x6 - 111a			3,3		1,4					
ПСР 20 12x6 - 112a			3,3		1,4			0,4	5,1	5,1
ПСР 20 12x6 - 112b		2,3	3,3	8,2	4,9			0,7	1,3	20,7
ПСР 20 12x6 - 112b	0,5							0,2		0,7

Материал	Масса	Масса	Масса	Масса
ТТ 904-1. -КЖН- ПСР 20 12x6 - 111a 112a 112b 112b				
Панели стеновые				
ПСР 20 12x6 - 111a				
ПСР 20 12x6 - 112a				
ПСР 20 12x6 - 112b				
ПСР 20 12x6 - 112b				
Инст 1				
Инст 2				

ТИТОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 . АЛЬБОМЪ

**КОЛОНИТЕЛЬНЫЕ ВЫБОРЫ СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ К3**

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				ВСЕГО	ВСЕГО
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМАЧУР СТАЛЬ ГОСТ 5781-75			
	Б-10	Б-20	КЛАСС А8	КЛАСС А8		
К3а	11.0	220	23	1.0	36.3	36.3



№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРОМЕ-ЖАНИЕ
		<u>ЛОКАЛИЗАЦИЯ</u>		
10-	ТЛ904-1-КЖ-К3а	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
		<u>ЛОКАЛИТ СБОРОК ЕДИНИЦЫ</u>		
11а	1	1400-6 В I А.127		1
11б	2	ТЛ904-1-КЖ-МН1		1

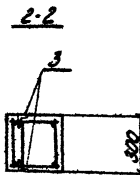
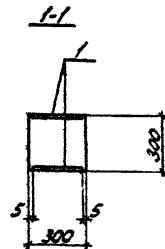
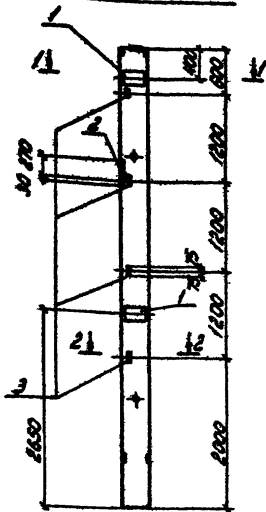
КОЛОДЦУ К3а ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО ЧЕРТЕЖУ КОЛОДЦА К3 СЕРИИ КЗ-01-55Б с ДОПОЛНЕНИЕМ ПО ДАННОМУ ЧЕРТЕЖУ.

ИЗМ. ЛИСТ		№ КОЛ. ЧИСТ. ЧЕРТЕЖА	ДАТА	ТЛ904-1-КЖ-К3а	
ПРОВЕР	ПОДПИСАНА	ИЗДАНА		КОЛОДЦА СБОРОКА ЖЕЛЕЗОБЕТОННАЯ К3а	ЛИСТ
ОБЪЕДИН	УТВЕРЖДАЮЩИЙ	ПОДПИСАНА			ЛИСТОВ
ПОДПИСАНА	ПОДПИСАНА	ПОДПИСАНА			ГОССТРОЙ СССР
ПОДПИСАНА	ПОДПИСАНА	ПОДПИСАНА			РОСТОВСКИЙ
ПОДПИСАНА	ПОДПИСАНА	ПОДПИСАНА			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

14  
7261/2

Типовой проект 904-Г-39. Альбом I

K54-7a, K54-7б  
K54-8a, K54-8б



КОЛОННЫ	ЗОНА	АРМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСТОК.				ПРИМЕЧАНИЕ
					1	2	3	4	
<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>									
12			ТТ 904-Г - КЖН-К54-7а, 7б, 8а, 8б	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ					
<b>ДОПОЛНИТ. СБОРОЧ. ЕДИНИЦЫ</b>									
12	1		1423-3 Б.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М-12		4		4	
12	2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ ММ-1	1	7	1	1	
12	3		— " —	— " — М-13	4	4	4	4	

МАРКА	АМТ				
		К54-7а	К54-7б	К54-8а	К54-8б

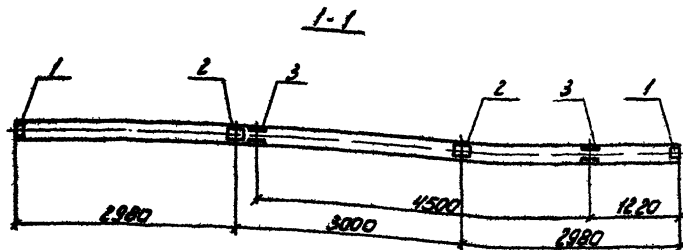
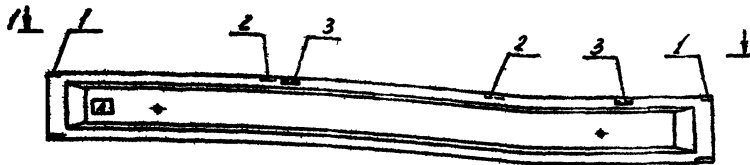
1. ДАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ ОСНОВНЫХ МАРК ЭЛЕМЕНТОВ (БЕЗ БУКВЕННЫХ ИНДЕКСОВ) ПО СЕРИИ 1423-3 Б.2 С ДОПОЛНЕНИЯМИ ПО ДАННОМУ ЧЕРТЕЖУ.
2. ЗАКЛАДНОЕ ИЗДЕЛИЕ М-13 ПРИВАРИТЬ К АРМАТУРЕ КАРКАСА.

Выборка стали на один элемент кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								Всего	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ				АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-78					
					КЛАСС А-1		КЛАСС А-2			Итого
	Б.К	Л	С	5	Б	М	П	В		
K54-7a	6,8	5,6			0,8	0,2	2,0	1,4	16,8	16,8
K54-7б	25,2	5,6			0,8	5,8	2,0	1,4	40,8	40,8
K54-8a	6,8	5,6			0,8	0,2	2,0	1,4	16,8	16,8
K54-8б	25,2	5,6			0,8	5,8	2,0	1,4	40,8	40,8

ТТ 904-Г - КЖН-К54-7а, 7б, 8а, 8б				12	
				7261/3	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ
ПРОВЕР	МОДУНОВ	Долж.			
СЪЕХМ	ЦИМБАЛИСТ	Долж.			
ВК	ГР	МОДУНОВ	Долж.		
В КОНТ. ОТДЕЛЕНИЯ				1981.07.1	
КОЛОННЫ СБОРНЫЕ				ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ К54-7а, К54-7б, К54-8а, К54-8б	
				ЛИСТ 1	
				ЛИСТОВ 1	
				ГОССТРОИ СССР	
				РОСТОВСКИЙ	
				ПРОМСТРОИПРОЕКТ	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1  
 АЛЬБОМ I



№	Кол-во	Обозначение	Наименование	№	Примечание
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
10		ТП904-1. -КЖИ-Б39-Б1Уа	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			КОЛОДЦЫ СБОРОЧКИ БАЛКИ		
12	1	1462-10 В 2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАМНОЕ МТ	2	
12	2	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	МВ	2
12	3	————	————	МД	2

1. ДАННЫЙ ЭЛЕМЕНТ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО ЧЕРТЕЖУ  
 ОСНОВНОЙ МАРКИ ЭЛЕМЕНТА ПО СЕРИИ 1462-10 В 2 С  
 ДОПОЛНЕНИЯМИ ПО ДАННОМУ ЧЕРТЕЖУ  
 2. ИНДЕКС  $\square$  НАНЕСТИ НЕСМЫВАЕМОЙ  
 МАСЛЯНОЙ КРАСКОЙ.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, кг.

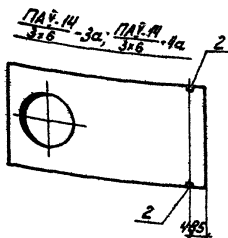
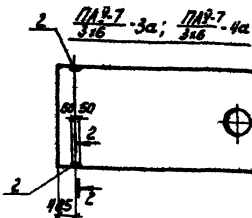
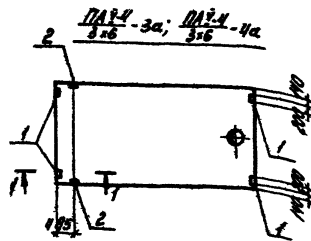
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		АРМАТУРА СТАЛЬ		Итого	ВСЕГО
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		ГОСТ 5781-75			
	Ø мм	КЛАСС	КЛАСС	А-В	Масса	
Б-8	8	Б	2,6		17,0	17,0
Б39-Б1Уа	96	КВ				

№	Вид	Материал	Масса	Дата	Лист	Масса	Всего
ПРОБЕР	МОДРИНОВ	МОДРИН					
ТЕХНИК	БЫРЖИНА	БЫРЖИ					
РИС. ГР.	МОДРИНОВ	МОДРИН					
ДИ. РАКСТР.	МОДРИНОВ	МОДРИН					
НАЧ. ОТД.	МОДРИН	МОДРИН					

ТП 904-1. -КЖИ-Б39-Б1Уа  
 БАЛКА ПОКРЫТИЯ Б39-Б1Уа. Р

Лист	Масса	Всего

ГОССТРОЙ ССР  
 РОСТОВСКИЙ  
 ПРОМСТРОИПРОЕКТ

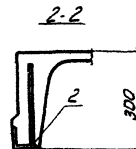
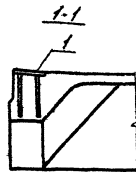


Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во в сборке						Примечание
				1	2	3	4	5	6	
			ДОКУМЕНТАЦИЯ							
			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ							
			КОМПЛИМЕНТ СБОРОЧНОЙ ЗАКАЗКИ							
Р	1	1.465-7 В.1 К.2	ИЗМЕНЕ ЗАКАЗКИ МН 9	4	4					
Р	2	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ МН 10	2	2	2	2	2	2	

ДАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ ОСНОВНЫХ МАРК ЭЛЕМЕНТОВ (БЕЗ БУКВЕННЫХ ИНДЕКСОВ) ПО СЕРИИ ЛМБС-Т.И.1/ С ДОПОЛНЕНИЯМИ ПО ДАННОМУ ЧЕРТЕЖУ.

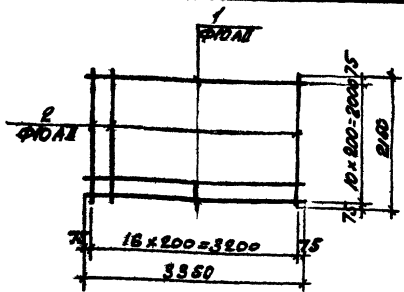
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДН ЭЛЕМЕНТ КТ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ						ВСЕГО
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ		МН	Итого	
	18x6	6-8	КЛАСС А-II				
ПАР-4-3а 3x6	1.8	52	2.2	0.2	94	94	
ПАР-4-4а 3x6	1.8	52	2.2	0.2	94	94	
ПАР-7-3а 3x6	1.8		0.6	0.2	26	26	
ПАР-7-4а 3x6	1.8		0.6	0.2	26	26	
ПАР-14-3а 3x6	1.8		0.6	0.2	26	26	
ПАР-14-4а 3x6	1.8		0.6	0.2	26	26	



МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ПРОФИЛЬ	МАТЕРИАЛ	МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ПРОФИЛЬ	МАТЕРИАЛ	МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ПРОФИЛЬ	МАТЕРИАЛ
ПАР-4-3а	3x6	1.8	ПАР-4-4а	3x6	1.8	ПАР-7-3а	3x6	1.8
ПАР-4-4а	3x6	1.8	ПАР-7-4а	3x6	1.8	ПАР-14-3а	3x6	1.8
ПАР-7-3а	3x6	1.8	ПАР-14-4а	3x6	1.8			
ПАР-7-4а	3x6	1.8						
ПАР-14-3а	3x6	1.8						
ПАР-14-4а	3x6	1.8						

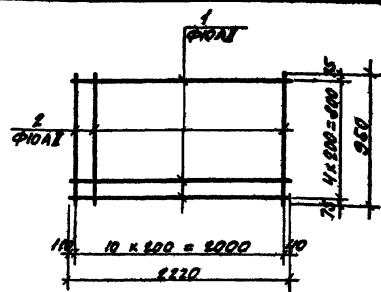




Формы БЖМ	Воз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		Ф10АІІ ГОСТ 5781-75 С=3300	11	2,1 м²
Б4	2		Ф10АІІ ГОСТ 5781-75 С=2150	17	1,3 м²

ВСЕ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ СВЯЗАТЬ  
ВЯЗАЧНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

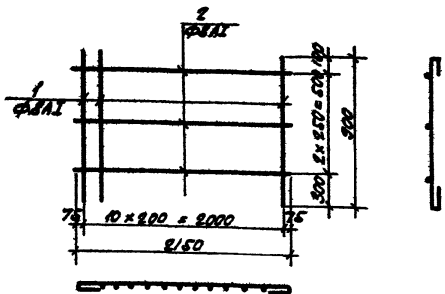
ТД 904-1-39 - КЖИ-С1		Литт	Плоск	Превыт
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1.		Р	45,2	
		Лист	Листов	
		ГОСТОВОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



Формы БЖМ	Воз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		Ф10АІІ ГОСТ 5781-75 С=2220	5	4,4 м²
Б4	2		Ф10АІІ ГОСТ 5781-75 С=950	11	0,8 м²

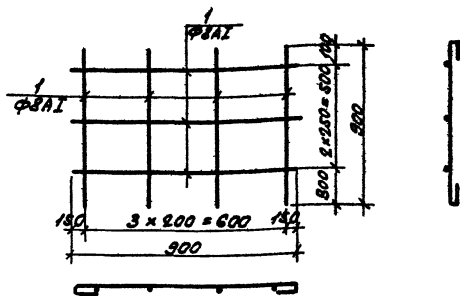
ВСЕ ПЕРЕСЕЧЕНИЯ СТЕРЖНЕЙ СВЯ-  
ЗАТЬ ВЯЗАЧНОЙ ПРОВОЛОКОЙ.

ТД 904-1-39 - КЖИ-С2		Литт	Плоск	Превыт
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2.		Р	13,6	
		Лист	Листов	
		ГОСТОВОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



Кол-во	Сборка	Диаг.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>						
1		1		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 С=1000	3	0,4 кг
1		2		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 С=2250	11	0,9 кг

Все пересечения стержней связать вязальной проволокой.



Кол-во	Сборка	Диаг.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>						
1		1		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 С=1000	7	0,4 кг

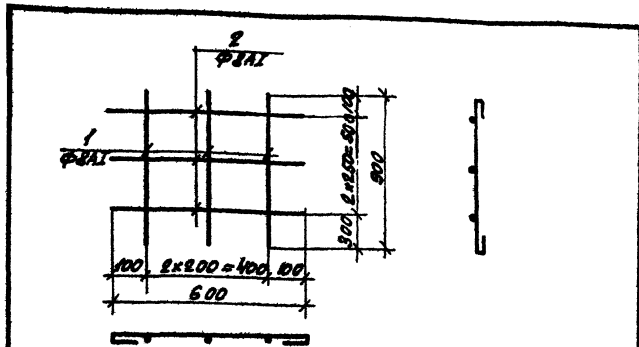
Все пересечения стержней связать вязальной проволокой.

7261/8 16

ТП 904-1-39-КЖИ-С3		Лист	Масса	Участие
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3		Р	11,1	
Лист 1		Листов 1		
ГОСТРОЙ СООБ РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОКТ				

ТП 904-1-39-КЖИ-С4		Лист	Масса	Участие
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4		Р	2,8	
Лист 1		Листов 1		
ГОСТРОЙ СООБ РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОКТ				

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-11 АЛЬБОМЪ



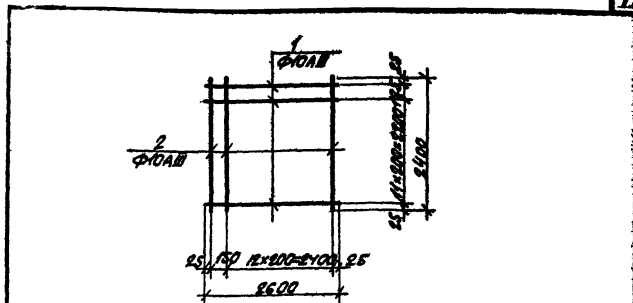
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
5	2	1	ФРА1	ГОСТ 5781-75 С=1000	3	0,4 кг
5	2	2	ФРА2	ГОСТ 5781-75 С=700	3	0,3 кг

Все пересечения стержней связать вязальной проволокой.

ТН 904-1-11 - КЖИ-С5			
Лит	Лист	Листов	Листов
Р	1	4/8	1
1/2 д.е.м.е. арматурное С5			
Лист 1 Листов 1			
ГОСТРОИ ССР			
РОСТОВСКИЙ			
ПРОМСТРОИПРОЕКТ			

17

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-11 АЛЬБОМЪ

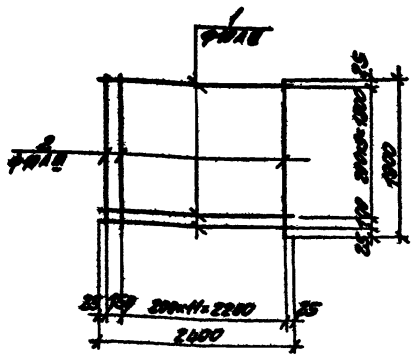


КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
		1	ФРА1	ГОСТ 5781-75 С=800	13	6,6 кг
		2	ФРА2	ГОСТ 5781-75 С=2000	14	4,5 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

7261/8 17

ТН 904-1-11 - КЖИ-С6			
Лит	Лист	Листов	Листов
Р	1	4/8	1
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С6			
Лист 1 Листов 1			
ГОСТРОИ ССР			
РОСТОВСКИЙ			
ПРОМСТРОИПРОЕКТ			

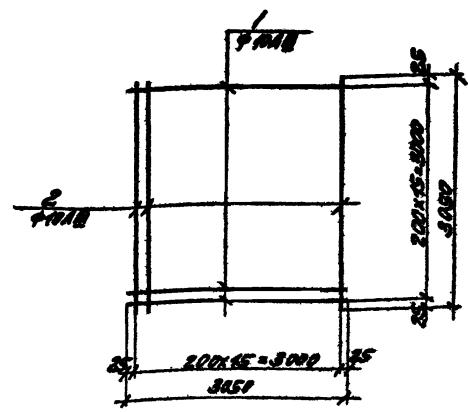


КОЛ-ВО	ЭТАЖ	ПЕР.	ОБЪЕМ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОМ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
1				4 мм ГОСТ 5781-75 С-2000 H	15	1.5 кг
2				4 мм ГОСТ 5781-75 С-1900	13	1.2 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЬ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП 904-1-39 - КЭЖ-С7

ИЗМ. ИЛИ ИСП. ДОКУМ. ПОДП. ДТВ		АУТ. МАССА ИЛИ ОБЪЕМ	
ПРОВЕР. ИСП. ИЛИ ДТВ	ДТВ	Р	32.1
СТ. ТЕХН. ЧИСТОВАЯ	О	ЛИСТ / ЛИСТОВ	
ЭК. ГР. ИСП. ИЛИ ДТВ	ДТВ	ГОСТРОЙ СССР	
ЭК. ГР. ИСП. ИЛИ ДТВ	ДТВ	РОСТОВСКИЙ	
ЭК. ГР. ИСП. ИЛИ ДТВ	ДТВ	ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	
ИЗМ. ИЛИ ИСП. ДОКУМ. ПОДП. ДТВ	ДТВ		



КОЛ-ВО	ЭТАЖ	ПЕР.	ОБЪЕМ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОМ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
1				4 мм ГОСТ 5781-75 С-2000 H	16	1.8 кг
2				4 мм ГОСТ 5781-75 С-3050 H	16	1.9 кг

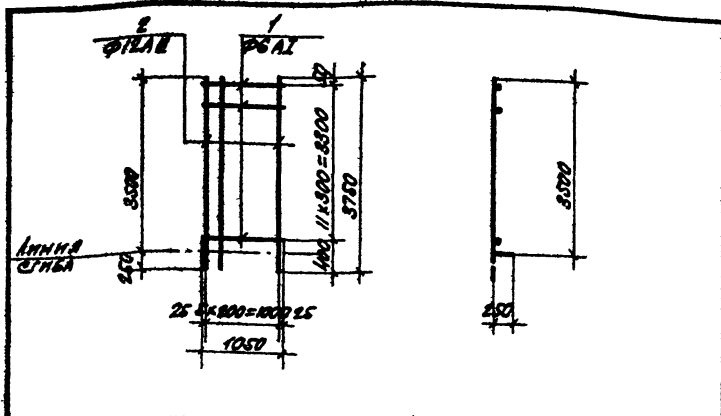
СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЬ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

7261/Э 18

ТП 904-1-39 - КЭЖ-С8

ИЗМ. ИЛИ ИСП. ДОКУМ. ПОДП. ДТВ		АУТ. МАССА ИЛИ ОБЪЕМ	
ПРОВЕР. ИСП. ИЛИ ДТВ	ДТВ	Р	59.2
СТ. ТЕХН. ЧИСТОВАЯ	О	ЛИСТ / ЛИСТОВ	
ЭК. ГР. ИСП. ИЛИ ДТВ	ДТВ	ГОСТРОЙ СССР	
ЭК. ГР. ИСП. ИЛИ ДТВ	ДТВ	РОСТОВСКИЙ	
ЭК. ГР. ИСП. ИЛИ ДТВ	ДТВ	ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	
ИЗМ. ИЛИ ИСП. ДОКУМ. ПОДП. ДТВ	ДТВ		

Типовой проект 904-1-19 Альбом X

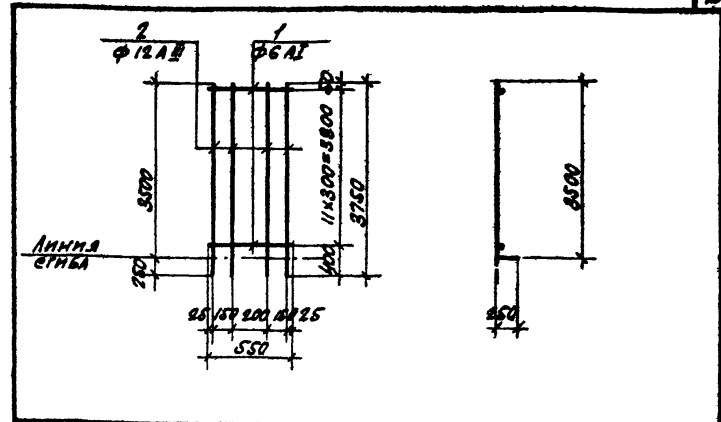


Код	Содн	Таб	Обозначение	Наименование	Кол	Приме-чание
				ДЕТАЛИ		
64	1		Ф6 AI ГОСТ 5781-75 С=1050		12	0,2 кг
64	2		Ф12 AII ГОСТ 5781-75 С=5750		6	3,3 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП904-1-19-КЖИ-С9		Лит. Масса		Участок	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С9		Р	22,2		
		Лист	Листов	ГОСТ Р ИСО 9001	
		РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			

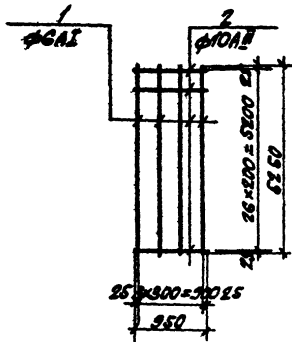
Типовой проект 904-1-19 Альбом X



Код	Содн	Таб	Обозначение	Наименование	Кол	Приме-чание
				ДЕТАЛИ		
64	1		Ф6 AI ГОСТ 5781-75 С=550		12	0,1 кг
64	2		Ф12 AII ГОСТ 5781-75 С=5750		4	3,3 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

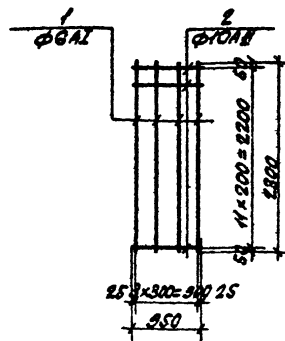
ТП904-1-19-КЖИ-С10		Лит. Масса		Участок	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С10		Р	14,4		
		Лист	Листов	ГОСТ Р ИСО 9001	
		РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			



Вид	Вид	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
БУ	1			Ф6А2 Гост 5781-75 С= 5250	4	1, 2 КР
БУ	2			Ф10А2 Гост 5781-75 С= 950	27	0, 6 КР

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

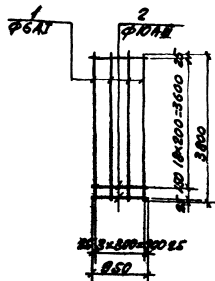
ТД 904-1-39-КЖИ-С11				Лит. Масса Уточнить	
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Р	2, 0
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С11				Лит. / Литов /	
ГОСТРОЙ СОСР РОСТОВСКАЯ ПРМОСТРОИНИИПРОЕКТ				ГОСТРОЙ СОСР РОСТОВСКАЯ ПРМОСТРОИНИИПРОЕКТ	



Вид	Вид	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
БУ	1			Ф6А2 Гост 5781-75 С= 2300	4	0, 5 КР
БУ	2			Ф10А2 Гост 5781-75 С= 950	12	0, 6 КР

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

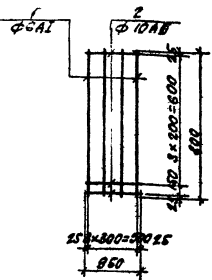
ТД 904-1-39-КЖИ-С12				Лит. Масса Уточнить	
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.	Р	3, 2
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С12				Лит. / Литов /	
ГОСТРОЙ СОСР РОСТОВСКАЯ ПРМОСТРОИНИИПРОЕКТ				ГОСТРОЙ СОСР РОСТОВСКАЯ ПРМОСТРОИНИИПРОЕКТ	



Код	Содержание	Наименование	Кол.	Примечание
Б.У.	1	6АІІ ГОСТ 5781-75 С=3000	4	0,2 м
Б.У.	2	10АІІ ГОСТ 5781-75 С=950	20	0,6 м

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖИИХ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТЛ 904-1-У-КЖИ-С13		Лит. ПЛАСА УЧЕТОВ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С13		Р 15,2
ГОСТРОМ СООБ РОСТОВСКНА ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ		Лист 1 из 1

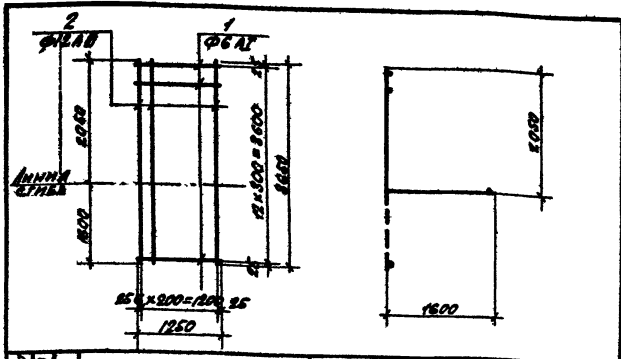


Код	Содержание	Наименование	Кол.	Примечание
Б.У.	1	6АІІ ГОСТ 5781-75 С=3000	4	0,2 м
Б.У.	2	10АІІ ГОСТ 5781-75 С=950	5	0,6 м

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖИИХ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТЛ 904-1-У-КЖИ-С14		Лит. ПЛАСА УЧЕТОВ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С14.		Р 3,8
ГОСТРОМ СООБ РОСТОВСКНА ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ		Лист 1 из 1

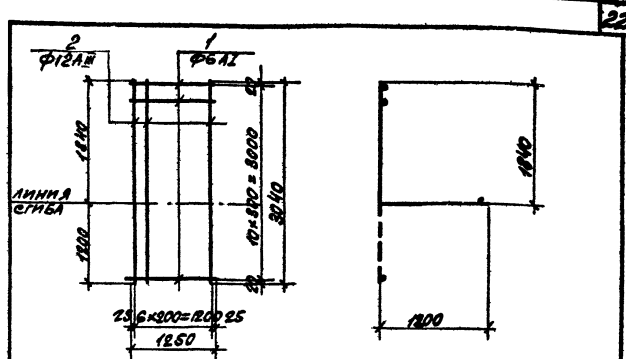
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-У . . . . .



Код	Сорта	Лин	Обозначение	Наименование	Лин	Примечание
ДЕТАЛИ						
54	1		Ф6АII (дет 5781-75С=1250	13	0,3 кг	
54	2		Ф6АII (дет 5781-75С=3600	7	3,2 кг	

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ТН 904-1-39-КЖИ-С15		Лит. Пасп. Проект
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С15		П 26,3
Исполн. И.С. ДОСКИН / И.С. ДОСКИН / ЛИСТ		Лист / Листов /
Проверил: ТОЛМАЧЕВ И.А.		РОСТОВСКИЙ СОЮЗ
Черт. Ю.И. СЕПИАН		РОСТОВСКИЙ
Исполн. ТОЛМАЧЕВ И.А.		ПРОСТРАНСТВЕНН
Диз. Г. ТОЛГУША		ПРОЕКТ
Лиц. И.С. ДОСКИН		ПРОСТРАНСТВЕНН
Исполн. И.С. ДОСКИН		ПРОСТРАНСТВЕНН



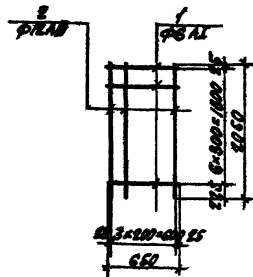
Код	Сорта	Лин	Обозначение	Наименование	Лин	Примечание
ДЕТАЛИ						
54	1		Ф6АII (дет 5781-75С=1250	11	0,3 кг	
54	2		Ф6АII (дет 5781-75С=3600	7	2,7 кг	

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

7261/2 22

ТН 904-1-39-КЖИ-С16		Лит. Пасп. Проект
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С16		П 22,2
Исполн. И.С. ДОСКИН / И.С. ДОСКИН / ЛИСТ		Лист / Листов /
Проверил: ТОЛМАЧЕВ И.А.		РОСТОВСКИЙ СОЮЗ
Черт. Ю.И. СЕПИАН		РОСТОВСКИЙ
Исполн. ТОЛМАЧЕВ И.А.		ПРОСТРАНСТВЕНН
Диз. Г. ТОЛГУША		ПРОЕКТ
Лиц. И.С. ДОСКИН		ПРОСТРАНСТВЕНН
Исполн. И.С. ДОСКИН		ПРОСТРАНСТВЕНН

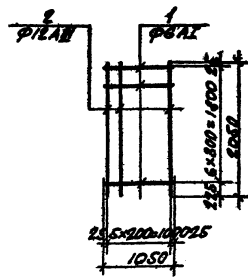




Кол-во	Сорта	мар.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				БЕТОН		
5х	1		Ф6АІ	ГОСТ 5781-75 С=650	7	0,1 кг
5х	2		Ф12АІІ	ГОСТ 5781-75 С=2050	4	1,8 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ТТ 904-1 - КЖИ-С17		Лист	Всего листов
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С17		Р	7,9
		Листов	Листов
		РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ	

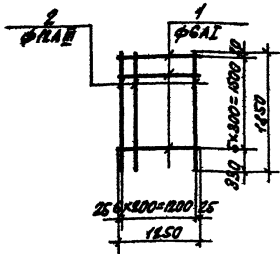


Кол-во	Сорта	мар.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				БЕТОН		
5х	1		Ф6АІ	ГОСТ 5781-75 С=1050	7	0,2 кг
5х	2		Ф12АІІ	ГОСТ 5781-75 С=2050	6	1,8 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ТТ 904-1 - КЖИ-С18		Лист	Всего листов
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С18		Р	12,2
		Листов	Листов
		РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ	

7261/8 23



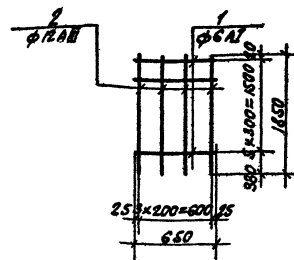
Вид	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали					
Б.У.	1		φ6АI ГОСТ 5781-75 С=1250	6	0,3 кг
Б.У.	2		φ12АII ГОСТ 5781-75 С=1850	7	1,6 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ТТ 904-1-39-КЖИ-С19

Исполн.	И.С. Доросин	Проверил	Л.А. Мухоморова
Проектировщик	Толмаев	М.А. Мухоморова	Л.А. Мухоморова
Инженер	Толмаев	М.А. Мухоморова	Л.А. Мухоморова
Проект	Мухоморова	Л.А. Мухоморова	Л.А. Мухоморова
Исполнитель	Доросин	Л.А. Мухоморова	Л.А. Мухоморова

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С19	ИТ	Масса	Удельная
Р	13,0		
Лист	Листов		
ПОСТОВЫЙ СОРТ РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ			



Вид	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали					
Б.У.	1		φ6АI ГОСТ 5781-75 С=650	6	0,1 кг
Б.У.	2		φ12АII ГОСТ 5781-75 С=1850	4	1,6 кг

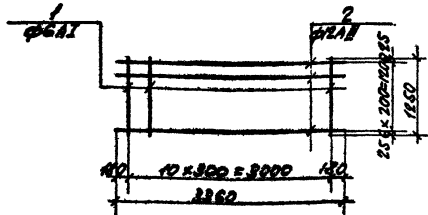
Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

7261/8 24

ТТ 904-1-39-КЖИ-С20

Исполн.	И.С. Доросин	Проверил	Л.А. Мухоморова
Проектировщик	Толмаев	М.А. Мухоморова	Л.А. Мухоморова
Инженер	Толмаев	М.А. Мухоморова	Л.А. Мухоморова
Проект	Мухоморова	Л.А. Мухоморова	Л.А. Мухоморова
Исполнитель	Доросин	Л.А. Мухоморова	Л.А. Мухоморова

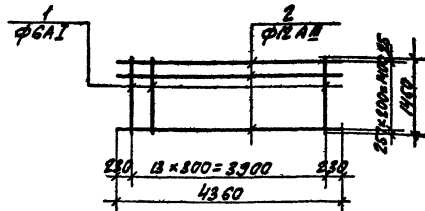
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С20	ИТ	Масса	Удельная
Р	7,0		
Лист	Листов		
ПОСТОВЫЙ СОРТ РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ			



Код	СВЯЗЬ	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
Б4	1		φ6A1	ГОСТ 5781-75С-1250	14	0,3 кг
Б4	2		φ6A1	ГОСТ 5781-75С-3360	7	3,0 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

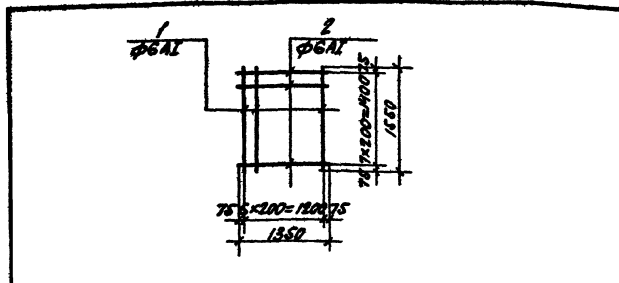
ТТ 904-1-В-КЖИ-С21		Лит.	Масштаб	Участок
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С21		Р	24,3	
		Лист / листов	ГОСТРОМ ОБСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	



Код	СВЯЗЬ	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
Б4	1		φ6A1	ГОСТ 5781-75С-1480	14	0,3 кг
Б4	2		φ6A1	ГОСТ 5781-75С-4360	8	3,9 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

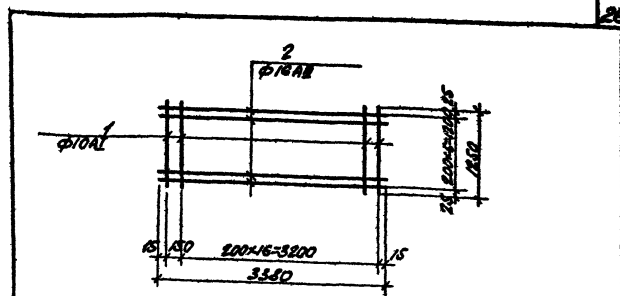
ТТ 904-1-39-КЖИ-С22		Лит	Масштаб	Участок
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С22		Р	35,4	
		Лист / листов	ГОСТРОМ ОБСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	



Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ					
СУ	1		Ф6АІ ГОСТ 5781-75 С=1550	7	0,3 кг
СУ	2		Ф6АІ ГОСТ 5781-75 С=1350	8	0,3 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

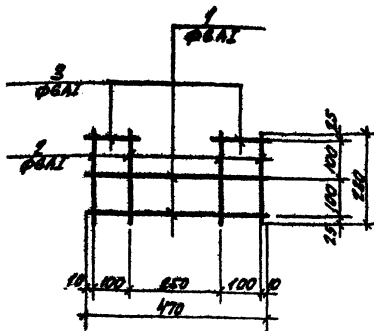
ТП 904-1-У-КЖИ-С23		ЛИСТ 4 из 5	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С23		ГОСТ Р 50029-2001 РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	



Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ					
СУ	1		Ф10АІІ ГОСТ 5781-75 С=1250	18	0,8 кг
СУ	2		Ф6АІІ ГОСТ 5781-75 С=3350	7	5,3 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

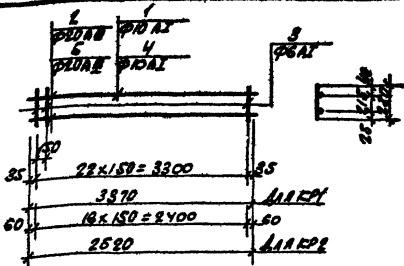
ТП 904-1-У-КЖИ-С24		ЛИСТ 5 из 5	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С24		ГОСТ Р 50029-2001 РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	



Кол-во	Сорта	Сорта	Обозначение	Наименование	Асв	Примечание
				ДЕТАЛИ		
54	1		Ф6АІ ГОСТ 5781-75 С-470		2	0,1 кг
54	2		Ф6АІ ГОСТ 5781-75 С-230		4	0,1 кг
54	3		Ф6АІ ГОСТ 5781-75 С-220		2	0,1 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ТН 904-1-39 - КЖИ-С25		Лист Масса Усредн	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С25		Р	0,8
Лист / Листов		ГОСТ Р 50029-2001 РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	



Сорта	Масса кг
КР1	16,7
КР2	0,5

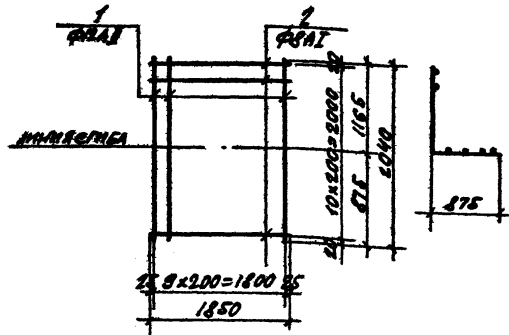
Кол-во	Сорта	Сорта	Обозначение	Наименование	Асв	Примечание
				КР1		
				ДЕТАЛИ		
54	1		Ф10АІ ГОСТ 5781-75 С-3300		1	2,1 кг
54	2		Ф20АІІ ГОСТ 5781-75 С-3370		1	0,3 кг
54	3		Ф6АІ То же, С-230		23	0,1 кг
				КР2		
				ДЕТАЛИ		
54	3		См. выше		17	0,1 кг
54	4		Ф10АІ 5781-75 С-2620		1	1,6 кг
54	5		Ф20АІІ То же, С-2620		1	6,2 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

7261/8 27

ТН 904-1-39 КЖИ-КР1, КР2		Лист Масса Усредн	
КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР1, КР2		Р	ст
Лист / Листов		ГОСТ Р 50029-2001 РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 А.0.51

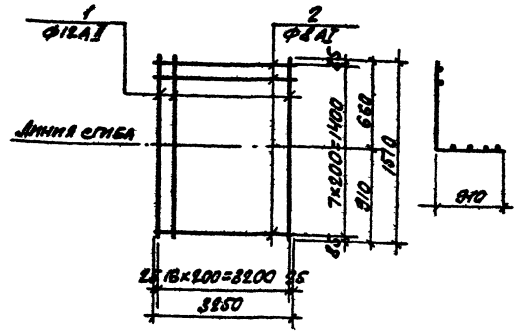


Формы	Сорта	№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54		1		Ф8АІ ГОСТ 781-75 С=2040	10	4,8 кг
54		2		Ф8АІ ГОСТ 781-75 С=1850	11	0,7 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

				ТТ.904-1-39-КЖИ-С26			
ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ				Лист	Масса	Условие	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С26				Р	25,7		
ПРОБЛЕМА ГОРЧАКОВА ЧЕРЕШНИКОВ СЫТЯН ЧЕРЕНЕВ ГОРЧАКОВА РУКОВ. ПОРТУНОВ ДИРЕКТОР ОТДЕЛА ПРОЕКТИРОВАНИЯ НАЧ. ОТД.				Лист / Листов / ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АМБОНАІ

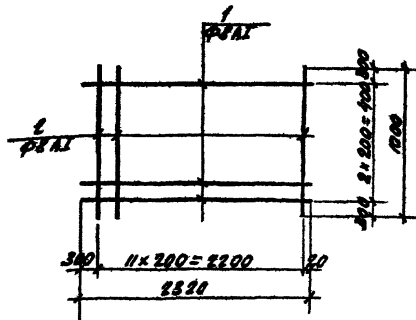


Формы	Сорта	№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54		1		Ф2АІ ГОСТ 781-75 С=1570	17	1,4 кг
54		2		Ф8АІ ГОСТ 781-75 С=3250	8	1,3 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

				7261/8 28			
				ТТ.904-1-39-КЖИ-С27			
ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ КОЭФФИЦИЕНТЫ				Лист	Масса	Условие	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С27				Р	34,2		
ПРОБЛЕМА ГОРЧАКОВА ЧЕРЕШНИКОВ СЫТЯН ЧЕРЕНЕВ ГОРЧАКОВА РУКОВ. ПОРТУНОВ ДИРЕКТОР ОТДЕЛА ПРОЕКТИРОВАНИЯ НАЧ. ОТД.				Лист / Листов / ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМЪ

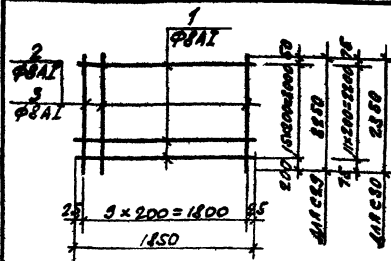


ФОРМА	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
БУ	1		Ф8АІ ГОСТ 5781-75 С=2320	3	0,9 КГ
БУ	2		Ф8АІ ГОСТ 5781-75 С=1000	12	0,4 КГ

СВЕДЕНИЕ СТЫРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТН 904-1-39-КЖИ-С28		Лист		Масса		Таблица	
Проверка	Исполнитель	Дата	Р	7,5			
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С28		Лист		Листов		ГОСТ Р ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМЪ



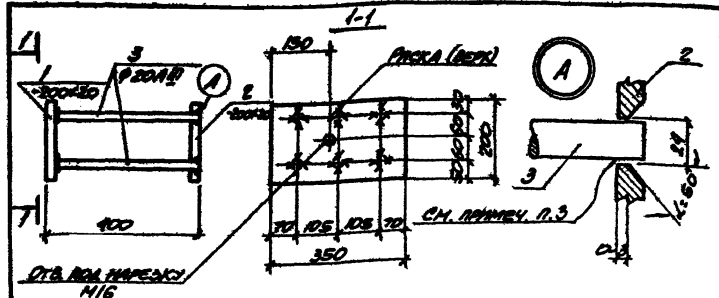
ПЛАКА	ПЛОЩАДЬ
С29	242
С30	17,4

ФОРМА	КОЛ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>С29</u>		
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
БУ	1		Ф8АІ ГОСТ 5781-75 С=1850	16	0,7 КГ
БУ	2		Ф8АІ ГОСТ 5781-75 С=2350	10	4,3 КГ
			<u>С30</u>		
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
БУ	3		СМОТРИТЕ ВЫШЕ	12	0,7 КГ
БУ	4		Ф8АІ ГОСТ 5781-75 С= 2350	10	0,9 КГ

СВЕДЕНИЕ СТЫРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ

ТН 904-39 КЖИ-С29, С30		Лист		Масса		Таблица	
Проверка	Исполнитель	Дата	Р	СМ			
СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С29, С30.		Лист		Листов		ГОСТ Р ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ 2

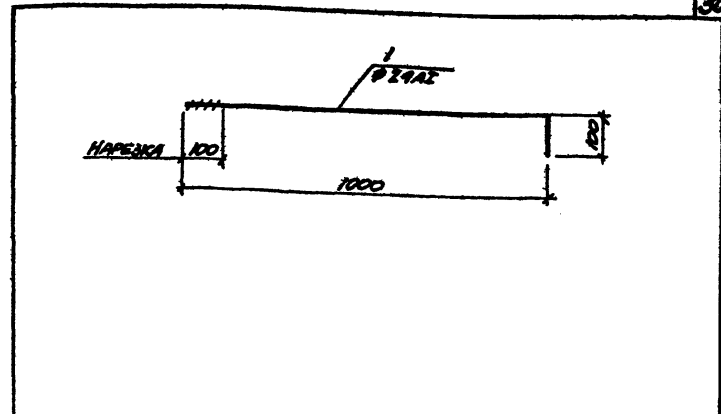


КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1			200x20 ГОСТ 103-76 С-350	1	11,0КГ
54	2			200x20 ГОСТ 103-76 С-350	1	11,0КГ
54	3			200x6 ГОСТ 578-75 С-350	6	1,0КГ

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт.3кп2
2. СВАРКИ ШТАВР КРУГЛЫХ СТЕЖОЖЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА
3. СОЕДИНЕНИЕ ВЫПОЛНИТЬ АРКОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОВОСЛОЙНЫМИ КОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ

				ТТ904-1-39 -КЖМ-МН1			
КОЛ-ВО	ВЕС	КОЛ-ВО	ВЕС	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	ЛИСТ	МАССА	МАССА/Л
					Р	280	
					ЛИСТ / ЛИСТОВ /	ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	
ПРОБЕР	ТОЛМАЧЕВА	ИЛЬИ					
ВЕРХОВИЧ	СУМАН	СЫСАН					
ИЛЬИ	ТОЛМАЧЕВА	ИЛЬИ					
КУК	ГР	МОРОЗНОВ	ИЛЬИ				
В. КОНОП	ОСТАПЕНКО	ИЛЬИ					
ИЛЬИ	ЛОЗОВ	ИЛЬИ					

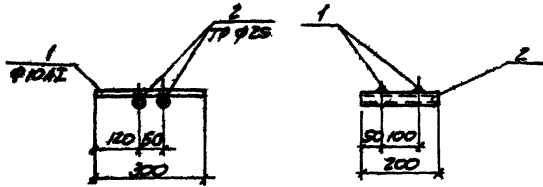
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ 2



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1			200x6 ГОСТ 578-75 С-350	1	3,9КГ

				ТТ904-1-39 -КЖМ-МН2			
КОЛ-ВО	ВЕС	КОЛ-ВО	ВЕС	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	ЛИСТ	МАССА	МАССА/Л
					Р	3,9	
					ЛИСТ / ЛИСТОВ /	ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	
ПРОБЕР	ТОЛМАЧЕВА	ИЛЬИ					
ВЕРХОВИЧ	СУМАН	СЫСАН					
ИЛЬИ	ТОЛМАЧЕВА	ИЛЬИ					
КУК	ГР	МОРОЗНОВ	ИЛЬИ				
В. КОНОП	ОСТАПЕНКО	ИЛЬИ					
ИЛЬИ	ЛОЗОВ	ИЛЬИ					



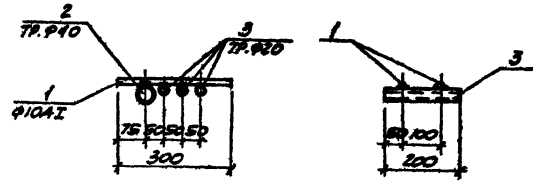


КОД	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>							
51	1			Ø100x2 ГОСТ 5781-75 С-300	2	0,2КГ	
52	2			ТТ Ø25 ГОСТ 380-74 С-200	2	0,5КГ	

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.ЭК12.

				ТТ 904-1-39 - КЖИ-МНЗ			
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ЛИСТ	МАССА	НАЧЕСТВО	
ПРОФ.	ТОЛМАЧЕВ	КОС		Р		1,9	
ЧЕРТ.	СУМАН	СВАНД.		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1			
ИНЖЕН.	ТОЛМАЧЕВ	КОС		ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			
ДИР. Ц.	МОРОЗОВ	КОС					
ДИР. Ц.	КОС	КОС					
ДИР. Ц.	КОС	КОС					

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МНЗ



КОД	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>							
51	1			Ø100x2 ГОСТ 5781-75 С-300	2	0,2КГ	
52	2			ТТ Ø40 ГОСТ 380-74 С-200	1	0,8КГ	
53	3			ТТ Ø20 ГОСТ 380-74 С-200	3	0,4КГ	

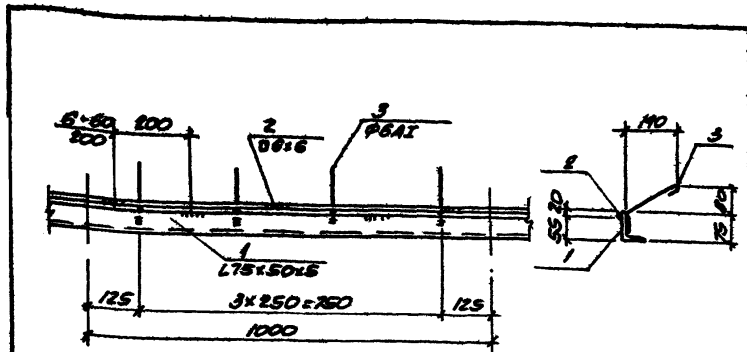
ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.ЭК12.

				ТТ 904-1-39 - КЖИ-МН4			
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ЛИСТ	МАССА	НАЧЕСТВО	
ПРОФ.	ТОЛМАЧЕВ	КОС		Р		2,4	
ЧЕРТ.	СУМАН	СВАНД.		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1			
ИНЖЕН.	ТОЛМАЧЕВ	КОС		ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			
ДИР. Ц.	МОРОЗОВ	КОС					
ДИР. Ц.	КОС	КОС					
ДИР. Ц.	КОС	КОС					

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН4

7261/8 31

Типовой проект 904-1-39



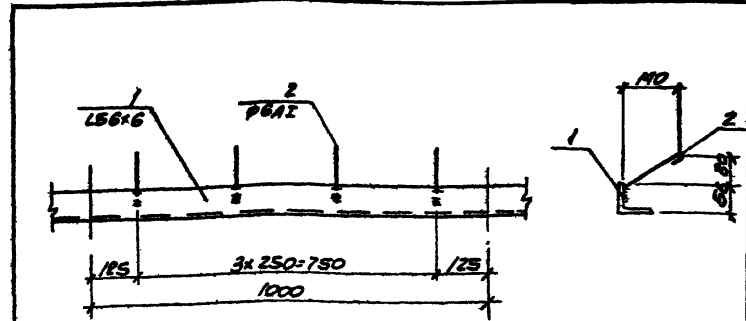
КОЛ-ВО	ФОРМА	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>						
1	1	1	L75x50x5	ГОСТ 8510-72 ГОСТ 30678-76 L75x50x5 L=1000	1	1,8 КГ
1	2	1	Ø6x6	ГОСТ 25387-79 ГОСТ 1001380-74 Ø6x6 L=1000	1	0,3 КГ
1	3	4	Ø6x1	ГОСТ 5781-75 L=250	4	0,1 КГ

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.3К12
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6ММ

ТЛ 904-1-39 -КЖС-МНС

ИЗМ	ИЛЕТ	№ ДОК-М	ПОДПИСАНИЕ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНС	ЛИСТ	МАССА	КОЛ-ВО ЛИСТОВ
ПРОВЕР	ТОЛМАЧЕВ	Л.С.		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНС	Р	5,5	1
ЧЕРТ. КОМП.	СУМАН	С.И.			ЛИСТ / ЛИСТОВ /		
ИНЖЕН.	ТОЛМАЧЕВ	Л.С.			ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		
Р.К. П.	МОРОЗОВ	Л.С.					

Типовой проект 904-1-39



КОЛ-ВО	ФОРМА	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>						
1	1	1	L56x6	ГОСТ 8510-72 ГОСТ 30678-76 L56x6 L=1000	1	4,3 КГ
1	2	4	Ø6x1	ГОСТ 5781-75 L=250	4	0,1 КГ

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.3К12.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6ММ.

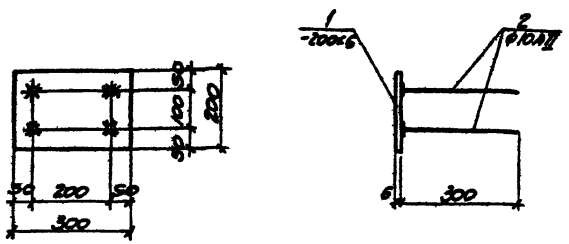
ТЛ 904-1-39 -КЖС-МНС

ИЗМ	ИЛЕТ	№ ДОК-М	ПОДПИСАНИЕ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНС	ЛИСТ	МАССА	КОЛ-ВО ЛИСТОВ
ПРОВЕР	ТОЛМАЧЕВ	Л.С.		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНС	Р	4,7	1
ЧЕРТ. КОМП.	СУМАН	С.И.			ЛИСТ / ЛИСТОВ /		
ИНЖЕН.	ТОЛМАЧЕВ	Л.С.			ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		
Р.К. П.	МОРОЗОВ	Л.С.					



АРБЕОМ I

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-3



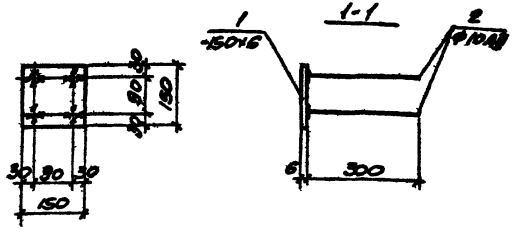
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1			-200x6 ГОСТ 105-76 ГОСТ 380-71 L=300	1	2,8 КГ
54	2			Ф10А1 ГОСТ 5781-75 L=300	4	0,2 КГ

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.3К12  
 2. СВАРКУ СТАВР КРУГЛЫХ СТЕРОЖЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.

ИМЯ	ИМЯ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ИМЯ	МАССА	КОЛИЧЕСТВО
ПРОВЕР	ТОЛМАЧЕВ				ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН9	3.6	
ТЕХНИК	РАСТЕРЯЕВ						
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАЧЕВ						
Р.К. П.	МОРОЗОВ						
Д.А. КОМСТ.	РАСТЕРЯЕВ						
И.В. ДОН.	А.С. ЗОВ						

АБЕОМ I

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-3



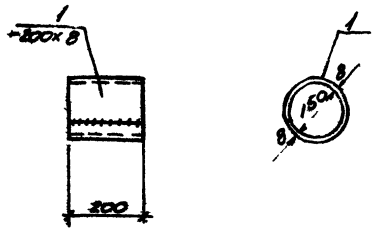
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1			-150x6 ГОСТ 105-76 ГОСТ 380-71 L=150	1	1,1 КГ
54	2			Ф10А1 ГОСТ 5781-75 L=300	4	0,2 КГ

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.3К12.  
 2. СВАРКУ СТАВР КРУГЛЫХ СТЕРОЖЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.

ИМЯ	ИМЯ	№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ИМЯ	МАССА	КОЛИЧЕСТВО
ПРОВЕР	ТОЛМАЧЕВ				ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН10	1.9	
ТЕХНИК	РАСТЕРЯЕВ						
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАЧЕВ						
Р.К. П.	МОРОЗОВ						
Д.А. КОМСТ.	РАСТЕРЯЕВ						
И.В. ДОН.	А.С. ЗОВ						

7261/8 34

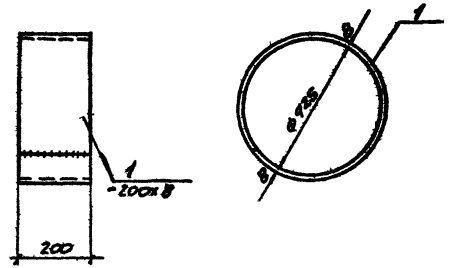
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ВЧ-1-39 АЛЬБОМ I



КОЛ-ВО	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
54	1	ДЕТАЛИ ГОСТ 103-76 200x8 ГОСТ 380-77 и С-520	1	66кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТЗКП2  
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО  
ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

ТТ 904-1-39 -КЖИ-МНН		ЛИСТ	МАССА	НАСЧЕТ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ		Р	66	
МНН		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
ГОСТРОЙ СОСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ				



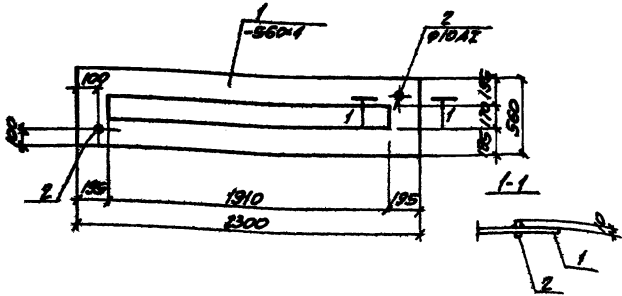
КОЛ-ВО	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
54	1	ДЕТАЛИ ГОСТ 103-76 200x8 ГОСТ 380-77 и С-520	1	12,5кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТЗКП2.  
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО  
ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

7261/8 35

ТТ 904-1-39 -КЖИ-МНН2		ЛИСТ	МАССА	НАСЧЕТ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ		Р	12,5	
МНН2		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
ГОСТРОЙ СОСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ				

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ I

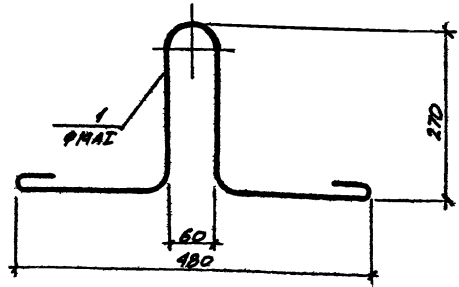


КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1			СРМ1 ГОСТ 5781-75 L=2300	1	40,9 КГ
54	2			Ф10А1 ГОСТ 5781-75 L=20	2	0,1 КГ

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт.3Кп2.

				ТН 904-1-39 -КЖМ-МН13	
ИМЯ	ИМЯ	ИМЯ	ИМЯ	ЛИСТ	МАССА ИЛИ ОБЪЕМ
ПРОВЕР	МОДИФИКАЦИЯ	ПОДПИСЬ	ДАТА	Р	40,6
СТЕПЕНЬ	ИМБЕЛЛИТИ			ЛИСТ /	ЛИСТОВ /
РИС.ГР.	МОДИФИКАЦИЯ			ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	
ИЛИ КОМП.АВТОМАТИЧЕСКИМ СПОСОБОМ					

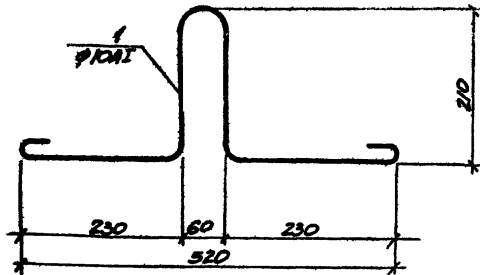
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ I



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1			Ф10А1 ГОСТ 5781-75 L=1200	1	1,9 КГ

ДЕТАЛИ ИЗГОТАВЛИВАЮТ ИЗ СТАЛИ ВСт.3Кп2.

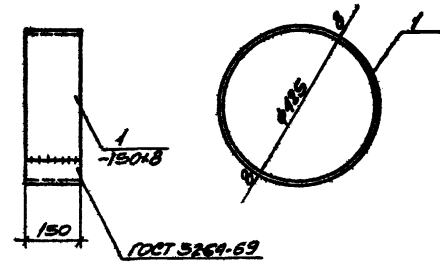
				ТН 904-1-39 -КЖМ-МН14	
ИМЯ	ИМЯ	ИМЯ	ИМЯ	ЛИСТ	МАССА ИЛИ ОБЪЕМ
ПРОВЕР	МОДИФИКАЦИЯ	ПОДПИСЬ	ДАТА	Р	1,9
СТЕПЕНЬ	ИМБЕЛЛИТИ			ЛИСТ /	ЛИСТОВ /
РИС.ГР.	МОДИФИКАЦИЯ			ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	
ИЛИ КОМП.АВТОМАТИЧЕСКИМ СПОСОБОМ					



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
57	1			МН15 ГОСТ 578-75 С-1050	1	0,7 кг

ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ ИЗ СТАЛИ ВСт.3сп2.

ТП 904-1-39 КОЖИ-МН15				ЛИСТ	МАССА	НАСЧЕТЫ
ИЗДЕЛИЕ	№ КОЖИ	КОЛ-ВО	МАТ.	Р	07	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН15				ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ПРОВЕР: КОЖИНА ЛОРЕН СТЕПАН ЧИМБАВИЦКИЙ БОР. П. МАРТИНОВ Д. А. АНДРЕЕВИЧ М. П. ДЕР. № 308				ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		



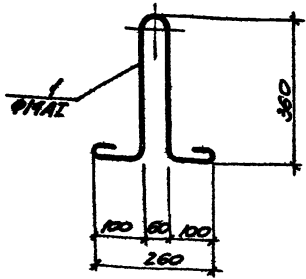
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
58	1			МН16 ГОСТ 705-75 С-1050 / ГОСТ 308-75	1	13,0 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт.3сп2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 И ВАММ ВЫСОТОЙ h=6мм.

7261/8 37

ТП 904-1-39 КОЖИ-МН16				ЛИСТ	МАССА	НАСЧЕТЫ
ИЗДЕЛИЕ	№ КОЖИ	КОЛ-ВО	МАТ.	Р	130	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН16				ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ПРОВЕР: КОЖИНА ЛОРЕН СТЕПАН ЧИМБАВИЦКИЙ БОР. П. МАРТИНОВ Д. А. АНДРЕЕВИЧ М. П. ДЕР. № 308				ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ I



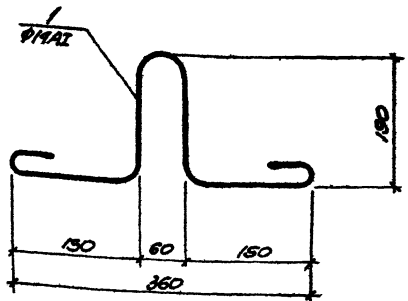
КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
54	1			ДЕТАЛИ		
				ФИАЛ ГОСТ 5781-75 С-1150	1	1,8 КГ

ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ ИЗ СТАЛИ ВСТ.3 С12

ТП 904-1-39 -КЖМ-МН17

КОМ. УЧЕТ	ИЗ. ДОК. ИЛИ	КОЛИЧЕСТВО	ЛИСТ	МАССА	МАТЕРИАЛ
			Р	1,8	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН17			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
ПРОВЕР. МОРОЗОВ Л.Ю. С.ТЕХН. ЧИМБАЛАНС (И)			ГОССТРОЙ ООСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		
РЖК ГР. МОРОЗОВ Л.Ю. ДЛ. КОМП. УСТАНОВЩИК					
ИИИ ДОТ-1 ЛОЗОВ					

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ I



КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
54	1			ДЕТАЛИ		
				ФИАЛ ГОСТ 5781-75 С-850	1	1,3 КГ

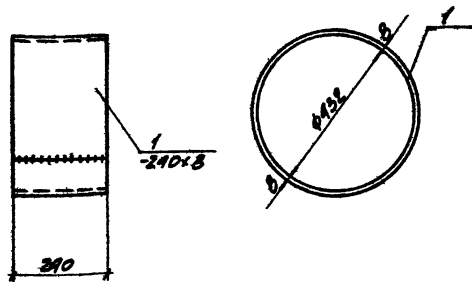
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ ИЗ СТАЛИ ВСТ.3 С12.

7261/К 38

ТП 904-1-39 -КЖМ-МН18

КОМ. УЧЕТ	ИЗ. ДОК. ИЛИ	КОЛИЧЕСТВО	ЛИСТ	МАССА	МАТЕРИАЛ
			Р	1,3	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН18			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
ПРОВЕР. МОРОЗОВ Л.Ю. С.ТЕХН. ЧИМБАЛАНС (И)			ГОССТРОЙ ООСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		
РЖК ГР. МОРОЗОВ Л.Ю. ДЛ. КОМП. УСТАНОВЩИК					
ИИИ ДОТ-1 ЛОЗОВ					

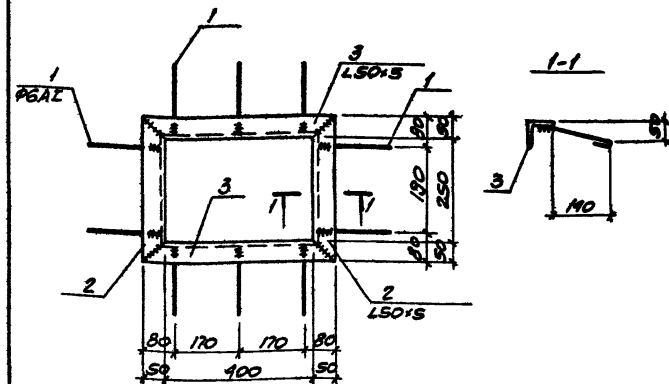




КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	
54	1									
ОБОЗНАЧЕНИЕ			НАИМЕНОВАНИЕ			КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ			
<b>ДЕТАЛИ</b>										
240x390			ГОСТ 82-70			1	2,12КГ			

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

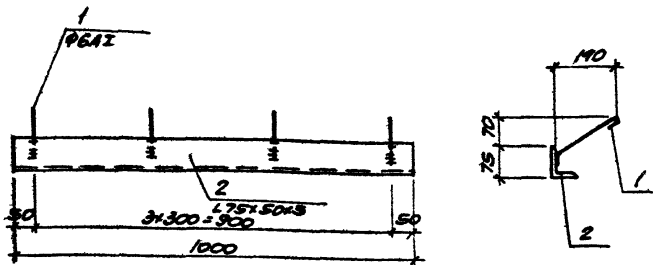
ТП 904-1-39 -КЖМ-МН19										
ИЗД.	ИЗМ.	№	ДОК.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	НАСЧЕТЫ		
						Р	2,12			
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН19						ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 1		
ПРОВЕР: МОРОЗОВ М.М. СТЕПАН ШИВАКИН Ш.В. Р.К. ПР. МОРОЗОВ М.М. Д.КОНЕР. АСТАШЕВСКИЙ ИИ. ДОНА ЛАЗОВ						ГОСТРОИ СССР		РОСТОВСКИЙ		
						ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ				



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	
54	1									
54	2									
54	3									
ОБОЗНАЧЕНИЕ			НАИМЕНОВАНИЕ			КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ			
<b>ДЕТАЛИ</b>										
φ60x250			ГОСТ 5781-75			10	0,1КГ			
L50x5			ГОСТ 8510-72			2	1,3КГ			
L50x5			ГОСТ 8510-72			2	1,9КГ			

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

ТП 904-1-39 -КЖМ-МН20										
ИЗД.	ИЗМ.	№	ДОК.	ПОДПИСЬ	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	НАСЧЕТЫ		
						Р	7,4			
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН20						ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 1		
ПРОВЕР: МОРОЗОВ М.М. СТЕПАН ШИВАКИН Ш.В. Р.К. ПР. МОРОЗОВ М.М. Д.КОНЕР. АСТАШЕВСКИЙ ИИ. ДОНА ЛАЗОВ						ГОСТРОИ СССР		РОСТОВСКИЙ		
						ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ				



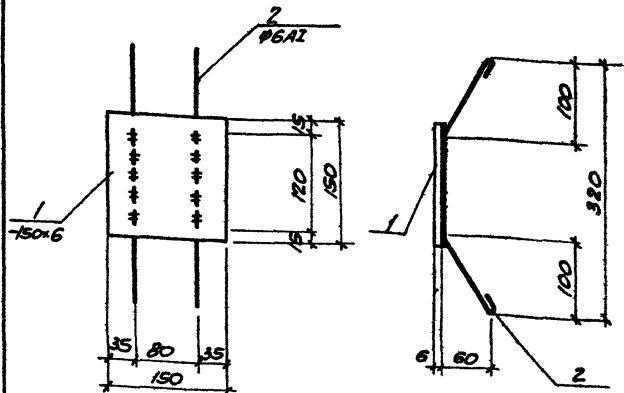
ФОРМА	КОЛ-ВО	ПРИБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
Б4	1		φ6A2	ГОСТ 5781-75 L=250	4	0,1кг
Б4	2		Л75x50x5	ГОСТ 850-72 ГОСТ 380-71 L=1000	1	9,8кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.3КЛ2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 342 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ H=6ММ.

ТП 904-1-39 - КЖМ-МН21

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОК-М	ПОДПИСАНИЕ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН21	ЛИСТ	МАССА	НАСОСТАВ
					Р	5.2	
					ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

ПРОВЕР МОСКУНОВ Л.П.Р.  
ЧЕРТ СУМАН С.И.И.  
СТ ТЕХН ШИМБАВКИТ Ф.И.И.  
Р/К ГР МОСКУНОВ Л.П.Р.  
П/А КОМП. ДАТАЛЕВСКАЯ Л.С.  
ИЗМ ДСА.1 10.308



ФОРМА	КОЛ-ВО	ПРИБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
Б4	1		-150x6	ГОСТ 103-76 ГОСТ 380-71 L=150	1	1,1кг
Б4	2		φ6A2	ГОСТ 5781-75 L=450	2	0,1кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.3КЛ2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 342 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ H=6ММ.

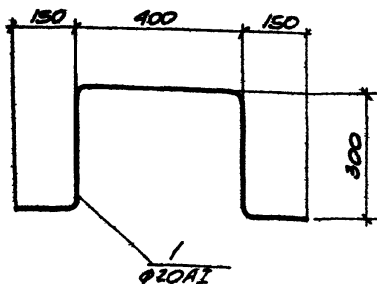
7261/8 40

ТП 904-1-39 КЖМ-МН22

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОК-М	ПОДПИСАНИЕ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН-22	ЛИСТ	МАССА	НАСОСТАВ
					Р	1.3кг	
					ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

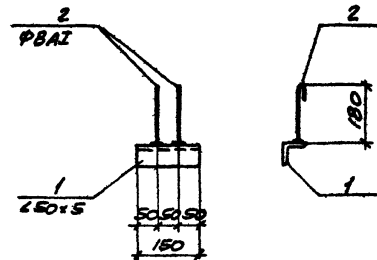
ПРОВЕР МОСКУНОВ Л.П.Р.  
ЧЕРТ СУМАН С.И.И.  
СТ ТЕХН ШИМБАВКИТ Ф.И.И.  
Р/К ГР МОСКУНОВ Л.П.Р.  
П/А КОМП. ДАТАЛЕВСКАЯ Л.С.  
ИЗМ ДСА.1 10.308





КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1			$\phi 20A1$ ГОСТ 5781-75 С: 200	1	3,2 кг

ТЛ 904-1-39 - КЖМ-МН 25			
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ	ПОДПИСЬ ДАТА
ПРОБЕР	ТОЛМАЧЕВА		
ЧЕРТОВИК	СУЛАН		
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАЧЕВА		
РИС ГР	МОРИЗНОВ		
АКОНСТР	РАТШЕВСКАЯ		
ИНЖ. ОБР.	ЛОЗОВ		
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
Р	3,2		
ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 1	
ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			



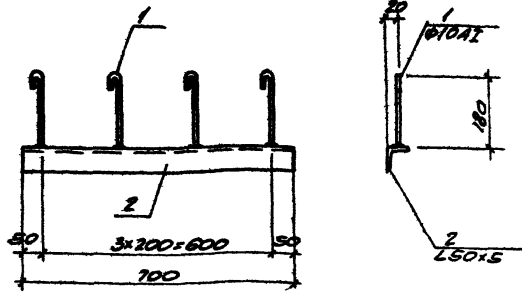
КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1			$L50 \times 5$ ГОСТ 8509-72 ГОСТ 380-71* С: 150	1	0,6 кг
64	2			$\phi 8A1$ ГОСТ 5781-75 С: 230	2	0,1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.3КА2.
2. СВАРКУ ВТАВР КРУГЛЫХ СТЕРОЖНЕЙ С ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛЕДОМ ФЛЮСА.

ТЛ 904-1-39 - КЖМ-МН 26			
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ	ПОДПИСЬ ДАТА
ПРОБЕР	ТОЛМАЧЕВА		
ЧЕРТОВИК	СУЛАН		
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАЧЕВА		
РИС ГР	МОРИЗНОВ		
АКОНСТР	РАТШЕВСКАЯ		
ИНЖ. ОБР.	ЛОЗОВ		
ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ	
Р	0,8		
ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 1	
ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			

7261/8 42



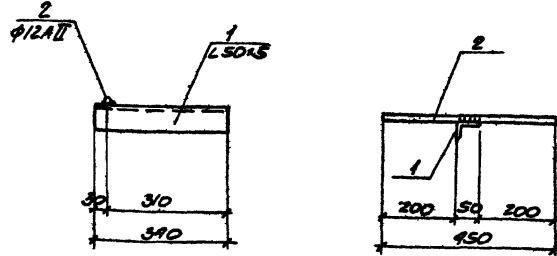


КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1			φ10AII ГОСТ 5781-75 L=250	4	0,2 КГ
Б4	2			L50x5 ГОСТ 8509-78 L=700 ГОСТ 380-74	1	2,6 КГ

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.ЗКП.2.
2. СВАРКУ ШТАВР КРУГЛЫХ СТЕРЖНЕЙ С ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.

								ТТ 904-1-39 -КЖИ-МН29	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДРОКМ	ПОДП.	ДАТА	ИЗД.	МАССА	НАСЧЕТ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН29	
					Р	3,9			
ПРОВЕР. ТОЛМАЧЕВА СТ. ТЕХН. ИНЖЕНЕР ИНЖЕНЕР ТОЛМАЧЕВА Р.К. ГР. МОРОЗОВ В.КОНСТР. РОСТОВСКИЙ ИЛ.ОСН. 10.03.06					ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ				

МН30  
МН31 (ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ)

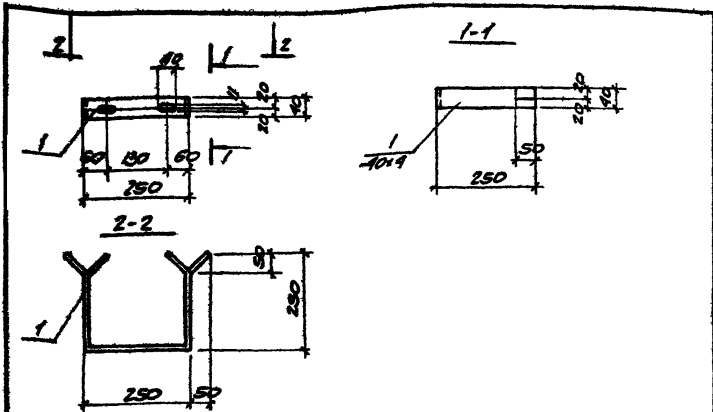


КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1			L50x5 ГОСТ 8509-78 L=340	1	1,3 КГ
Б4	2			φ12AII ГОСТ 5781-75 L=450	1	0,9 КГ

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

								ТТ 904-1-39 КЖИ-МН30,31	
ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДРОКМ	ПОДП.	ДАТА	ИЗД.	МАССА	НАСЧЕТ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН30, МН31	
					Р	1,7			
ПРОВЕР. ТОЛМАЧЕВА ТЕХНИК РАСТЕРЕВА ИНЖЕНЕР ТОЛМАЧЕВА Р.К. ГР. МОРОЗОВ В.КОНСТР. РОСТОВСКИЙ ИЛ.ОСН. 10.03.06					ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ				

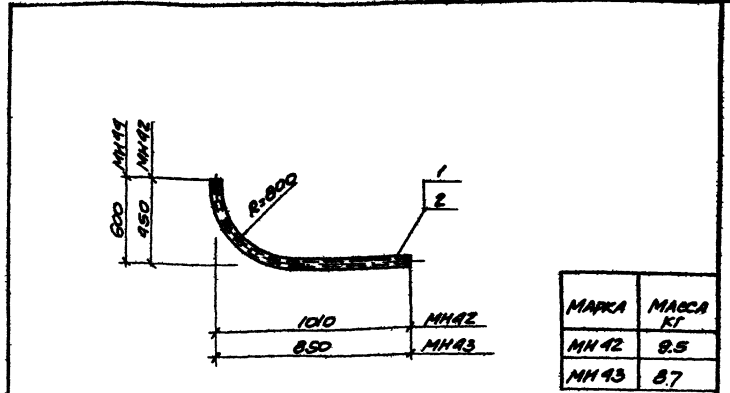
7261/8 44



КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
54	1			ДЕТАЛИ		
				ГОСТ 100-76		
				40x4 (ГОСТ 380-77) s=150	1	0,9 кг

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ 3КЛ 2.

ТЛ 904-1-39 -КЖМ-МН32		ЛИСТ	МАССА	НАСЧИТАВ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН32		Р	0,9	
		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
		ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

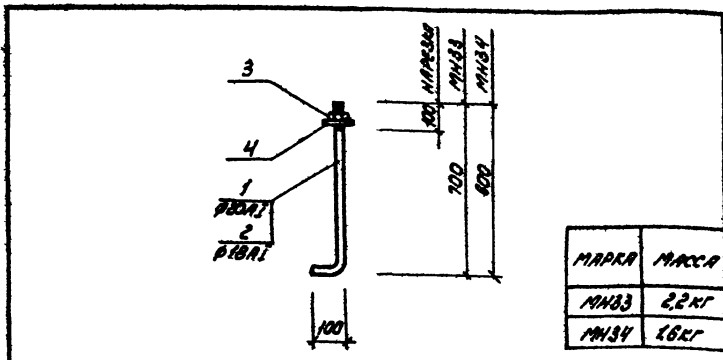


МАРКА	МАССА КГ
МН 42	8,5
МН 43	8,7

КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
54	1			МН 42		
				ДЕТАЛИ		
				ТРУБА 80 (ГОСТ 380-76) s=1500	1	9,5 кг
				МН 43		
				ДЕТАЛИ		
54	2			ТРУБА 80 (ГОСТ 380-76) s=1200	1	8,7 кг

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ 3КЛ 2

ТЛ 904-1-39 -КЖМ-МН42, МН43		ЛИСТ	МАССА	НАСЧИТАВ
ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 42, МН 43		Р	СМ	ТАБЛИЦЫ 1:20
		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
		ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



МАРКА	МАССА
МН33	2,2 кг
МН34	1,6 кг

Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>МН33</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	1	ГОЛТ Г0СТ 5781-75 P-800	1	2,0 кг
БЧ	3	Гайка М20 Г0СТ 5915-62	1	0,1 кг
БЧ	4	Шайба М20 Г0СТ Н371-68	1	0,1 кг
		<u>МН34</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	2	ГОЛТ Г0СТ 5781-75 P-700	1	1,4 кг
БЧ	3	Гайка М18 Г0СТ 5915-62	1	0,1 кг
БЧ	4	Шайба М18 Г0СТ Н371-68	1	0,1 кг

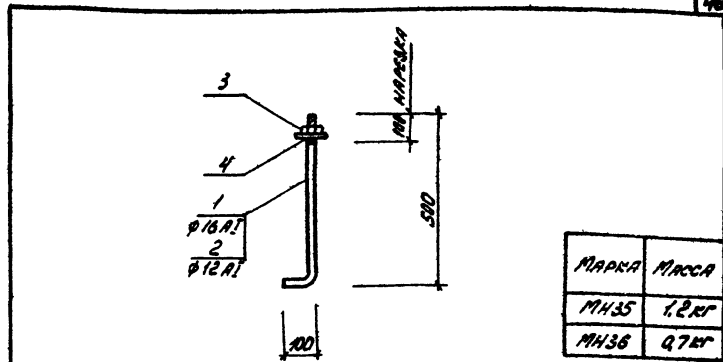
ТП 904-1-39 - КЖИ-МН33,34

ИЗМ	Лист	№ докум	Подп	Дата
АРХИТ.	МОРОЗОВ			
СТ.И.И.Р.	ГОРСКОЯ			
С.В.К.	СЕКРАКОВИ			
С.В.К.	ОСТАВСКИЙ			
И.И.И.	ЛОЗОВ			

ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ  
МН33; МН34

Лист	Масса	Листов
Р	СМ ТАБЛ	Лист 1 / Листов 1

ГОСТРОЙ ССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ



МАРКА	МАССА
МН35	1,2 кг
МН36	0,7 кг

Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>МН35</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	1	ГОЛТ Г0СТ 5781-75 P-800	1	1,0 кг
БЧ	3	Гайка М16 Г0СТ 5915-62	1	0,1 кг
БЧ	4	Шайба М16 Г0СТ Н371-68	1	0,1 кг
		<u>МН36</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	2	ГОЛТ Г0СТ 5781-75 P-600	1	0,5 кг
БЧ	3	Гайка М12 Г0СТ 5915-62	1	0,1 кг
БЧ	4	Шайба М12 Г0СТ Н371-68	1	0,1 кг

7261/3 46

ТП 904-1-39 - КЖИ-МН35,36

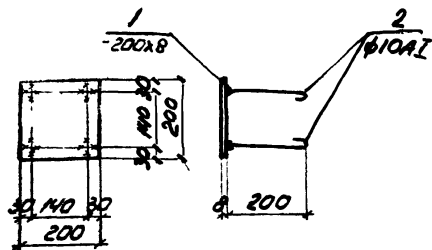
ИЗМ	Лист	№ докум	Подп	Дата
СТ.И.И.Р.	МОРОЗОВ			
СТ.И.И.Р.	ГОРСКОЯ			
С.В.К.	СЕКРАКОВИ			
С.В.К.	ОСТАВСКИЙ			
И.И.И.	ЛОЗОВ			

ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ  
МН35; МН36

Лист	Масса	Листов
Р	СМ ТАБЛ	Лист 1 / Листов 1

ГОСТРОЙ ССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ





Вариант	Зона	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		-200x8	ГОСТ 103-76 ГОСТ 380-77 Л-200	1	2,5 кг
Б4	2		Ø100	ГОСТ 5781-75 Л-270	4	0,2 кг

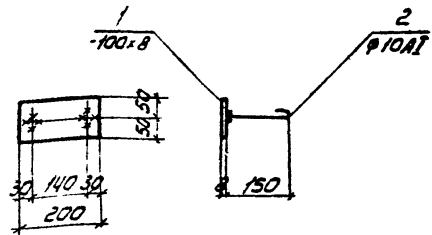
1. Профильную сталь принимать марки Вст.з.к.п.2.  
2. Сварку встав круглых стержней с листовым прокатом производить под слоем флюса.

ТЛ 904 1-39 -КЖН-МН37

ИЗМ.	ИЛТ	МАССА	УСЛОВИЯ
ПРОЕКТ	Толщина	3,3	
ИЗМ. СМОНТ	См.чл.м		
ИЗМ. СМОНТ	Толщина		
Р/К Г.Р. БЕСКОРОВАЯ			
С.А. ДЕНТ. СТАВРОВСКИЙ			
ИЗМ. СМОНТ	10308		

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 37

ИЛТ1 ИЛСТОВ1  
ГОССТРОЙ СССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ



Вариант	Зона	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		-100x8	ГОСТ 103-76 ГОСТ 380-77 Л-200	1	1,3 кг
Б4	2		Ø100	ГОСТ 5781-75 Л-220	2	0,1 кг

1. Профильную сталь принимать марки Вст.з.к.п.2.  
2. Сварку встав круглых стержней с листовым прокатом производить под слоем флюса.

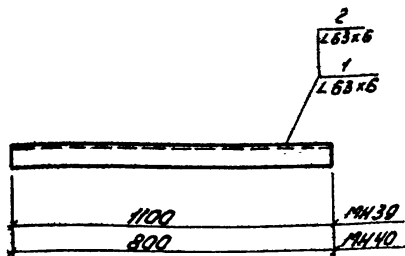
72618 47

ТЛ 904-1-39 -КЖН-МН38

ИЗМ.	ИЛТ	МАССА	УСЛОВИЯ
ПРОЕКТ	Толщина	1,5	
ИЗМ. СМОНТ	См.чл.м		
ИЗМ. СМОНТ	Толщина		
Р/К Г.Р. БЕСКОРОВАЯ			
С.А. ДЕНТ. СТАВРОВСКИЙ			
ИЗМ. СМОНТ	10308		

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 38

ИЛТ1 ИЛСТОВ1  
ГОССТРОЙ СССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ



МАРКА	МАССА
МН39	6,2 кг
МН40	4,6 кг

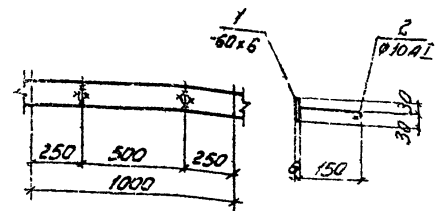
Кол	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>МН 39</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
№ 1		60x6 ГОСТ 8508-72 ГОСТ 380-71* P. 1100	1	6,2 кг
		<u>МН 40</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
№ 2		60x6 ГОСТ 8508-72 ГОСТ 380-71* P. 800	1	4,6 кг

1. Профильную сталь принимать марки ВСтЗ кВ2

ТП 904-1-39 - КЖН - МН39;40

ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ	ЛИСТ	МАССА	УПАКОВКА
МН39; МН40	Р	СМ. ТАБЛ.	
ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ			

ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА  
 С.Т. ИЖ. МАШИНИК  
 С.Т. ИЖ. ГОРБАКОВ  
 Р.К. ГР. БЕСКОРОВАЙНИН  
 Г.К. КОКТАВ. АСТАШЕВСКИЙ  
 НАЧ. Д. П. КОЗОВ



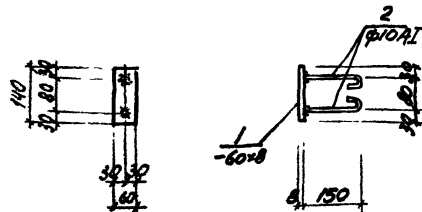
Кол	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
№ 1		60x6 ГОСТ 8508-72 ГОСТ 380-71* P. 1000	1	2,8 кг
№ 2		10A1 ГОСТ 5781-75 P. 220	2	0,1 кг

1. Профильную сталь принимать марки ВСтЗ кВ2.  
 2. Сварку втавр круглых стержней с листовым прокатом производить под слоем флюса.

ТП 904-1-39 - КЖН - МН41

ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ	ЛИСТ	МАССА	УПАКОВКА
МН41	Р	3,0	
ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ			

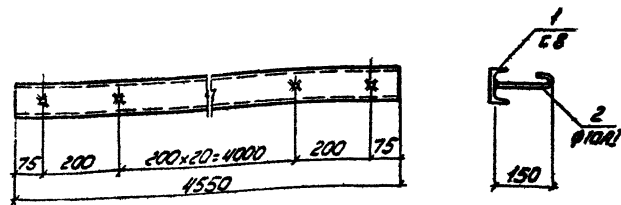
ИЗМ. ЛИСТ № ДОКУМ. ПОДПИСЬ ДАТА  
 ВЕР. КОМ. СУМАН  
 С.Т. ИЖ. ГОРБАКОВ  
 Р.К. ГР. БЕСКОРОВАЙНИН  
 Г.К. КОКТАВ. АСТАШЕВСКИЙ  
 НАЧ. Д. П. КОЗОВ



Формы	Зона	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>						
54	1			ГОСТ 103-76 80x8 ТИП 380-77 П-140	1	0,5 кг
54	2			ФЛАНГ ГОСТ 2530-71 П-220	2	0,1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВСтЗ к1 2.  
2. СВАРКУ ВАГВ КРУГЛЫХ СТЕЖИЖЕН С ЛИСТОВЫМ  
ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФАКСА.

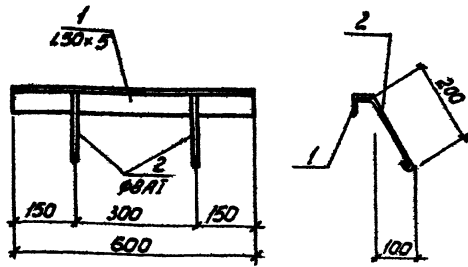
ИЗМ. ЛИН. ЭКЗ. КОПИЯ			Т П 904-1-39 - КЖН - МН 45		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 45			ЛИТ	МАССА	УСЛОВИЯ
СТ. ТЕХН. ПЛАНИР. ДИП. / СТ. ИМН. ГОР. СЕР. ДИП. / ДИП. ГР. ВЕКОВОЙ ИЛИ ДИП. / ДИП. ГР. ВЕКОВОЙ ИЛИ ДИП. / ДИП. ГР. ВЕКОВОЙ ИЛИ ДИП. /			Р	0,7	
ДИП. ГР. ВЕКОВОЙ ИЛИ ДИП. / ДИП. ГР. ВЕКОВОЙ ИЛИ ДИП. / ДИП. ГР. ВЕКОВОЙ ИЛИ ДИП. /			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



Формы	Зона	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>						
54	1			С 8 ГОСТ 8240-76 П-4550 ГОСТ 380-77	1	27,5 кг
54	2			ФЛАНГ ГОСТ 2530-71 П-220	23	0,1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВСтЗ к1 2.  
2. СВАРКУ ВАГВ КРУГЛЫХ СТЕЖИЖЕН С ЛИСТОВЫМ  
ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФАКСА.

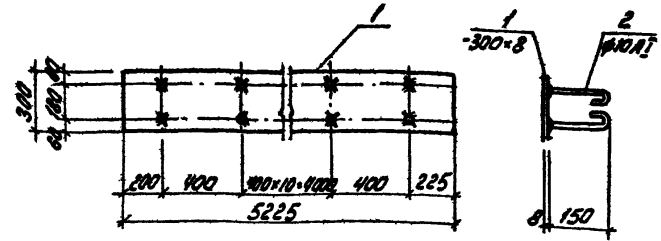
ИЗМ. ЛИН. ЭКЗ. КОПИЯ			Т П 904-1-39 - КЖН - МН 46		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 46			ЛИТ	МАССА	УСЛОВИЯ
СТ. ТЕХН. ПЛАНИР. ДИП. / СТ. ИМН. ГОР. СЕР. ДИП. / ДИП. ГР. ВЕКОВОЙ ИЛИ ДИП. / ДИП. ГР. ВЕКОВОЙ ИЛИ ДИП. / ДИП. ГР. ВЕКОВОЙ ИЛИ ДИП. /			Р	29,8	
ДИП. ГР. ВЕКОВОЙ ИЛИ ДИП. / ДИП. ГР. ВЕКОВОЙ ИЛИ ДИП. / ДИП. ГР. ВЕКОВОЙ ИЛИ ДИП. /			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1	150x5 ГОСТ 8259-72 ГОСТ 380-71 П=600	1	2,3 кг
64	2	Ø80 ГОСТ 2590-71 П=300	2	0,1 кг

1. Профильную сталь принимать марки Вст.3 кп2.  
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 цв.ами высотой h=6мм.

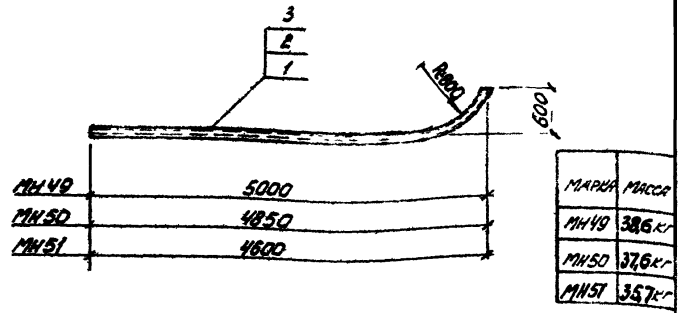
ИЗМ. ЛИСТ			КР. ДОКУМ.			ПОДПИСЬ ДИТА			ТП 904-1-39 - КЖН - МН 47		
СТ. ТЕХН. МАЛАНЧУК Ф.лев			СТ. ИЖ. ГОРСКАЯ Ф.лев			РИС. ГР. ВЕКОВАРИНОВИЧ Ф.лев			Л. КОНСТ. ОСТРОВСКИЙ Л.С.С.		
Л. КОНСТ. ОСТРОВСКИЙ Л.С.С.			Л. КОНСТ. ОСТРОВСКИЙ Л.С.С.			Л. КОНСТ. ОСТРОВСКИЙ Л.С.С.			Л. КОНСТ. ОСТРОВСКИЙ Л.С.С.		
МНЧ 001/10308			МНЧ 001/10308			МНЧ 001/10308			МНЧ 001/10308		
			ЛИСТ 1			ЛИСТОВ 1			ГОССТРОИ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1	300x8 ГОСТ 82-70 ГОСТ 380-71 П=5225	1	28,4 кг
64	2	Ø100 ГОСТ 2590-71 П=220	26	0,1 кг

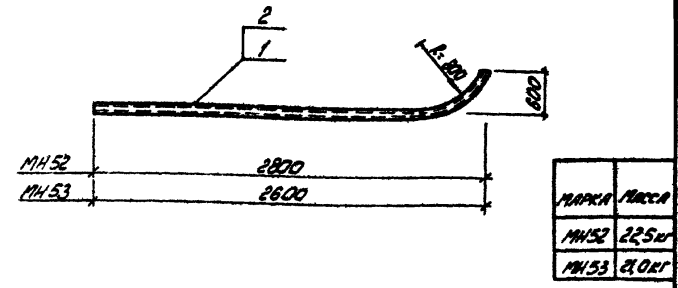
1. Профильную сталь принимать марки Вст.3 кп2.  
2. Сварку встав круглых стержней с листовым прокатом производить под слоем флюса.

ИЗМ. ЛИСТ			КР. ДОКУМ.			ПОДПИСЬ ДИТА			ТП 904-1-39 - КЖН - МН 48		
СТ. ТЕХН. МАЛАНЧУК Ф.лев			СТ. ИЖ. ГОРСКАЯ Ф.лев			РИС. ГР. ВЕКОВАРИНОВИЧ Ф.лев			Л. КОНСТ. ОСТРОВСКИЙ Л.С.С.		
Л. КОНСТ. ОСТРОВСКИЙ Л.С.С.			Л. КОНСТ. ОСТРОВСКИЙ Л.С.С.			Л. КОНСТ. ОСТРОВСКИЙ Л.С.С.			Л. КОНСТ. ОСТРОВСКИЙ Л.С.С.		
МНЧ 001/10308			МНЧ 001/10308			МНЧ 001/10308			МНЧ 001/10308		
			ЛИСТ 1			ЛИСТОВ 1			ГОССТРОИ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



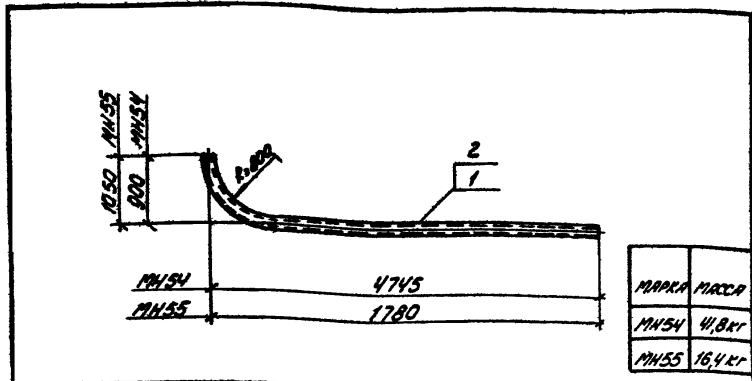
Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>МН 49</u>		
		<u>ДЕТАЛЬ</u>		
16	1	ТРУБА Ø80 ГОСТ 3262-75 П-5260 <u>МН 50</u>	1	38,6 кг
		<u>ДЕТАЛЬ</u>		
16	2	ТРУБА Ø80 ГОСТ 3262-75 П-510 <u>МН 51</u>	1	37,5 кг
		<u>ДЕТАЛЬ</u>		
16	3	ТРУБА Ø80 ГОСТ 3262-75 П-4060 <u>МН 51</u>	1	35,7 кг

ТП 904-1-39 - КЖН - МН 49 - МН 51				
ИЗМ.	ЛИСТ	НАЗНАЧЕНИЕ	ПОДПИСЬ	ДАТА
		ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНЫЕ МН 49; МН 50; МН 51	Авт	МАССА КГ
			Р	1:20
			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	
			ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ	



Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>МН 52</u>		
		<u>ДЕТАЛЬ</u>		
16	1	ТРУБА Ø80 ГОСТ 3262-75 П-3060 <u>МН 53</u>	1	22,5 кг
		<u>ДЕТАЛЬ</u>		
16	2	ТРУБА Ø80 ГОСТ 3262-75 П-2860 <u>МН 53</u>	1	21,0 кг

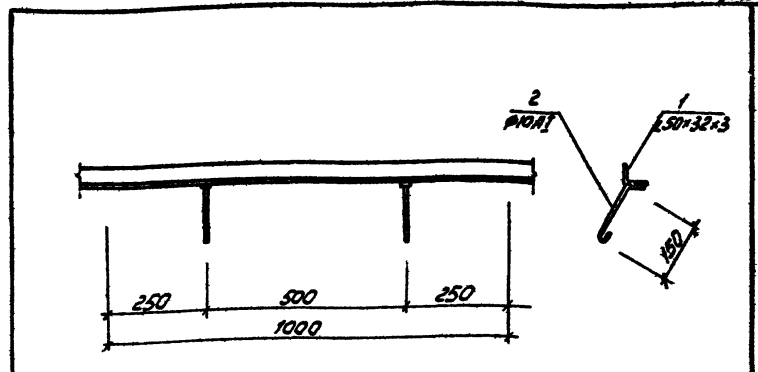
7261/8 51				
ТП 904-1-39 - КЖН - МН 52, 53				
ИЗМ.	ЛИСТ	НАЗНАЧЕНИЕ	ПОДПИСЬ	ДАТА
		ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНЫЕ МН 52; МН 53	Авт	МАССА КГ
			Р	СМ. ТАБЛ.
			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	
			ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ	



МАРКА	МАССА
МН54	41,8 кг
МН55	16,4 кг

Рядовой	Зона	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
16	1			ТИПА Ø80 ГОСТ 380-71 * P=5700	1	41,8 кг
16	2			ТИПА Ø80 ГОСТ 380-71 * P=2240	1	16,4 кг

ИЗМ. ЛИСТ				НАДБЕЖ				ПОДП.				ДАТА							
ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 54; МН 55												ЛИСТ	МАССА	ЛИСТОВ					
												Р	СМ.	ТАВЛ.					
СТ. ТЕХН. МАШИНЫ												ЛИСТ 1				ЛИСТОВ 1			
СТ. ИЖ. ГОРСКАЯ												ГОССТРОМ ССР							
Р. У. Г. БЕКОВОЙ												РОСТОВСКИЙ							
ДИ. КОНСТ. ОСТРОВСКИЙ												ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ							
МН/ОС/1												ЛОЗОВ							



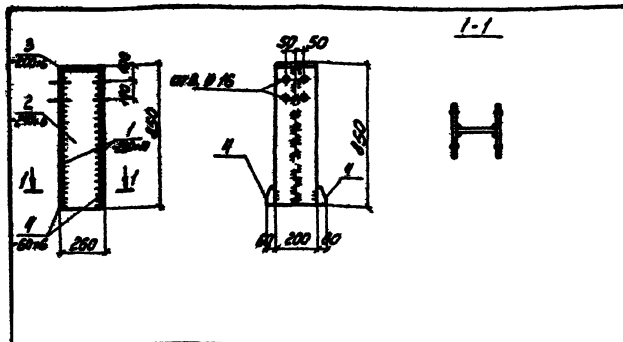
Рядовой	Зона	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
54	1			1.50*32*3 ГОСТ 8510-72 ГОСТ 380-71 * P=1000	1	1,9 кг
54	2			Ø10A1 5761-75 P=300	2	0,2 кг

1 ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ В СЗ КТ 2.  
 2 СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВРМ ВЫСОТОН А=6ММ.

ИЗМ. ЛИСТ				№ ДОКУМ				ПОДПИСИ				ДАТА							
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 57												ЛИСТ	МАССА	ЛИСТОВ					
												Р	2,3						
СТ. ТЕХН. МАШИНЫ												ЛИСТ 1				ЛИСТОВ 1			
СТ. ИЖ. ГОРСКАЯ												ГОССТРОМ ССР							
Р. У. Г. БЕКОВОЙ												РОСТОВСКИЙ							
ДИ. КОНСТ. ОСТРОВСКИЙ												ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ							
МН/ОС/1												ЛОЗОВ							

7261/8 52

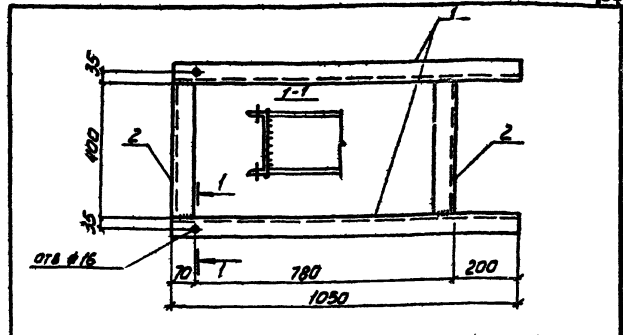




Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>				
2	1	200x100 ГОСТ 103-76 ГОСТ 380-76 П-840	2	13,2 кг
1	2	200x6 ГОСТ 92-70 ГОСТ 380-76 П-840	1	9,5 кг
1	3	200x6 ГОСТ 103-76 ГОСТ 380-76 П-250	1	3,3 кг
1	4	60x16 ГОСТ 103-76 ГОСТ 380-76 П-100	4	0,5 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ В Ст 3 кп 2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6 мм.

ТИП 904-1-39 - КЖН-МС3			
ИЗМ	ИСТ	ИЗМ	ИСТ
ПРОВЕР	МОРИНОВ	ИЗМ	
ТЕХНИК	РАСТОВСКИЙ	ИЗМ	
ИНЖЕНЕР	КОЛМАЧЕВ	ИЗМ	
ДИП. ГР.	МОРИНОВ	ИЗМ	
В. КОДИС	РАСТОВСКИЙ	ИЗМ	
ИЗМ. 001	10308	ИЗМ	
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ		ЛИСТ	МАССА
МС3		Р	412
		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			



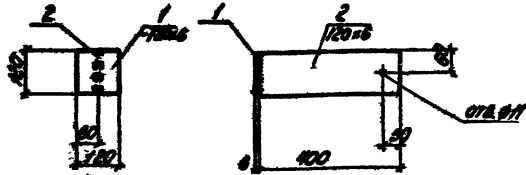
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>				
2	1	Е 44 ГОСТ 8240-72 П-1050	2	12,9 кг
2	2	Е 44 ГОСТ 8240-72 П-400	2	4,9 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ В Ст 3 кп 2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6 мм.

ТИП 904-1-39 - КЖН-МС4			
ИЗМ	ИСТ	ИЗМ	ИСТ
ПРОВЕР	МОРИНОВ	ИЗМ	
ТЕХНИК	РАСТОВСКИЙ	ИЗМ	
ИНЖЕНЕР	КОЛМАЧЕВ	ИЗМ	
ДИП. ГР.	МОРИНОВ	ИЗМ	
В. КОДИС	РАСТОВСКИЙ	ИЗМ	
ИЗМ. 001	10308	ИЗМ	
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ		ЛИСТ	МАССА
МС4		Р	35,6
		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			

7261/13 54



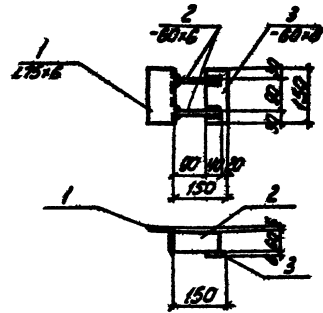


Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<b>ДЕТАЛИ</b>				
Б4	1	-120x6 ЛСТ105-75 ЛСТ105-75	1	0,7 кг
Б4	2	-120x6 ЛСТ340-75 ЛСТ340-75	1	2,3 кг

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

ТП.904-1-39 - КИШИНЬ - МС 5

ИЗМ.	КОЛ-ВО	ИЗМ.	ДАТА	ИЗМ.	МАССА	ИЗМ.	ДАТА
ПРОЕКТ	ТОЛЧИНОВА	ИЗМ.		ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ	Р	3,0	
ИЗРАБОТКА	СЫЧУАН	ИЗМ.		МС 5			
ИЗВЕЩАНИЕ	ТОЛЧИНОВА	ИЗМ.		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1		
РАСЧЕТ	МАРЧАНОВА	ИЗМ.		ГОСТРОП ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			
ОБЪЕДИНЕНИЕ	МАРЧАНОВА	ИЗМ.					
ИЗМ. В РАБ.	КОЗОВ	ИЗМ.					



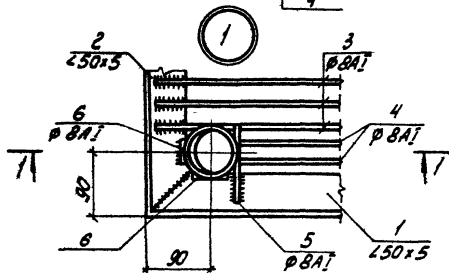
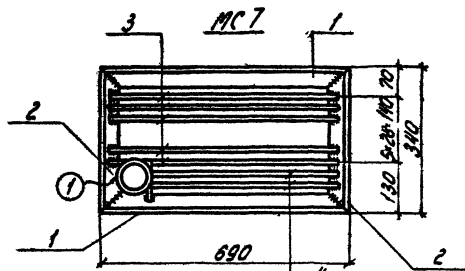
Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<b>ДЕТАЛИ</b>				
Б4	1	-75x6 ЛСТ105-75 L=150 ЛСТ105-75	1	1,0 кг
Б4	2	-60x6 ЛСТ340-75 L=150 ЛСТ340-75	2	0,4 кг
Б4	3	-60x8 ЛСТ340-75 L=150 ЛСТ340-75	1	0,6 кг

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

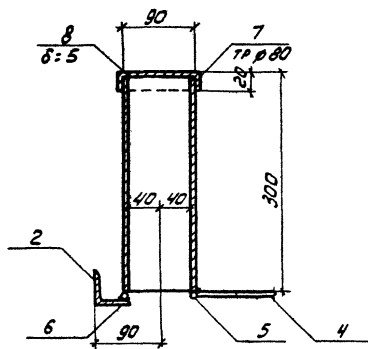
72618 55

ТП.904-1-39 - КИШИНЬ - МС 6

ИЗМ.	КОЛ-ВО	ИЗМ.	ДАТА	ИЗМ.	МАССА	ИЗМ.	ДАТА
ПРОЕКТ	ТОЛЧИНОВА	ИЗМ.		ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ	Р	2,4	
ИЗРАБОТКА	СЫЧУАН	ИЗМ.		МС 6			
ИЗВЕЩАНИЕ	ТОЛЧИНОВА	ИЗМ.		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1		
РАСЧЕТ	МАРЧАНОВА	ИЗМ.		ГОСТРОП ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			
ОБЪЕДИНЕНИЕ	МАРЧАНОВА	ИЗМ.					
ИЗМ. В РАБ.	КОЗОВ	ИЗМ.					



1-1



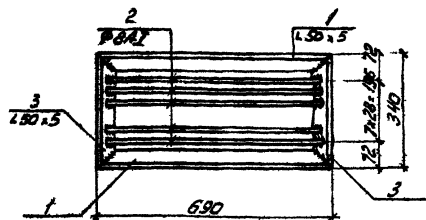
Кол-во	Зона	№дет	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	АКС	ПРИМ. ЧАННЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>						
64	1		150x5 ГОСТ 8509-72 ГОСТ 380-72 L=690	2	2,6кг	
64	2		150x5 ГОСТ 8509-72 ГОСТ 380-72 L=340	2	1,3кг	
64	3		Ø8A1 ГОСТ 5781-75 L=660	6	0,3кг	
64	4		Ø8A1 ГОСТ 5781-75 L=540	2	0,2кг	
64	5		Ø8A1 ГОСТ 5781-75 L=120	1	0,1кг	
64	6		Ø8A1 ГОСТ 5781-75 L=50	2	0,1кг	
64	7		ТР Ø80 ГОСТ 802-72 ГОСТ 1715-72 L=300	1	2,5кг	
64	8		Ø=5 ГОСТ 380-72 L=001M	1	0,4кг	

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

7261/8 56

				ТТ 904.1-39 -КЖН-МС7		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ РИСУНКА	ИЗДАНИЕ	АНТ	ПРСЯ	ПРСЯС
ПРОВЕР	ТОЛМАНОВА	ЛЮЛ				
ЧЕРТОВИК	СЫРЯН	СЫРЯН			132	
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАНОВА	ЛЮЛ				
РУК. ГР.	КОРЖЕНОВ	КОРЖЕНОВ				
ДИРЕКТОР	СТАВРИНСКИЙ	СТАВРИНСКИЙ				
ИНЖЕНЕР	ЛОЗОВ	ЛОЗОВ				
УЗЕЛНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС7				ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ						

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ Б



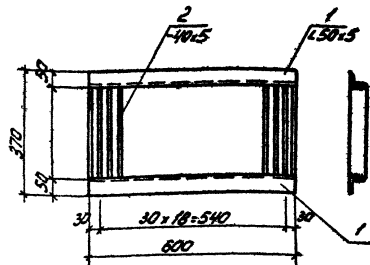
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
<b>ЛЕТЯКИ</b>				
2	1	150x5 ГОСТ 8508-79 ГОСТ 380-75 L=690	2	2,6 кг
8	2	84x75 ГОСТ 578-75 L=660	8	0,3 кг
2	3	150x5 ГОСТ 8508-79 ГОСТ 380-75 L=340	2	1,3 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт.3.№2.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДМИ ТИПА Э42 по ГОСТ 9467-75 ШВАМН ВЫСОТОЙ h=6мм.

ТТ 904-1-39 - КЖН-МС 8

МАТЕРИАЛ	КОЛИЧЕСТВО	МАССА	МЕТРИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
ПРОФИЛЬН. СТАЛЬ	10,2	10,2	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС 8
СТАЛЬ			
МАТЕРИАЛ	10,2	10,2	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС 9
СТАЛЬ			
ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ Б



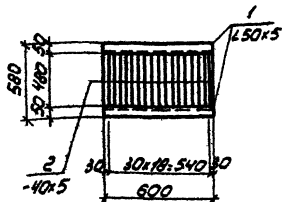
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
<b>ЛЕТЯКИ</b>				
2	1	150x5 ГОСТ 8508-79 ГОСТ 380-75 L=600	2	1,5 кг
21	2	40x5 ГОСТ 103-75 ГОСТ 380-75 L=270	21	0,4 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт.3.№2.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДМИ ТИПА Э42 по ГОСТ 9467-75 ШВАМН ВЫСОТОЙ h=6мм.

7261/8 57

ТТ 904-1-39 - КЖН-МС 9

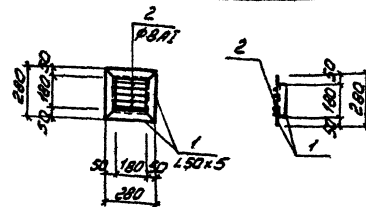
МАТЕРИАЛ	КОЛИЧЕСТВО	МАССА	МЕТРИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
ПРОФИЛЬН. СТАЛЬ	12,9	12,9	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС 9
СТАЛЬ			
ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			



Формат	Зона	Таб	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТРИН</u>		
Б4	1		1.50x5	ГОСТ 8309-72 ГОСТ 380-71 П-600	2	2,3 кг
Б4	2		-40x5	ГОСТ 4500-72 ГОСТ 380-71 П-480	21	0,8 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСтЗ К02.  
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ВЫСОТОЙ h=8 мм.

ИЗДАНИЕ № ДОКУМ		ПОДПИСЬ АВТОРА		Т П 904-1-39 - КЖИ - МС Ю	
ИЗДАНИЕ	№ ДОКУМ	ПОДПИСЬ	АВТОРА	ЛИТ	МАССА
				Р	21,4
ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС Ю				ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	
ИЗДАНИЕ				ГОССТРОИ СССР	
ИЗДАНИЕ				РОСТОВСКИЙ	
ИЗДАНИЕ				ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

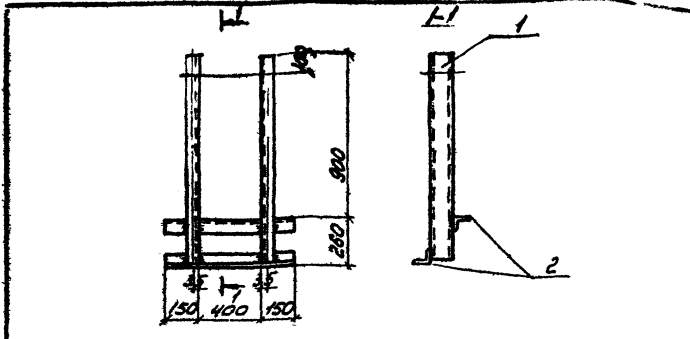


Формат	Зона	Таб	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТРИН</u>		
Б4	1		1.50x5	ГОСТ 8309-72 ГОСТ 380-71 П-280	4	1,1 кг
Б4	2		2.80x1	ГОСТ 2530-71 П-240	5	0,1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСтЗ К02.  
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ВЫСОТОЙ h=8 мм.

7261/8 58

ИЗДАНИЕ № ДОКУМ		ПОДПИСЬ АВТОРА		Т П 904-1-39 - КЖИ - МС II	
ИЗДАНИЕ	№ ДОКУМ	ПОДПИСЬ	АВТОРА	ЛИТ	МАССА
				Р	4,9
ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС II				ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	
ИЗДАНИЕ				ГОССТРОИ СССР	
ИЗДАНИЕ				РОСТОВСКИЙ	
ИЗДАНИЕ				ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

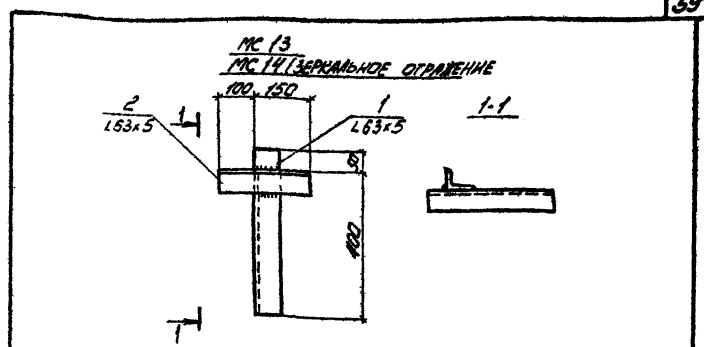


Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<b>ДЕТАЛИ</b>				
Б4	1	2 10 ГОСТ 8504-72 ГОСТ 380-74 P=150	2	9,9 кг
Б4	2	L63x5 ГОСТ 8504-72 ГОСТ 380-74 P=700	2	3,3 кг

1. Профильную сталь применять марки ВСт3 кп 2.  
2. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75 швами высотой h=6 мм.

ТЛ 904-1-39 - КЖН - МС 12	
ИЗМ ЛИСТ № КОЛИЧ. ПОДПИСА ЛИСТ	ЛИТ МАССА ИСПЫТА
ИЗМЕНЕНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС 12	Р 26,4
ЛИТ 1 ИСПЫТ 1	ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ИЗМ ЛИСТ № КОЛИЧ. ПОДПИСА ЛИСТ  
ИЗМЕНЕНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС 12  
ИЗМ ЛИСТ № КОЛИЧ. ПОДПИСА ЛИСТ  
ИЗМЕНЕНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС 12

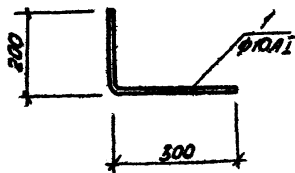


Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<b>ДЕТАЛИ</b>				
Б4	1	L63x5 ГОСТ 8504-72 ГОСТ 380-74 P=150	1	2,2 кг
Б4	2	L63x5 ГОСТ 8504-72 ГОСТ 380-74 P=250	1	1,2 кг

1. Профильную сталь применять марки ВСт3 кп 2.  
2. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75 швами высотой h=5 мм.

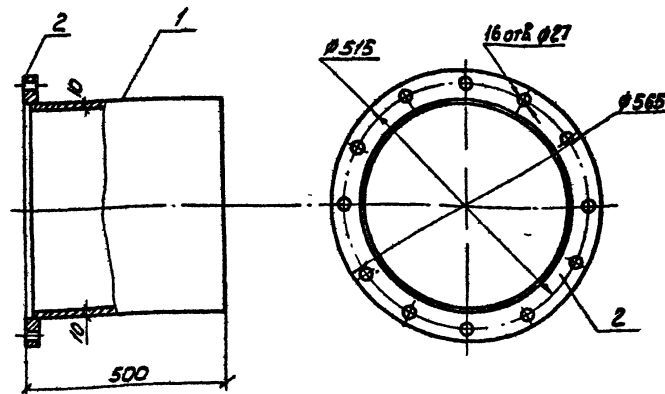
ТЛ 904-1-39 - КЖН - МС 13; 14	
ИЗМ ЛИСТ № КОЛИЧ. ПОДПИСА ЛИСТ	ЛИТ МАССА ИСПЫТА
ИЗМЕНЕНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС 13; МС 14	Р 34
ЛИТ 1 ИСПЫТ 1	ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ИЗМ ЛИСТ № КОЛИЧ. ПОДПИСА ЛИСТ  
ИЗМЕНЕНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС 13; МС 14  
ИЗМ ЛИСТ № КОЛИЧ. ПОДПИСА ЛИСТ  
ИЗМЕНЕНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС 13; МС 14



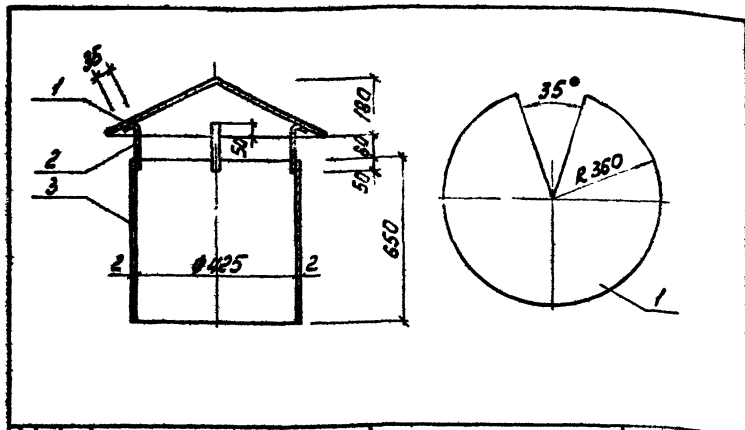
Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
16	1		ДЕТАЛИ		
			Ø 100 ГОСТ 5781-75 С-500	1	0,3 кг

ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС 15.			ЛИСТ	ЛИСТОВ
Т П 904-1-39 - КЖН-МС 15.			ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	
СТ. ТЕХН. МАШИНЫ	СТ. ЧИП. ГОРКИ	СТ. КОМП. АТМАСОН	Н. И. О. Д. П. А. Л. О. В.	



Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
16		Т П 904-1 - КЖН-МС 16	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			СБОРОЧНЫЕ БИЛЛ И ДЕТАЛИ		
64	1		ТРУБА Ø 300x10 ГОСТ 5781-75 С-500 П. 480	1	51,3
64	2		ПЛАТЦ 400x10 ГОСТ 5781-75 П. 480	1	21,2

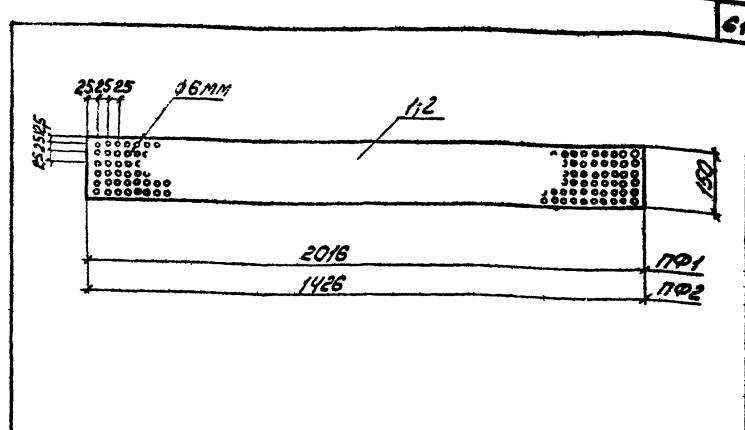
ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС 16.			ЛИСТ	ЛИСТОВ
Т П 904-1-39 - КЖН-МС 16			ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	
СТ. ТЕХН. МАШИНЫ	СТ. ЧИП. ГОРКИ	СТ. КОМП. АТМАСОН	Н. И. О. Д. П. А. Л. О. В.	



ФОРМАТ	КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОМ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
ИВ			ТП904-1- -КЖН-МС17	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>СБОРОЧНЫЕ БАНКИ И ДЕТАЛИ</u>		
ИВ	1		ТП 904-1- -КЖН-МС17	δ=2 ГОСТ 19903-74 ГОСТ 380-71*	0,40ТМ <sup>2</sup>	1 6,4 кг
Б4	2			ГОСТ 19903-74 ГОСТ 380-71*	с. 210ММ	4 0,07 кг
Б4	3			δ=2 ГОСТ 19903-74 ГОСТ 380-71*	0,87М <sup>2</sup>	1 13,7 кг

ТП904-1-39 - КЖН-МС17						
-----------------------	--	--	--	--	--	--

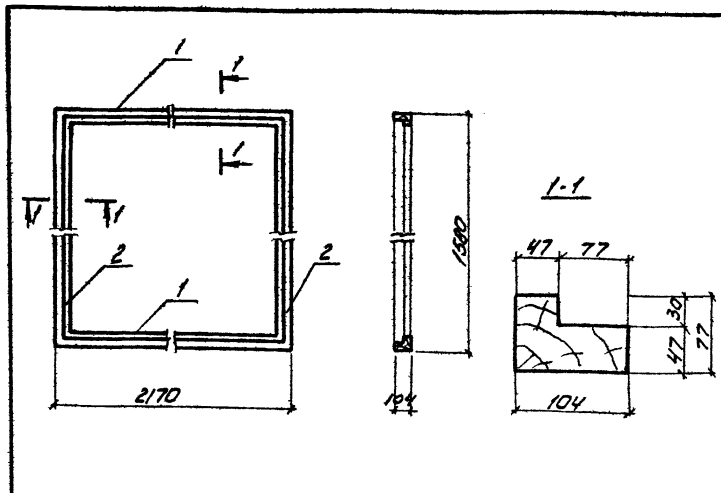
ИЗДАНИЕ	КОЛОСЫ	ПОДА	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	УКАЗЫВАЕТ
ПРОВЕР	БЕКОРОВНИКОВ	СЕРГ		Р	204	
ИСПОЛН	МОЛОТОВ	ВЛАДИ		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
СТ. НАЧ	ГОРСКАЯ	СЕРГ		ГОССТРОИ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		
РИС	ГО	БЕКОРОВНИКОВ	СЕРГ			
ИЗДАНИЕ	КОЛОСЫ	ПОДА	ДАТА			



ФОРМАТ	КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОМ	ПРИМЕЧАНИЕ
Б4	1			ПЕРФОРИРОВАННАЯ ФАНЕРА δ=5ММ С-2016 ПФ1	2	0,3М <sup>2</sup>
Б4	2			ПЕРФОРИРОВАННАЯ ФАНЕРА δ=5ММ С-1426 ПФ2	2	0,2М <sup>2</sup>

1. ПЕРФОРИРОВАННЫЕ ЛИСТЫ ФАНЕРЫ ОКРАСИТЬ ЧЕРНОЙ МАТОВОЙ КРАСКОЙ, ОТВЕРСТИЯ ТЩАТЕЛЬНО ОЧИСТИТЬ ОТ КРАСКИ  
2. ОТВЕРСТИЯ В ЛИСТАХ СВЕРЛЯТЬ Ø 6ММ ЧЕРЕЗ 25ММ.

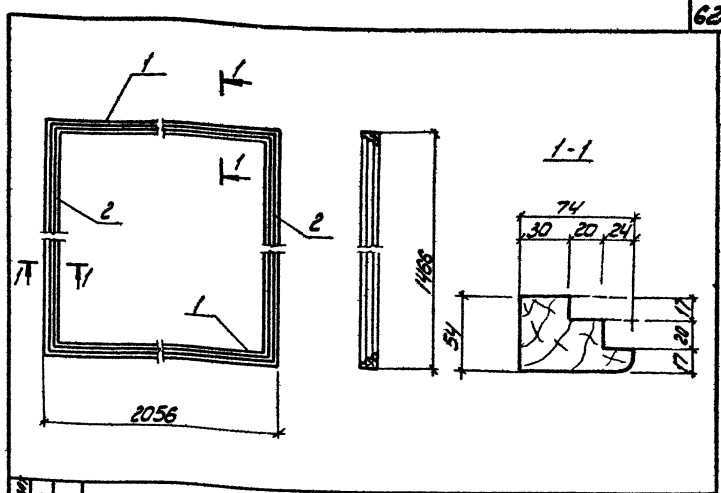
ТП 904-1-39 - АРН - ПФ1; ПФ2.						
ИЗДАНИЕ	КОЛОСЫ	ПОДА	ДАТА	ЛИСТ	МАССА	УКАЗЫВАЕТ
ПРОВЕР	БЕКОРОВНИКОВ	СЕРГ		Р		
ИСПОЛН	МОЛОТОВ	ВЛАДИ		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
СТ. НАЧ	ГОРСКАЯ	СЕРГ		ГОССТРОИ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		
РИС	ГО	БЕКОРОВНИКОВ	СЕРГ			
ИЗДАНИЕ	КОЛОСЫ	ПОДА	ДАТА			



Код	Слой	Тол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Код	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
64	1			БРС 100x80P-270 ГОСТ 2695-71	2	0,02 м <sup>3</sup>
64	2			БРС 100x80P-150 ГОСТ 2695-71	2	0,01 м <sup>3</sup>

1. КОРОБКУ ВЫПОЛНИТЬ ИЗ СОСНЫ 1<sup>СР</sup> 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. №		Док. №	Подп.	Дата	ТП 904-1-39 - АРН-ОК1		
Исполн. Момотов Ст. инж. Горская Инж. ГР. Бессараевский Инж. ПР. Тюрин Инж. ДП. Лозов					Лист	Масса	Масштаб
					Р	0,06	
					Лист	Листов	1
					ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		



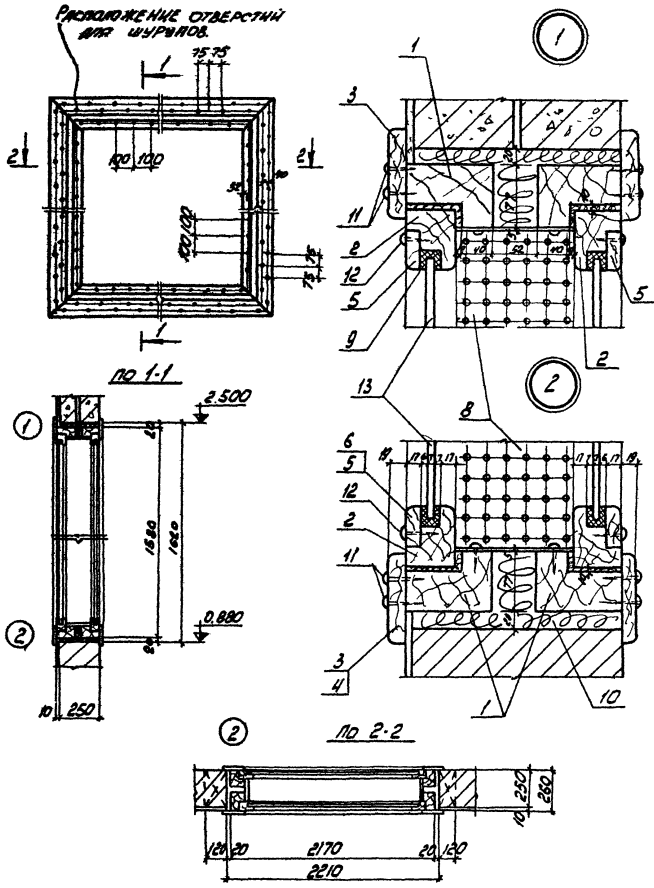
Код	Слой	Тол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Код	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
64	1			БРС 80x80P-2056 ГОСТ 2695-71	2	0,01 м <sup>3</sup>
64	2			БРС 80x80P-1468 ГОСТ 2695-71	2	0,01 м <sup>3</sup>

1. ОКОННЫЙ ПЕРЕЛЕТ ВЫПОЛНИТЬ 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. №		Док. №	Подп.	Дата	ТП 904-1-39 - АРН-ОП1		
Исполн. Момотов Ст. инж. Горская Инж. ГР. Бессараевский Инж. ПР. Тюрин Инж. ДП. Лозов					Лист	Масса	Масштаб
					Р	0,04	
					Лист	Листов	1
					ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		



ТИТУЛОН ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ Э

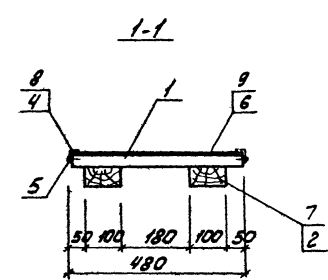
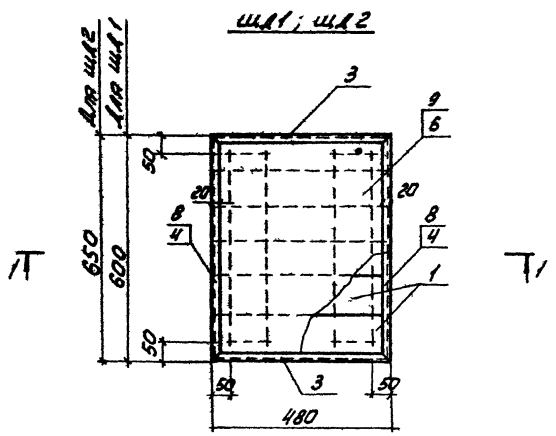


Кол-во	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>				
	ТП 904-1- - АРМ-051	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
<b>СБОРОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ К ДЕТ</b>				
1	ТП 904-1- - АРМ-К1	КОРОБКА К1	2	
2	ТП 904-1- - АРМ-П1	ПЕРЕПЛЕТ П1	2	
3	КОСЫЯ 100x25	КОСЫЯ 100x25 ГОСТ 22250	2	
4	РАКЛИНАК 50x20	РАКЛИНАК 50x20 ГОСТ 2695-71 С.11650	2	
5	РАКЛИНАК 50x20	РАКЛИНАК 50x20 ГОСТ 2695-71 С.2000	2	
6	РАКЛИНАК 50x20	РАКЛИНАК 50x20 ГОСТ 2695-71 С.11620	2	
7	ТП 904-1- - АРМ-ПДП, ПРД	ПЕРЕКРЫВАЮЩИЙ РАКЛИНАК 5: 5*11 С: 2015	2	
8	ТО ЖЕ	ПЕРЕКРЫВАЮЩИЙ РАКЛИНАК 5: 5*11 С: 1426	2	
9		ПОДКОТ-ПРЕЖИМА ПРЖИМА 55x10 С: 15 014		
10		ПОПЕРЕЧ. АНТИРАЙДОВАЯ ДИШКА ГОСТ 12394-86	2шт	
11		ШИПЫ С ПОПЕРЕЧНЫМИ ГОЛОВКАМИ 4x60 ГОСТ 1144-70*	2шт	
12		ШИПЫ С ПОПЕРЕЧНЫМИ ГОЛОВКАМИ 3x30 ГОСТ 1144-70*	2шт	
13		СТЕКЛО ПОЛИРОВАННОЕ ГОСТ 1132-61* С: 71114	53шт	

7261/8

ТП- 904-1-39 - АРМ-051			
ИД	ИМТ	НАЗНАЧЕНИЕ	КОЛ-ВО
<b>ОКОННЫЙ БЛОК 051</b>			
ИСПОЛН. ПОДГОТОВ. ПОДПИСАНЫ		ИМТ. НАЗНАЧЕНИЕ	
С. ИМТ. ДОКАЗАТЕЛЬСТВО		Р	
ПРИ ТО СЕРТИФИКАЦИИ		ИМТ. / ИМТОВ	
П. ИМТ. ПО ТИПУ		ГОСТРМ СССР	
ИМТ. ДОП.		РОСТОВСКИЙ	
		ПРОЕКТИРОВАНИЙ ПРОЕКТ	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АНГОН \_И\_ АНГОН



Кол-во	Возв.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ЩЛ1; ЩЛ2</u>					
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>					
64		ТП 904-1- -АРЧ-ЩЛ1;ЩЛ2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
<u>ЩЛ1</u>					
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И РЕГ.</u>					
64	1	ЛОСК 100x20 L=480 ГОСТ 2695-71	6	0,01м <sup>3</sup>	
64	2	БРК 100x30 L=300 ГОСТ 2695-71	2	0,005м <sup>3</sup>	
64	3	132x20x3 ГОСТ 8510-72 ГОСТ 380-71 R=480	2	1,2 кг	
64	4	132x20x3 ГОСТ 8510-72 ГОСТ 380-71 R=600	2	1,4 кг	
64	5	ШПАЛЫ С ПОВЕРХНОСТЮ ПО- ЛОВОМ 3x30 ГОСТ 1144-70	26		
64	6	ЛИНОЛЕУМ ГОСТ 7251-66	0,3	м <sup>2</sup>	
<u>ЩЛ2</u>					
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И РЕГ.</u>					
64	1	ЛОСК А 100x20 L=480 ГОСТ 2695-71	7	0,01м <sup>3</sup>	
64	7	БРК 100x30 L=350 ГОСТ 2695-71	2	0,006м <sup>3</sup>	
64	3	132x20x3 ГОСТ 8510-72 ГОСТ 380-71 R=480	2	1,2 кг	
64	8	132x20x3 ГОСТ 8510-72 ГОСТ 380-71 R=650	2	1,5 кг	
64	5	ШПАЛЫ С ПОВЕРХНОСТЮ ПО- ЛОВОМ 3x30 ГОСТ 1144-70	26		
64	9	ЛИНОЛЕУМ ГОСТ 7251-66	0,33	м <sup>2</sup>	

				7261/8 (64)	
ТП 904-1-39 - АРЧ-ЩЛ1; ЩЛ2					
ИЗМ.	Лист	№ докум.	ПОЛН	Лист	
ЩИТЫ ДЕРЕВЯННЫЕ				ИТ	МАССА
ЩЛ1; ЩЛ2				Р	УСЛОВИЯ
СТ. ИЛИ ГОР. ИЛИ ДИAG.				ЛИСТ 1 МАСТОВА	
Р. ИЛИ П. КОСОВОРИНА				ГОСТРОМ СССР	
ИЛИ ИЛИ ГОР. ИЛИ ДИAG.				РОСТОВСКИЙ	
ИЛИ ИЛИ ГОР. ИЛИ ДИAG.				ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	