

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ОТДЕЛЬНО СТОЯЩАЯ
КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ 4К-20А
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80 м³/МИН (1,33 м³/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

⁴⁸⁴
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 М³/МИН (1,33 М³/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

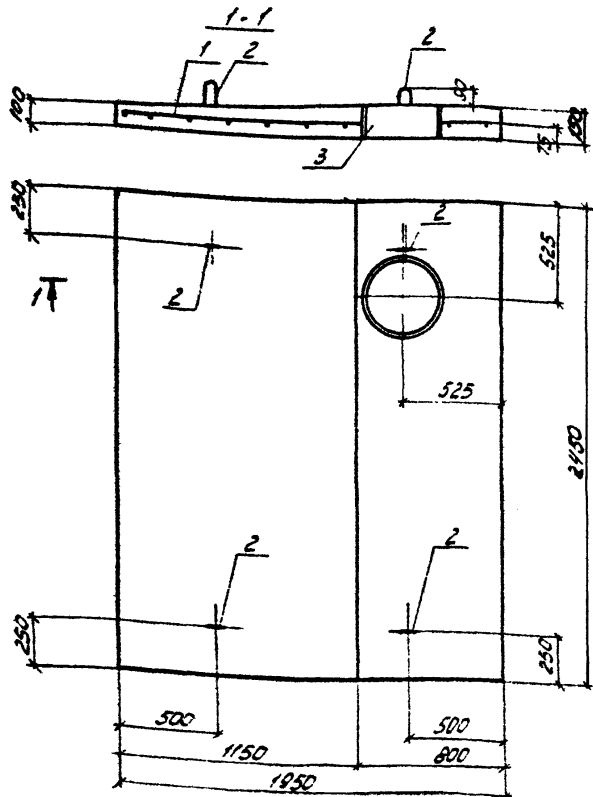
№№ л/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	№№ стр
1	СОДЕРЖАНИЕ	2,3
2	ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ П1	4
3	ТО ЖЕ П2	5
4	" П3	6
5	" П4	7
6	" П5	8
7	ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ ПСР20-12x6-11Б; ПСР20-12x6-11В; ПСР20-12x6-11Г; ПСР20-12x6-11Д	9
8	ТО ЖЕ ПСР20-12x6-11А; ПСР20-12x6-11Аа; ПСР20-12x6-11Б; ПСР20-12x6-11Бб	10
9	КОЛОННА СБОРНАЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННАЯ 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	№№ стр
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	ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ 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	

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 ЛАБОРАТ



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, кг

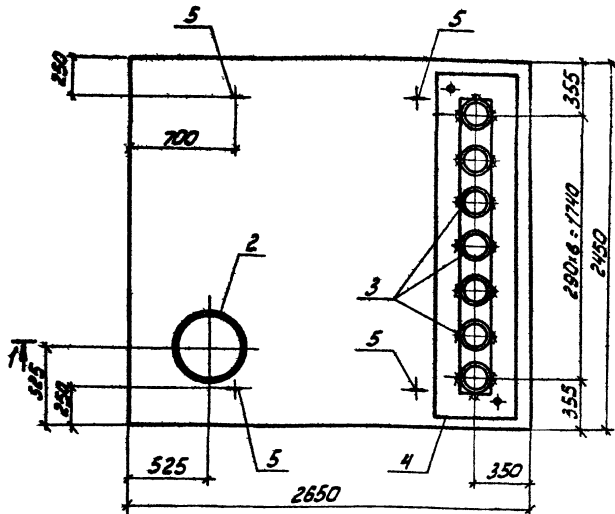
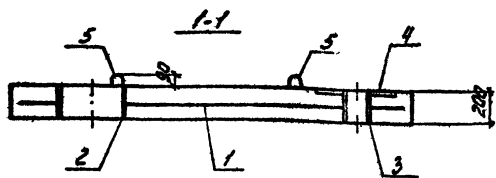
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМИР. ИЗДЕЛИЯ		ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		ВСЕГО		
	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75		ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ				
	КЛАСС А-1	МНОГ	8-8	МНОГ			
П2	32,1		32,1	13,0	2,8	15,8	47,9

КОЛ-ВО	МАТЕРИАЛ	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	4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН15
16	3	—	КЖН-МН16	1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН16
			МАТЕРИАЛЫ		
			БЕТОН МАРКИ 200	10	м ³

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

ТП 904-1-39 - КЖН-П2				4 9261/3	
МАТЕРИАЛ	КОЛ-ВО	МАССА	МАТЕРИАЛ	КОЛ-ВО	МАССА
ПАНЕЛЬ ПЕРЕКРЫТИЯ П2			АНТ		
			0,9т		
			АНТ 1		
			АНТ 2		
			АНТ 3		
			АНТ 4		
			АНТ 5		
			АНТ 6		
			АНТ 7		
			АНТ 8		
			АНТ 9		
			АНТ 10		
			АНТ 11		
			АНТ 12		
			АНТ 13		
			АНТ 14		
			АНТ 15		
			АНТ 16		
			АНТ 17		
			АНТ 18		
			АНТ 19		
			АНТ 20		
			АНТ 21		
			АНТ 22		
			АНТ 23		
			АНТ 24		
			АНТ 25		
			АНТ 26		
			АНТ 27		
			АНТ 28		
			АНТ 29		
			АНТ 30		
			АНТ 31		
			АНТ 32		
			АНТ 33		
			АНТ 34		
			АНТ 35		
			АНТ 36		
			АНТ 37		
			АНТ 38		
			АНТ 39		
			АНТ 40		
			АНТ 41		
			АНТ 42		
			АНТ 43		
			АНТ 44		
			АНТ 45		
			АНТ 46		
			АНТ 47		
			АНТ 48		
			АНТ 49		
			АНТ 50		

ГОССТРОЙ ССРС
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ КГ

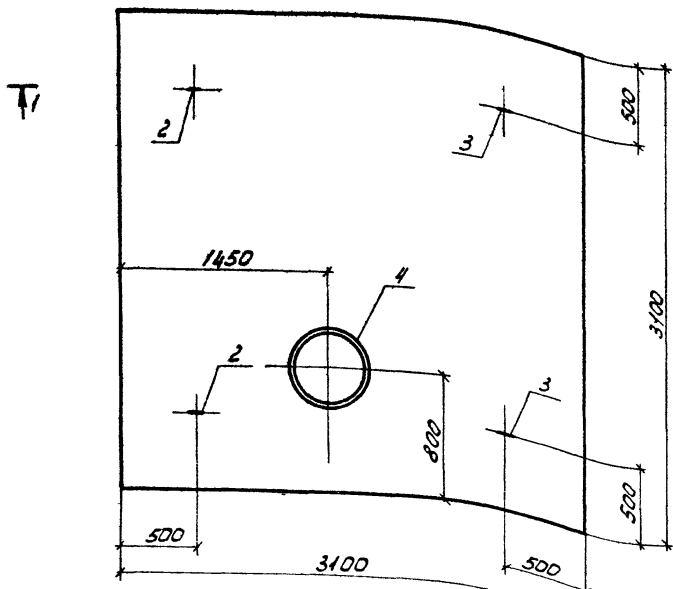
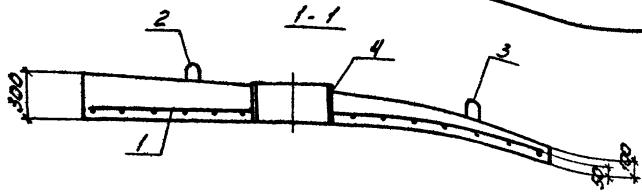
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУРА ИЗДЕЛИЯ		ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ		Всего
	АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ 5781-75	Профильная сталь	АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ 5781-75	Профильная сталь	
	Ø мм	мм	Ø мм	мм	мм
ПТ	12	41,8	12	404 637	1535

ОБОЗНАЧЕНИЕ		НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЧАНИЕ
		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>	
12	ПТ 904-1-КЖН-ПТ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
		<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И ЛЕТ</u>	
1/16	1 ПТ 904-1-КЖН-СВ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 6	1
1/16	2 ТО ЖЕ	КЖН-МН12	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН12
1/16	3 —" —	КЖН-МН11	ТО ЖЕ МН11
1/16	4 —" —	КЖН-МН13	—" МН13
1/16	5 —" —	КЖН-МН14	—" МН14
		<u>МАТЕРИАЛЫ</u>	
		БЕТОН МАРКИ 200	13 м ³

СТЕРЖНИ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ В МЕСТАХ УСТАНОВКИ МН12, МН13 ОБРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ И ПРИВАРЯТЬ К ЗАКЛАДНЫМ ИЗДЕЛИЯМ

ТТ 904-1-39 -КЖН-ПТ		ЛМТ	МАССА	ПРИМ.
ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПТ		Р	3,3Т	
ПРОБЕР МОСКОВСКОЕ СТ. ПЕР. УНИВЕРСАЛС РИЧ. ПР. МОСКОВСКОЕ ДИРЕКТОР РОСТОВСКОЕ ИМ. П. П.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛР-604



Выборка стали на один элемент, кг

КОЛИЧЕСТВО	ЕДИНИЦА ИЗМЕРЕНИЯ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>					
1	шт	ТП 904-1-КЖИ-ПЗ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
<u>СБОРОЧЕДИНИЦЫ И ДЕТАЛИ</u>					
1	шт	ТП 904-1-КЖИ-СВ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ СВ	1	
2	шт	ТО ЖЕ	КЖИ-МН17	2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН17
3	шт	—	КЖИ-МН18	2	ТО ЖЕ МН18
4	шт	—	КЖИ-МН19	1	— " — МН19
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>					
		БЕТОН МАРКИ В200		1,9	м ³

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

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМ ИЗДЕЛИЯ		ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ				ВСЕГО
	АРМ СТАЛЬ ГОСТ 5781-75 КЛАСС А-В	Итого	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМАТУР СТАЛЬ ГОСТ 5781-75 КЛАСС А-1	Итого	
			8-В	10-В			
ПЗ	592	592	21,2		6,2	274	86,6

ТП 904-1-39 -КЖИ-ПЗ

ИЗМ	ИНТ	№ ДОКУМ	Подпись	Дата

Планта ПЕРЕКРЫТИЯ
ПЗ

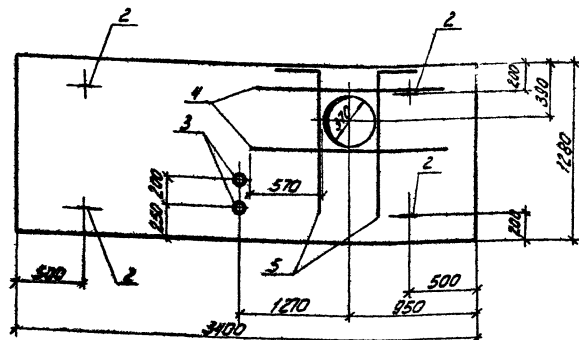
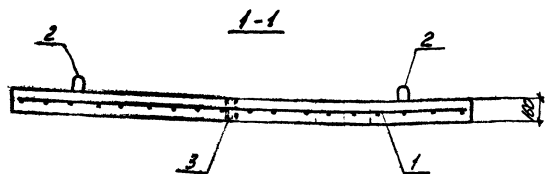
ИМТ	МАССА	НАСЫТАВ
Р	4,8Т	

ИНСТ 1 ИНСТОВ 1

ГОССТРОИ СССР
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОИПРОЕКТ

ПРОФЕР МОРИНОВ МОРИНОВ
 СТЕПАН ШИШЕНКО ШИШЕНКО
 РУК ПР МОРИНОВ МОРИНОВ
 ДИ КОНСТ ОСТАПЕНКО ОСТАПЕНКО
 ИРИДИЯ ЛОЗОВ ЛОЗОВ

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 904-1-33 - К.Ж.И. - ПН	ДОКУМЕНТАЛЬНЫЙ СВОБОДНЫЙ БЕРТЕН		
116	1 ТЛ 904-1-33 - К.Ж.И. - С.24	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С.24	БЕТОН МАРКИ 300	1
118	2 — — — — — К.Ж.И. - МН15	СТЕРЖНИ ОДИНОЧНЫЕ		4
118	3 — — — — — К.Ж.И. - МН28	ТО ЖЕ МН28		2
МАТЕРИАЛ				
БЕТОН МАРКИ 300				17 м³

ВЕДОМОСТЬ СТЕРЖНЕЙ НА ОДНН ЭЛЕМЕНТ

МАРКА	ГОСТ	ЭКСНЗ ИЛИ СЕЧЕНИЕ	Д	ДЛИНА	КОЛ
ПН			ММ	ММ	
4		1500	16.6	1500	2
5		1150	350	1500	2

СТЕРЖНИ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ ПРИ УСТРОЙСТВЕ ОТВЕРСТИЯ ОБРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ.

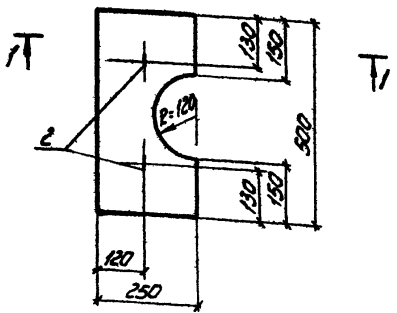
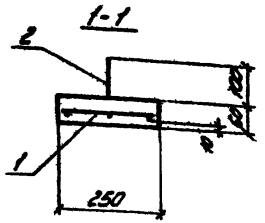
МАТЕРИАЛ		МАТЕРИАЛ		МАТЕРИАЛ	
ПЛОЩАДЬ	МАТЕРИАЛ	ПЛОЩАДЬ	МАТЕРИАЛ	ПЛОЩАДЬ	МАТЕРИАЛ
СТЕРЖНИ	МАТЕРИАЛ	СТЕРЖНИ	МАТЕРИАЛ	СТЕРЖНИ	МАТЕРИАЛ
ПЛОЩАДЬ	МАТЕРИАЛ	ПЛОЩАДЬ	МАТЕРИАЛ	ПЛОЩАДЬ	МАТЕРИАЛ
МАТЕРИАЛ	МАТЕРИАЛ	МАТЕРИАЛ	МАТЕРИАЛ	МАТЕРИАЛ	МАТЕРИАЛ

ТЛ 904-1-33 - К.Ж.И. - ПН

ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПН

КЛ	ПЛОЩА	МАТЕРИАЛ
Р	18т	
ЛИСТЫ ЛИСТОВ 1		
ПОСРЕДСТВОМ СЕЗ		
ВОЗВРАЩАЮЩИЙ		
ИНСТРУМЕНТЫ		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-93



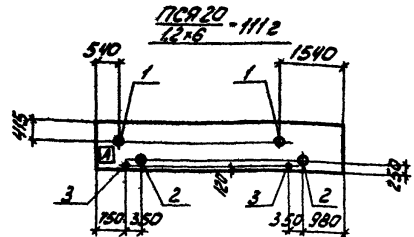
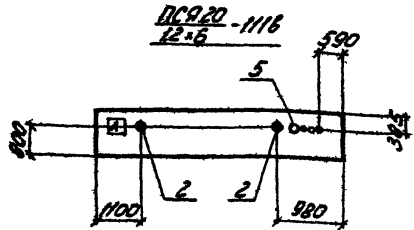
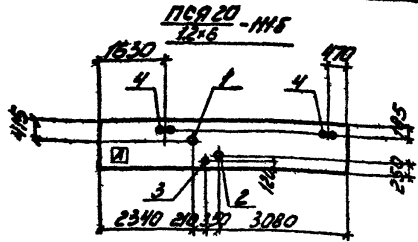
КОЛИЧЕСТВО	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
		ДОКУМЕНТАЦИЯ		
0	ТП 904-1 - КЖН-175	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
		СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И ДЕТА		
1	777904-1 - КЖН-025	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С25	1	
2	777904-1 - КЖН-МН27	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН27	2	
		МАТЕРИАЛ		
		БЕТОН МАРКИ М200	901	м ³

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-1	кол	
	φ мм		φ мм		
	647		647		
172	08		08 02	02	10

ТП 904-1 - КЖН-175				7261/Э				
ИВЧ	ЛИСТ	№ ДОКУМ	ПОДПИСЬ	ДАТА	ПАНТА ПЕРЕКРЫТИЯ 175	ЛИСТ	МАССА	НАСЛАБ
ПРОБЕР	МОРГУНОВ	10/75					Р	0,03т
СТЕХИ	ЦИМБАКСТ	10/75						
РУК ГР	МОРГУНОВ	10/75						
ТА КИСКА	ОСТАПЕНКО	10/75						
НАЧ ДСПА	ЛОЗОВ	10/75						

ГОССТРОИ СССР
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОИПРОЕКТ



ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

КОД	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН.		ПРИМЕЧАНИЕ
				КОЛ.	МЕТР	
			<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>			
10		ТТ7904-1 - КЖИ - 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 КЖИ - МН 3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 3	2		
116		5 То же КЖИ - 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	ДЛИНА	ПРЕД. 20-1115		ПРЕД. 20-1116		ПРЕД. 20-1112	
		12x6	12x6	12x6	12x6	12x6	12x6

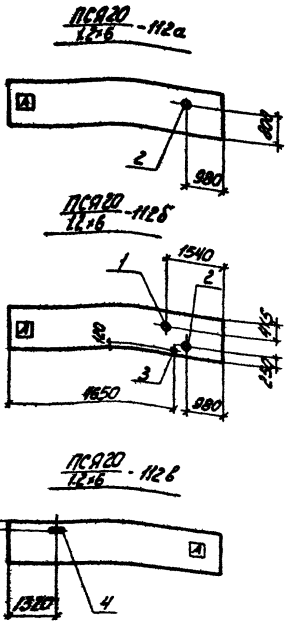
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ											Всего
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ											
	АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ 5781-75											
	КЛАСС А-1											
	$\phi 20$	$\phi 25$	$\phi 40$	ГР 10x4	ГР 10x4	ГР 10x4	$\delta=10$					Итого
				БА1	КОЛ1							
ПСР 20 - 1115		10		2,3	3,3	8,2	4,9		0,7	1,7		22,1 22,1
ПСР 20 - 1116	0,4		0,8		6,6		2,8		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

9
7261/8

ТТ7904-1 - КЖИ - ПСР 20 - 1115, 1116, 1112		ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ		ЛНТ	НАСЛА	НАСЛАТБ
ИЗМ ЛНТ	И. ДОККИ	ПОДПИСЬ	А. ДИТЯ			
ПРОЕКТОР	ТОЛМАЧЕВА	ПОДПИСЬ	И. ДОККИ			
СТЕЖИ	ЧИНБАЛИСТ	ПОДПИСЬ	И. ДОККИ			
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАЧЕВА	ПОДПИСЬ	И. ДОККИ			
РЫК	ГР. МОСГУНОВ	ПОДПИСЬ	И. ДОККИ			
ДИРЕКТОР	ОСТАНЦОВ	ПОДПИСЬ	И. ДОККИ			
МН	ДОС.А	ПОСОВ	ПОДПИСЬ			

ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ
 ПСР 20 - 1115, ПСР 20 - 1116,
 ПСР 20 - 1112
 12x6

ИЛСТ 1 ИЛСТОВ 1
 ГОССТРОЙ СССР
 РОСТОВСКИЙ
 ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ



Дополнительная выборка стали на один элемент кг

Код	Марка	Обозначение	Наименование	Кол. на источ.			Примечание
				1	2	3	
			Документация				
		7/Т 904-1 - КЖН-МНЗ	Сборочный чертеж				
			Дополнит. сбороч. единицы				
1		3,901-5	Сальник $d_y=150$ $l=200$		1		
2		То же	То же $d_y=80$ $l=200$	1	1	1	
3		—	— $d_y=50$ $l=200$		1		
4	Т 7 904-1 - КЖН-МНЗ		Изделие закладное МНЗ			1	

1. Индекс \square 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	Индекс	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ПСР 20 12x6	111										
ПСР 20 12x6	112										
ПСР 20 12x6	113										
ПСР 20 12x6	114										
ПСР 20 12x6	115										
ПСР 20 12x6	116										
ПСР 20 12x6	117										
ПСР 20 12x6	118										
ПСР 20 12x6	119										
ПСР 20 12x6	120										

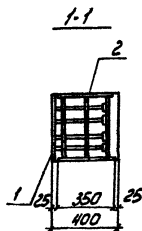
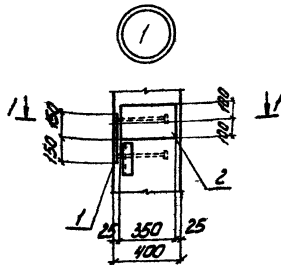
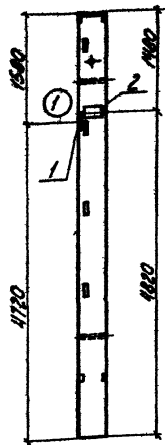
Марка элемента	Заказные изделия								Всего	
	Профильная сталь									
	Тр	Тр	Тр	Тр	Тр	Тр	Тр	Тр		
ПСР 20 12x6 - 111a			3,3		1,4					
ПСР 20 12x6 - 112a			3,3		1,4			0,4	5,1	5,1
ПСР 20 12x6 - 112b		2,3	3,3	8,2	4,9			0,7	13	20,7
ПСР 20 12x6 - 112b	0,5							0,2		0,7

7/Т 904-1 - КЖН-МНЗ ПСР 20 12x6 - 111a 112a 112b 115 116		Панели стеновые		Инст	Масса	Масса
МЗМ Инст. 1/20x20x20	Панель 1/20x20x20	ПСР 20 12x6 - 111a	ПСР 20 12x6 - 112a			
Стена 1/20x20x20	Стена 1/20x20x20	ПСР 20 12x6 - 112b	ПСР 20 12x6 - 112b			
Индекс 1/20x20x20	Индекс 1/20x20x20	ПСР 20 12x6 - 112b	ПСР 20 12x6 - 112b			
Рук. Г.Р. Модринов	Рук. Г.Р. Модринов					
Инст. 1/20x20x20	Инст. 1/20x20x20					
Инст. 1/20x20x20	Инст. 1/20x20x20					

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 АБ КЛАСС Б			
К3а	11.0	220	23	1.0	36.3	36.3
			ДАТ	ЗАП		



№	ОБЪЯВЛЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРОМЕ-ЖАНИЕ
		<u>ЛОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
10-	Т7904-1 - КЖИ-К3а	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
		<u>ЛОКАЛИТИ СБОРОК ЕДИНИЦЫ</u>		
11а	1	1400-6 В I А.127		1
11б	2	Т7904-1 - КЖИ-МН1		1

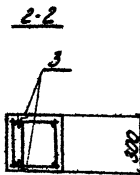
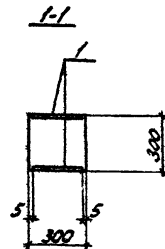
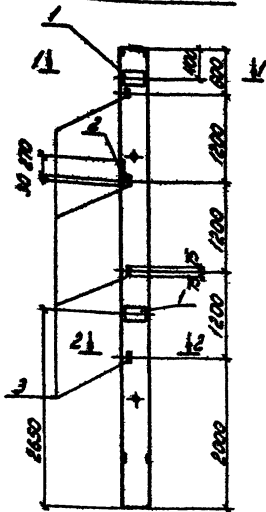
КОЛОДЦУ К3а ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО ЧЕРТЕЖУ КОЛОДЦА К3 БЕРНИ К3-01-55Б с ДОПОЛНЕНИЕМ ПО ДАННОМУ ЧЕРТЕЖУ.

ИЗМ. ЛИСТ		№ КОЛОНКИ	ПОДПИСЬ	ДАТА	Т7904-1 - КЖИ-К3а	
ПРОВЕР	ПОДПИСАНА	ИЗДАНИЕ			КОЛОДЦА СБОРОЧНОЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЕ К3а	ЛИСТ
ОБЪЕДИН	УТВЕРЖДЕНО	ПРОЕКТ				ЛИСТОВ
ПОДПИСАНА	ИЗДАНИЕ	ПРОЕКТ				ГОССТРОЙ СССР
ПОДПИСАНА	ИЗДАНИЕ	ПРОЕКТ				РОСТОВСКИЙ
ПОДПИСАНА	ИЗДАНИЕ	ПРОЕКТ				ПРОМСТРОИМПРОЕКТ

11
7261/2

Типовой проект 904-Г-39. Альбом I

K54-7a, K54-7б
K54-8a, K54-8б



КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	МАСШ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСТОК.				ПРИМЕЧАНИЕ
					1	2	3	4	
ДОКУМЕНТАЦИЯ									
12			ТТ 904-Г-КЖ-К54-7а, 7б, 8а, 8б	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ					
ДОПОЛНИТ. СБОРОЧ. ЕДИНИЦЫ									
12	1		1423-3 Б.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М-12	4		4		
12	2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ ММ-1	1	1	1	1	
12	3		— " —	— " — М-13	4	4	4	4	

МАРКА	МАРКА	МАРКА	МАРКА	МАРКА	ЛИСТЫ			
					1	2	3	4
K54-7a	K54-7б	K54-8a	K54-8б					

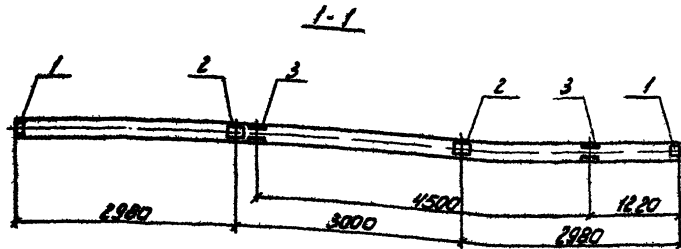
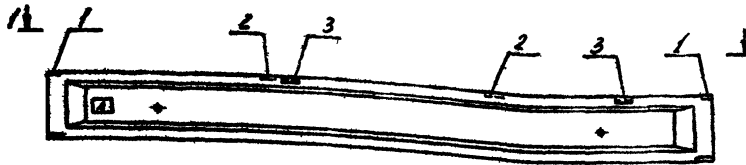
1. ДАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ ОСНОВНЫХ МАРК ЭЛЕМЕНТОВ (БЕЗ БУКВЕННЫХ ИНДЕКСОВ) ПО СЕРИИ 1423-3 Б.2 С ДОПОЛНЕНИЯМИ ПО ДАННОМУ ЧЕРТЕЖУ.
2. ЗАКЛАДНОЕ ИЗДЕЛИЕ М-13 ПРИВАРИТЬ К АРМАТУРЕ КАРКАСА.

Выборка стали на один элемент кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ								Всего	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ				АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-78					
	Б.КП	Л63	5		КЛАСС А-1		КЛАСС А-2			Итого
					В	М	В	М		
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-КЖ-К54-7а, 7б, 8а, 8б				12	
				7261/3	
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОКУМ	ПОДПИСЬ	ДАТА	
ПРОВЕР	МОДУЛЬ	ИЗМ			
СЪЕЗД	ЛИМБАЛИСТ	ИЗМ			
ВК	ГР	МОДУЛЬ	ИЗМ		
В КОНТ	ДИМБЕЖИНА	ИЗМ			
ИЗМ	ИЗМ	ИЗМ			
КОЛОННЫ СБОРНЫЕ					ЛИСТ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ К54-7а, К54-7б, К54-8а, К54-8б					МАССА
					НАКРЕП
					ЛИСТ
					ЛИСТОВ
					ГОСТРОИ СССР
					РОСТОВСКИЙ
					ПРОМСТРОИПРОЕКТ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1 АЛЬБОМ I



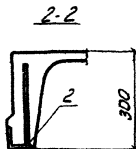
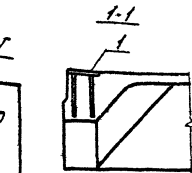
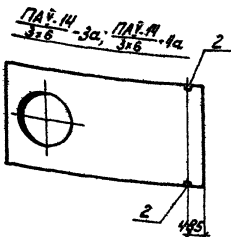
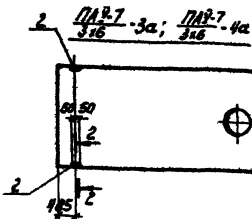
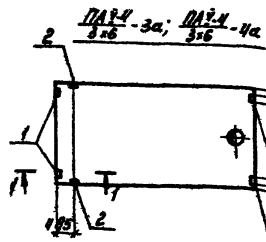
Кол-во	Материал	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
10		ТЛЮЧ-1. -КЖИ-Б39-Б4Уа	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			КОЛОДЦЫ СБОРОЧКИ БАЛКИ		
12	1	1462-10 В2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАМНОЕ М7	2	
12	2	ТО ЖЕ	ТО ЖЕ	М8	2
12	3	---	---	М10	2

1. ДАННЫЙ ЭЛЕМЕНТ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО ЧЕРТЕЖУ ОСНОВНОЙ МАРКИ ЭЛЕМЕНТА ПО СЕРИИ 1462-10 В2 С ДОПОЛНЕНИЯМИ ПО ДАННОМУ ЧЕРТЕЖУ
 2. ИНДЕКС \square НАНЕСТИ НЕСМЫВАЕМОЙ МАСЛЯНОЙ КРАСКОЙ.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ.

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКАЗНЫЕ ЧИСЛА		АРМАТУРА СТАЛЬ			Итого	ВСЕГО
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		ГОСТ 5781-75				
	Б-8		КЛАСС А-Р	Диаметр мм	Кол-во		
Б39-Б4Уа	96	4,8	2,6		17,0	17,0	

ТЛ 904-1. -КЖИ-Б39-Б4Уа				Лист	Масса	Вместимость
Исполнитель	Проверен	Листы	Дата			
Л. ПРОВЕР. МОДГУНОВ	Л. МОДГУНОВ			БАЛКА ПОКРЫТИЯ Б39-Б4Уа	Р	
Т. ТЕХНИК БУРГУНОВА	С. БУРГУНОВА					
В. Р. МОДГУНОВ	Л. МОДГУНОВ			Лист 1	Листов 1	
И. И. МОДГУНОВ	С. МОДГУНОВ			ГОССТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ		



Кол-во	Марка	Обозначение	Наименование	Кол-во элементов						Примечание
			ДОКУМЕНТАЦИЯ							
			СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ							
			КОПИИ ИЛИ СБОРОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ							
1		1.485-7 В.1 К.2	УСЛЕННЫЕ ЗАКЛАДКИ МН9	4	4					
2		ТО ЖЕ	ТО ЖЕ МН10	2	2	2	2	2	2	

ДАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПО ЧЕРТЕЖАМ ОСНОВНЫХ МАРК ЭЛЕМЕНТОВ (БЕЗ БУКВЕННЫХ ИНДЕКСОВ) ПО СЕРИИ ЛМБС-Т. П. 11 С ДОПОЛНЕНИЯМИ ПО ДАННОМУ ЧЕРТЕЖУ.

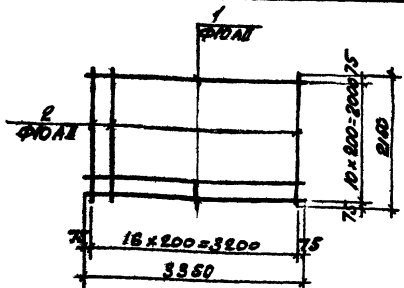
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДН ЭЛЕМЕНТ КТ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ						ВСЕГО
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		АРМАТУРА СТАЛЬ ГОСТ		МН9	МН10	
	18x6	6-8	КЛАСС А-II				
ПАР-У-3а 3x6	1.8	52	2.2	0.2	94	94	
ПАР-У-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	МАРКА ЭЛЕМЕНТА	МАРКА ЭЛЕМЕНТА	МАРКА ЭЛЕМЕНТА	МАРКА ЭЛЕМЕНТА
ПАР-У-3а	ПАР-У-4а	ПАР-7-3а	ПАР-7-4а	ПАР-14-3а
ПАР-У-3а	ПАР-У-4а	ПАР-7-3а	ПАР-7-4а	ПАР-14-3а
ПАР-У-3а	ПАР-У-4а	ПАР-7-3а	ПАР-7-4а	ПАР-14-3а
ПАР-У-3а	ПАР-У-4а	ПАР-7-3а	ПАР-7-4а	ПАР-14-3а
ПАР-У-3а	ПАР-У-4а	ПАР-7-3а	ПАР-7-4а	ПАР-14-3а

14

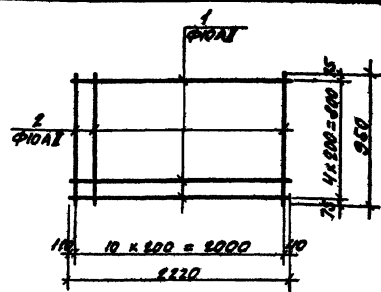
7261/3



Формы	Сетка	Воз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		Ф10АІ ГОСТ 5781-75 С=3300	11	2,1 м²	
Б4	2		Ф10АІ ГОСТ 5781-75 С=2100	17	1,3 м²	

Все пересечения стержней связать вязальной проволокой.

ТД 904-1-39 - КЖИ-С1		Литр	Плоска	Превытис
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1.		Р	45,2	
		Лист	Листов	
		ГОСТОВОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

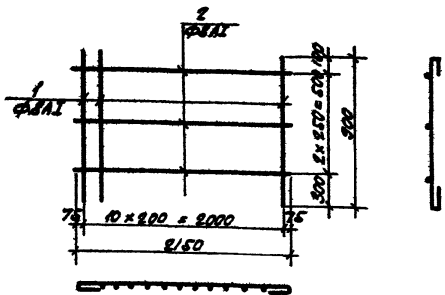


Формы	Сетка	Воз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		Ф10АІ ГОСТ 5781-75 С=2220	5	4,4 м²	
Б4	2		Ф10АІ ГОСТ 5781-75 С=2100	11	0,8 м²	

Все пересечения стержней связать вязальной проволокой.

ТД 904-1-39 - КЖИ-С2		Литр	Плоска	Превытис
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2.		Р	13,6	
		Лист	Листов	
		ГОСТОВОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

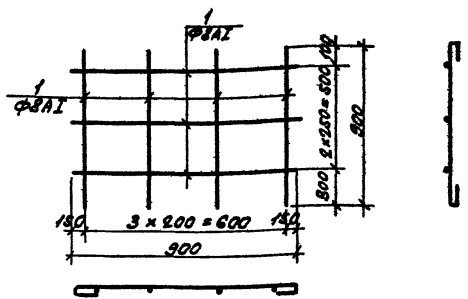
15
7261/Е



Кол-во	Сорт	Обоз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>						
3		1	ФВАЛ	Гост 5781-75 С=1000	3	0,4 кг
6		2	ФВАЛ	Гост 5781-75 С=2250	4	0,9 кг

Все пересечения стержней связать вязальной проволокой.

Итого		Итого		Итого		Итого	
ТП 904-1-39-КЖИ-С3							
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3				Лист Масса Усилия			
Р				II, I			
Лист				Листов			
ГОСТРОЙ СООБ РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОКТ							

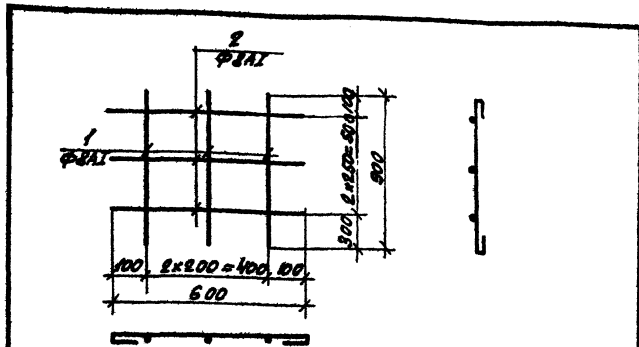


Кол-во	Сорт	Обоз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>						
3		1	ФВАЛ	Гост 5781-75 С=1000	7	0,4 кг

Все пересечения стержней связать вязальной проволокой.

Итого		Итого		Итого		Итого	
7261/8 16							
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4				Лист Масса Усилия			
Р				2,8			
Лист				Листов			
ГОСТРОЙ СООБ РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОКТ							

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-11 АЛЬБОМЪ



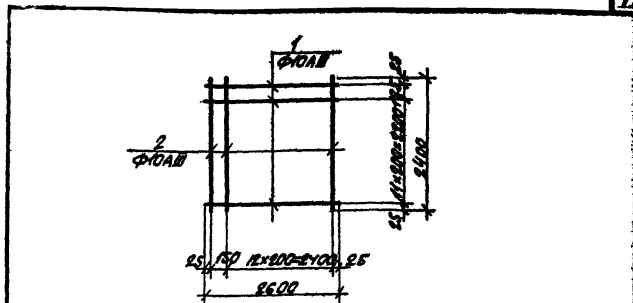
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
5	2	1	ФРА1	ГОСТ 5781-75 С=1000	3	0,4 кг
5	2	2	ФРА2	ГОСТ 5781-75 С=700	3	0,3 кг

Все пересечения стержней связать вязальной проволокой.

ТН 904-1-11 - КЖИ-С5			
Лит	Лист	Листов	Листов
Р	1	4/8	1
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С5			
ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			

17

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-11 АЛЬБОМЪ

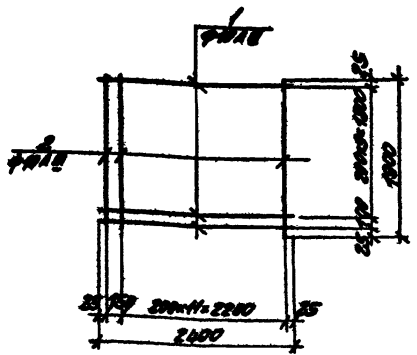


КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
		1	ФРА1	ГОСТ 5781-75 С=800	3	0,6 кг
		2	ФРА2	ГОСТ 5781-75 С=700	4	0,5 кг

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			
ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			



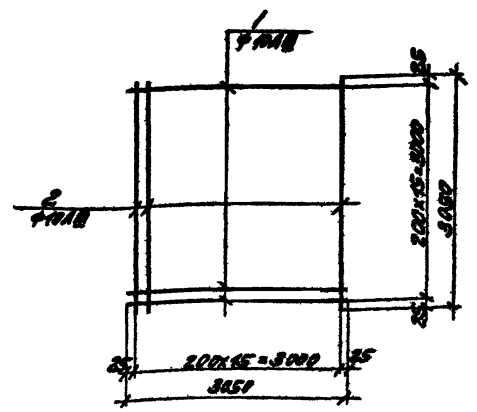
КОЛ-ВО	ЭТАЖ	ПЛОЩ.	ОБЪЕМ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОМ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
1				4 мм ГОСТ 5781-75 С-2000 11		1.5 кг
2				4 мм ГОСТ 5781-75 С-1900 13		1.2 кг

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. ПРОЕКТИРОВЩИК	Лорд	Р	32.1
СТ. ТЕХН. ЧИСТОВАЯ	Ольга	ЛИСТ / ЛИСТОВ	
ЭК. ГР. ПРОЕКТИРОВЩИК	Лорд	ГОСТРОЙ СССР	
Т. КОМП. ЧИСТОВАЯ	Лорд	РОСТОВСКИЙ	
ИЗМ. ПОЛ. Л. 0308	Лорд	ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С7



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

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЬ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

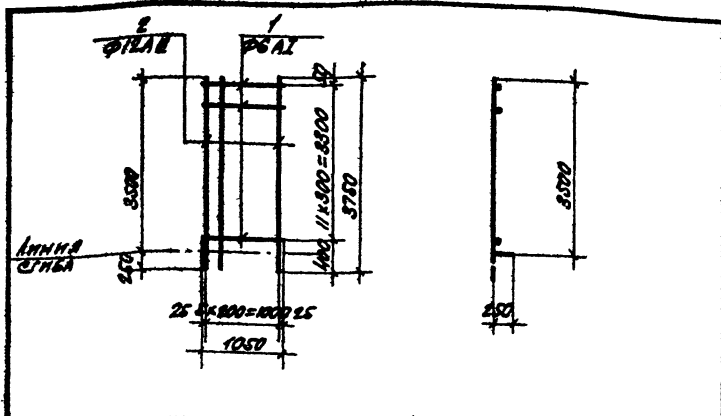
7261/Э 18

ТП 904-1-39 - КЭЖ-С8

ИЗМ. ИЛИ ИСП. ДОКУМ. ПОДП. ДТВ		АУТ. МАССА ИЛИ ОБЪЕМ	
ПРОВЕР. ПРОЕКТИРОВЩИК	Лорд	Р	59.2
СТ. ТЕХН. ЧИСТОВАЯ	Ольга	ЛИСТ / ЛИСТОВ	
ЭК. ГР. ПРОЕКТИРОВЩИК	Лорд	ГОСТРОЙ СССР	
Т. КОМП. ЧИСТОВАЯ	Лорд	РОСТОВСКИЙ	
ИЗМ. ПОЛ. Л. 0308	Лорд	ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С8

Типовой проект 904-1-19 Альбом X

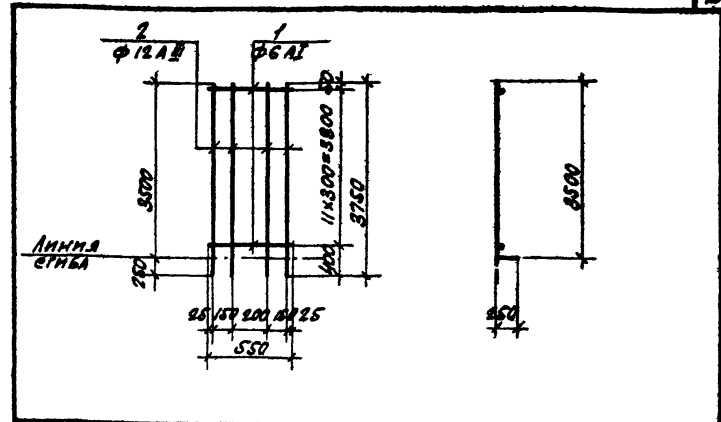


Код	Вид	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			ДЕТАЛИ		
64	1		Ф6А I ГОСТ 5781-75 С-1050	12	0,2 кг
64	2		Ф12А II ГОСТ 5781-75 С-8750	6	3,3 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП904-1-19-КЖИ-С9		Лит. Масса		Числота	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С9		Р	22,2		
		Лист	Листов	ГОСТ Р 50578-2017	
		РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			

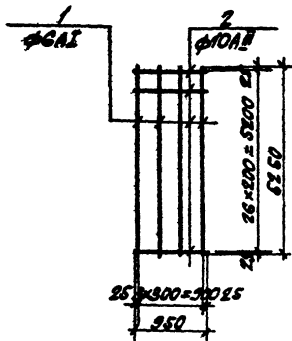
Типовой проект 904-1-19 Альбом X



Код	Вид	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			ДЕТАЛИ		
64	1		Ф6А I ГОСТ 5781-75 С-550	12	0,1 кг
64	2		Ф12А II ГОСТ 5781-75 С-8750	4	3,3 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

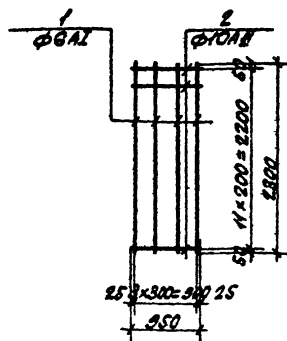
ТП904-1-19-КЖИ-С10		Лит. Масса		Числота	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С10		Р	14,4		
		Лист	Листов	ГОСТ Р 50578-2017	
		РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			



Вид	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ						
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.

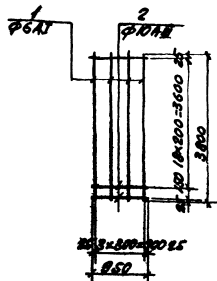
		ТД 904-1-39-КЖИ-С11	
Имя	Имя	Имя	Имя
Имя	Имя	Имя	Имя
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С11		Лит.	Масса
		Р	2,0
		Литет	Литетов
		ГОСТ ОСТ РОСТОВСКАЯ ПРОСТРАННИИПРОЕКТ	



Вид	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ						
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.

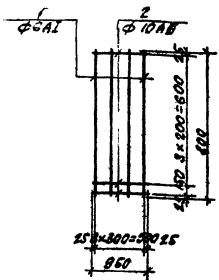
		ТД 904-1-39-КЖИ-С12	
Имя	Имя	Имя	Имя
Имя	Имя	Имя	Имя
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С12		Лит.	Масса
		Р	3,2
		Литет	Литетов
		ГОСТ ОСТ РОСТОВСКАЯ ПРОСТРАННИИПРОЕКТ	



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=800	20	0,6 м

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

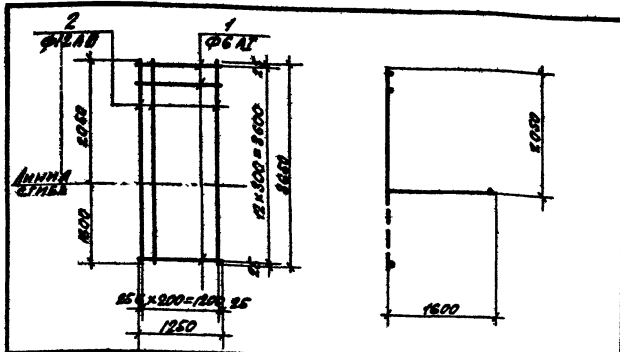
ТЛ 904-1-У-КЖИ-С13		Лит. Паска	Участие
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С13		Р	15,2
ГОСТРОМ СООБ РОСТОВСКНА ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ		Лист 1 из 10	



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=800	5	0,6 м

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

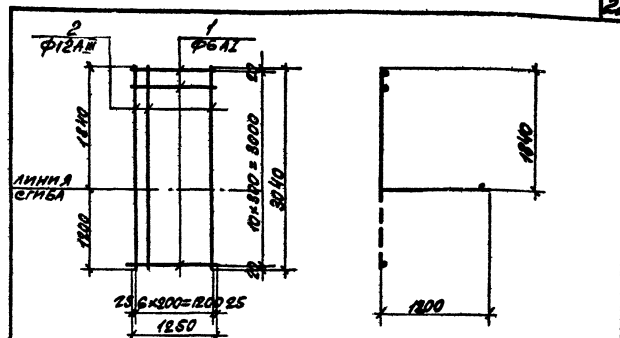
ТЛ 904-1-У-КЖИ-С14		Лит. Паска	Участие
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С14		Р	3,8
ГОСТРОМ СООБ РОСТОВСКНА ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ		Лист 1 из 10	



Линия	Диаметр	Обозначение	Наименование	Шаг	Примечание
Л. 1	6	φ6AII	φ6AII (дет 5781-75С=1250	13	0,3 кг
Л. 2	12	φ12AII	φ12AII (дет 5781-75С=800	7	3,2 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

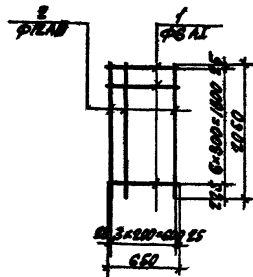
ТН 904-1-39-КЖИ-С15		Лист 1	Листов 1
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С15		Р	26,3
ИЗМ. № 19 ДОК. № 10/ИМ. Л. 17		РОСТОВСКИЙ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ	



Линия	Диаметр	Обозначение	Наименование	Шаг	Примечание
Л. 1	6	φ6AII	φ6AII (дет 5781-75С=1250	11	0,3 кг
Л. 2	12	φ12AII	φ12AII (дет 5781-75С=800	7	2,7 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

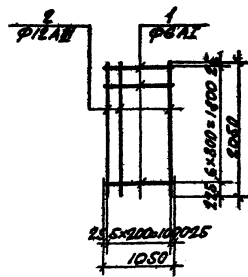
ТН 904-1-39-КЖИ-С16		Лист 1	Листов 1
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С16		Р	22,2
ИЗМ. № 19 ДОК. № 10/ИМ. Л. 17		РОСТОВСКИЙ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ	



Кол-во	Сорта	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			БЕТОН		
54	1		Ф6АІ ГОСТ 781-75 С=650	7	0,1 кг
54	2		Ф12АІІ ГОСТ 781-75 С=2050	4	1,8 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

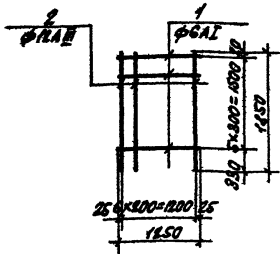
ТТ 904-1 - КЖИ-С17		Лист	Всего листов
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С17		Р	7,9
		Листов	Листов
		РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ	



Кол-во	Сорта	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			БЕТОН		
54	1		Ф6АІ ГОСТ 781-75 С=1050	7	0,2 кг
54	2		Ф12АІІ ГОСТ 781-75 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	

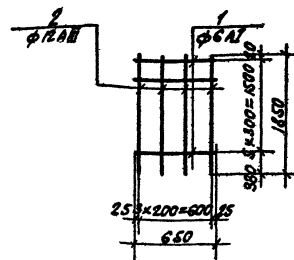


Код	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ЛЕТЯИ					
Б.У.	1		Ф6АI ГОСТ 5781-75 С=1250	6	0,3 кг
Б.У.	2		Ф12АII ГОСТ 5781-75 С=1850	7	1,6 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ТТ 904-1-19-КЖИ-С19

ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	КОЛ-ВО	ПОДПИСАНИЕ	ПОДПИСАНИЕ	ПОДПИСАНИЕ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С19					
П	13,0				
ЛИСТ		ЛИСТОВ			
ПОСТРОЙ СООБ РОСТОВСКАЯ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ					



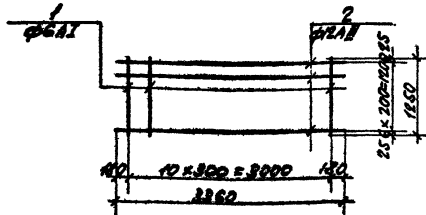
Код	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ЛЕТЯИ					
Б.У.	1		Ф6АI ГОСТ 5781-75 С=650	6	0,1 кг
Б.У.	2		Ф12АII ГОСТ 5781-75 С=1850	4	1,6 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

7261/8 24

ТТ 904-1-19-КЖИ-С20

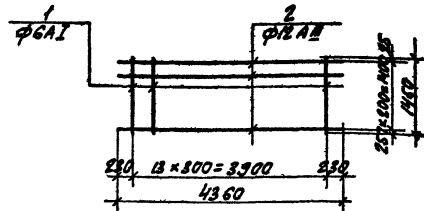
ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЯ	КОЛ-ВО	ПОДПИСАНИЕ	ПОДПИСАНИЕ	ПОДПИСАНИЕ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С20					
П	7,0				
ЛИСТ		ЛИСТОВ			
ПОСТРОЙ СООБ РОСТОВСКАЯ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ					



Код	Кол-во	Обозн.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ДЕТАЛИ		
Б4	1		φ6AII	10x300=3000	14	0,3 кг
Б4	2		φ6AII	10x300=3360	7	3,0 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

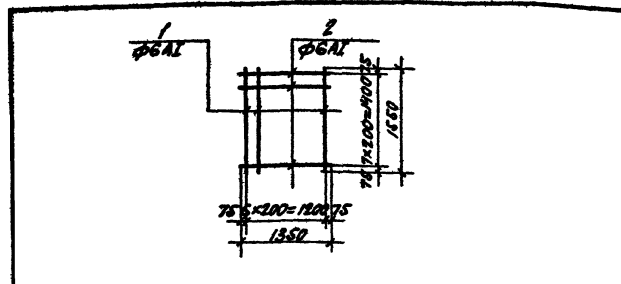
ТТ.904-1-В-КЖИ-С21		Лит.	Масштаб	Участок
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С21		Р	24,3	
Лист 1		Листов 1		
ГОСТРОМ ОБСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ				



Код	Кол-во	Обозн.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ДЕТАЛИ		
Б4	1		φ6AII	13x300=3900	14	0,3 кг
Б4	2		φ6AII	13x300=4360	8	3,9 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

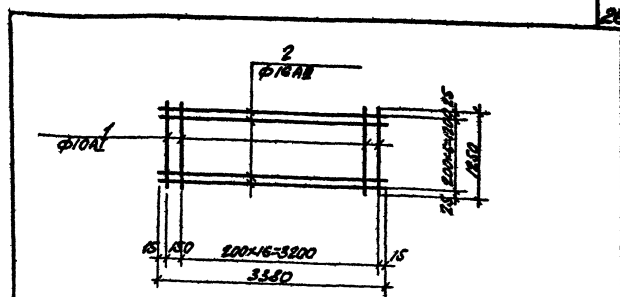
ТТ.904-1-39-КЖИ-С22		Лит.	Масштаб	Участок
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С22		Р	35,4	
Лист 1		Листов 1		
ГОСТРОМ ОБСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ				



Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ					
С1	1		Ф6АІ ГОСТ 5781-75 С=1550	7	0,3 кг
С2	2		Ф6АІ ГОСТ 5781-75 С=1350	8	0,3 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

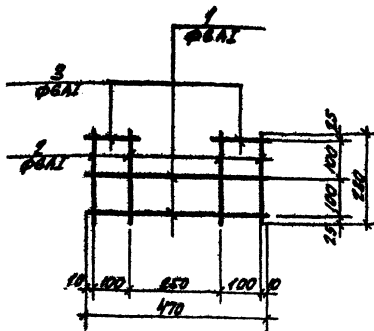
ТП 904-1-У-КЖИ-С23		ЛИСТ 4 из 5	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С23		ГОСТРСТ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ	
ИЗМ. №	ПОЯСН.	ПОДПИСЬ	ДАТА
ПРОЕКТ	СМОНТАЖ	ИЗДАНИЕ	КОПИЯ
ИЗМЕНЕ	ТОЛПАЧЕН	ИЗДАНИЕ	КОПИЯ
СДЕ ПР.	ПРОДВИЖЕН	ИЗДАНИЕ	КОПИЯ
ИЗМЕНЕ	ТОЛПАЧЕН	ИЗДАНИЕ	КОПИЯ
ИЗМЕНЕ	ТОЛПАЧЕН	ИЗДАНИЕ	КОПИЯ



Код	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ					
С1	1		Ф10АІІ ГОСТ 5781-75 С=1850	18	0,8 кг
С2	2		Ф6АІІ ГОСТ 5781-75 С=3350	7	5,3 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

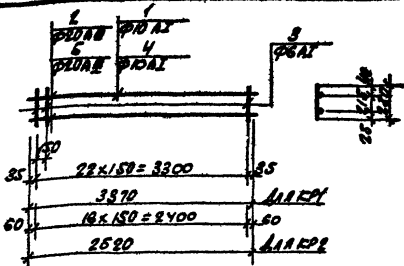
ТП 904-1-У-КЖИ-С24		ЛИСТ 5 из 5	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С24		ГОСТРСТ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ	
ИЗМ. №	ПОЯСН.	ПОДПИСЬ	ДАТА
ПРОЕКТ	СМОНТАЖ	ИЗДАНИЕ	КОПИЯ
ИЗМЕНЕ	ТОЛПАЧЕН	ИЗДАНИЕ	КОПИЯ
СДЕ ПР.	ПРОДВИЖЕН	ИЗДАНИЕ	КОПИЯ
ИЗМЕНЕ	ТОЛПАЧЕН	ИЗДАНИЕ	КОПИЯ
ИЗМЕНЕ	ТОЛПАЧЕН	ИЗДАНИЕ	КОПИЯ



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		ДЕТАЛИ		
54	1	Ф6АІ ГОСТ 5781-75 С-470	2	0,1 кг
54	2	Ф6АІІ ГОСТ 5781-75 С-230	4	0,1 кг
54	3	Ф6АІІ ТО WE, С-230	2	0,1 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ТН 904-1-39 - КЖИ-С25		Лист	Масса	Участок
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С25		Р	0,8	
Лист / Листов		ГОСТ Р 50591-2002 РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
КР1			16,7	
КР2			0,5	

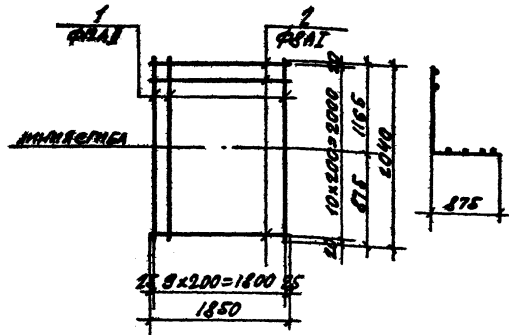
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		КР1		
		ДЕТАЛИ		
54	1	Ф10 А I ГОСТ 5781-75 С-230	1	2,1 кг
54	2	Ф20 А II ГОСТ 5781-75 С-230	1	0,3 кг
54	3	Ф6 А I ТО WE, С-230	23	0,1 кг
		КР2		
		ДЕТАЛИ		
54	3	СМОТРИТЕ ВЫШЕ	17	0,1 кг
54	4	Ф10 А I 5781-75 С-2520	1	1,6 кг
54	5	Ф20 А II ТО WE, С-2520	1	6,2 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

7261/X 27

ТН 904-1-39 КЖИ-КР1, КР2		Лист	Масса	Участок
КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР1, КР2		Р	ст	
Лист / Листов		ГОСТ Р 50591-2002 РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 А.0.51

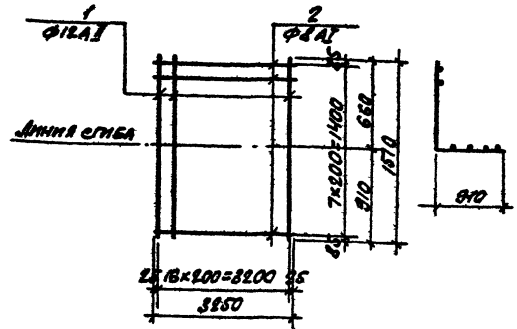


Формы	Сорта	№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	Ф8А1 ГОСТ 781-75 С=2040	10	4,8 кг	
Б4		2	Ф8А1 ГОСТ 781-75 С=1850	11	0,7 кг	

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ТТ.904-1-39-КЖИ-С26			
Имя	Фамилия	Подпись	Дата
Проблем	Тортуяева	Иван	
Чертежник	Ситан	Евдок	
Монтаж	Тортуяева	Иван	
Рис	Порчинов	Игорь	1987
Проект	Ситан	Евдок	
Исполн	Лазов	Олег	
Лист	Масса	Углы	
Р	25,7		
Лист	Листов	ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 А.0.50.1

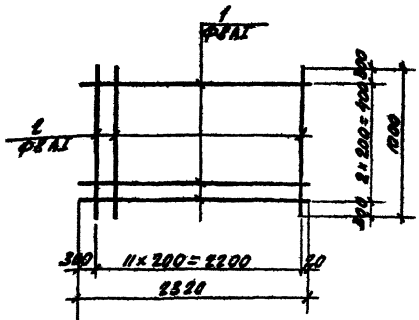


Формы	Сорта	№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	Ф2А1 ГОСТ 781-75 С=1570	17	1,4 кг	
Б4		2	Ф8А1 ГОСТ 781-75 С=3250	8	1,3 кг	

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ТТ.904-1-39-КЖИ-С27			
Имя	Фамилия	Подпись	Дата
Проблем	Тортуяева	Иван	
Чертежник	Ситан	Евдок	
Монтаж	Тортуяева	Иван	
Рис	Порчинов	Игорь	1987
Проект	Ситан	Евдок	
Исполн	Лазов	Олег	
Лист	Масса	Углы	
Р	34,2		
Лист	Листов	ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

Типовой проект 904-1-39 Альбом 1

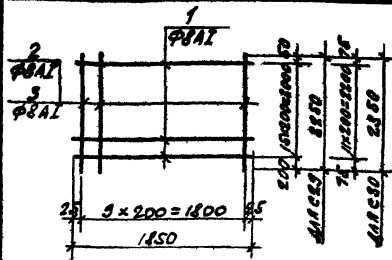


Формы	Сорта	Кол.	Примеч.
			<u>ДЕТАЛИ</u>
БУ	1	3	Ф8АІ ГОСТ 5781-75 С=2320 0,9 кг
БУ	2	12	Ф8АІ ГОСТ 5781-75 С=1000 0,4 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

ТН 904-1-39-КЖИ-С28			
Проверка № докум. Подп. Дата	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С28	Лист	Масса
Проверка № докум. Подп. Дата		Р	7,5
Проверка № докум. Подп. Дата		Лист	Листов
Проверка № докум. Подп. Дата		ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

Типовой проект 904-1-39 Альбом 2

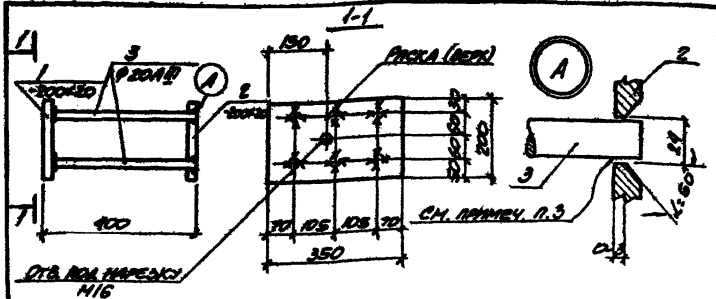


ПЛАКА	ПЛОЩАДЬ
С29	242
С30	17,4

Формы	Сорта	Кол.	Примеч.
			<u>С29</u>
			<u>ДЕТАЛИ</u>
БУ	1	16	Ф8АІ ГОСТ 5781-75 С=1850 0,7 кг
БУ	2	10	Ф8АІ ГОСТ 5781-75 С=2350 1,3 кг
			<u>С30</u>
			<u>ДЕТАЛИ</u>
БУ	3	12	СМОТРИТЕ ВЫШЕ 0,7 кг
БУ	4	10	Ф8АІ ГОСТ 5781-75 С=2350 0,9 кг

Соединение стержней производить при помощи контактной точечной сварки.

7261/8 29			
ТН 904-1-39 КЖИ-С29, С30			
Проверка № докум. Подп. Дата	СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ С29, С30	Лист	Масса
Проверка № докум. Подп. Дата		Р	см таблицы
Проверка № докум. Подп. Дата		Лист	Листов
Проверка № докум. Подп. Дата		ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1			200x20 ГОСТ 103-76 С-350	1	Н.О.К
54	2			200x20 ГОСТ 103-76 С-350	1	Н.О.К
54	3			20x20 ГОСТ 578-75 С-380	6	Л.О.К

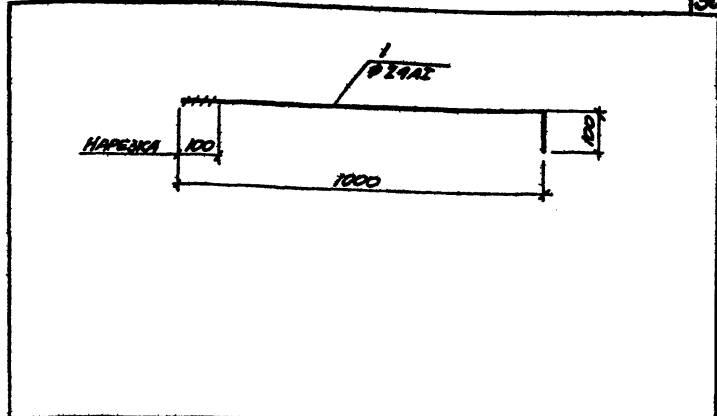
1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт.3кп2
2. СВАРКИ ШТАВР КРУГЛЫХ СТЕЖОЖЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА
3. СОЕДИНЕНИЕ ВЫПОЛНИТЬ АРКОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОВОСЛОЙНЫМИ КОЛЬЦЕВЫМИ ШВАМИ

ТП904-1-39 -КЖМ-МН1

КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
ПРОБЕР	ТОЛМАЧЕВА	Ильин							
ВЕРХОВИНА	СЫСАН	Сысан							
ИЛЬИН	ТОЛМАЧЕВА	Ильин							
КУК	ГР. МОРОЗОВА	Морозов							
Л. КОНОП	ОСТАПЕНКО	Остапенко							
МАНУС	ЛОЗОВ	Лозов							

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1

ЛИСТ	МАССА	МАССА/Л
Р	280	
ЛИСТ / ЛИСТОВ /		
ГОСТРОЙ СССР		
РОСТОВСКИЙ		
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1			Ø24x2 ГОСТ 578-75 С-380	1	3.9К

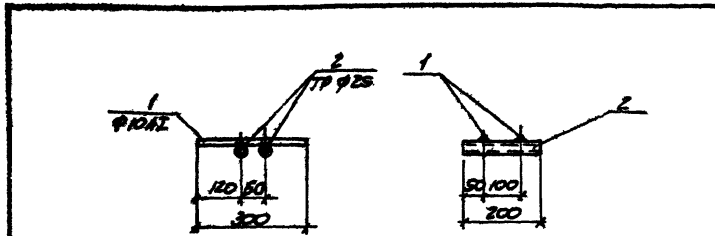
7261/8 30

ТП904-1-39 -КЖМ-МН2

КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
ПРОБЕР	ТОЛМАЧЕВА	Ильин							
ВЕРХОВИНА	СЫСАН	Сысан							
ИЛЬИН	ТОЛМАЧЕВА	Ильин							
КУК	ГР. МОРОЗОВА	Морозов							
Л. КОНОП	ОСТАПЕНКО	Остапенко							
МАНУС	ЛОЗОВ	Лозов							

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2

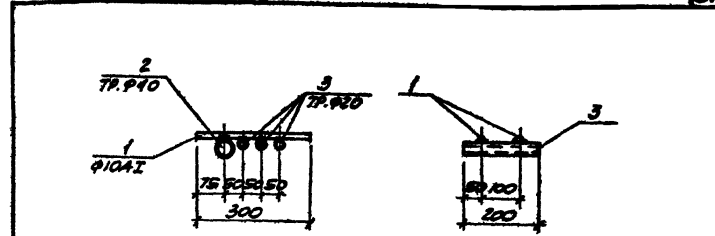
ЛИСТ	МАССА	МАССА/Л
Р	39	
ЛИСТ / ЛИСТОВ /		
ГОСТРОЙ СССР		
РОСТОВСКИЙ		
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



КОД	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>							
51	1			$\phi 10A2$ ГОСТ 5781-75 с-300	2	0,2КГ	
52	2			TP $\phi 25$ ГОСТ 3162-75 с-200 ГОСТ 380-74	2	0,5КГ	

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.ЭК12.

				ТТ 904-1-39 - КЖИ-МНЗ			
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
ПРОФ.	ТОЛЩИНА	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
ЧЕРТ.	СЪЕМАМ	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
ИММЕН.	ТОЛЩИНА	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
РИС. П.	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
ДИЗАЙНЕР	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
МОНТАЖ	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
				ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНЗ			
				ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1			
				ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			

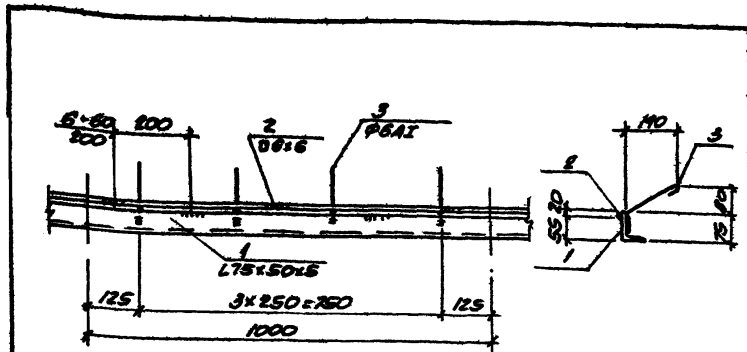


КОД	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>							
51	1			$\phi 10A2$ ГОСТ 5781-75 с-300	2	0,2КГ	
52	2			TP $\phi 40$ ГОСТ 3162-75 с-200 ГОСТ 380-74	1	0,8КГ	
53	3			TP $\phi 20$ ГОСТ 3162-75 с-200 ГОСТ 380-74	3	0,4КГ	

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.ЭК12.

				7261/8 31			
				ТТ 904-1-39 - КЖИ-МН4			
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
ПРОФ.	ТОЛЩИНА	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
ЧЕРТ.	СЪЕМАМ	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
ИММЕН.	ТОЛЩИНА	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
РИС. П.	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
ДИЗАЙНЕР	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
МОНТАЖ	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО
				ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН4			
				ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1			
				ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			

Типовой проект 904-1-39



КОД	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ					
К1	1	L75x50x5 ГОСТ 8510-72	Л75x50x5 ГОСТ 8510-72 L=1000	1	4,8 кг
К2	2	Ø6x6 ГОСТ 2538-71	Ø6x6 ГОСТ 2538-71 L=1000	1	0,3 кг
К3	3	Ø6x6 ГОСТ 5781-75	Ø6x6 ГОСТ 5781-75 L=250	4	0,1 кг

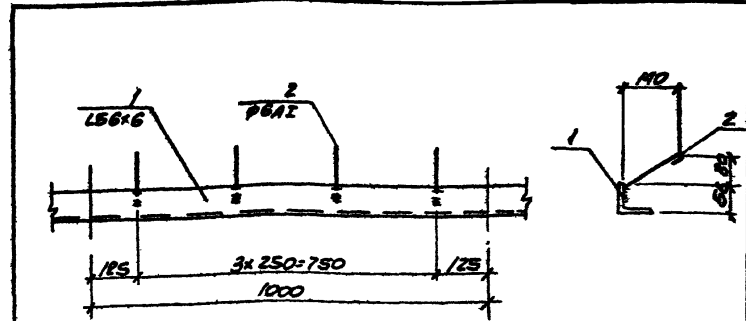
1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт.3кп2
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм

ТЛ 904-1-39 -КЖС-МНС

ВЗН	УКЛ	№ ДОК-М	ПОДПИСАНИЕ	ЛИСТ	МАССА	КОЛ-ВО ЛИСТОВ
ПРОВЕР	ТОЛМАЧЕВ	Л.С.		Р	5,5	
ЧЕРТ. КОМП.	СУЛАН	С.С.		ЛИСТ / ЛИСТОВ /		
ИНЖЕН.	ТОЛМАЧЕВ	Л.С.		ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		
К/К	ПР.	МОРОЗОВ	Л.С.			
П.А.	КОНСТ.	ОСТАШЕВСКИЙ	С.С.			
И.А.	Д.С.	ЛОЗОВ	Л.С.			

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МНС

Типовой проект 904-1-39



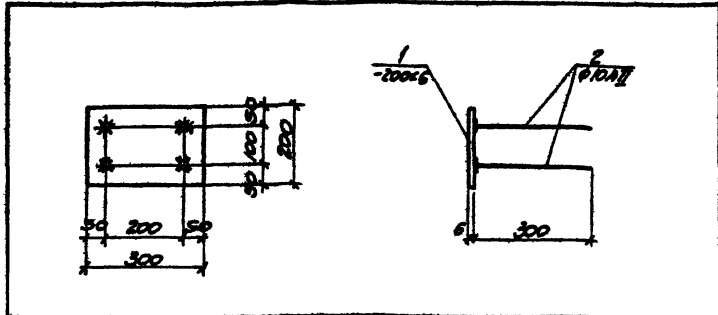
КОД	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ					
К1	1	L56x6 ГОСТ 8510-72	L56x6 ГОСТ 8510-72 L=1000	1	4,3 кг
К2	2	Ø6x6 ГОСТ 5781-75	Ø6x6 ГОСТ 5781-75 L=250	4	0,1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт.3кп2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

ТЛ 904-1-39 -КЖС-МНС

ВЗН	УКЛ	№ ДОК-М	ПОДПИСАНИЕ	ЛИСТ	МАССА	КОЛ-ВО ЛИСТОВ
ПРОВЕР	ТОЛМАЧЕВ	Л.С.		Р	4,7	
ЧЕРТ. КОМП.	СУЛАН	С.С.		ЛИСТ / ЛИСТОВ /		
ИНЖЕН.	ТОЛМАЧЕВ	Л.С.		ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		
К/К	ПР.	МОРОЗОВ	Л.С.			
П.А.	КОНСТ.	ОСТАШЕВСКИЙ	С.С.			
И.А.	Д.С.	ЛОЗОВ	Л.С.			

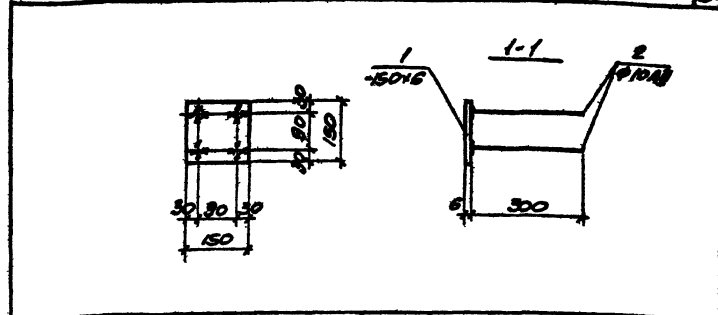
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МНС



КОЛ-ВО	КОМ. №	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>				
54	1	-200x6 ГОСТ 105-76 ГОСТ 380-71 L=300	1	2,8 кг
54	2	Ф10 А II ГОСТ 5781-75 L=300	4	0,2 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.3КП2
 2. СВАРКУ СТАВР КРУГЛЫХ СТЕРОЖЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.

ИЗМ.		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-3		-КЖМ-МН9	
ПРОВЕР	ТОЛМАЧЕВ	ИЗМ.			ЛИСТ	МАССА	ЧИСЛО ЛИСТОВ	МОДЕЛЬНЕ ЗАКЛАДНОЕ МН9
ТЕХНИК	РАСТЕРЯЕВ	ИЗМ.			Р	3.6		
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАЧЕВ	ИЗМ.			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1		
РАК-ПР МОРОЗОВ Д.А. КОМСТ. РАСТЕРЯЕВ ИВАНОВ А.В.					ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			



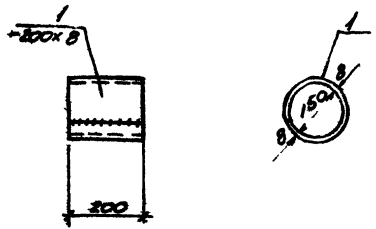
КОЛ-ВО	КОМ. №	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>				
54	1	-150x6 ГОСТ 105-76 ГОСТ 380-71 L=150	1	1,1 кг
54	2	Ф10 А II ГОСТ 5781-75 L=300	4	0,2 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ.3КП2.
 2. СВАРКУ СТАВР КРУГЛЫХ СТЕРОЖЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.

7261/8 34

ИЗМ.		№ ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА	ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-3		-КЖМ-МН10	
ПРОВЕР	ТОЛМАЧЕВ	ИЗМ.			ЛИСТ	МАССА	ЧИСЛО ЛИСТОВ	МОДЕЛЬНЕ ЗАКЛАДНОЕ МН10
ТЕХНИК	РАСТЕРЯЕВ	ИЗМ.			Р	1.9		
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАЧЕВ	ИЗМ.			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1		
РАК-ПР МОРОЗОВ Д.А. КОМСТ. РАСТЕРЯЕВ ИВАНОВ А.В.					ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ВЧ-1-39 АЛЬБОМ I



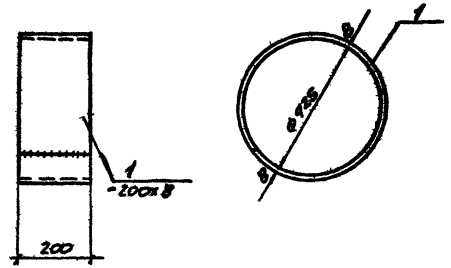
КОЛ-ВО	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
54	1	ДЕТАЛИ ГОСТ 103-76 200x8 ГОСТ 380-77 и С-520	1	66кг

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				

ПРОВЕР: МОРОЗОВ ИГОРЬ
СТЕПАНОВИЧ
СЛЕДЯЩИЙ ЗА КАЧЕСТВОМ РАБОТ
ДИРЕКТОР
МАР.ГОЛ. АС.208

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ I



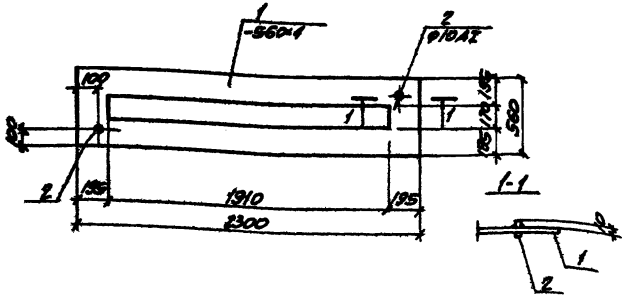
КОЛ-ВО	НАИМЕНОВАНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
54	1	ДЕТАЛИ ГОСТ 103-76 200x8 ГОСТ 380-77 и С-520	1	12,5кг

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				

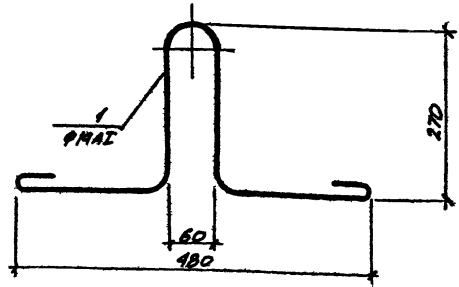
ПРОВЕР: МОРОЗОВ ИГОРЬ
СТЕПАНОВИЧ
СЛЕДЯЩИЙ ЗА КАЧЕСТВОМ РАБОТ
ДИРЕКТОР
МАР.ГОЛ. АС.208



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			ПРОКАТ ГОСТ 5781-75 L=20	2	0,1 КГ

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт.3Кп2.

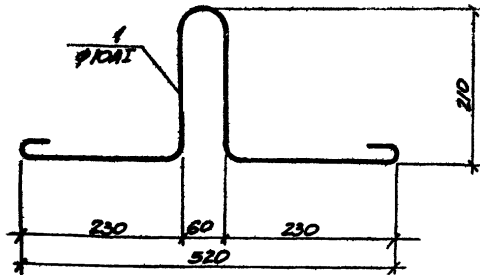
				ТН 904-1-39 -КЖМ-МН13	
ИЗМ	ИЗМ	№ ДОКУМ	ПОДПИСЬ	ДАТА	МАССА ИЩЕТАБ 40,6
ПРОВЕР	МОРОЗОВ	Морозов			
СТЕХН	ШИМБАЛИСТ	Шимбалист			ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ
РИС	МОРОЗОВ	Морозов			
ИЛИ КОМП. А. П. КОЗЛОВ ИЛИ КОМП. А. П. КОЗЛОВ					



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

ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ СТАЛИ ВСт.3Кп2.

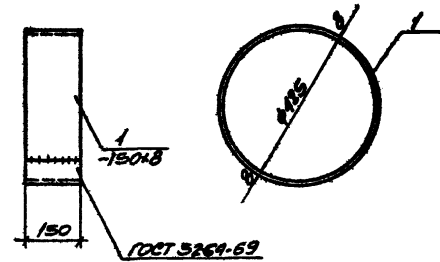
				ТН 904-1-39 -КЖМ-МН14	
ИЗМ	ИЗМ	№ ДОКУМ	ПОДПИСЬ	ДАТА	МАССА ИЩЕТАБ 1,9
ПРОВЕР	МОРОЗОВ	Морозов			
СТЕХН	ШИМБАЛИСТ	Шимбалист			ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ
РИС	МОРОЗОВ	Морозов			
ИЛИ КОМП. А. П. КОЗЛОВ ИЛИ КОМП. А. П. КОЗЛОВ					



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
57	1			МН15 ГОСТ 5781-75 С-1050	1	0,7 кг

ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ ИЗ СТАЛИ ВСт.3сп2.

ТП 904-1-39 КОЖИ-МН15				ЛИСТ	МАССА	НАСЧЕТ
ИЗДЕЛИЕ	№ КОЖИ	КОЛ-ВО	МАТ.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН15	Р	07
ПРОБЕР	КОЖИ	КОЛ-ВО	МАТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
СТЕЖИ	ЛИМБОВ	КОЛ-ВО	МАТ.	ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
СВЯЗ	КОЖИ	КОЛ-ВО	МАТ.			
П.А. КОЖИ	КОЖИ	КОЛ-ВО	МАТ.			
МАТЕРИАЛ	КОЖИ	КОЛ-ВО	МАТ.			



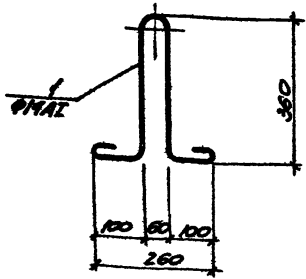
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
58	1			МН16 ГОСТ 705-75 С-1050 / ГОСТ 306-75 С-1050	1	13,0 кг

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

7261/8 37

ТП 904-1-39 КОЖИ-МН16				ЛИСТ	МАССА	НАСЧЕТ
ИЗДЕЛИЕ	№ КОЖИ	КОЛ-ВО	МАТ.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН16	Р	130
ПРОБЕР	КОЖИ	КОЛ-ВО	МАТ.	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
СТЕЖИ	ЛИМБОВ	КОЛ-ВО	МАТ.	ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
СВЯЗ	КОЖИ	КОЛ-ВО	МАТ.			
П.А. КОЖИ	КОЖИ	КОЛ-ВО	МАТ.			
МАТЕРИАЛ	КОЖИ	КОЛ-ВО	МАТ.			

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ I



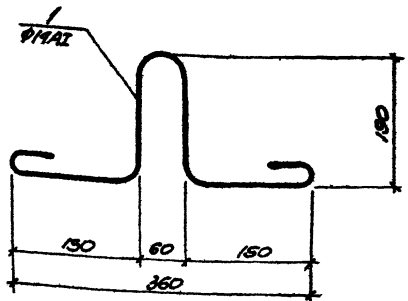
КОЛИЧЕСТВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
54	1		ДЕТАЛИ		
			ФИАЛ ГОСТ 5781-75 С-1150	1	1,8 КГ

ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ ИЗ СТАЛИ ВСТ.3 С12

ТП 904-1-39 -КЖМ-МН17

КОМ. УЧЕТ	ИЗ ДОК-М	ПРОВЕРКА	ЛИСТ	МАССА	МАТЕРИАЛ
			Р	1,8	
ПРОВЕРКА: МОРОЗОВ Л.П. С.Т. ТЕХН. ЧИМБАЛАНС Р.Ж. Г.Р. МОРОЗОВ Л.П. П. КОМ. УСТ. РАЙОНА ИИИ ДОТ-1 ЛОЗОВ			ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОЙ ООСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДАНО МН17

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ I



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

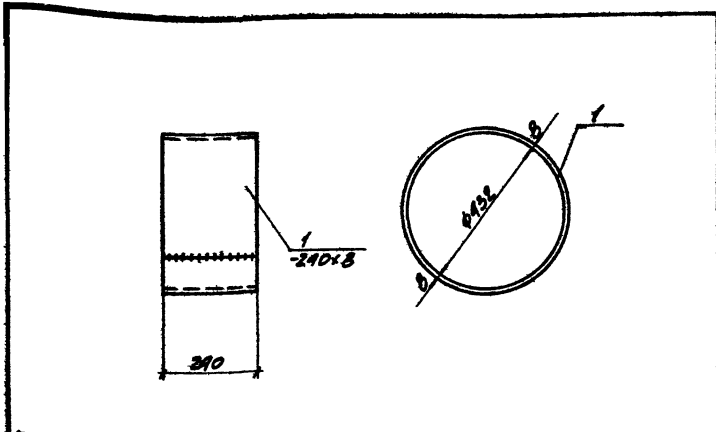
ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛЯТЬ ИЗ СТАЛИ ВСТ.3 С12.

7261/К 38

ТП 904-1-39 -КЖМ-МН18

КОМ. УЧЕТ	ИЗ ДОК-М	ПРОВЕРКА	ЛИСТ	МАССА	МАТЕРИАЛ
			Р	1,3	
ПРОВЕРКА: МОРОЗОВ Л.П. С.Т. ТЕХН. ЧИМБАЛАНС Р.Ж. Г.Р. МОРОЗОВ Л.П. П. КОМ. УСТ. РАЙОНА ИИИ ДОТ-1 ЛОЗОВ			ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОЙ ООСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДАНО МН18

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ I

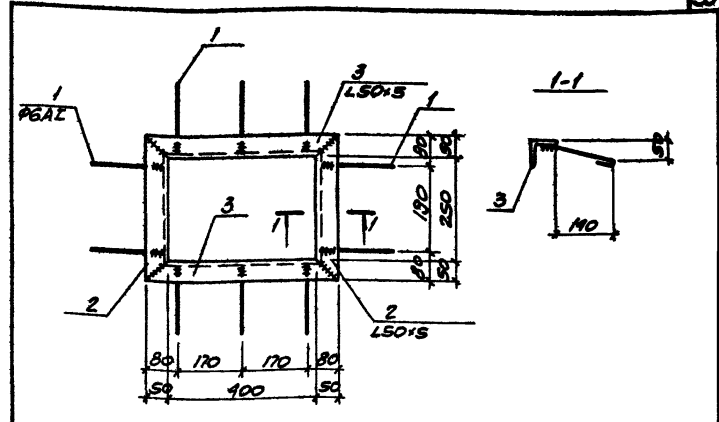


КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ					
54	1	140x18	ГОСТ 82-70 ГОСТ 380-71R C-110	1	2,12КГ

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					
ИВН	ВКС	№ ДОКЖ	ПОДПИСЬ	ДАТА	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН19					ЛИСТ
МОРСКИХ					МАССА
СТЕНЫ					НАСЧЕТЫ
РСК. ПР. МОИСИЛОВ					Р
ДИЗАЙНЕР					21,2
ИВН. ДОЧ. ЛАЗОВ					ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ					ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

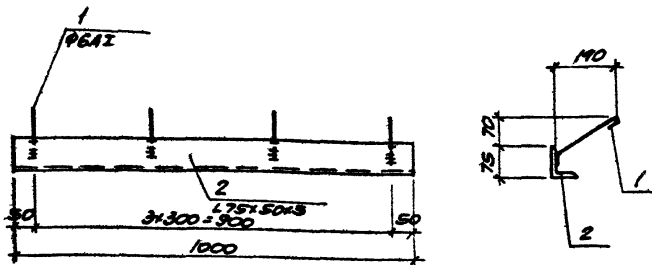
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ II



КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ					
54	1	150x5	ГОСТ 5781-75 C-230	10	0,1КГ
54	2	150x5	ГОСТ 8510-72 ГОСТ 380-71R C-350	2	1,3КГ
54	3	150x5	ГОСТ 8510-72 ГОСТ 380-71R C-500	2	1,9КГ

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

7261/8 39					
ТП 904-1-39 -КЖМ-МН20					
ИВН	ВКС	№ ДОКЖ	ПОДПИСЬ	ДАТА	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН20					ЛИСТ
МОРСКИХ					МАССА
СТЕНЫ					НАСЧЕТЫ
РСК. ПР. МОИСИЛОВ					Р
ДИЗАЙНЕР					7,4
ИВН. ДОЧ. ЛАЗОВ					ЛИСТОВ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ					ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

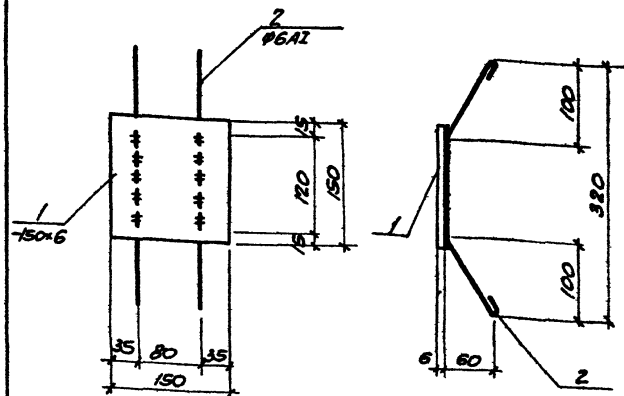


ФОРМА	КОЛ-ВО	ПРИБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ						
64	1			6A2 ГОСТ 5781-75 L=250	4	0,1кг
64	2			L75x50x5 ГОСТ 850-72 ГОСТ 380-71 L=1000	1	9,8кг

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

ТП 904-1-39 - КЖМ-МН 21

ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОК-М	ПОДПИСАНИЕ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 21	ЛИСТ	МАССА	НАСОСТАВ
					Р	5.2	
ПРОВЕР МОРГУНОВ И.П.Р. С.Т.ХИ ШИМБАКИТ О.В.И. РК ГР МОРИНОВ И.П.Р. ТИ КОНСТРУКТИВЕРКА ИЛИ ДИЗ. ПОЗ.08				ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			



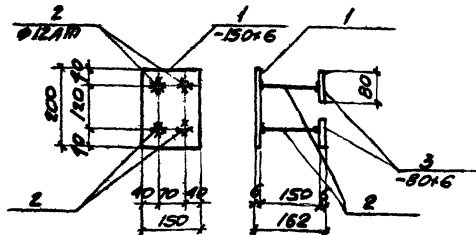
ФОРМА	КОЛ-ВО	ПРИБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
ДЕТАЛИ						
64	1			-150x6 ГОСТ 103-76 ГОСТ 380-71 L=150	1	1,1кг
64	2			6A2 ГОСТ 5781-75 L=450	2	0,1кг

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

7261/8 40

ТП 904-1-39 КЖМ-МН 22

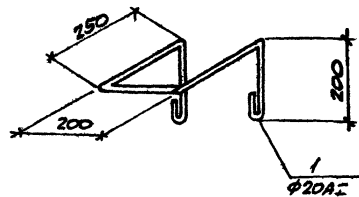
ИЗМ	ЛИСТ	№ ДОК-М	ПОДПИСАНИЕ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН-22	ЛИСТ	МАССА	НАСОСТАВ
					Р	1.3кг	
ПРОВЕР МОРГУНОВ И.П.Р. ЧЕРТ СУМАН С.И.И. С.Т.ХИ ШИМБАКИТ О.В.И. РК ГР МОРИНОВ И.П.Р. ИЛИ ДИЗ. ПОЗ.08				ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			



КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ГОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛЬ		
64	1			150x6 ГОСТ 887-76 ГОСТ 380-77 Л-200	1	1,4КГ
64	2			Ф12АII ГОСТ 5781-75 С-150	4	0,1КГ
64	3			80x6 ГОСТ 103-76 ГОСТ 380-77 С-150	2	0,6КГ

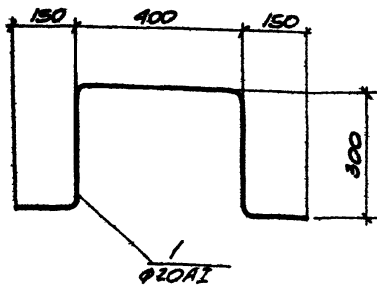
1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт.3КП2.
2. СВАРКУ СТАВР КРУГЛЫХ СТЕРОЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛЕДОМ ФЛЮСА.

ТТ 904-1-39 -КЖМ-МН23				ЛИСТ	МАССА	МАССА
ИЗМ.	ИМСТ.	№ ДОКЖ	ПОДПИСЬ	ДАТА	Р	3,0
ПРОЕКТ	ТОЛМАЧЕВА	Иван			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
ЧЕРТ. КОМП.	СУМАН	Саман			ГОССТРОИ СОСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАЧЕВА	Иван				
ВЫС. ПР.	МОРОЗОВ	Мороз				
В. КОМП. И РЕДАКЦИЯ	МОРОЗОВ	Мороз				
МАШ. ОПЕЛ.	ЛОЗОВ	Лоз				



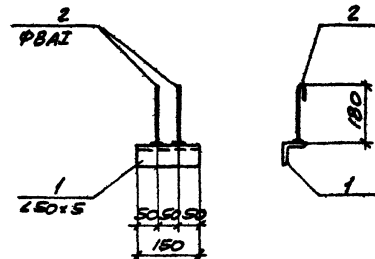
КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ГОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛЬ		
64	1			Ф200II ГОСТ 5781-75 С-150	1	3,3КГ

ТТ 904-1-39 -КЖМ-МН24				ЛИСТ	МАССА	МАССА
ИЗМ.	ИМСТ.	№ ДОКЖ	ПОДПИСЬ	ДАТА	Р	3,3
ПРОЕКТ	ТОЛМАЧЕВА	Иван			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
ЧЕРТ. КОМП.	СУМАН	Саман			ГОССТРОИ СОСР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАЧЕВА	Иван				
ВЫС. ПР.	МОРОЗОВ	Мороз				
В. КОМП. И РЕДАКЦИЯ	МОРОЗОВ	Мороз				
МАШ. ОПЕЛ.	ЛОЗОВ	Лоз				



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
ПРОВЕР	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			

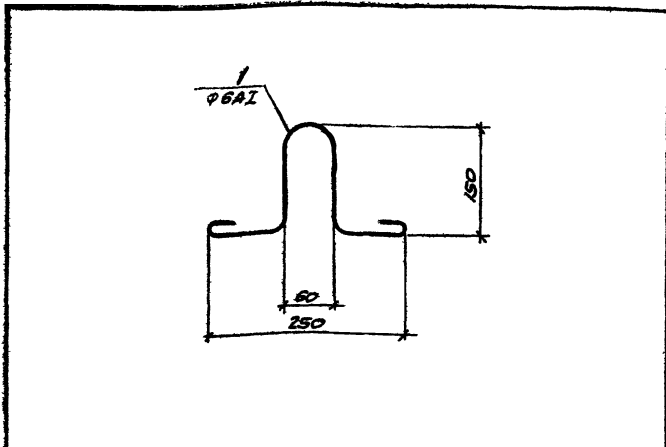


КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1			150×5 ГОСТ 8509-72 ГОСТ 380-77* С: 150	1	0,6 кг
64	2			$\phi 8A1$ ГОСТ 5781-75 С: 230	2	0,1 кг

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
ПРОВЕР	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			

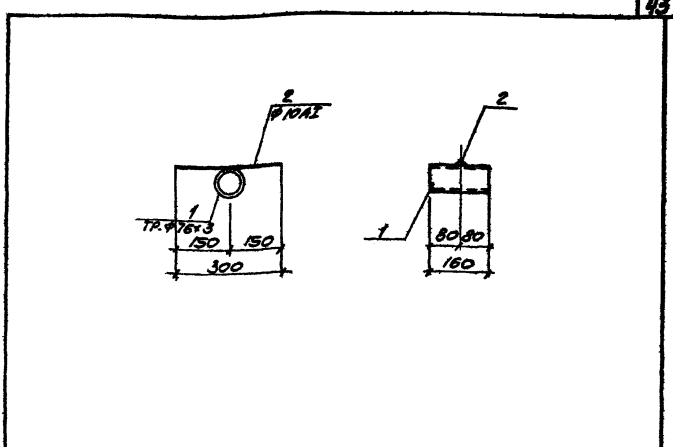
7261/8 42



КОЛИЧЕСТВО	КОД	НОМЕР	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ГОД	ПРИМЕЧАНИЕ
1				<u>ДЕТАЛИ</u>		
1			φ60 ГОСТ 5781-75 с-700	1	0,2 кг	

ИЗДЕЛИЕ ИЗГОТОВЛИВАТЬ ИЗ СТАЛИ ВСт.3сп2.

ТТ 904-1-39		-КЭЖУ-МН27	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	ЛИСТ	МАССА	КОЛИЧЕСТВО
МН27	Р	0,2	
ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	

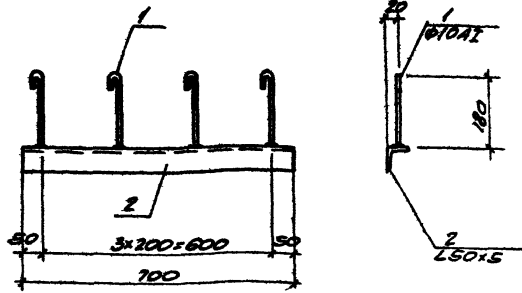


КОЛИЧЕСТВО	КОД	НОМЕР	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ГОД	ПРИМЕЧАНИЕ
1				<u>ДЕТАЛИ</u>		
1			φ60 ГОСТ 10704-76 с-160	1	0,9 кг	
2			φ100 ГОСТ 5781-75 с-300	1	0,2 кг	

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт.3кп2.

7261/8 43

ТТ 904-1-39		-КЭЖУ-МН28	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	ЛИСТ	МАССА	КОЛИЧЕСТВО
МН28	Р	1,1	
ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	

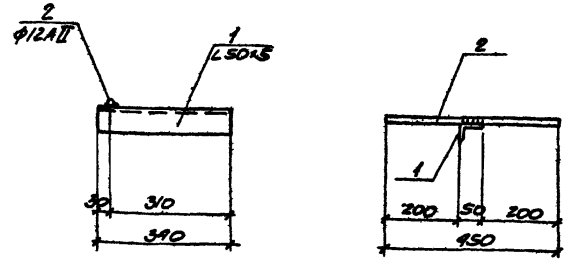


КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1			Ф10А1 ГОСТ 5781-75 L=250	4	0,2 КГ
Б4	2			L50x5 ГОСТ 8539-72 ГОСТ 380-74 L=700	1	2,6 КГ

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	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН29
ПРОВЕР.	ТОЛМАЧЕВА	ИЗМ.			
СТ. ТЕХН.	ЛИНЧЕНКО	ИЗМ.			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
ИЗМЕРЕН.	ТОЛМАЧЕВА	ИЗМ.			
Р.К.	ГР. МОРОЗОВ	ИЗМ.			ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ
В.КОНСТР.	ИЗДЕЛЕНКО	ИЗМ.			
И.КОНСТР.	ЛОЗОВ	ИЗМ.			

МН30
МН31 (ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ)

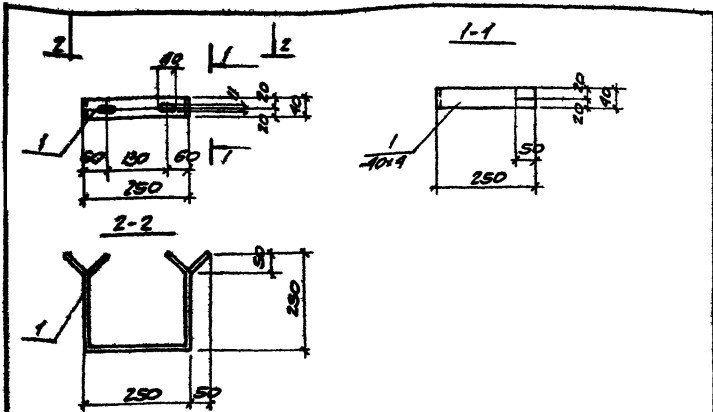


КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1			L50x5 ГОСТ 8539-72 ГОСТ 380-74 L=340	1	1,3 КГ
Б4	2			Ф12А1 ГОСТ 5781-75 L=450	1	0,9 КГ

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	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН30, МН31
ПРОВЕР.	ТОЛМАЧЕВА	ИЗМ.			
ТЕХНИК.	РАСТЕРЯВА	ИЗМ.			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
ИЗМЕРЕН.	ТОЛМАЧЕВА	ИЗМ.			
Р.К.	ГР. МОРОЗОВ	ИЗМ.			ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ
В.КОНСТР.	ИЗДЕЛЕНКО	ИЗМ.			
И.КОНСТР.	ЛОЗОВ	ИЗМ.			

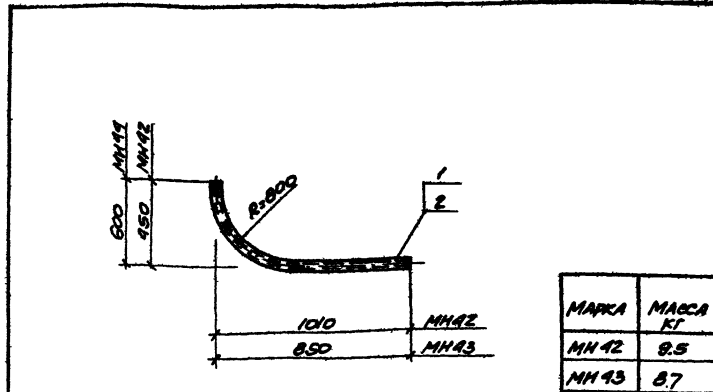
7261/8 44



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 ВСтЗКЛ2.

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

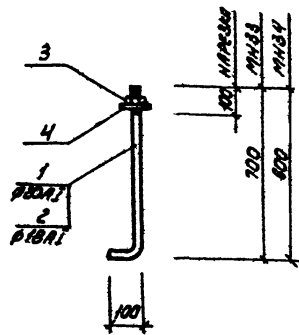


МАРКА	МАССА КГ
МН 42	8,5
МН 43	8,7

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 ВСтЗКЛ2

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

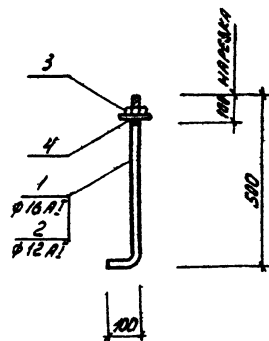
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>МН33</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	1	Ø20 А1 ГОСТ 5781-75 P=800	1	2,0 кг
БЧ	3	ГАЙКА М20 ГОСТ 5915-62	1	0,1 кг
БЭ	4	ШАЙБА М20 ГОСТ 11371-68	1	0,1 кг
		<u>МН34</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	2	Ø12 А1 ГОСТ 5781-75 P=700	1	1,4 кг
БЧ	3	ГАЙКА М18 ГОСТ 5915-62	1	0,1 кг
БЭ	4	ШАЙБА М18 ГОСТ 11371-68	1	0,1 кг

ТП 904-1-39 - КЖИ-МН33,34

ИЗМ	Лист	№ докум	Подп	Дата
АРХИТ.	МОРОЗОВ			
СТ. НАЧ.	ГОРСКОЯ			
СЕК. ГР.	БЕКАРОВА			
СВ. СЕК.	ОСТАВСКИЙ			
НАЧ. СЕК.	ЛОЗОВ			

УЗЕЛНЯ ЗАКЛАДНЫЕ
МН33; МН34

ЛИСТ	МАССА	УСЛОВИЯ
Р	СМ ТАБЛ	
ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		



МАРКА	МАССА
МН35	1,2 кг
МН36	0,7 кг

Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>МН35</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	1	Ø16 А1 ГОСТ 5781-75 P=600	1	1,0 кг
БЧ	3	ГАЙКА М16 ГОСТ 5915-62	1	0,1 кг
БЭ	4	ШАЙБА М16 ГОСТ 11371-68	1	0,1 кг
		<u>МН36</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	2	Ø12 А1 ГОСТ 5781-75 P=600	1	0,5 кг
БЧ	3	ГАЙКА М12 ГОСТ 5915-62	1	0,1 кг
БЭ	4	ШАЙБА М12 ГОСТ 11371-68	1	0,1 кг

7261/3 46

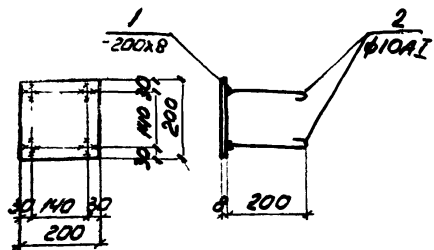
ТП 904-1-39 - КЖИ-МН35,36

ИЗМ	Лист	№ докум	Подп	Дата
СТ. НАЧ.	МОРОЗОВ			
СТ. НАЧ.	ГОРСКОЯ			
СЕК. ГР.	БЕКАРОВА			
СВ. СЕК.	ОСТАВСКИЙ			
НАЧ. СЕК.	ЛОЗОВ			

УЗЕЛНЯ ЗАКЛАДНЫЕ
МН35; МН36

ЛИСТ	МАССА	УСЛОВИЯ
Р	СМ ТАБЛ	
ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМЪ



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

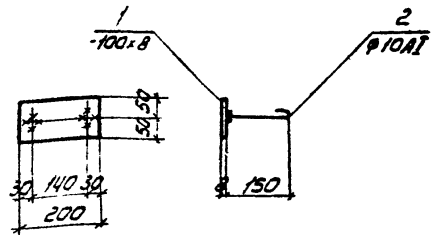
1. Профильную сталь принимать марки Вст.3.кп.2.
2. Сварку встав круглых стержней с листовым прокатом производить под слоем флюса.

ТЛ 904 1-39 -КЖН-МН37

ИЗМ.	ИЛТ	МАССА	УСЛОВИЯ
ПРОЕКТ	Толмачев	3,3	
ИЗМ. СМОНТ	Сидорова		
ИЗМ. СМОНТ	Толмачев		
Р/К Г.Р.	Сидорова		
С.Д. ИНСТ.	Владимир		
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.3.кп.2.
2. Сварку встав круглых стержней с листовым прокатом производить под слоем флюса.

72618 47

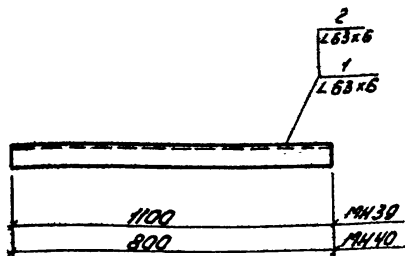
ТЛ 904-1-39 -КЖН-МН38

ИЗМ.	ИЛТ	МАССА	УСЛОВИЯ
ПРОЕКТ	Толмачев	1,5	
ИЗМ. СМОНТ	Сидорова		
ИЗМ. СМОНТ	Толмачев		
Р/К Г.Р.	Сидорова		
С.Д. ИНСТ.	Владимир		
ИЗМ. СМОНТ	10308		

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 38

ИЛТ1 ИЛСТОВ1
ГОССТРОЙ СССР
РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМЪ



МАРКА	МАССА
МН39	6,2 кг
МН40	4,6 кг

КОЛ-ВО	ПРОФИЛЬ	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

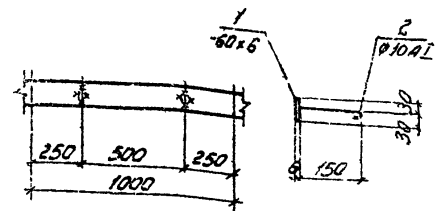
1. Профильную сталь принимать марки ВСт.З.кв.2

ТП 904-1-39 - КЖН - МН39;40

ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН39; МН40	ЛИСТ	МАССА	УПАКОВКА
	Р	СМ. ТАБЛ.	
	ЛИСТЫ / ЛИСТОВЫ		
ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			

ИЗМ. ПРОЕКТ. № ДОКУМ. ПОДПИС. ДАТА

СТ. ТЕХН. МАШИНИСТ
СТ. НАЧ. ГОР. РАБОТ
РАБ. ГР. БЕКОРОВИЧ ИЛИ
ГР. КОКТАВ. АТАЛЕСКИИ
НАЧ. ДЕТ. КОЗОВ



КОЛ-ВО	ПРОФИЛЬ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
1		60x6 ГОСТ 103-76 ГОСТ 380-71 * P. 1000		1	2,8 кг
2		100A1 ГОСТ 5781-75 P. 220		2	0,1 кг

1. Профильную сталь принимать марки ВСт.З.кв.2.
2. Сварку втавр круглых стержней с листовым прокатом производить под слоем флюса.

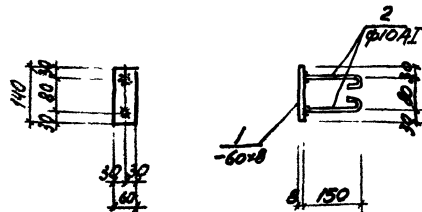
ТП 904-1-39 - КЖН - МН41

ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН41	ЛИСТ	МАССА	УПАКОВКА
	Р	3,0	
	ЛИСТЫ / ЛИСТОВЫ		
ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			

ИЗМ. ПРОЕКТ. № ДОКУМ. ПОДПИС. ДАТА

УПРАВ. СУММАН
СТ. НАЧ. ГОР. РАБОТ
РАБ. ГР. БЕКОРОВИЧ ИЛИ
ГР. КОКТАВ. АТАЛЕСКИИ
НАЧ. ДЕТ. КОЗОВ

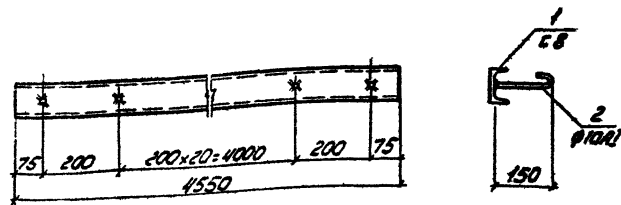
7261/Э 48



Формы	Зона	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
54	1			ГОСТ 103-76 80x6 ПРОК. ГОСТ 380-77 П-140	1	0,5 кг
54	2			ПРОК. ГОСТ 2530-71 П-220	2	0,1 кг

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

ИЗМ. ЛИСТ			ИЗМЕНЕНИЯ			ПОЛНОЕ ИМЯ			ПОДПИСЬ			ДАТА		
Т П 904-1-39 - КЖН - МН 45												ИЛТ	МАССА	УСЛОВИЯ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 45												Р	0,7	
СТ. ТЕХН. ПЛАНИР. ДИП. / СТ. ИМЯ ГОР. СЕР. ДИП. / ДИП. ГР. ВЕКОВОРАЖИВАЮЩ. / ДИП. КТО. ПОЛ. ИМ. С. / ИМ. И. И. ЛОЗОВ												ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

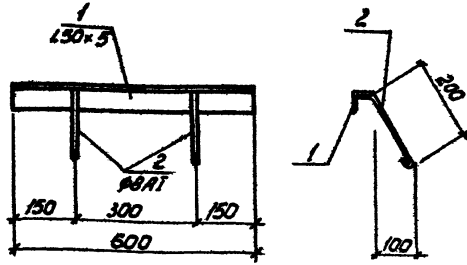


Формы	Зона	Поз	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
54	1			СБ ГОСТ 8240-76 П. 4550 ГОСТ 380-77	1	27,5 кг
54	2			ПРОК. ГОСТ 2530-71 П-220	23	0,1 кг

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

ИЗМ. ЛИСТ			ИЗМЕНЕНИЯ			ПОЛНОЕ ИМЯ			ПОДПИСЬ			ДАТА		
Т П 904-1-39 - КЖН - МН 46												ИЛТ	МАССА	УСЛОВИЯ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 46												Р	29,8	
СТ. ТЕХН. ПЛАНИР. ДИП. / СТ. ИМЯ ГОР. СЕР. ДИП. / ДИП. ГР. ВЕКОВОРАЖИВАЮЩ. / ДИП. КТО. ПОЛ. ИМ. С. / ИМ. И. И. ЛОЗОВ												ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		

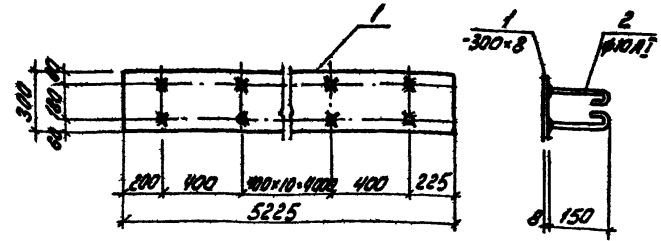
7261/8 49



Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1	150x5 ГОСТ 8259-77 ГОСТ 380-77 П=600	1	2,3 кг
64	2	Ø80 Г. ГОСТ 2590-77 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		
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ					ЛИСТ	МАСШ	МАСШТАБ
МН 47					Р	2,5	
СТ. ТЕХН. МАЛАНЧУК Ф.лев					ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
СТ. ИЖ. ГОРСКАЯ Ф.лев					ГОССТРОИ ССР		
РУК. ГР. ВЕКШОРАВИНОВ Ф.лев					РОСТОВСКИЙ		
САМОУЧ. А. И. ВАСИЛЬЕВ Ф.лев					ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		
ИИЧ. ДИТА ЛОЗОВ							

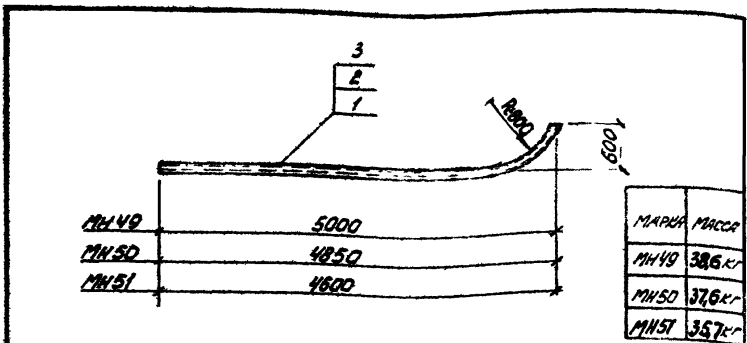


Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
64	1	300x8 ГОСТ 8259-77 ГОСТ 380-77 П=5225	1	2,3 кг
64	2	Ø100 Г. ГОСТ 2590-77 П=220	26	0,1 кг

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

7261/8 50

ИЗМ. ЛИСТ			КР. ДОКУМ.	ПОДПИСЬ ДИТА	ТП 904-1-39 - КЖН - МН 48		
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ					ЛИСТ	МАСШ	МАСШТАБ
МН 48					Р	10:1,0	
СТ. ТЕХН. МАЛАНЧУК Ф.лев					ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
СТ. ИЖ. ГОРСКАЯ Ф.лев					ГОССТРОИ ССР		
РУК. ГР. ВЕКШОРАВИНОВ Ф.лев					РОСТОВСКИЙ		
САМОУЧ. А. И. ВАСИЛЬЕВ Ф.лев					ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		
ИИЧ. ДИТА ЛОЗОВ							



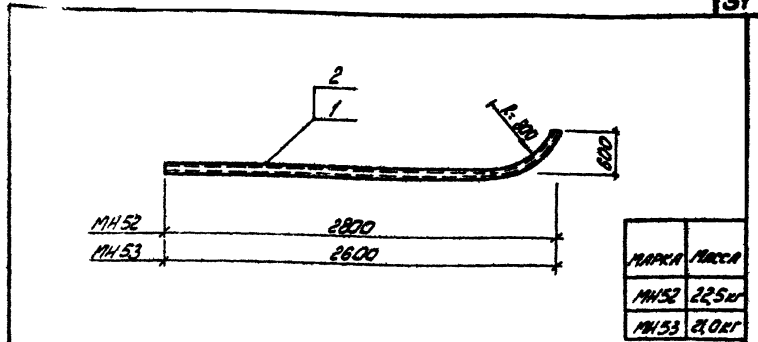
МАРКА	МАССА
MH 49	38,6 кг
MH 50	37,6 кг
MH 51	35,7 кг

Код	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
		MH 49		
		ДЕТАЛИ		
16	1	ТРУБА Ø80 ГОСТ 380-71 П-5280	1	38,6 кг
		MH 50		
		ДЕТАЛИ		
16	2	ТРУБА Ø80 ГОСТ 380-71 П-510	1	37,6 кг
		MH 51		
		ДЕТАЛИ		
16	3	ТРУБА Ø80 ГОСТ 380-71 П-4860	1	35,7 кг

Т П 904-1-39 - К.Ж.Н. - МН 49 - МН 51			
---------------------------------------	--	--	--

ИЗМ.	ЛИСТ	НАЗНАЧЕНИЕ	ПОДПИСЬ	ДИА	НАЗНАЧЕНИЕ ЗАКАЗЧИКА		МАСШ.	МАСШ.	МАСШ.
					МН 49; МН 50; МН 51	МН 49; МН 50; МН 51			
					Авт	Масса	1:20		
					Р	СМ. ТАБЛ.			
					ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1				
					ГОСТРОИ СССР				
					РОСТОВСКИЙ				
					ПРОМСТРОИПРОЕКТ				

О.П.Т.Е.Н. МАЯКОВСКИЙ
 С.П.И.Ж. ГОРСКАЯ
 Р.У.Н.С.Р. БЕЗУПРЕДЕЛИМЫЙ
 В.А.КОНОСТ. ОСТАВЕРСКИЙ
 И.И.О.П.А. ПОЗОВ



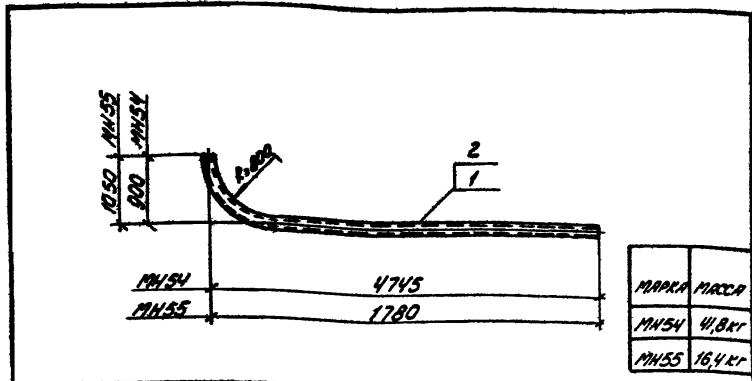
МАРКА	МАССА
MH 52	22,5 кг
MH 53	21,0 кг

Код	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
		MH 52		
		ДЕТАЛИ		
16	1	ТРУБА Ø80 ГОСТ 380-71 П-3060	1	22,5 кг
		MH 53		
		ДЕТАЛИ		
16	2	ТРУБА Ø80 ГОСТ 380-71 П-2860	1	21,0 кг

Т П 904-1-39 - К.Ж.Н. - МН 52, 53			
-----------------------------------	--	--	--

ИЗМ.	ЛИСТ	НАЗНАЧЕНИЕ	ПОДПИСЬ	ДИА	НАЗНАЧЕНИЕ ЗАКАЗЧИКА		МАСШ.	МАСШ.	МАСШ.
					МН 52; МН 53	МН 52; МН 53			
					Авт	Масса			
					Р	СМ. ТАБЛ.			
					ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1				
					ГОСТРОИ СССР				
					РОСТОВСКИЙ				
					ПРОМСТРОИПРОЕКТ				

О.П.Т.Е.Н. МАЯКОВСКИЙ
 С.П.И.Ж. ГОРСКАЯ
 Р.У.Н.С.Р. БЕЗУПРЕДЕЛИМЫЙ
 В.А.КОНОСТ. ОСТАВЕРСКИЙ
 И.И.О.П.А. ПОЗОВ



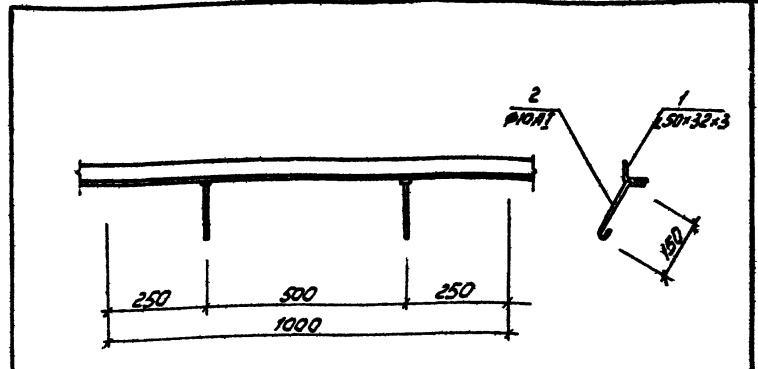
МАРКА	МАССА
МН54	41,8 кг
МН55	16,4 кг

Рядовой	Зона	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
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				№ ДОКУМ.				ПОДПИСЬ ДАТА			
ИЗМ. НА ДЕТ. ЧАСТИ				ПОДПИСЬ ДАТА				ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 54; МН 55			
СТ. ТЕХН. МАШИНЫ				ПОДПИСЬ ДАТА				ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1			
СТ. ИЖ. ГОРСКАЯ				ПОДПИСЬ ДАТА				ГОССТРОМ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			
РУК. ГР. БЕКМАНОВИЧ				ПОДПИСЬ ДАТА							
ДИ. КОНСТ. ОСТАНОВИЧ				ПОДПИСЬ ДАТА							
МН/ОС/1 ЛОЗОВ				ПОДПИСЬ ДАТА							

ТП 904-1-39 - КЖИ - МН 54; 55

ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 54; МН 55



Рядовой	Зона	Лист	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1			1,50*32*3 ГОСТ 8510-72 ГОСТ 380-71 * P=1000	1	1,9 кг
54	2			Ø100 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.				ПОДПИСЬ ДАТА			
ИЗМ. НА ДЕТ. ЧАСТИ				ПОДПИСЬ ДАТА				ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 57			
СТ. ТЕХН. МАШИНЫ				ПОДПИСЬ ДАТА				ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1			
СТ. ИЖ. ГОРСКАЯ				ПОДПИСЬ ДАТА				ГОССТРОМ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ			
РУК. ГР. БЕКМАНОВИЧ				ПОДПИСЬ ДАТА							
ДИ. КОНСТ. ОСТАНОВИЧ				ПОДПИСЬ ДАТА							
МН/ОС/1 ЛОЗОВ				ПОДПИСЬ ДАТА							

ТП 904-1-39 - КЖИ - МН 57

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 57

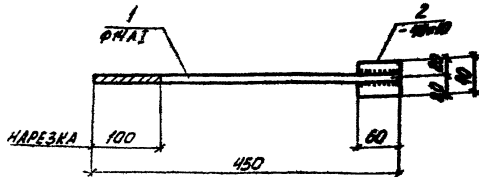
7261/8 52



Код	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>				
Б4	1	Ст. 24 ГОСТ 8467-75 Л=300	1	72 кг

Профильную сталь применять марки ВстЗкп2.

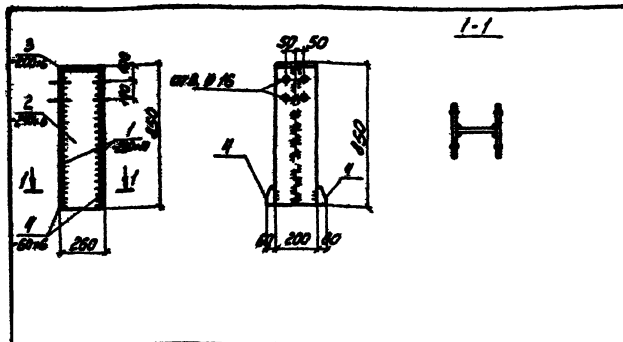
ТЛ 904-1-39 - КЖН - МС1			АНТ	МАССА	КОЭФФИЦИЕНТ
ПРОВЕР. ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАДАНИЯ	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК	П	7.2	
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ПЛАН			МС1		
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	
			ГОСТРОИМ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ		



Код	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>				
Б4	1	Ст. 24 ГОСТ 8467-75 Л=300	1	0.5 кг
Б4	2	Ст. 24 ГОСТ 8467-75 Л=300	1	0.2 кг

1. Профильную сталь применять марки ВстЗкп2.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 внахл высотой h=6мм.

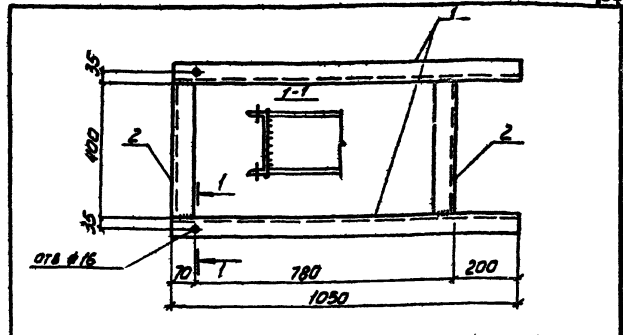
ТЛ 904-1-39 - КЖН - МС2			АНТ	МАССА	КОЭФФИЦИЕНТ
ПРОВЕР. ПОЯСНИТЕЛЬНЫЕ ЗАДАНИЯ	ПРОЕКТИРОВЩИК	ПРОЕКТИРОВЩИК	П	0.7	
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ПЛАН			МС2		
			ЛИСТ	ЛИСТОВ	
			ГОСТРОИМ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ		



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	ГОЛМАЧЕВ	ИЗМ	
ДИП. ГР.	МОРИНОВ	ИЗМ	
В. КОДИС	РАСТОВСКИЙ	ИЗМ	
ИЗМ. 001	10308		
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ		ЛИСТ	МАССА
МС3		Р	412
		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			

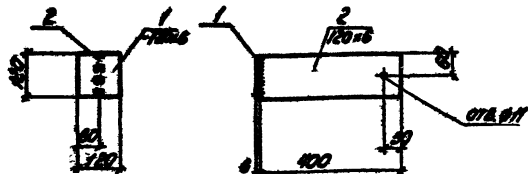


Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>				
2	1	Е 44 ГОСТ 8240-72 П-1050	2	12,9 кг
2	2	Е 44 ГОСТ 8240-72 П-400	2	4,9 кг

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	ГОЛМАЧЕВ	ИЗМ	
ДИП. ГР.	МОРИНОВ	ИЗМ	
В. КОДИС	РАСТОВСКИЙ	ИЗМ	
ИЗМ. 001	10308		
ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ		ЛИСТ	МАССА
МС4		Р	35,6
		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			

7261/13 54

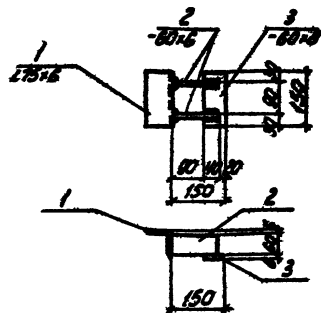


Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
ДЕТАЛИ				
Б4	1	-120x6 ЛСТ105-75 ГОСТ 8021-75 L=120	1	0,7 кг
Б4	2	-120x6 ЛСТ340-75 ГОСТ 8021-75 L=400	1	2,3 кг

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 - КЖН - МС 5

ИЗМ.	КОЛ-ВО	ИЗМЕН.	ДАТА	ИЗМ.	МАССА	ИЗМЕН.
ПРОЕКТ	ТОЛЧИНОВА	ИЗМ.		ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ	Р	3,0
ИЗРАБОТ.	СЫЧОВ	ИЗМ.		МС 5		
ИЗВЕЩАЮЩИЙ	ТОЛЧИНОВА	ИЗМ.		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ПР. ГЕ.	МАРШАКОВ	ИЗМ.		ГОСТРОП ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		
ИЗМ. ВЕР.	КОЗОВ	ИЗМ.				



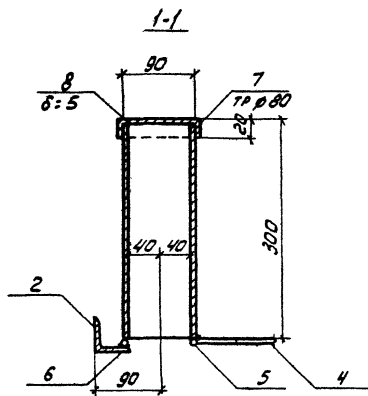
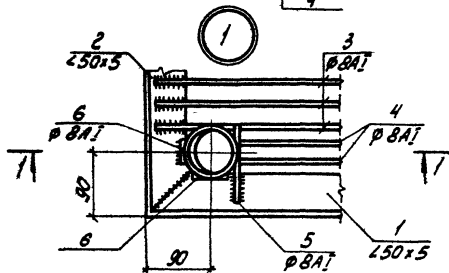
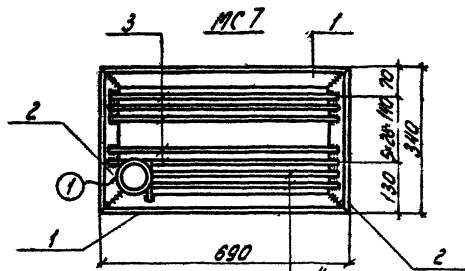
Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
ДЕТАЛИ				
Б4	1	-75x6 ЛСТ105-75 L=150 ГОСТ 8021-75	1	1,0 кг
Б4	2	-60x6 ЛСТ340-75 L=180 ГОСТ 8021-75	2	0,4 кг
Б4	3	-60x8 ЛСТ340-75 L=150 ГОСТ 8021-75	1	0,6 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСт.3кп2.
 2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

72618 55

ТП 904-1-39 - КЖН - МС 6

ИЗМ.	КОЛ-ВО	ИЗМЕН.	ДАТА	ИЗМ.	МАССА	ИЗМЕН.
ПРОЕКТ	ТОЛЧИНОВА	ИЗМ.		ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ	Р	2,4
ИЗРАБОТ.	СЫЧОВ	ИЗМ.		МС 6		
ИЗВЕЩАЮЩИЙ	ТОЛЧИНОВА	ИЗМ.		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ПР. ГЕ.	МАРШАКОВ	ИЗМ.		ГОСТРОП ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		
ИЗМ. ВЕР.	КОЗОВ	ИЗМ.				

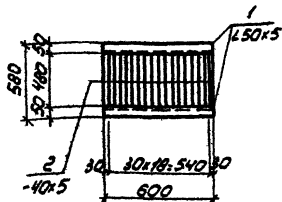


Кол-во	Зона	№ поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	АДЖ	ПРИМ. ЧАННЕ
ДЕТАЛИ						
64	1		150x5 ГОСТ 8509-72 ГОСТ 380-72 L=690	2	2,6 кг	
64	2		150x5 ГОСТ 8509-72 ГОСТ 380-72 L=340	2	1,3 кг	
64	3		Ø80 ГОСТ 5781-75 L=660	6	0,3 кг	
64	4		Ø80 ГОСТ 5781-75 L=540	2	0,2 кг	
64	5		Ø80 ГОСТ 5781-75 L=120	1	0,1 кг	
64	6		Ø80 ГОСТ 5781-75 L=50	2	0,1 кг	
64	7		ТР Ø80 ГОСТ 1715-72 ГОСТ 380-72 L=300	1	2,5 кг	
64	8		Ø=5 ГОСТ 380-72 L=00 мм	1	0,4 кг	

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

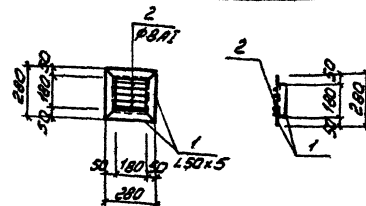
			ТТ 904.1-39 -КЖН-МС7		
ИЗМ.	ЛИСТ	№ РИСУНКА	ИЗДАНИЕ	ДАТА	
ПРОВЕР.	ТОЛМАЧЕВА	ЛЮЛИ			
ЧЕРТ. КОМП.	СЫРЯН	СЫРЯН			
ИНЖЕНЕР	ТОЛМАЧЕВА	ЛЮЛИ			
РУК. ГР.	КОРСУНОВ	КОРСУНОВ			
ДИРЕКТОР	СТАВРОПОЛЬСКИЙ	СТАВРОПОЛЬСКИЙ			
ВИН. ПОСЛ.	ЛОЗОВ	ЛОЗОВ			
			УЗЕЛЕНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОВОЕ Р МС7		
АНТ	ПРСЯ	ПРСЯ	132		
			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
			ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИНПРОЕКТ		



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 4509-72 ГОСТ 380-71 П-480	21	0,8 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСтЗ к2.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=8 мм.

ИЗДАНИЕ № ДОКУМ		ПОДПИСЬ АВТОРА		Т П 904-1-39 - КЖИ - МС Ю	
ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС Ю				ЛИТ	МАССА
				Р	21,4
ИТ ТЕХН. МАЛАНЧИК				ЛИСТ 1 ИЗ ЛИСТОВ 1	
СТ. ИЖ. ГОРСКОЯ				ГОССТРОИ СССР	
РИС. ПР. БЕЛОРУССКИЙ				РОСТОВСКИЙ	
П. КОКОТ. ОСТАЛЕНКО				ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	
МАЙ 77					
10308					

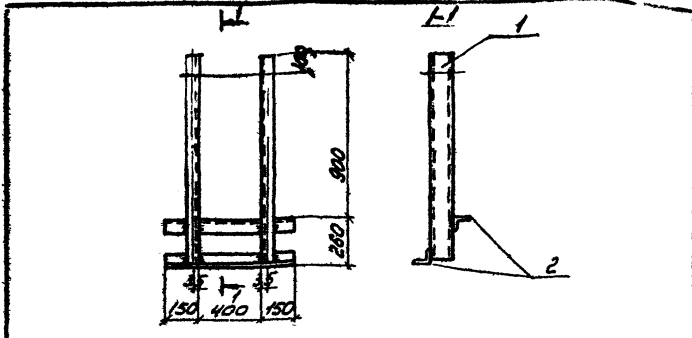


Формат	Зона	Таб	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТРИН</u>		
Б4	1		1.50x5	ГОСТ 8309-72 ГОСТ 380-71 П-280	4	1,1 кг
Б4	2		2.80x1	ГОСТ 2530-71 П-240	5	0,1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСтЗ к2.
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 II	
ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС II				ЛИТ	МАССА
				Р	4,9
ИТ ТЕХН. МАЛАНЧИК				ЛИСТ 1 ИЗ ЛИСТОВ 1	
СТ. ИЖ. ГОРСКОЯ				ГОССТРОИ СССР	
РИС. ПР. БЕЛОРУССКИЙ				РОСТОВСКИЙ	
П. КОКОТ. ОСТАЛЕНКО				ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	
МАЙ 77					
10308					

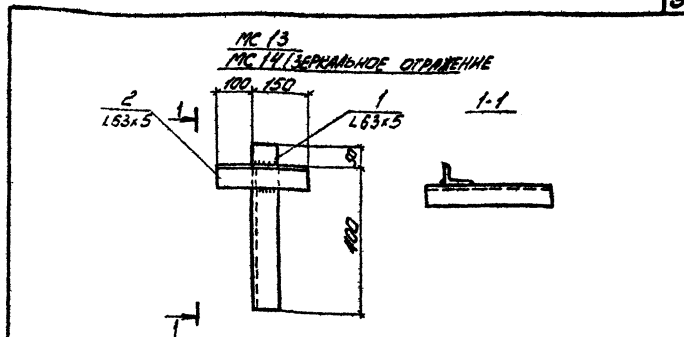
7261/8 58



Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
ДЕТАЛИ				
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.

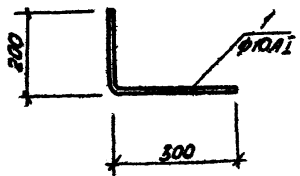
ТЛ 904-1-39 - КЖН - МС 12	
ИЗМ. ЛИСТ	№ КОЛОНКИ
ИЗМЕНЕНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС 12	ЛИСТ 1
МАССА	36,4
ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	



Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
ДЕТАЛИ				
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

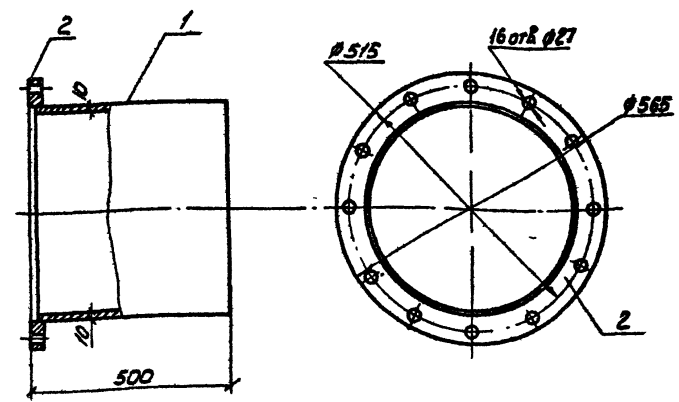
1. Профильную сталь применять марки ВСт3 кп 2.
2. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75 швами высотой h=5 мм.

ТЛ 904-1-39 - КЖН - МС 13; 14	
ИЗМ. ЛИСТ	№ КОЛОНКИ
ИЗМЕНЕНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС 13; МС 14	ЛИСТ 1
МАССА	34
ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	



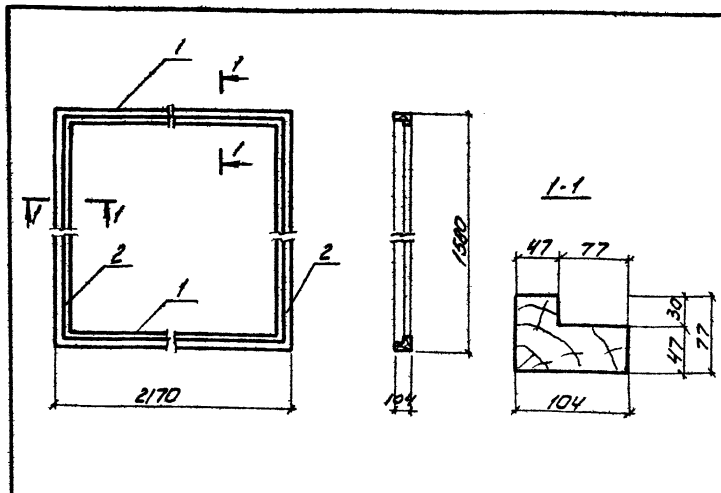
Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
16	1		ДЕТАЛИ		
			Ø 100 ГОСТ 5781-75 С-500	1	03 кг

ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС 15.			ЛИСТ	ЛИСТОВ
Т П 904-1-39 - КЖН-МС 15.			ГОСТРОЙ ССР	РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	



Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
16		Т П 904-1 - КЖН-МС 16	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
СБОРОЧНЫЕ БЛАНКИ ДЕТАЛИ					
64	1	Труба 430x10 ГОСТ 5781-75 ГОСТ 5781-75 С-480	1	51,3	
64	2	Фланец 400x10 ГОСТ 1734-75 ГОСТ 350-75	1	21,2	

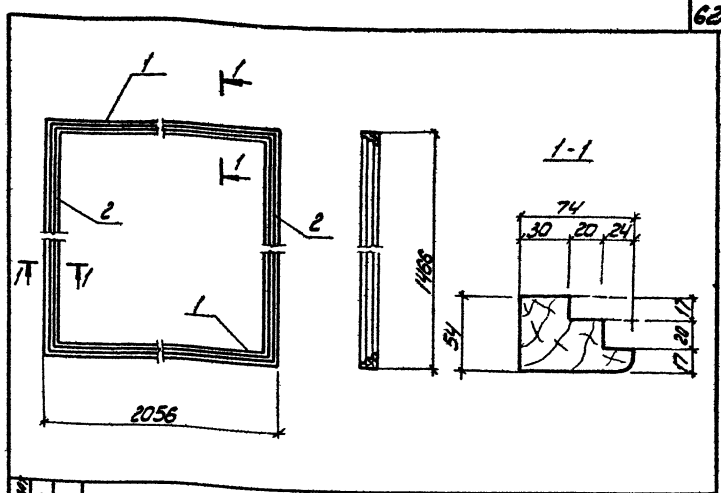
ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС 16.			ЛИСТ	ЛИСТОВ
Т П 904-1-39 - КЖН-МС 16			ГОСТРОЙ ССР	РОСТОВСКИЙ
ПРОМСТРОЙПРОЕКТ			ПРОМСТРОЙПРОЕКТ	



Код	Слой	Тол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Код	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
64	1			БРС 100x80P-270 ГОСТ 2695-71	2	0,02 м ³
64	2			БРС 100x80P-1590 ГОСТ 2695-71	2	0,01 м ³

1. КОРОБКУ ВЫПОЛНИТЬ ИЗ СОСНЫ 1^{СР} 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 1 из 1		
					ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		

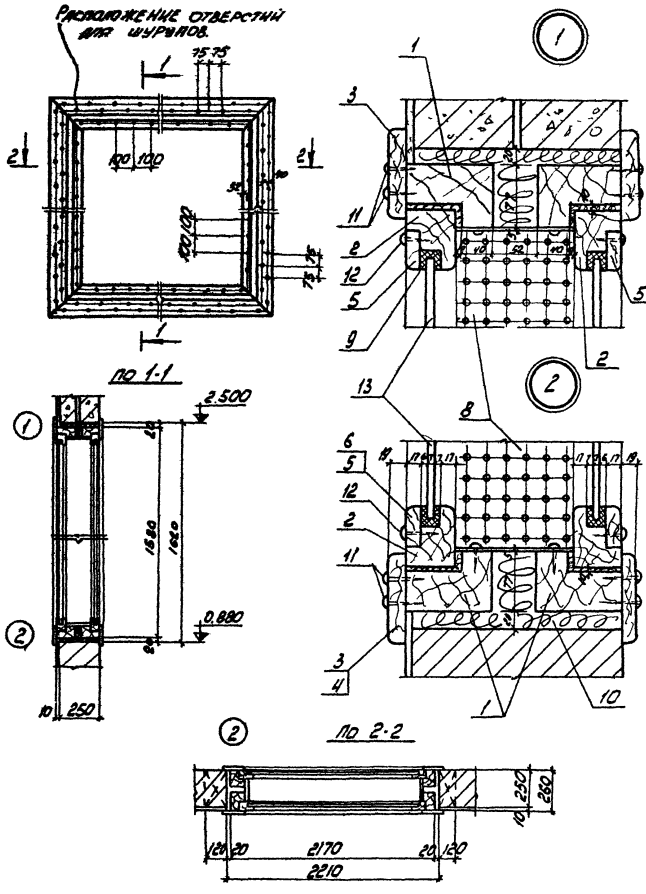


Код	Слой	Тол.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Код	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
64	1			БРС 80x80P-2056 ГОСТ 2695-71	2	0,01 м ³
64	2			БРС 80x80P-1468 ГОСТ 2695-71	2	0,01 м ³

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 1 из 1		
					ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		

ТНП-СОМ ПРОЕКТ 904-1-39 АЛЬБОМ Э



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
ДОКУМЕНТАЦИЯ					
	ТП 904-1-	- АРМ-061		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	
СБОРОЧНЫЕ ВКЛЮЧЕНИЯ К ЛЕТ					
№	1	ТП 904-1-	- АРМ-К1	КОРОБКА К1	2
№	2	ТП 904-1-	- АРМ-П1	ПЕРЕПЛЕТ П1	2
Б4	3			ИЛИ ЧИНИ: КОСЫЯ 100x25 ГОСТ 2695-71 С. 2250	2
Б4	4			ИЛИ ЧИНИ: КОСЫЯ 100x25 ГОСТ 2695-71 С. 11650	2
Б4	5			РАКЛИНКА КОСЫЯ 50x20 ГОСТ 2695-71 С. 2000	2
Б4	6			РАКЛИНКА КОСЫЯ 50x20 ГОСТ 2695-71 С. 11420	2
№	7	ТП 904-1-	- АРМ-ПДМ, ПРД	ПЕРЕКРЫВАЮЩАЯ РАКЛИНКА 6:5 мм С: 2016	2
№	8	ТО ЖЕ		ПЕРЕКРЫВАЮЩАЯ РАКЛИНКА 6:5 мм С: 1426	2
	9			ПОДКОТ-ПРЕЖИТЫЕ ПРЖИТЫЕ 55x10 С: 15 0м	
	10			ПОПЕРЕЧ. ПАНЕЛЬ РАБОТАЮЩЕЕ ДАВЛЕНИЕ ГОСТ 12304-86	0,6м
	11			ШИПРОСЫ С ПОПЕРЕЧНЫМИ ГОЛОВКАМИ 4x60 ГОСТ 1144-70*	2,6м
	12			ШИПРОСЫ С ПОПЕРЕЧНЫМИ ГОЛОВКАМИ 3x30 ГОСТ 1144-70*	0,4м
	13			СТЕКЛО ПОЛИРОВАННОЕ ГОСТ 1132-61* С: 7мм	53м

7261/8

				ТП- 904-1-39 - АРМ.061	
ИД	ИСТ	ИР	КОМ	ПОД	ИМ
				ОКОННЫЙ БЛОК 061	
				АНТ	
				ВНЕС	
				ИМ	
				АНТ	
				АНТОВ	
				ГОСТРМ СССР	
				РОСТОВСКИЙ	
				ПРОЕКТИРОВАНИИ	
				ПРОЕКТ	

