

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40

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

СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ

АЛЬБОМ-IX

*Защитен проектом  
904-1-59.85  
и 4.85*

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1- 40

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

### СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ИЗДЕЛИЯ

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

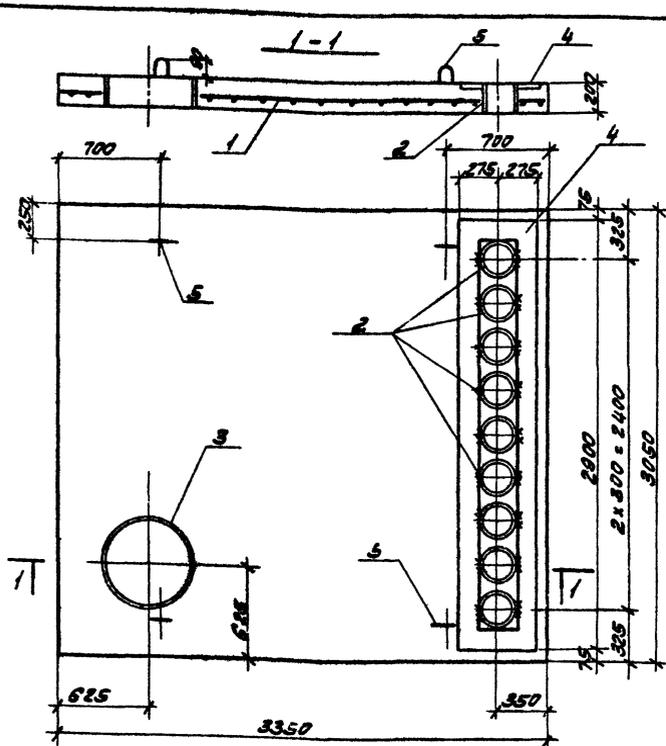
ТЕХНОРАБОЧИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН И  
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ МИНСТРОЙДОММАШЕМ  
РЕШЕНИЕМ ОТ 30. 03. 78г.  
N 7/78

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



## СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА (ПРОДОЛЖЕНИЕ)

№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	№№ стр	№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	№№ стр
55	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН18	36	85	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС3	51
56	ТО ЖЕ МН19		86	ТО ЖЕ МС5	
57	" МН20	37	87	" МС6	52
58	" МН2		88	" МС8	
59	" МН22	38	89	" М7	53
60	" МН23		90	" МС9	54
61	" МН24	39	91	" МС10	
62	" МН25		92	" МС11, МС12	55
63	" МН26	40	93	" МС13	
64	" МН27, МН28	41	94	" МС14	56
65	" МН29		95	" МС15, МС16	
66	" МН30	42	96	" МС17	57
67	" МН31		97	" МС18	
68	" МН32, МН33	43	98	ЦИТЫ ДЕРЕВЯННЫЕ ЦА1, ЦА2	58
69	" МН34, МН35		99	ОКОННЫЙ БЛОК ОБ1	59
70	" МН36	44	100	ОКОННАЯ КОРОБКА ОК1	60
71	" МН37		101	ОКОННЫЙ ПЕРЕЛЕТ ОП1	
72	" МН38	45	102	ПЕРФОРИРОВАННАЯ ПАНЕЛЬ РР1, РР2	61
73	" МН39				
74	" МН40	46			
75	" МН41, МН42				
76	" МН43	47			
77	" МН44				
78	" МН45	48			
79	" МН46, МН47, МН48				
80	" МН49, МН50	49			
81	" МН51, МН52				
82	" МН53	50			
83	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС1, МС4				
84	ТО ЖЕ МС2				



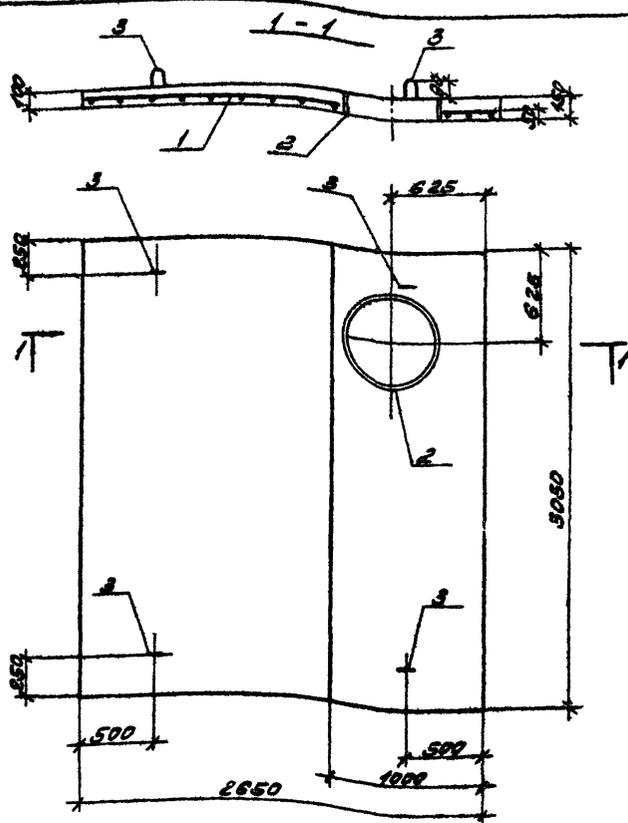
КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	КОЛИЧЕСТВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ВАРИАНТЫ НАСТЫ</u>		
№	1	ТТ 904-1-	- КЭМ-СЭ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ СЭ	1	
№	2	ТО ФЭ	КЭМ-МНТ	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНТ	9	
№	3	"	КЭМ-МНБ	ТО ФБ	МНБ	1
№	4	"	КЭМ-МНБ	"	МНБ	1
№	5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

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

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ.КГ.

МАРКА ЭЛЕМЕНТ	АРМАТУРНЫЕ ИЗДАНИЯ		ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДАНИЯ		ВСЕГО
	АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5741-75	ИТОГО	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ	АРМАТУР. СТАЛЬ ГОСТ 5741-75 КЛАСС А-1	
П1	64,3		64,3	510 94,1	0,2 10,4 1557 220,0

ИЗДАНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ		ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ П1		ИЛТ. МАССА ПЛОЩАДИ	
ПРОВЕРКА ПРОЧНОСТИ	Лопух	П	4,8т	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
ТЕХНИК РАСТЕРЕВА	Лопух			ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	
ИНЖЕНЕР ТЕХНИЧЕСКАЯ	Лопух				
РУК. СЕ. ПРОЕКЦИОН.	Лопух				
СТАРШИЙ РАБОТНИК	Лопух				
МАСТЕР	Лопух				



ВЫБОРКА СТАЖИ НА ОДНИ ЭЛЕМЕНТ, КТ.

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

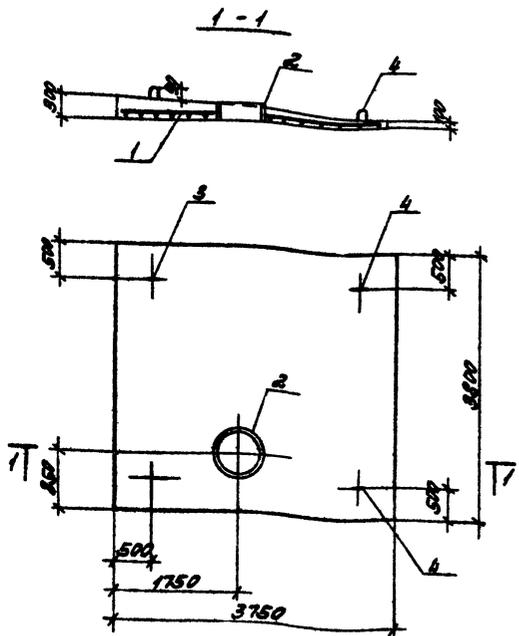
СТЕРЖНИ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ В МЕСТАХ УСТАНОВКИ МНН ОБРЕЗАТЬ И ПОДВАРИТЬ К ЗАКАМАННОМУ ИЗДЕЛИЮ.

5

7650/18

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

ТТ 904-1-40-КЭЖ-ПЗ		ЛИСТ	МАССА	ПЛОЩАДЬ
ПАНЕЛЬ ПЕРЕКРЫТИЯ ПЗ		Р	4.0т	
		ЛИСТЫ ЛИСТОВЫЕ		
		ГОСТ Р 50265-92 ПОСТОВСКАЯ ПРОМСТРОЙНИНПРОЕКТ		



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КТ.

КОД	НАИМЕНОВАНИЕ	НАПРЯЖЕНИЕ	КОЛ.	ПРОФИЛЬ-СТАЛЬ
<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>				
01	ТП 904-1- - КЭЛ-ПЗ	СЕРИЙНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
<b>СЕРИЙНЫЕ РАССЧЕТАМИ</b>				
ИВ	1 ТП 904-1- - КЭЛ-С1	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1	1	
ИВ	2 Т0 ФБ	КЭЛ-МН10	ИЗДАНИЕ ЗАКАЗЧИКА	1
ИВ	3 " "	КЭЛ-МН10	Т0 ФБ	МН10 2
	4 " "	КЭЛ-МН13	"	МН10 2
<b>МАТЕРИАЛЫ</b>				
		БЕТОН МАРКИ Б00	0,5	м <sup>3</sup>

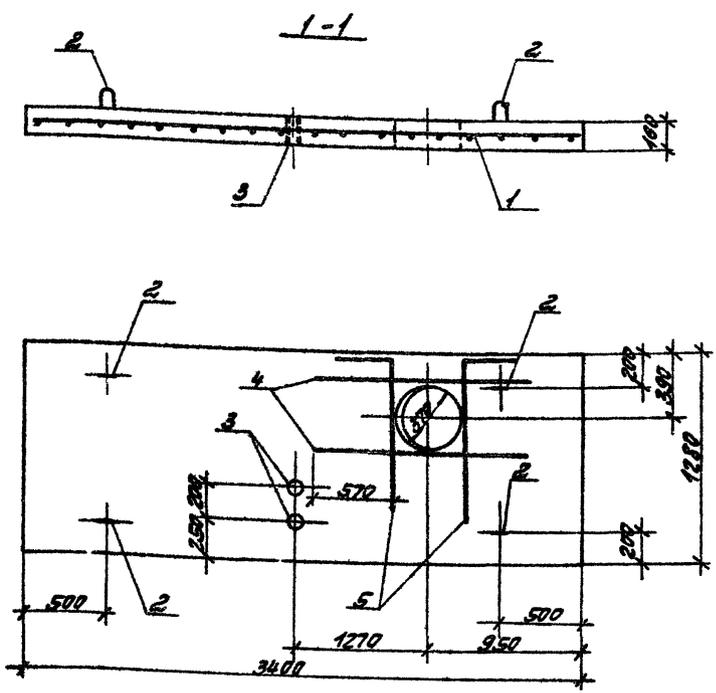
1. СЕРИЙН АРМАТУРНОЙ СЕТКИ В МЕСТАХ УСТАНОВКИ МН10 ОБРЕЗАТЬ И ПРИВАРИТЬ К ЗАКАДНОМУ ИЗДЕЛИЮ.
2. ЗАКАДНОЙ ЭЛЕМЕНТ МН13 ПРИВАРИТЬ К АРМАТУРНОЙ СЕТКЕ.

7260/13

МАРКА		АРМАТУРА		ПРОФИЛЬ-СТАЛЬ		ВСЕГО	
ПЗ	834	89.7	265	8.4	350	126.9	

МАРКА		АРМАТУРА		ПРОФИЛЬ-СТАЛЬ		ВСЕГО	
ТП 904-1-40 - КЭЛ-ПЗ							
ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ				ПЗ			
ЛНТ	МНОГОМАСШТАБ	П	7.0Т				
ЛИСТ 1 ИЛЮСТОВ 1							
ГОССТРОЙ СССР							
РОСТОВСКИЙ							
ПРОЕКТИРОВАНИИПРОЕКТ							



КОЛ-ВО	МАРКА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>						
12			ТТ 904-1 - КЖИ-П4	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ РАБ.</u>						
116	1		ТТ 904-1 КЖИ-С19	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С19	1	
				СТЕРЖНИ ОДИНОВЫЕ		ОТ ВЕЛ. СТЕРЖНЕЙ
118	2		— " —	КЖИ-МН22	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАНКЕ МН22	4
54	3		— " —	КЖИ-МН22	ТО ФЕ МН22	2
<u>МАТЕРИАЛЫ</u>						
				БЕТОН МАРКИ 300	87	М3

ВЕДОМОСТЬ СТЕРЖНЕЙ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ

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

СТЕРЖНИ АРМАТУРНОЙ СЕТКИ ПРИ УСТРОЙСТВЕ ОТВЕРСТИЯ ОБРЕЗАТЬ ПО МЕСТУ.

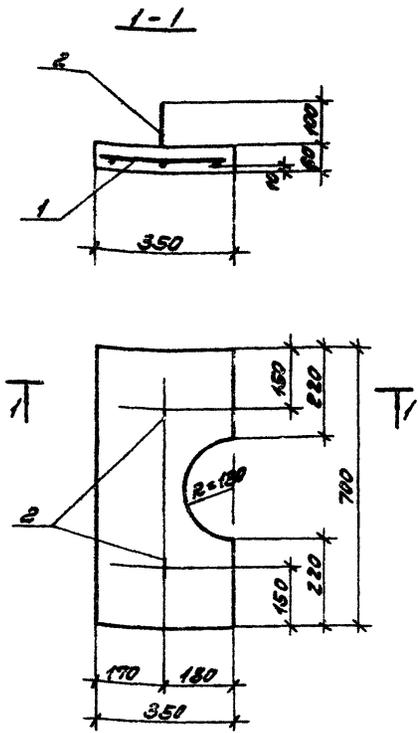
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, кг

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	АРМАТУР. ИЗДЕЛ.		ЗАКЛАНКЕ ИЗДЕЛИЯ		ВСЕГО
	АРМАТУР. СТАЛЬ ГОСТ 5741-75		ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		
	КЛАСС А-3	КЛАСС А-1	КЛАСС А-3	КЛАСС А-1	
П5	4.4	46.6	61.0	1.8	7.8 70.4

ТТ 904-1-40 - КЖИ-П4		ЛИСТ ПЛАСМАСНТ.	
ИЗМ. ИЛИ ДОП. ПОДП. ДАТ.		Р	1.8Т
ПЛАТА ПЕРЕКРЫТИЯ П4		ЛИСТЫ КИСТОК	
ПРОВЕР. МОДЕЛЬ <i>Мороз</i> СТЕП. ИСПЫТАНИЙ <i>Мороз</i> РК. ГР. МОДЕЛЬ <i>Мороз</i> ТАКОСТЬ ИСПЫТАНИЙ <i>Мороз</i> НАЧ. ОТН. 10308 <i>Мороз</i>		ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОСТРОЙНИКПРОЕКТ	

7  
7260/18

904-1-40 А1.Б.0М IX



ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

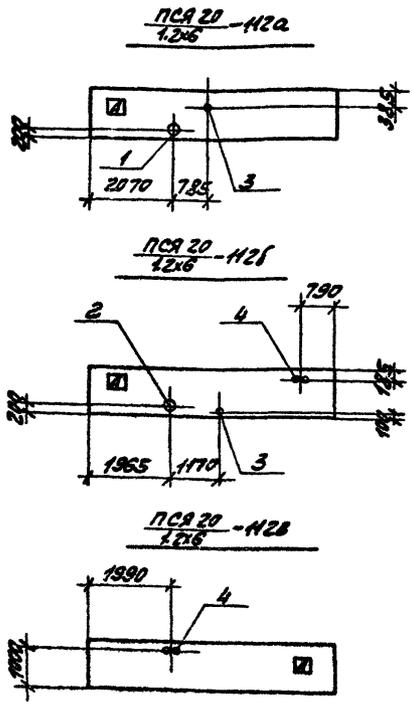
КОД	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
			<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>		
12		ТТ 904-1 - КЭМ-ПБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			<b>СРЕДНИЕ ВАЛИКИ И АРМ.</b>		
116	1	ТТ 904-1 - КЭМ-СЭ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ СЭ	1	
116	2	ТТ 904-1 - КЭМ-МНЗ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНЗ	2	
			<b>МАТЕРИАЛ</b>		
			БЕТОН МАРКИ 200 ДО М <sup>3</sup>		

7260/IX

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

ТТ 904-1-40-КЭМ - ПБ		ЛИТ.	МАССА ТЯЖЕЛЫХ
ИЗДАНИЕ ДОКУМЕНТАЦИИ		П	0.03Т
ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ ПБ		ЛИСТЫ УЧЕТОВ	
ПЕРВЫЕ ПОДСУЧНОЕ Исполн ТЕХНИК РАБОТЫ Исполн РИСК-ГР Исполн Исполн ОН КОНСТРУКТИВНЫЙ Исполн НАЧ. ОТД. 19308 Исполн		ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИПРОЕКТ	





КОЛ-ВО	ЭЛЕМЕНТ	МЕТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН.			ПРИМЕЧАНИЯ
				<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>				
12			ТТ 904-1-КФМ-ПСР 20-Н20, Н25, Н28	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ				
				<b>ДОПОЛНИТ. СБОРОЧ. ЕДИНИЦ</b>				
	1		3.905-1	САЛЬНИК $d_y=100$ $E=200$	1			
	2		ГО ЖБ	ГО ЖБ $d_y=80$ $E=200$	1			
	3		---	--- $d_y=50$ $E=200$	1	1		
№	4		ТТ 904-1-КФМ-МНЗ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗАННОЕ	1	1		

1. ИНДЕКС  $\square$  ДАН ДЛЯ ОРИЕНТАЦИИ ПРИ МОНТАЖЕ И НАНОСИТСЯ НЕСМывАЕМОЙ КРАСКОЙ.  
 2. ДАННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ИСПОЛНЯТЬ ПО ЧЕРТЕЖИ ОСНОВНЫХ МАРОК ЭЛЕМЕНТОВ (БЕЗ БУКВЕННЫХ ИНДЕКСОВ) ПО СЕРИИ 1432-5.В.1 С ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ ДАННЫМИ ЧЕРТЕЖИ

МАРКА	АНТЕР	МАРКА		
		ПСР 20-Н20	ПСР 20-Н25	ПСР 20-Н28
		Р	Р	Р

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКАЗНЫЕ ИЗДЕЛИЯ							ВСЕГО	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ					АРМАТИРОВАЯ СТ. ГОСТ 5781-75			
	Т.Р. $\delta=25$	Т.Р. $\delta=30$	Т.Р. $\delta=35$	Т.Р. $\delta=40$	Т.Р. $\delta=50$	КЛАСС А-1			
						$\phi$ мм	БАР 1012		
ПСР 20-Н20 1.2x6	2.3		4.0	3.0		0.7	100	100	
ПСР 20-Н25 1.2x6	0.5	2.3	3.3	2.6		0.7	0.2	9.6	9.6
ПСР 20-Н28 1.2x6	0.5					0.2	0.7	0.7	0.7

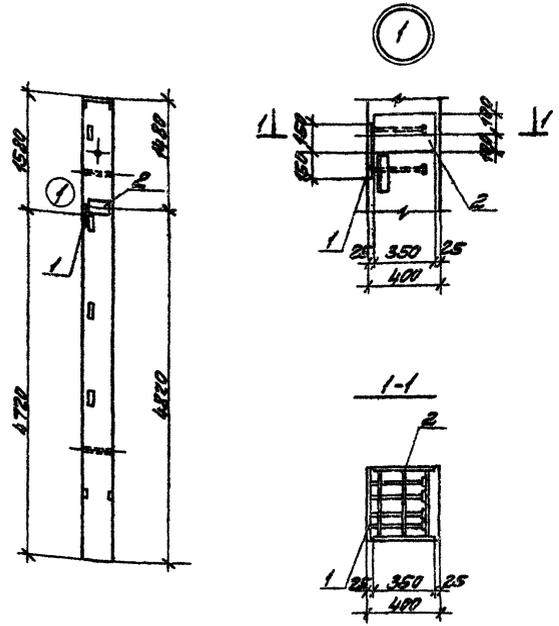
ТТ 904-1-40-КФМ-ПСР 20-Н20, Н25, Н28 1.2x6		АНТ. МАССА МАШИНЫ	
ИСПОЛН. № ДОКУМ. ПРОВО. ДАТА	ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ	АНТ.	МАССА МАШИНЫ
ПРОВЕРИТЕЛЬ <i>Иванов</i>	ПСР 20-Н20, ПСР 20-Н25, ПСР 20-Н28	Р	
СТ. ТЕХН. ЧИСТОВИЧ <i>Олегов</i>	ПСР 20-Н28		
ИНЖЕН. ТРАПАЧЕВ <i>Сидор</i>			
СЕК. ГЛА. ИНЖЕНЕР <i>Иванов</i>			
ГЛАВ. ИНЖЕНЕР <i>Иванов</i>			
ИНЖ. ОТ-А. ИВАНОВ			

ГОСТРОЙ АООП РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

В МАСШТАБЕ ПРОЕКТА 1:50

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

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



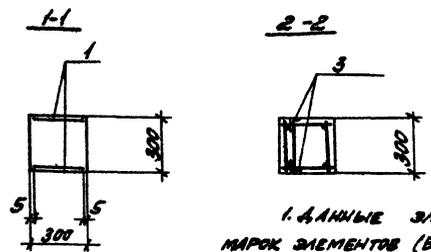
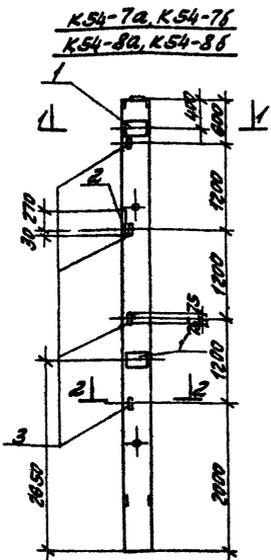
КОЛ-ВО	ПРОИЗВЕДИТЕЛЬ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРОИЗВЕДИТЕЛЬ
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		Т7904-1- -К3У-К3а	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			ДОП.ИТ. СБОРОЧ. ЕДИНИЦА		
1		1400-6 В.І А.127	ИЗДАНИЕ ЗАКАЗЧИКА-1-1	1	
2		Т7904-1- -К3У-МН1	ГО СРЕ МН1	1	

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

ИЗМЕНЕНИЯ		КОЛОДЦА СБОРНАЯ		ИТ. МАССА	
1	ИЗМЕНЕНИЯ НЕ АРХИВОВАНЫ	ФЕЛС. СОВЕТОННАЯ	К3а Р		
2	ПРОВЕРКА ИМПУЛЬС				
3	СТ. ТЕХ. НАМЕРЕНИЯ				
4	ИЗМЕН. ПОДПИСА				
5	ФАР. ГР. ПОДПИСА				
6	ПЛАНИМЕТРИЧЕСКОЕ				
7	ИЗМЕН. АРХИВ				

11  
9260/13

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ Б



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

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

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

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ КГ.

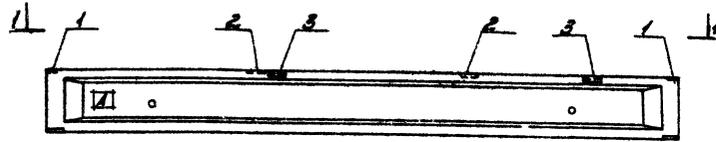
МАРКА ЭЛЕМЕНТА	ЗАКАЗАННЫЕ ИЗДАНИЯ		АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГИСТАН-75		Итого	ВСЕГО	
	ПРОФИЛЬНАЯ СТАЛЬ		КЛАСС А-3	КЛАСС А-II		кг	шт
	Б-10	Б-6	Ф мм	Ф мм			
К54-7а	0.8	5.6	0.8	0.2 2.0 1.4	16.8	16.8	
К54-7б	2.2	5.6	0.8	5.8 2.0 1.4	40.8	40.8	
К54-8а	0.8	5.6	0.8	0.2 2.0 1.4	16.8	16.8	
К54-8б	2.2	5.6	0.8	5.8 2.0 1.4	40.8	40.8	

ЧЕРТЕЖИ И ДОКУМЕНТЫ		КОЛОННЫ СБОРНЫЕ		ЛИСТ / ЛИСТОВ /	
ПРОЕКТ	ИЗДАНИЕ	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ	К54-7а, К54-7б, К54-8а, К54-8б		
ПР. КВ. РОСТОВСКИЙ	12308				

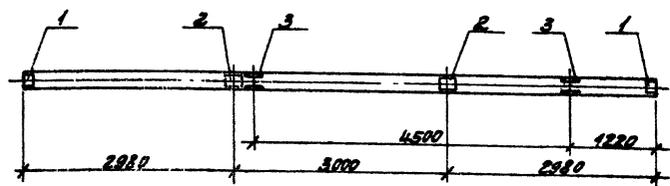
ТТ 904-1-40-КЗЛ-К54-7а, 7б, 8а, 8б

ГОСТРОЙ СССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ 13



1-1



КОЛ-ВО	МАТ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			ДОКУМЕНТАЦИЯ		
1		ТТ.904-1-КЖ-Б39-БАУа	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
			ДОПОЛНИТ. СБОРОЧ. ВАРИАНТЫ		
1	1	1.462-10 В.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ М7	2	
2	2	ТО ФЭ	ТО ФЭ	М8	2
3	3	" "	" "	М10	2

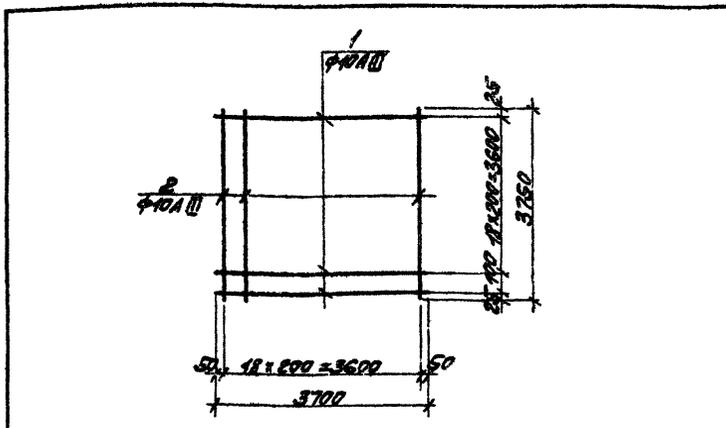
Данный элемент изготавливать по чертежу основной марки элемента по серии 1.462-10 В.2 с дополнениями по данному чертежу.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ.

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

ТТ.904-1-40-КЖ-Б39-БАУа	
ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТАЦИИ	АНТ. МАССА МАТЕРИАЛА
ПЕРВЫЕ ИСПЫТАНИЯ 100%	БАЛКА ПОКРЫТИЯ Б39-БАУа
ТЕХНИКА БУРЕНИЯ 50%	
БЧК ОТ ПОРЧЕНИЯ 100%	ЛИСТЫ ЛИСТОВ
ПР. КОЭФ. ПЛАСТИЧЕСКОГО РАСТЯЖЕНИЯ	
НАЧ. ОТК. ПОЗОВ	ГОСТРОЙ ССР РОСТОВСКИЙ ИРДСТРОЙНИИПРОЕКТ

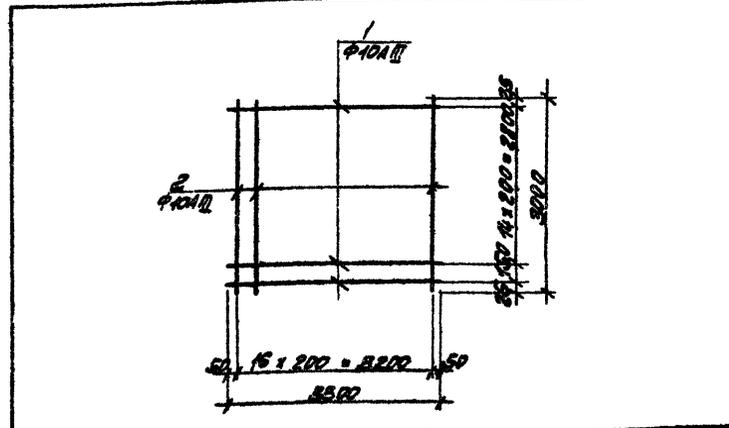




ФОРМА ЗОНА	ПИС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		Ф10А II ГОСТ 5781-75 С=3700 20	2.3КГ	
54	2		Ф10А II ГОСТ 5781-75 С=3700 19	2.3КГ	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖКОВ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП 904 - 1-40 - КФМ-С1		ЛИТ.	МАССА	МАССИВ
ИЗМ. ЛИСТЫ В ЗАКАЗЕ ПРОД. ДИСТ.		Ф	89.7	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1		ЛИСТЫ / ЛИСТОВ /		
ПРОВЕР. МОРОЗНИКОВ ЛОРЕНЦ		РОСТОВСКИЙ ССР		
ТЕХНИК РАСТЕРЯЕВ ИЛЬЯ		РОСТОВСКИЙ		
ИНЖ. СР. МОРОЗНИКОВ ЛОРЕНЦ		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		
ПЛИНТ. ОСТАШЕВЩИКОВ ИЛЬЯ				
ИЗМ. ЛИСТ. ЛАЗДА				

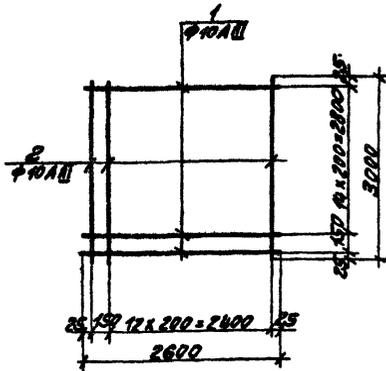


ФОРМА ЗОНА	ПИС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		Ф10А II ГОСТ 5781-75 С=3300 16	2.0КГ	
54	2		Ф10А II ГОСТ 5781-75 С=3000 17	1.9КГ	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖКОВ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

15  
7260/8

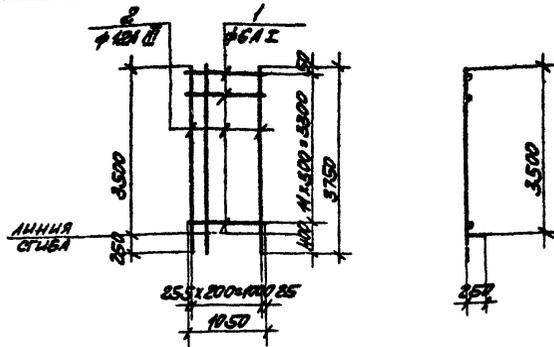
ТП 904 - 1-40 - КФМ - С2		ЛИТ.	МАССА	МАССИВ
ИЗМ. ЛИСТЫ В ЗАКАЗЕ ПРОД. ДИСТ.		Ф	64.3	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2		ЛИСТЫ / ЛИСТОВ /		
ПРОВЕР. МОРОЗНИКОВ ЛОРЕНЦ		РОСТОВСКИЙ ССР		
ТЕХНИК РАСТЕРЯЕВ ИЛЬЯ		РОСТОВСКИЙ		
ИНЖ. СР. МОРОЗНИКОВ ЛОРЕНЦ		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		
ПЛИНТ. ОСТАШЕВЩИКОВ ИЛЬЯ				
ИЗМ. ЛИСТ. ЛАЗДА				



КОЛ-ВО	ПРОБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>					
1		6AII ГОСТ 5781-75 L=2000	16	1.6 кг	
2		12AIII ГОСТ 5781-75 L=3000	14	1.9 кг	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП 904-1-40 - КФЧ - С3		ЛИСТ	МАССА	ВРЕМЯ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3		П	52.2	
ИЛЕТ		ЛИСТОВ		
ГОСТРОЙ СССР		РОСТОВСКИЙ		
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ				

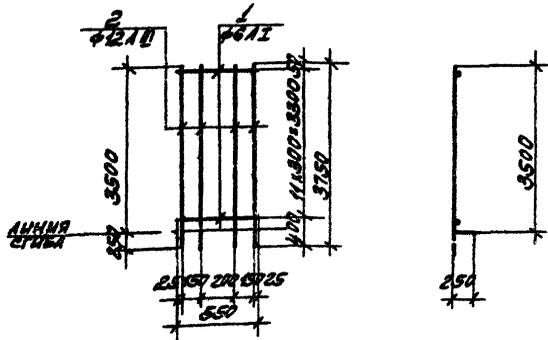


КОЛ-ВО	ПРОБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>					
1		6AII ГОСТ 5781-75 L=1100	12	0.2 кг	
2		12AIII ГОСТ 5781-75 L=1950	6	3.3 кг	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

16  
7260/13

ТП 904-1-40 - КФЧ - С4		ЛИСТ	МАССА	ВРЕМЯ
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4		П	22.2	
ИЛЕТ		ЛИСТОВ		
ГОСТРОЙ СССР		РОСТОВСКИЙ		
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ				



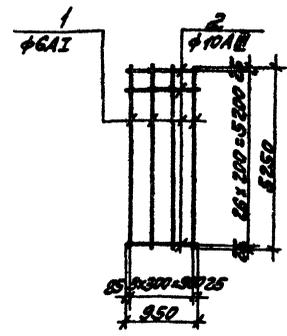
КОЛ-ВО	ДИАМ.	ПР.Д.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
5.У	1		46AII ПРСТ578-75 С-650		12	0.1 КГ
5.У	2		412AII ПРСТ578-75 С-3750		6	3.3 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕЧЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТТ 904 - 1 - 40 - КФМ - С5

ИЗМ. ИЛИ ОТК. КОМ. ПРАК. ДИП.	ЛИСТ	МАССА	УМНОЖ.
ПРОВЕР. ТЕХНИК	П	14.4	
ИЗДАНИЕ СУММ.	ЛИСТ / ЛИСТОВ /		
УЧЕТНЫЕ КОПИЯ	ГОСТЫ И ССР		
ЭН. Г. ПРОД. УЧ. ДИП.	РОСТОВСКИЙ		
ТЕХ. КОНСТ. ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		
НАЧ. ОТД. 10.306			

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3



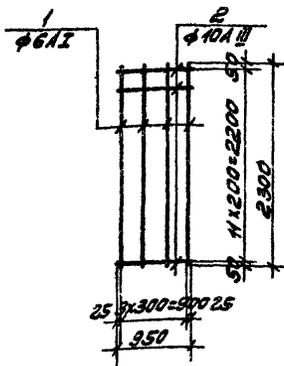
КОЛ-ВО	ДИАМ.	ПР.Д.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<u>ДЕТАЛИ</u>						
5.У	1		46AII ПРСТ578-75 С-5250		4	1.2 КГ
5.У	2		410AII ПРСТ578-75 С-350		27	0.6 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕЧЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТТ 904 - 1 - 40 - КФМ - С6

ИЗМ. ИЛИ ОТК. КОМ. ПРАК. ДИП.	ЛИСТ	МАССА	УМНОЖ.
ПРОВЕР. ТЕХНИК	П	21.0	
ИЗДАНИЕ СУММ.	ЛИСТ / ЛИСТОВ /		
УЧЕТНЫЕ КОПИЯ	ГОСТЫ И ССР		
ЭН. Г. ПРОД. УЧ. ДИП.	РОСТОВСКИЙ		
ТЕХ. КОНСТ. ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		
НАЧ. ОТД. 10.306			

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С6



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

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРОЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

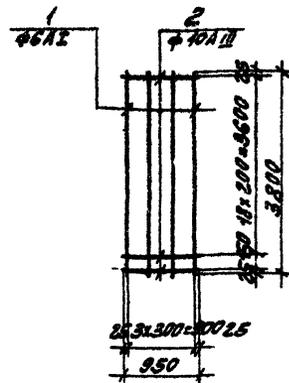
ТТ 904-1-40 - КЭМ - С7

ИЗМ.	ЛИСТ	В ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
ПРОВЕРИЛ	ТОЛМАЧЕВА	Иван		
ЧЕКОВА	СУМАН	Светлана		
И.С.	СЕНЕРТОВА	МАРИНА		
С.К.	Г.Р.	МОРОЗОВ		
И.А.	КОНСТ.	БОГАТОВ		
И.А.	КОСТ.	БОГАТОВ		

СЕТКА АРМАТУРНАЯ  
С7

ЛИТ.	МАССА	МАСШТ.
Р	9.2	

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1  
ГОССТРОЙ ССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИ ПРОЕКТ



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

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРОЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

18

7260/IX

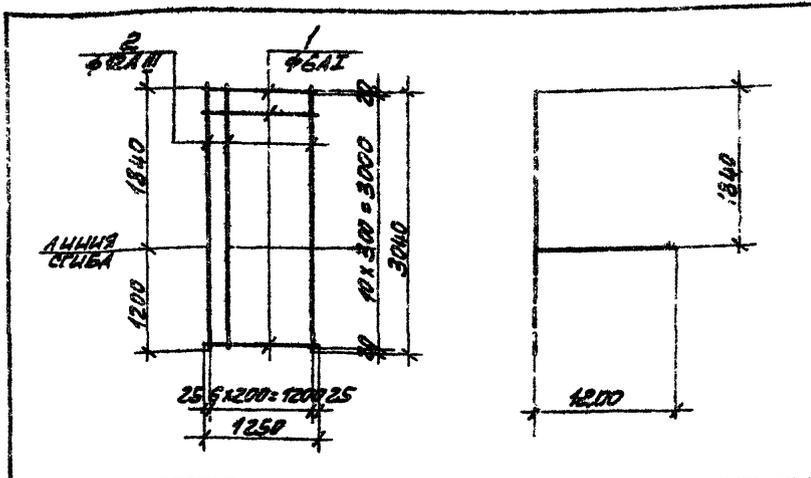
ТТ 904-1-40 - КЭМ - С8

ИЗМ.	ЛИСТ	В ДОКУМ.	ПОДП.	ДАТА
ПРОВЕРИЛ	ТОЛМАЧЕВА	Иван		
ЧЕКОВА	СУМАН	Светлана		
И.С.	СЕНЕРТОВА	МАРИНА		
С.К.	Г.Р.	МОРОЗОВ		
И.А.	КОНСТ.	БОГАТОВ		
И.А.	КОСТ.	БОГАТОВ		

СЕТКА АРМАТУРНАЯ  
С8

ЛИТ.	МАССА	МАСШТ.
Р	15.2	

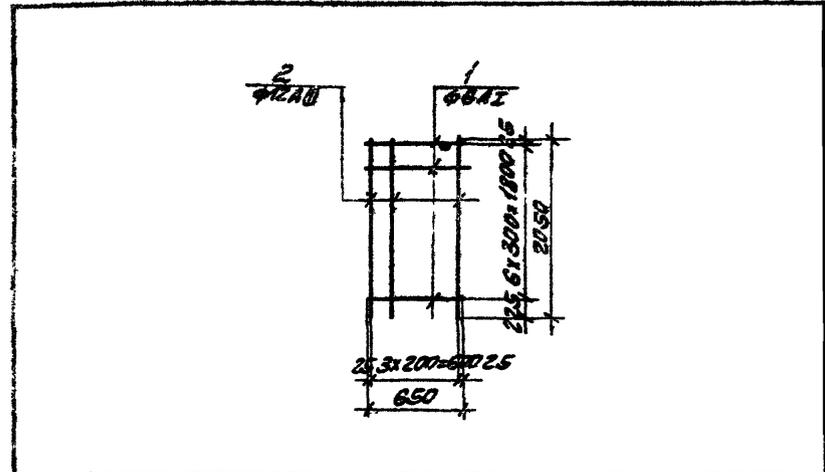
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1  
ГОССТРОЙ ССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОЙНИИ ПРОЕКТ



ЭТАП	КОЛ. ЧАСТЕЙ	КОЛ. ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕРЫ-УКАЗАНИЕ
				<b>БЕТОН</b>		
Б.У.	1			6GA1 ГОСТ 5781-75 С-1250	4	0.3 кг
Б.У.	2			6GA2 ГОСТ 5781-75 С-3040	7	2.7 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИП 904 - 1 - 40 - КЖИ - С11		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМЕНЕНИЯ В ДОКУМЕНТАЦИИ		Р	22.2	
ПРОВЕР. ТОЛМАЧЕВА И.О.	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С11	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
ИЗРЕЗАЛ. СУМАН С.И.		ГОСТРОЙ СООБ		
ИНЖЕНЕР ТОЛМАЧЕВА И.О.		РОСТОВСКИЙ		
СЛ. Г.Р. МИРГУНОВ		ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		
П. КОНОПЦОВ				
ИЛ. КОП. 1 10308				

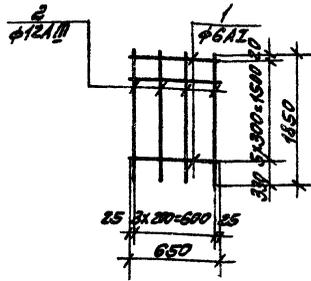


ЭТАП	КОЛ. ЧАСТЕЙ	КОЛ. ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕРЫ-УКАЗАНИЕ
				<b>БЕТОН</b>		
Б.У.	1			6GA1 ГОСТ 5781-75 С-650	7	0.1 кг
Б.У.	2			6GA2 ГОСТ 5781-75 С-2050	4	1.8 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИП 904 - 1 - 40 - КЖИ - С12		ЛИСТ	МАССА	МАСШТАБ
ИЗМЕНЕНИЯ В ДОКУМЕНТАЦИИ		Р	7.9	
ПРОВЕР. ТОЛМАЧЕВА И.О.		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
ИЗРЕЗАЛ. СУМАН С.И.		ГОСТРОЙ СООБ		
ИНЖЕНЕР ТОЛМАЧЕВА И.О.		РОСТОВСКИЙ		
СЛ. Г.Р. МИРГУНОВ		ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		
П. КОНОПЦОВ				
ИЛ. КОП. 1 10308				

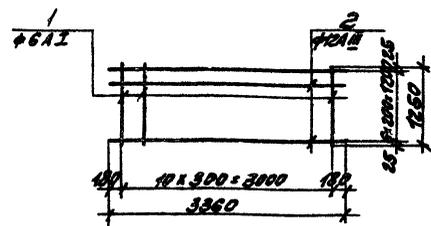




КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
5.4	1		Ф6А3 ГОСТ 5781-75 С=650	6	0.1 КГ	
5.4	2		Ф12А11 ГОСТ 5781-75 С=1850	4	1.6 КГ	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

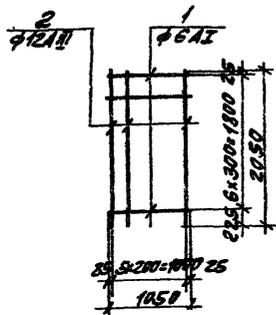
ТИП 904-1-40 - КЭУ-С15			
КОНСТ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ПОДП. ДИП.	ЛИСТ
ПРОВЕР. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	СВ. ПРОЕКТА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С15
ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ЛИСТЫ ЛИСТОВ 1
ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	РОСТОВСКИЙ ЦСР
ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	РОСТОВСКИЙ ЦСР
ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
5.4	1		Ф6А3 ГОСТ 5781-75 С=1250	11	0.3 КГ	
5.4	2		Ф12А11 ГОСТ 5781-75 С=2850	9	3.0 КГ	

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИП 904-1-40 - КЭУ-С16			
КОНСТ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ПОДП. ДИП.	ЛИСТ
ПРОВЕР. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	СВ. ПРОЕКТА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С16
ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ЛИСТЫ ЛИСТОВ 1
ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	РОСТОВСКИЙ ЦСР
ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	РОСТОВСКИЙ ЦСР
ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ИЗМ. ПРОЕКТА	ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ

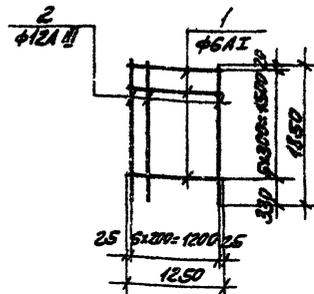


КОЛ. ШТАТ	КОЛ. ШТАТ	КОЛ. ШТАТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
5.4	1			φ6A I ГОСТ 5781-75 С-1050	7	0.2 КГ
5.4	2			φ12A II ГОСТ 5781-75 С-2050	6	1.8 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТП 904-1-40 - КСН - С13

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПРАК.	ДАТА	ИЗМ.	МАССА	МАССА
					Р	12.2	
ПРОБ. ПЛАМЯЧА ИЛИ ЧЕРТЯКИ С ЧИМАН ИЛИ СЕНТРАЛЬНАЯ ИЛИ Р.К. Г. МОЛЧАНОВ СЛ. КОНСТ. СТАВЕРСКИЙ					СЕТКА АРМАТУРНАЯ С13 ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ		



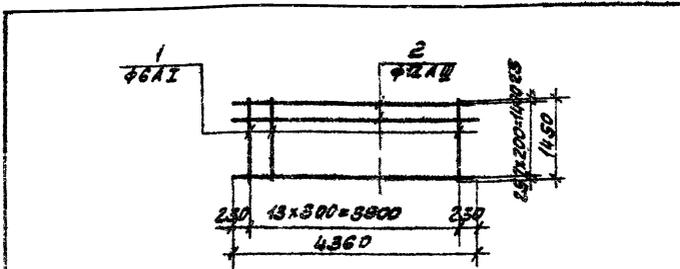
КОЛ. ШТАТ	КОЛ. ШТАТ	КОЛ. ШТАТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
5.4	1			φ6A I ГОСТ 5781-75 С-1250	6	0.3 КГ
5.4	2			φ12A II ГОСТ 5781-75 С-1650	7	1.6 КГ

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

22  
7260/IX

ТП 904-1-40 - КСН - С14

ИЗМ.	ЛИСТ	№ ДОКУМ.	ПРАК.	ДАТА	ИЗМ.	МАССА	МАССА
					Р	13.0	
ПРОБ. ПЛАМЯЧА ИЛИ ЧЕРТЯКИ С ЧИМАН ИЛИ СЕНТРАЛЬНАЯ ИЛИ Р.К. Г. МОЛЧАНОВ СЛ. КОНСТ. СТАВЕРСКИЙ					СЕТКА АРМАТУРНАЯ С14 ЛИСТ 1 / ЛИСТОВ 1 ГОССТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ		

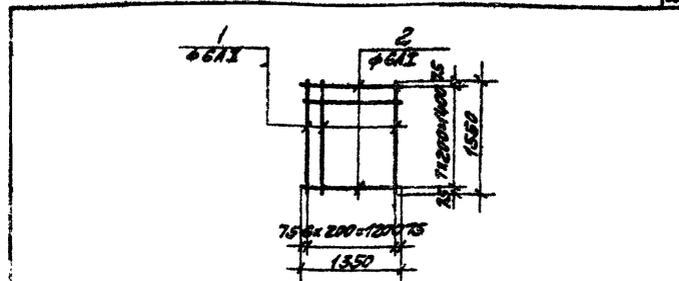


КОЛ-ВО	ПОР. №	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>АЕТИЛ</u>		
Б.У	1		φ6AII ГОСТ 518-75 С-1450	14	0.3 кг
Б.У	2		φ2AII ГОСТ 518-75 С-4360	8	3.9 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ, ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТА		Лист		ТИП 904 - 1-40-К-ФН - С17	
ПРОЕКТ	ТОЛМАЧЕВА	ЛИСТ	МАССА	КОЛ-ВО	ПРОЦЕНТ
ЧЕРТЕЖ	С.И.МАН	Р	35,4		
ИЗМЕНЕНИЯ	ТОЛМАЧЕВА	ЛИСТ	МЕСТОВ	КОСТРОЙ СООБЩЕСТВЕННОГО ПРОСТРАНСТВА ПРОЕКТ	
СВЯЗЬ	И.В.С.				
ИЗМЕНЕНИЯ	ТОЛМАЧЕВА				
СВЯЗЬ	И.В.С.				
ИЗМЕНЕНИЯ	ТОЛМАЧЕВА				
СВЯЗЬ	И.В.С.				

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С17

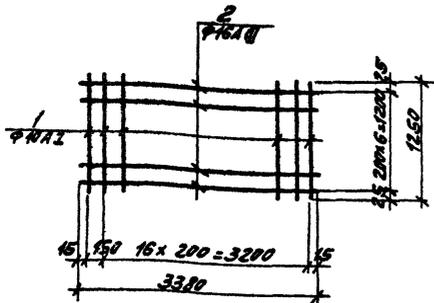


КОЛ-ВО	ПОР. №	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>АЕТИЛ</u>		
Б.У	1		φ6AII ГОСТ 518-75 С-1550	7	0.3 кг
Б.У	2		φ2AII ГОСТ 518-75 С-1350	8	0.3 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТА		Лист		ТИП 904 - 1-40 - К-ФН - С18	
ПРОЕКТ	ТОЛМАЧЕВА	ЛИСТ	МАССА	КОЛ-ВО	ПРОЦЕНТ
ЧЕРТЕЖ	С.И.МАН	Р	4,5		
ИЗМЕНЕНИЯ	ТОЛМАЧЕВА	ЛИСТ	МЕСТОВ	КОСТРОЙ СООБЩЕСТВЕННОГО ПРОСТРАНСТВА ПРОЕКТ	
СВЯЗЬ	И.В.С.				
ИЗМЕНЕНИЯ	ТОЛМАЧЕВА				
СВЯЗЬ	И.В.С.				
ИЗМЕНЕНИЯ	ТОЛМАЧЕВА				
СВЯЗЬ	И.В.С.				

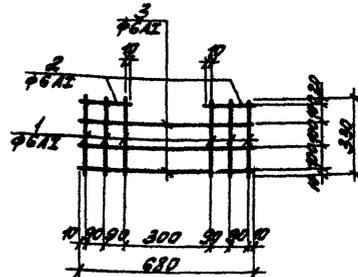
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С18



КОЛ-ВО	ЭТАП	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
24	1			4 10AII ГОСТ 5781-75 С=2000	18	0,8 кг
24	2			4 6AII ГОСТ 5781-75 С=3380	7	5,3 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

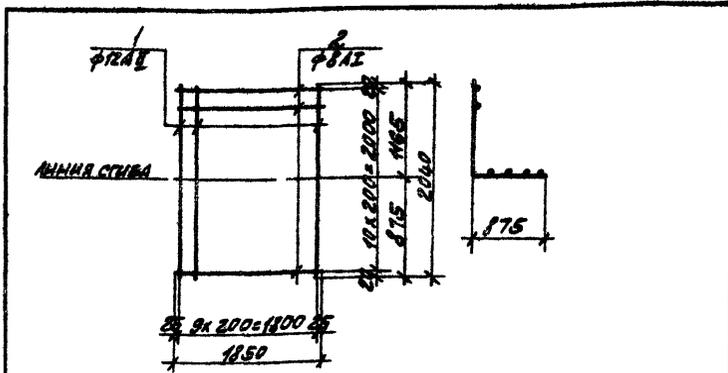
ИЗМ. ИСП. ПОДП. ДАТА		ТП 904-1-40 КЭМ-С19		ЛИСТ		МАССА		МАШТ.	
		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С19		Р		51.5			
ПРОВ. МОРОЗНОЙ ИСПЫТ.				ЛИСТ / ЛИСТОВ /					
ТЕХНИК РАСТЕВКА				ГОСТРОМ ССР					
РСК. П. МОРОЗНОЙ ИСПЫТ.				РОСТОВСКИЙ					
ПЛАНИРОВАТЕЛЬСКОЕ				ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ					
44У. ПРА. ДР.30В									



КОЛ-ВО	ЭТАП	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
24	1			4 6AII ГОСТ 5781-75 С=330	6	0,1 кг
24	2			4 6AII ГОСТ 5781-75 С=200	2	0,1 кг
24	3			4 6AII ГОСТ 5781-75 С=680	3	0,2 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

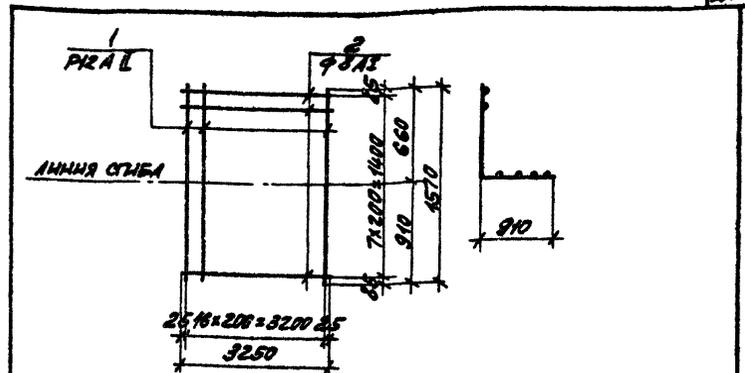
ИЗМ. ИСП. ПОДП. ДАТА		ТП 904-1-40 КЭМ-С20		ЛИСТ		МАССА		МАШТ.	
		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С20		Р		1.4			
ПРОВ. МОРОЗНОЙ ИСПЫТ.				ЛИСТ / ЛИСТОВ /					
ТЕХНИК РАСТЕВКА				ГОСТРОМ ССР					
РСК. П. МОРОЗНОЙ ИСПЫТ.				РОСТОВСКИЙ					
ПЛАНИРОВАТЕЛЬСКОЕ				ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ					
44У. ПРА. ДР.30В									



ЭЛ.	КОЛ. ШТАНГ	КОЛ. ПРБ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
53		1		φ12AII ГОСТ 5781-75 С=2040	10	1,8 кг
54		2		φ8AII ГОСТ 5781-75 С=1850	4	0,7 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖИНЫ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40-К-ЭН-С21		ЛИТ. МАССА МАШИНА	
ИЗДАНИЕ НА ВАРКУ ПОДП. АД. П.	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С21	Р	257
ПРОВ. ТИМАЧЕВА		ЛИСТЫ ЛИСТОВ /	
ЧЕРТЯК СУМАН		РОСТОМ ССР РОСТОВСКИЙ	
ИНЖ. ТИМАЧЕВА		ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ	
ЭК. Г. П. МОСТУНОВ			
ТАКОУС. ВЕТУШНИКОВ			
МАШ. ОП. ЛОЗОВ			

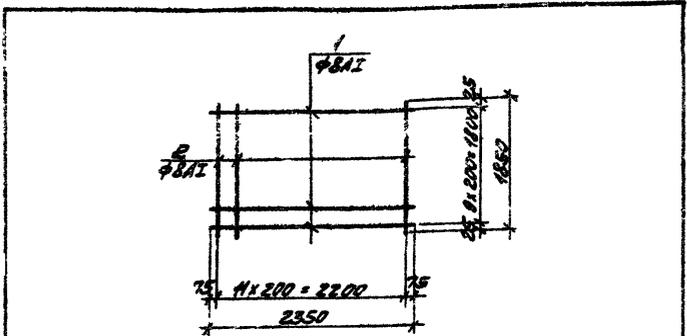


ЭЛ.	КОЛ. ШТАНГ	КОЛ. ПРБ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
53		1		φ12AII ГОСТ 5781-75 С=1570	17	1,4 кг
54		2		φ8AII ГОСТ 5781-75 С=3250	8	1,9 кг

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖИНЫ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40-К-ЭН-С22		ЛИТ. МАССА МАШИНА	
ИЗДАНИЕ НА ВАРКУ ПОДП. АД. П.	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С22	Р	34,2
ПРОВ. ТИМАЧЕВА		ЛИСТЫ ЛИСТОВ /	
ЧЕРТЯК СУМАН		РОСТОМ ССР РОСТОВСКИЙ	
ИНЖ. ТИМАЧЕВА		ПРОМСТРОИНИПРОЕКТ	
ЭК. Г. П. МОСТУНОВ			
ТАКОУС. ВЕТУШНИКОВ			
МАШ. ОП. ЛОЗОВ			



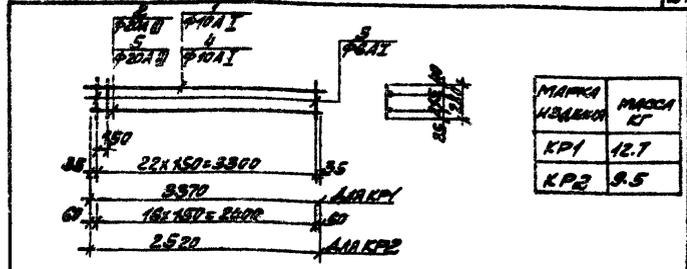


КОЛ-ВО	ПР. №	ОБЪЕМ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>					
10	1	0.9 КГ	Ф8АІІ ГОСТ 5781-75 С=2350		
12	2	0.7 КГ	Ф8АІІ ГОСТ 5781-75 С=1850		

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИ 904-1-40 КФН - С25		ЛИТ. МАССА	МАССА
СЕТКА АРМАТУРНАЯ 025		Р	17.4
ЛИСТЫ		ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ  
 ПРОВЕРКА ИСПОЛНЕНИЯ  
 ТЕХНИКА РАБОТЫ  
 ИСПОЛНЕНИЕ РАБОТЫ  
 РИСК-ГР. МОДЕЛЬ  
 РАБОТА ПОСТАВЩИКА  
 НАЧ. ОБЩ. 10.308



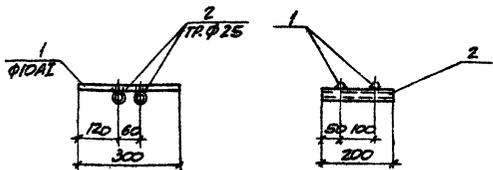
КОЛ-ВО	ПР. №	ОБЪЕМ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>КР1</b>					
<b>ДЕТАЛИ</b>					
1	1	2.1 КГ	Ф10А ІІ ГОСТ 5781-75 С=3370		
1	2	3.3 КГ	Ф20А ІІ ГОСТ 5781-75 С=3370		
23	3	0.1 КГ	Ф8АІІ ТО Ф8, С=280		
<b>КР2</b>					
<b>ДЕТАЛИ</b>					
17	3	0.1 КГ	СМОТРИТЕ ВЫШЕ		
1	4	1.6 КГ	Ф10А ІІ 5781-75 С=2520		
1	5	0.2 КГ	Ф20А ІІ ТО Ф8, С=2520		

СОЕДИНЕНИЕ СТЕЖЕНЕЙ ПРОИЗВОДИТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ.

ТИ 904-1-40 КФН - КР1, КР2		ЛИТ. МАССА	МАССА
КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР1, КР2.		Р	СМ. ТАБЛИЦУ
ЛИСТЫ		ГОСТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ  
 ПРОВ. МОДЕЛЬ  
 ЧЕРТ. СУММ.  
 ИСПОЛНЕНИЕ РАБОТЫ  
 РИСК-ГР. МОДЕЛЬ  
 РАБОТА ПОСТАВЩИКА  
 НАЧ. ОБЩ. 10.308

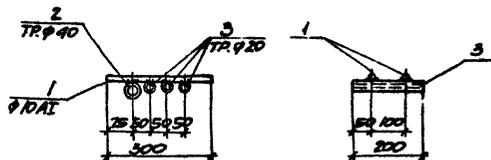




КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>АСТА-М</u>		
64	1		Ф10А1 ГОСТ 5781-75 L=300	2	0,2 кг
64	2		ТТ.Ф.25 ГОСТ 380-76 L=200	2	0,5 кг

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНИТЬ МАРКИ ВСТ 3 КЛ 2.

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

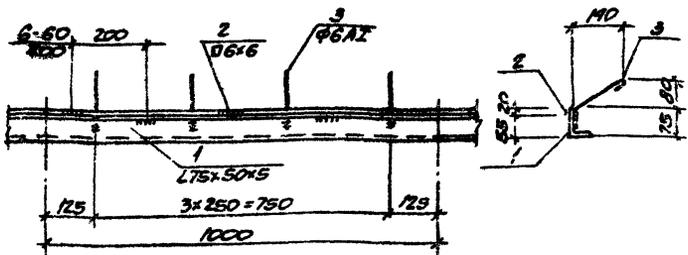


КОЛ-ВО	КОД	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>АСТА-М</u>		
64	1		Ф10А1 ГОСТ 5781-75 L=300	2	0,2 кг
64	2		ТТ.Ф.40 ГОСТ 380-76 L=200	1	0,8 кг
64	3		ТТ.Ф.20 ГОСТ 380-76 L=200	3	0,9 кг

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНИТЬ МАРКИ ВСТ 3 КЛ 2.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - КЭИИ-МНЗ		ТИП. МАССА НАСЧЕТ	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МНЗ		2,9	
ЛИСТ 1 из 10 листов		ГОСТРОИ СССР	
РОСТОВСКИЙ		ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

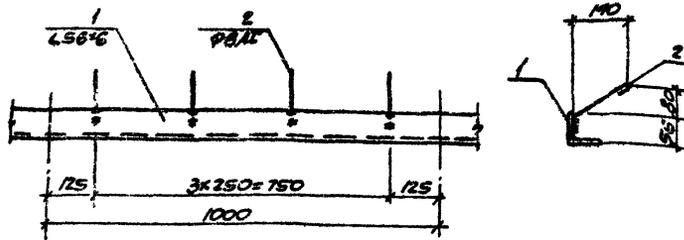
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ II



КОЛ.	ПРОБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>СТАЛИ</b>					
54	1		L75x50x5 ГОСТ 800-75 L=1000	1	1,8 кг
54	2		6x6 ГОСТ 800-75 L=1000	1	0,3 кг
54	3		68x12 ГОСТ 800-75 L=250	4	0,1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВЕЗЭКЛ2.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

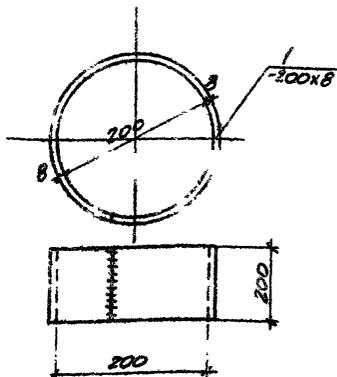
ИЗМ. Лист № 01		ИЗДАНИЕ ЗАКЛЮЧНОЕ		ЛИСТ	МАССА	ЧИСЛО ЛИСТОВ
ПРОЕКТ		МН5		Р	5,5	5
ИЗМЕРЕН				ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



КОЛ.	ПРОБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>СТАЛИ</b>					
54	1		L75x60x5 ГОСТ 800-75 L=1000	1	4,3 кг
54	2		68x12 ГОСТ 800-75 L=250	4	0,1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВЕЗЭКЛ2.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

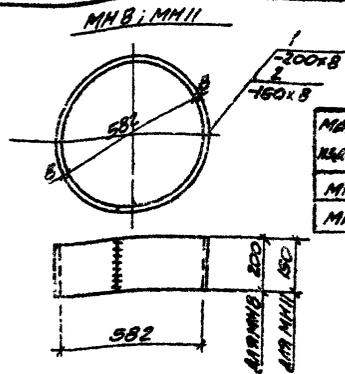
ИЗМ. Лист № 01		ИЗДАНИЕ ЗАКЛЮЧНОЕ		ЛИСТ	МАССА	ЧИСЛО ЛИСТОВ
ПРОЕКТ		МН6		Р	4,7	5
ИЗМЕРЕН				ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



КОД	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
			ДЕТАЛИ		
Б.4	1		200x8 ГОСТ 1065-76 ГОСТ 880-76 2-630	1	7.9кг

1. ПРОФИЛЬ КИРПО СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ 3КЛ2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 942 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

ИЗМ. ИМТ. № ДОК. ПОДП. ДАТА				ТИП. МАССА НАСЦЕЛ		
ПРОЕК. МОРОГИНОВ Д.Ю.				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН 7	Р	7.9
ТЕХНИК РАСТЕРЯВА ТИФОНА						
ИМЕНИК ТИМАЧЕВА И.Ю.				ИМТ. / ЛИСТОВ /		
РИК П. МОРОГИНОВ Д.Ю.				ГОССТРОИ СССР		
И.Ю.ИСТРА. ОСТАВЧЕВСКИЙ С.С.				РОСТОВСКИЙ		
И.Ю.ИСТРА. ЛОЗОВ А.С.				ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



МАРКА	МАССА
МН В	23.0
МН II	17.2

КОД	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
			МН В		
			ДЕТАЛИ		
Б.4	1		200x8 ГОСТ 1065-76 ГОСТ 880-76 2-630	1	23.0кг
			МН II		
			ДЕТАЛИ		
Б.4	2		150x8 ГОСТ 1065-76 ГОСТ 880-76 2-630	1	17.2кг

1. ПРОФИЛЬ КИРПО СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ 3КЛ2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 942 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТОЙ h=6мм.

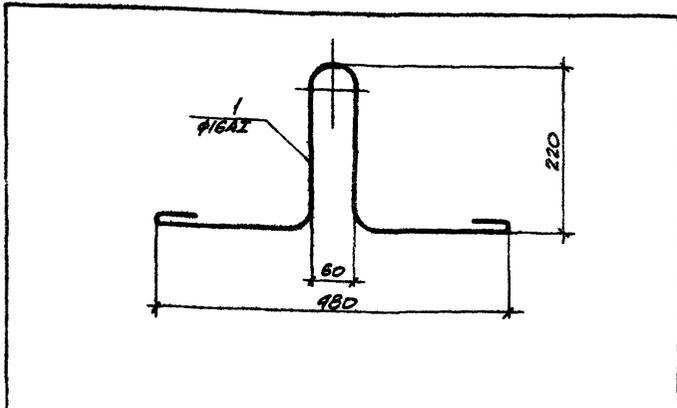
31

7228/15

ИЗМ. ИМТ. № ДОК. ПОДП. ДАТА				ТИП. МАССА НАСЦЕЛ		
ПРОЕК. МОРОГИНОВ Д.Ю.				ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ МН В, МН II	Р	7.9
ТЕХНИК РАСТЕРЯВА ТИФОНА						
ИМЕНИК ТИМАЧЕВА И.Ю.				ИМТ. / ЛИСТОВ /		
РИК П. МОРОГИНОВ Д.Ю.				ГОССТРОИ СССР		
И.Ю.ИСТРА. ОСТАВЧЕВСКИЙ С.С.				РОСТОВСКИЙ		
И.Ю.ИСТРА. ЛОЗОВ А.С.				ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ		



ТИТОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ №



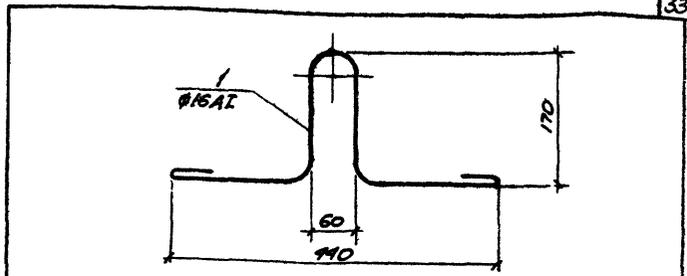
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
1	1			$\phi 60 \text{ АІІ} \text{ ГОСТ 78-75 2-1160}$	1	1,8 кг

МОДЕЛИЕ ИЗОСТАВЛЯТЬ ИЗ СТАЛИ В С 3 СЛЗ.

ТТ 904-1-40 - КОСН-МН/2			
ИЗМ. ЛИСТ № ДОК. ИМ. ПОДП. ДАТА	ИЗМ. ЛИСТ № ДОК. ИМ. ПОДП. ДАТА	ЛИСТ	МАССА
ПРОВЕР. МОРОЗОВ	ПРОВЕР. МОРОЗОВ	1	1,8
ТЕХНИК РАСТЕРЯВА	ТЕХНИК РАСТЕРЯВА	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	
ИНЖЕН. ТОЛМАЧЕВА	ИНЖЕН. ТОЛМАЧЕВА	ГОССТРОИ СССР	
ПУК. ГР. МОРОЗОВ	ПУК. ГР. МОРОЗОВ	РОСТОВСКИЙ	
И.А. КОНСТ. ДЕТАЛЕВ	И.А. КОНСТ. ДЕТАЛЕВ	ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	
И.А. КОНСТ. ДЕТАЛЕВ	И.А. КОНСТ. ДЕТАЛЕВ		

МОДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН/2

ТИТОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АЛЬБОМ №

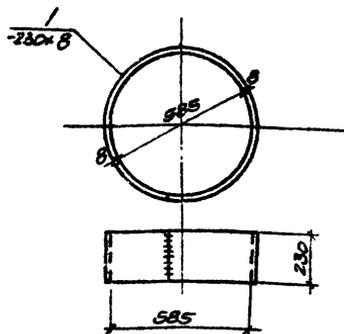


КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
1	1			$\phi 60 \text{ АІІ} \text{ ГОСТ 78-75 2-840}$	1	1,6 кг

МОДЕЛИЕ ИЗОСТАВЛЯТЬ ИЗ СТАЛИ В С 3 СЛЗ.

ТТ 904-1-40 - КОСН-МН/3			
ИЗМ. ЛИСТ № ДОК. ИМ. ПОДП. ДАТА	ИЗМ. ЛИСТ № ДОК. ИМ. ПОДП. ДАТА	ЛИСТ	МАССА
ПРОВЕР. МОРОЗОВ	ПРОВЕР. МОРОЗОВ	1	1,6
ТЕХНИК РАСТЕРЯВА	ТЕХНИК РАСТЕРЯВА	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	
ИНЖЕН. ТОЛМАЧЕВА	ИНЖЕН. ТОЛМАЧЕВА	ГОССТРОИ СССР	
ПУК. ГР. МОРОЗОВ	ПУК. ГР. МОРОЗОВ	РОСТОВСКИЙ	
И.А. КОНСТ. ДЕТАЛЕВ	И.А. КОНСТ. ДЕТАЛЕВ	ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	
И.А. КОНСТ. ДЕТАЛЕВ	И.А. КОНСТ. ДЕТАЛЕВ		

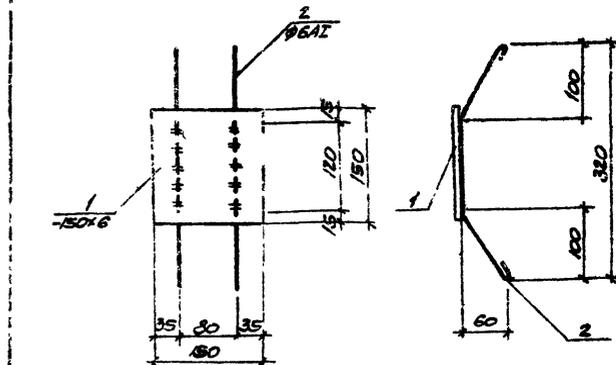
МОДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН/3



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1	-230x585	ГОСТ 82-70 L=1840 ГОСТ 380-77	1	266КГ

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

ИМПУЛЬСНОЙ ПРОЕКТ 904-1-40		-КЖН-МН14	
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
МОДЕЛИТЕ ЗАКЛАНДЕ		МН14	
П	1	МАССА	266
ЛИСТ / ЛИСТОВ /		ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	



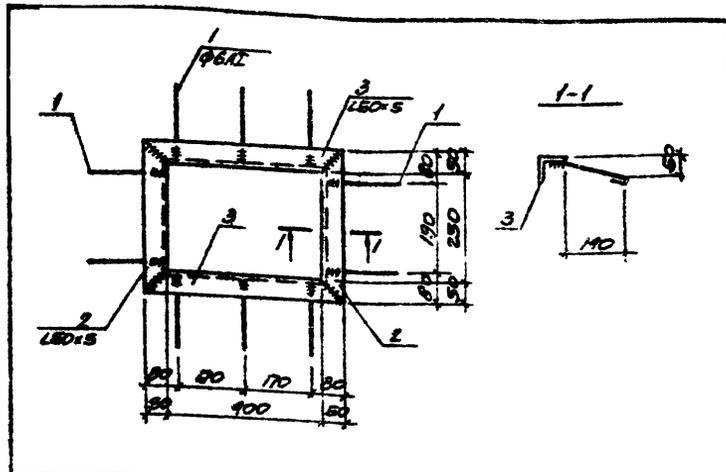
КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1	-150x6	ГОСТ 82-70 L=150 ГОСТ 380-77	1	1,1КГ
54	2	Ф6А1	ГОСТ 5781-75 L=450	2	0,1КГ

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

ИМПУЛЬСНОЙ ПРОЕКТ 904-1-40		-КЖН-МН15	
ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.	ИЗМ.
МОДЕЛИТЕ ЗАКЛАНДЕ		МН15	
П	1	МАССА	13
ЛИСТ / ЛИСТОВ /		ГОСТРОИ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ	

34

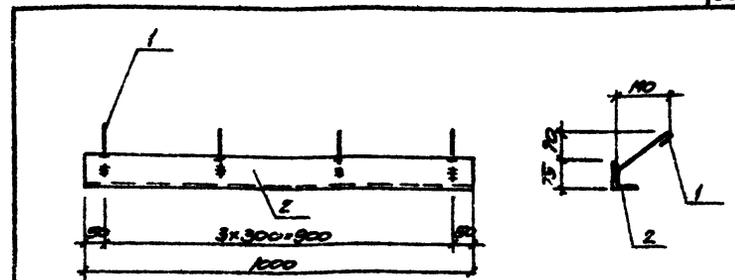
7269/К



КОД	КОЛ-ВО	ПР.ИМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		Ф6А2 ГОСТ 5781-75 $\epsilon=230$	10	0,1КГ	
Б4	2		Л50-5 ГОСТ 8512-72 ГОСТ 380-77 $\epsilon=350$	2	1,3КГ	
Б4	3		Л50-5 ГОСТ 8512-72 ГОСТ 380-77 $\epsilon=500$	2	1,9КГ	

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

ТИП 904-1-40 - КОЖИ - МН 16		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 16		ЛИСТ 74
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	СТРОИТЕЛЬСТВО	МОНТАЖ	ПРОИЗВОДСТВО
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ

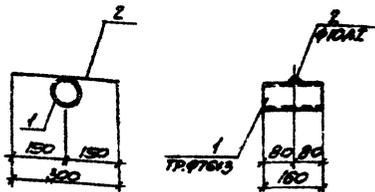


КОД	КОЛ-ВО	ПР.ИМ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		Ф6А2 ГОСТ 5781 $\epsilon=230$	4	0,2КГ	
Б4	2		Л75-50-5 ГОСТ 8512-72 ГОСТ 380-77 $\epsilon=1000$	1	4,8КГ	

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

ТИП 904-1-40 - КОЖИ - МН 17		ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 17		ЛИСТ 80
ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	СТРОИТЕЛЬСТВО	МОНТАЖ	ПРОИЗВОДСТВО
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ
ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ

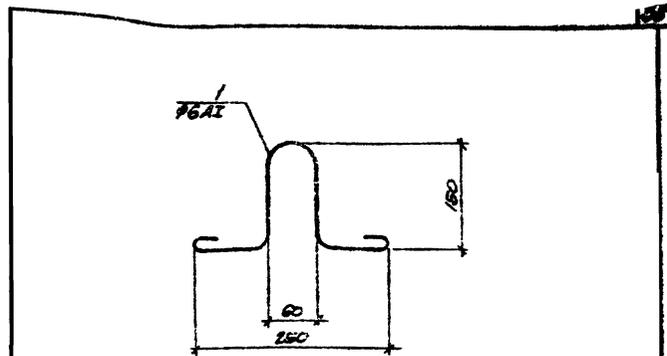
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ № 38-1-40 - КЭЖ-МН22



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		Ф18А2 ГОСТ 10004-76 G-100	1	0,9КГ
54	2		Ф10А2 ГОСТ 5781-75 G-300	1	0,2КГ

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВЕТ3012.

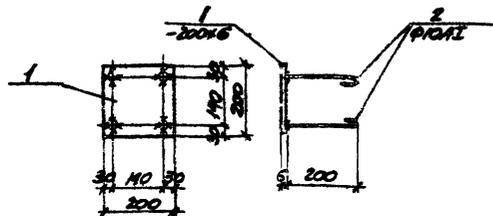
ТТ.904-1-40 - КЭЖ-МН22		ЛИСТ	МАССА	КОЛИЧЕСТВО
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 22		1	11	
ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 1		
ГОСТРОМ СССР		РОСТОВСКИЙ		
ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ				



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		Ф6А2 ГОСТ 5781-75 G-700	1	0,2КГ

ИЗДАНИЕ ИЗОГотовлять из стали Вет3012.

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



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

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

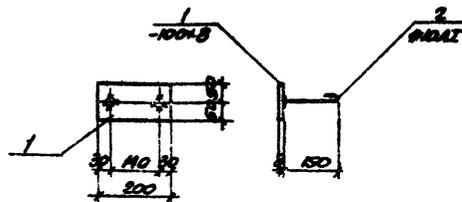
ТИ904-1-40 -КЭЖ-МН24

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН24

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН24

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН24

ЛСТ / ЛИСТОВ /  
ПОСТРОИ СССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИПРОЕКТ



Колонт.	Стор.	АВБ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>ДЕТАЛИ</b>						
Б4	1			100x6 ГОСТ 103-76 ГОСТ 380-77	1	1.3 кг
Б4	2			ПРОКАТ ГОСТ 5781-75	2	0.1 кг

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

ТИ904-1-40 -КЭЖ-МН25

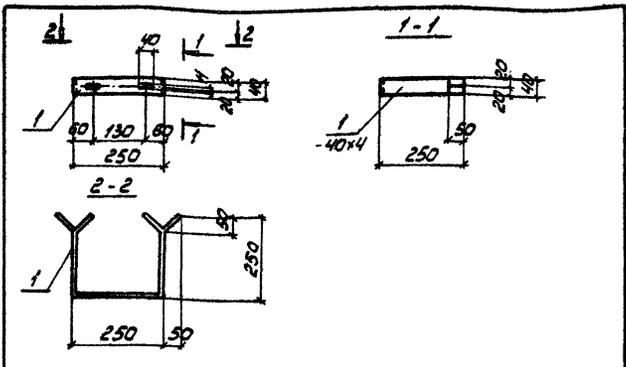
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН25

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН25

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН25

ЛСТ / ЛИСТОВ /  
ПОСТРОИ СССР  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОМСТРОИПРОЕКТ



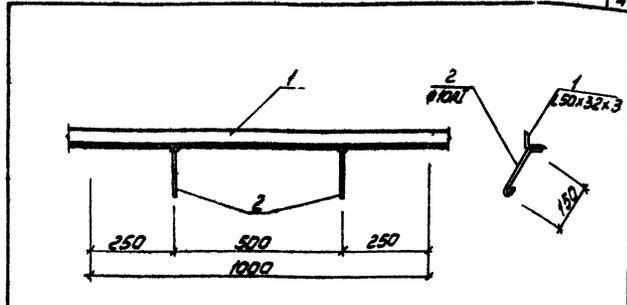


Код	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
Б4	1	ДЕТАЛИ		
		-40x4 ГОСТ 750-75 П-750	1	0,9кг

ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСтЗ К12.

ТТ 904-1-40 - КЖИ - МН 29		ИМТ. ПАРСЫ ПРАСЫТОВ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 29		Р 0,9
ЛИСТЫ ВКЛЮЧ 1		РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ИЗМ. АРХИТ. КОМП. КОЛ. Д. Д. Д.  
 ПРОБЕВ. РАВЕНС. Д. Д. Д.  
 ДИХИЛЕ БОУНГА. Д. Д. Д.  
 ИЛИМЕНЕ БОУНГА. Д. Д. Д.  
 ДИХИЛЕ БОУНГА. Д. Д. Д.

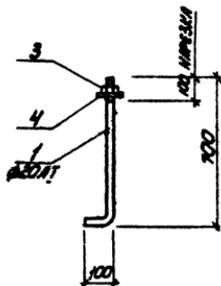


Код	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
		СТАЛЬ		
Б4	1	150x30x3 ГОСТ 800-75 П-1000	1	1,9кг
Б4	2	ИЛИ ГОСТ 5781-75 П-300	2	0,2кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСтЗ К12  
 2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДНОЙ ТИПА Э 42 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАРКИ ВЫСОТОЙ H = 6мм

ТТ 904-1-40 - КЖИ - МН 30		ИМТ. ПАРСЫ ПРАСЫТОВ
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 30		Р 2,3
ЛИСТЫ ВКЛЮЧ 1		РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ

ИЗМ. АРХИТ. КОМП. КОЛ. Д. Д. Д.  
 ПРОБЕВ. РАВЕНС. Д. Д. Д.  
 ДИХИЛЕ БОУНГА. Д. Д. Д.  
 ИЛИМЕНЕ БОУНГА. Д. Д. Д.  
 ДИХИЛЕ БОУНГА. Д. Д. Д.



Код	Обозначение	Наименование	Мат	Примечание
		<u>МН 31</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
КВ	1	ШТАБЛ ГОСТ 5781-75 С-800	1	2,0 МР
КВ	3	Гайка М16 ГОСТ 5915-62	1	0,1 МР
КВ	4	Шайба М16 ГОСТ 1137-68	1	0,1 МР

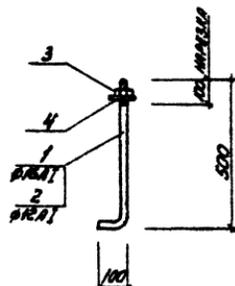
ТТ 904-1-40 КЖМ-МН 31

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МН 31

МАТ. УЩЕД. УЩЕД.

Р 2,2

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



Материал	Материал
МН 32	2,2
МН 33	0,7 МР

Код	Обозначение	Наименование	Мат	Примечание
		<u>МН 32</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
КВ	1	ШТАБЛ ГОСТ 5781-75 С-800	1	1,0 МР
КВ	3	Гайка М16 ГОСТ 5915-62	1	0,1 МР
КВ	4	Шайба М16 ГОСТ 1137-68	1	0,1 МР
		<u>МН 33</u>		
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
КВ	2	ШТАБЛ ГОСТ 5781-75 С-800	1	0,5 МР
КВ	3	Гайка М12 ГОСТ 5915-62	1	0,1 МР
КВ	4	Шайба М12 ГОСТ 1137-68	1	0,1 МР

42  
7260/К

ТТ 904-1-40 - КЖМ - МН 32; МН 33.

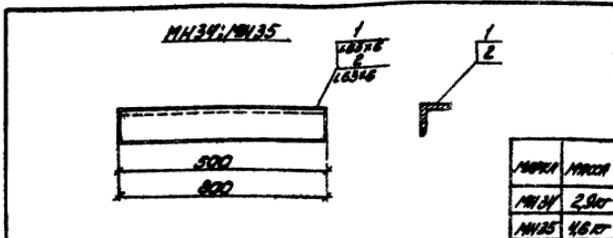
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МН 32; МН 33.

МАТ. УЩЕД. УЩЕД.

Р 2,2

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

ИЗДЕЛИЕ ПРОЕКТ 904-1-40 АМБСОН II

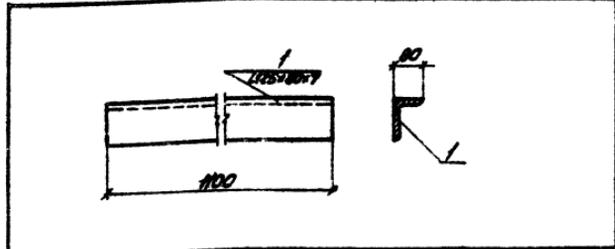


МАРКА	МАРКА
МН34	2,9кг
МН35	4,6кг

Кол-во	Значит	Мат	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				МН34		
				ДЕТАЛИ		
64	1			1.63x6 2. 1.63x6 ГОСТ 8013-77 ГОСТ 8013-77	1	2,9кг
				МН33		
				ДЕТАЛИ		
64	2			1.63x6 2. 1.63x6 ГОСТ 8013-77 ГОСТ 8013-77	1	4,6кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВСТ 3кв 2

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



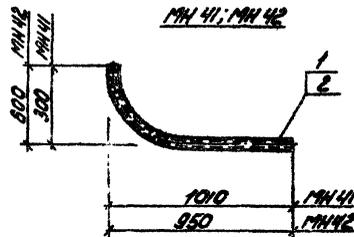
Кол-во	Значит	Мат	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
64	1			1.63x6 2. 1.63x6 ГОСТ 8013-77 ГОСТ 8013-77	1	12,1кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВСТ 3кв 2

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







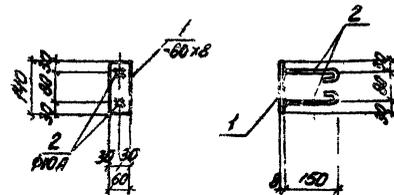
МАРКА	МАРСА
МН 41	95к
МН 42	87к

Кол-во	Материал	Обозначение	Наименование	ГОСТ	Примечание
			<u>МН 41</u>		
			ДЕТАЛИ		
61	1		ТРАССА 680	ГОСТ 380-75 ГОСТ 380-75 В СЕР. 1	95к
			<u>МН 42</u>		
			ДЕТАЛИ		
61	2		ТРАССА 680	ГОСТ 380-75 В СЕР. 1	87к

ТП 904-1-40 - КЖМ - МН 41; МН 42

ИЗДЕЛИЯ ЗАКАЗНЫЕ  
МН 41; МН 42.

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОЕКТРОИНИИПРОЕКТ



Кол-во	Материал	Обозначение	Наименование	ГОСТ	Примечание
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
			ДЕТАЛИ		
61	1		60-В	ГОСТ 100-76 ГОСТ 100-76 П. 1.10	95к
61	2		АНГАР	ГОСТ 250-71 П. 220	87к

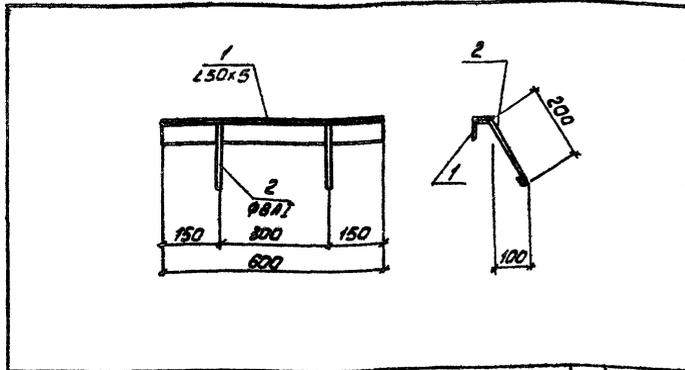
1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВСКЗ.КП 2  
2. СВАРКУ ВСТАВ КРЫШКИ СТЕПЕНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ  
ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СИСТЕМОЙ ФАНОСА.

46  
7260/3

ТП 904-1-40 - КЖМ - МН 43.

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ  
МН 43.

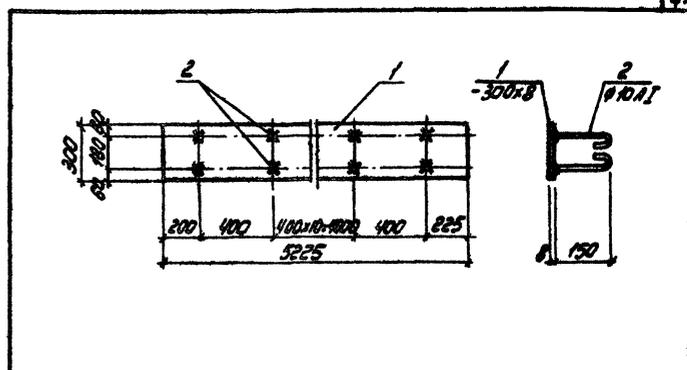
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1  
РОСТОВСКИЙ  
ПРОЕКТРОИНИИПРОЕКТ



Кол-во	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>					
4К	1		150x5 ГОСТ 8509-76 С-600	1	2,3 кг
8К	2		88x1 ГОСТ 2590-71 С-300	2	0,1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВК3 КЛ2.  
 2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭЧ2 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАРКИ ВЫСОТОЙ h = 6 мм.

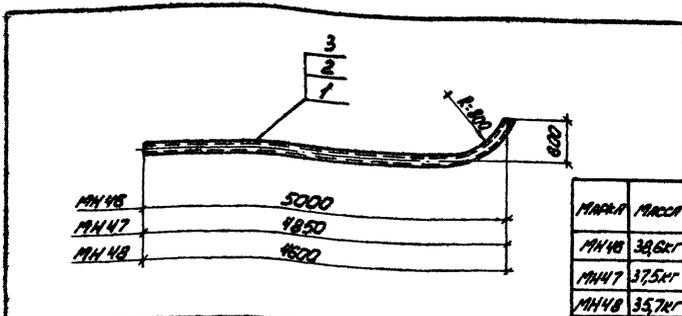
ИЗДАНИЕ № ДОКУМЕНТА		ТИП 904-1-40 - КЖН - МН 44.	
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 44.		АНТ.	МАССА
СТЕКА МЛАДШИХ ШКОЛ		Р	2,5
СЛАНК ГОРСКОЕ		АНТ / ИНСТОВ	
Р/В-ПР БЕСКОРВАЧНЫЙ		ГОСТРОЙ СССР	
Г. КОКТЕЙЛЬСКИЙ		РОСТОВСКИЙ	
НАЧ. ОФИСА		ПРОЕКТОР: ИИПРОЕКТ	



Кол-во	Вид	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>ДЕТАЛИ</u>					
8К	1		300x8 ГОСТ 8509-76 С-5225	1	94 кг
8К	2		88x1 ГОСТ 2590-71 С-280	28	0,1 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИНИМАТЬ МАРКИ ВК3 КЛ2.  
 2. СВАРКИ ВСТАВ КРУГЛЫХ СТЕРЖНЕЙ С ЛИСТОВЫМ ПРОКАТОМ ПРОИЗВОДИТЬ ПОД СЛОЕМ ФАКОСА.

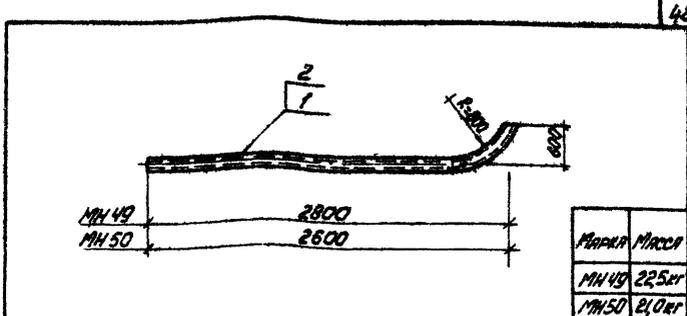
ИЗДАНИЕ № ДОКУМЕНТА		ТИП 904-1-40 - КЖН - МН 45	
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 45		АНТ.	МАССА
СТЕКА МЛАДШИХ ШКОЛ		Р	10,0
СЛАНК ГОРСКОЕ		АНТ / ИНСТОВ	
Р/В-ПР БЕСКОРВАЧНЫЙ		ГОСТРОЙ СССР	
Г. КОКТЕЙЛЬСКИЙ		РОСТОВСКИЙ	
НАЧ. ОФИСА		ПРОЕКТОР: ИИПРОЕКТ	



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

Код	Слой	Толщ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЭ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>МН46</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1			ТРУБА Ø80 ГОСТ 3202-75 ГОСТ 380-79 L=5260	1	38,6 кг
				<u>МН47</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	2			ТРУБА Ø80 ГОСТ 3202-75 ГОСТ 380-79 L=5110	1	37,5 кг
				<u>МН48</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3			ТРУБА Ø80 ГОСТ 3202-75 ГОСТ 380-79 L=4850	1	35,7 кг

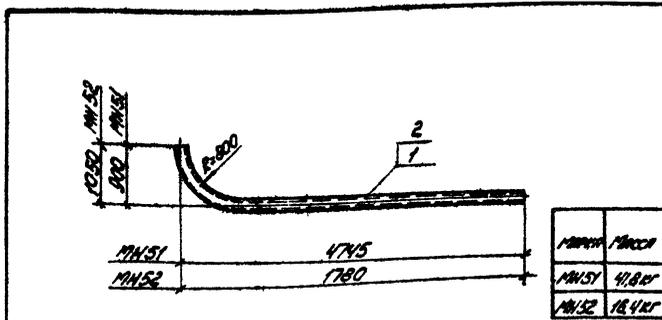
ТТ 904-1-40 - КЖН - МН46 - МН48			
ВЕРХ	ЛИСТ	Н/ДОКУМ.	ПОДЛ
ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ	МАТ.	МАССА	МАССИВ
МН46; МН47; МН48	Р	СМ.	ТАБЛ.
СТ. ТЕХН. МАТЕРИАЛЫ	ЛИСТ 1		
СТ. ИЖН. ГОР. К. ДР.	ГОСТРОЙ СССР		
ПРОЕКТ БЕЛОРУССКОГО	РОСТОВСКИЙ		
ПРОЕКТ ЛОЗОВО	ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		



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

Код	Слой	Толщ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЭ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>МН49</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1			ТРУБА Ø80 ГОСТ 3202-75 ГОСТ 380-79 L=3060	1	22,5 кг
				<u>МН50</u>		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	2			ТРУБА Ø80 ГОСТ 3202-75 ГОСТ 380-79 L=2660	1	21,0 кг

ТТ 904-1-40 - КЖН - МН49; МН50			
ВЕРХ	ЛИСТ	Н/ДОКУМ.	ПОДЛ
ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ	МАТ.	МАССА	МАССИВ
МН49; МН50.	Р	СМ.	ТАБЛ.
СТ. ТЕХН. МАТЕРИАЛЫ	ЛИСТ 1		
СТ. ИЖН. ГОР. К. ДР.	ГОСТРОЙ СССР		
ПРОЕКТ БЕЛОРУССКОГО	РОСТОВСКИЙ		
ПРОЕКТ ЛОЗОВО	ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ		

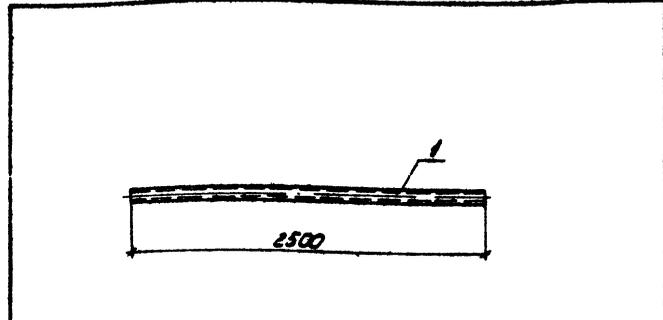


МН51	4755
МН52	1760

Порядк. номер	Возраст	Обозначение	Наименование	Кол-во	Площадь, м <sup>2</sup>
			<u>МН51</u>		
			<u>ЛЕТНИК</u>		
1	1		ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 Р. 2500	1	41,8 м <sup>2</sup>
			<u>МН52</u>		
			<u>ЛЕТНИК</u>		
2	2		ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 Р. 2500	1	16,4 м <sup>2</sup>

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - КХН - МН51; МН52	
ИЗДАНИЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ	МН51; МН52
ЛИСТ	184
КОЛ-ВО ЛИСТОВ	1
ПОСТРОИТЕЛЬСТВО ПОСТРОИТЕЛЬСТВО ПРОМСТРОИТЕЛЬСТВО	

СТ. ТЕХН. НАЗНАЧЕНИЕ  
 СТ. НАИМ. ДОСТАВКА  
 МН. П. ДОСТАВКА  
 СТ. НАИМ. ДОСТАВКА  
 МН. П. ДОСТАВКА  
 СТ. НАИМ. ДОСТАВКА  
 МН. П. ДОСТАВКА

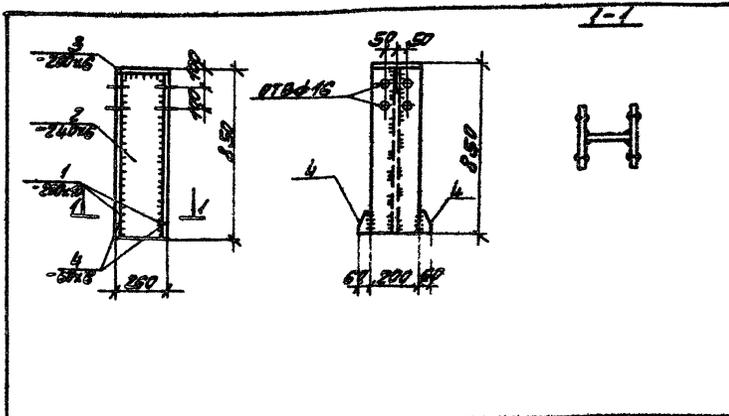


Порядк. номер	Возраст	Обозначение	Наименование	Кол-во	Площадь, м <sup>2</sup>
			<u>ЛЕТНИК</u>		
1	1		ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 Р. 2500	1	16,4 м <sup>2</sup>

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 - КХН - МН53	
ИЗДАНИЕ ЗАКЛЮЧЕНИЕ	МН53
ЛИСТ	184
КОЛ-ВО ЛИСТОВ	1
ПОСТРОИТЕЛЬСТВО ПОСТРОИТЕЛЬСТВО ПРОМСТРОИТЕЛЬСТВО	

СТ. ТЕХН. НАЗНАЧЕНИЕ  
 СТ. НАИМ. ДОСТАВКА  
 МН. П. ДОСТАВКА  
 СТ. НАИМ. ДОСТАВКА  
 МН. П. ДОСТАВКА  
 СТ. НАИМ. ДОСТАВКА  
 МН. П. ДОСТАВКА



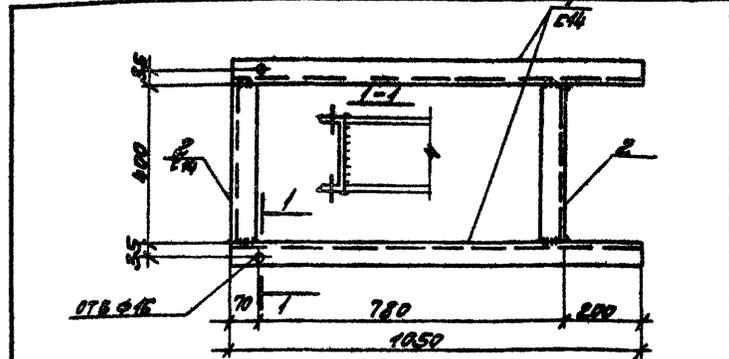


Код	Значение	Наименование	Назначение	Кол.	Примечание
<b>ДЕТАЛИ</b>					
Б.4	1	200x16 ГОСТ 8240-75	Л=840	2	13.2кг
Б.4	2	240x16 ГОСТ 8240-75	Л=840	1	9.5кг
Б.4	3	200x16 ГОСТ 8240-75	Л=260	1	3.3кг
Б.4	4	60x6 ГОСТ 8240-75	Л=840	4	0.5кг

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

ТП 904-1-40-КФМ-МС3

ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТА	ЛИСТ	МАССА	МАССА ЧИСТАЯ
ПРОВЕР. МОРИНОВ М.Ю. ТЕХНИК РАСТЕРЯВ С.В. ИНЖЕН. ГОЛАНЦЕВ П.В. РЧК. ГР. МОРИНОВ М.Ю. Д.КОНСТ. РОСТОВСКИЙ С.С. ИИ.ОФ.А. АУСОВ	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС3  ЛИСТ 1 ИЛИ ЛИСТОВ 1 ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	Р	4.2

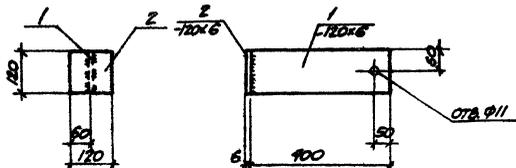


Код	Значение	Наименование	Назначение	Кол.	Примечание
<b>ДЕТАЛИ</b>					
Б.4	1	С14 ГОСТ 8240-75	С=800	2	12.9кг
Б.4	2	С14 ГОСТ 8240-75	С=400	2	4.9кг

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

ТП 904-1-40 - КФМ-МС5

ИЗМЕНЕНИЯ ДОКУМЕНТА	ЛИСТ	МАССА	МАССА ЧИСТАЯ
ПРОВЕР. МОРИНОВ М.Ю. ТЕХНИК РАСТЕРЯВ С.В. ИНЖЕН. ГОЛАНЦЕВ П.В. РЧК. ГР. МОРИНОВ М.Ю. Д.КОНСТ. РОСТОВСКИЙ С.С. ИИ.ОФ.А. АУСОВ	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС5  ЛИСТ 1 ИЛИ ЛИСТОВ 1 ГОССТРОЙ СССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОЙНИИПРОЕКТ	Р	5.6



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		120x6	ГОСТ 103-76 ГОСТ 330-74 С-120	1	0,7КГ
54	2		120x6	ГОСТ 103-76 ГОСТ 330-74 С-400	1	2,3КГ

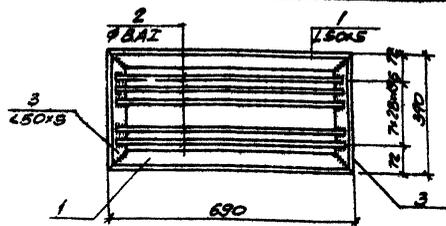
1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНЯТЬ МАРКИ ВСТ 3КП2.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА 342 ПО ГОСТ 9467-75 ШВАМИ ВЫСОТой А=6ММ.

ТТ904-1-40 -КЖК-МС6

КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		120x6	ГОСТ 103-76 ГОСТ 330-74 С-120	1	0,7КГ
54	2		120x6	ГОСТ 103-76 ГОСТ 330-74 С-400	1	2,3КГ

РАЗДЕЛ СЕДИНТЕЛЬНОЕ МС6

ЛИСТ	МАССА	НАСЧЕТ
1	3,0КГ	
ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ГОСТРОМ СССР		
РОСТОВСКИЙ		
ПРОМСТРОИПРОЕКТ		



КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		150x8	ГОСТ 103-76 ГОСТ 330-74 С-630	2	2,6КГ
54	2		Ф8x2	ГОСТ 8781-75 С-660	8	0,3КГ
54	3		150x5	ГОСТ 103-76 ГОСТ 330-74 С-340	2	1,3КГ

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

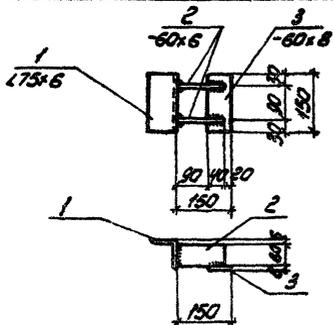
ТТ904-1-40 -КЖК-МС8

КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	КОЛ-ВО	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
54	1		150x8	ГОСТ 103-76 ГОСТ 330-74 С-630	2	2,6КГ
54	2		Ф8x2	ГОСТ 8781-75 С-660	8	0,3КГ
54	3		150x5	ГОСТ 103-76 ГОСТ 330-74 С-340	2	1,3КГ

РАЗДЕЛ СЕДИНТЕЛЬНОЕ МС8

ЛИСТ	МАССА	НАСЧЕТ
1	10,2	
ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ГОСТРОМ СССР		
РОСТОВСКИЙ		
ПРОМСТРОИПРОЕКТ		

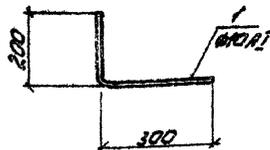




Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1	175x6 ГОСТ 8059-76 L=150	1	10 кг
Б4	2	50x6 ГОСТ 8059-76 L=130	2	0,4 кг
Б4	3	80x8 ГОСТ 8059-76 L=150	1	0,8 кг

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

ТП 904-1-40 -КЖМ-МС9			
ИЗМ.	ИСП.	ПОДП.	ДАТА
ПРОЕКТ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПОДП.	ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС9
ИЗМ.	ИСП.	ПОДП.	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
ГОСТРОЙ ДСРР РОСТОВСКИЙ			
ПРОМСТРОИПРОЕКТ			

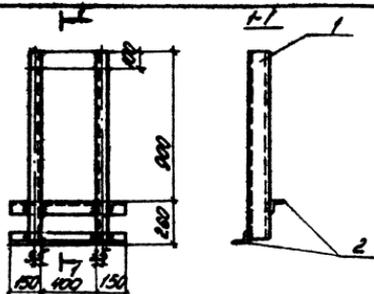


Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1	100x1 ГОСТ 5781-75 L=300	1	0,3 кг

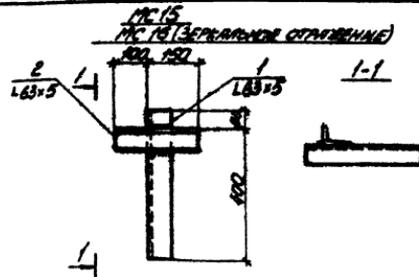
54  
7260/18

ТП 904-1-40 -КЖМ - МС10			
ИЗМ.	ИСП.	ПОДП.	ДАТА
ПРОЕКТ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ПОДП.	ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС10
ИЗМ.	ИСП.	ПОДП.	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
ГОСТРОЙ ДСРР РОСТОВСКИЙ			
ПРОМСТРОИПРОЕКТ			





Код	Лист	Табл.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
54	1		10	ГОСТ 10682-76 d=10 L=1150	2	2,9 кг
54	2		L63x5	ГОСТ 8080-78 L=700	2	3,3 кг



Код	Лист	Табл.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<b>ДЕТАЛИ</b>		
54	1		L63x5	ГОСТ 8080-78 L=1150	1	2,2 кг
54	2		L63x5	ГОСТ 8080-78 L=250	1	1,2 кг

1. ПРОФИЛЬНУЮ СТАЛЬ ПРИМЕНИТЬ МАРКН ВСТ.3ХН2  
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДЫМИ ТИПА Э48 ПО ГОСТ.9487-75  
ШВАРНЫ ВЫСОТОЙ h<sub>н</sub>=5мм

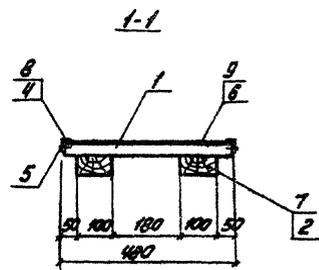
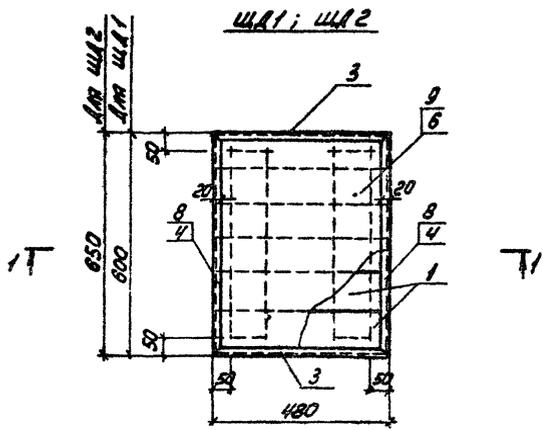
56  
7260/18

ИТЕЛСОН ПРОЕКТ 904-1-40				-К.Ж.Н.- МС ИУ			
ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ				МС ИУ			
ЛИСТ 1				ЛИСТОВ 1			
РОСТОВСКИЙ				РОСТОВСКИЙ			
ПРОЕКТ				ПРОЕКТ			

ИТЕЛСОН ПРОЕКТ 904-1-40				-К.Ж.Н.- МС 15; МС 16			
ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ				МС 15; МС 16			
ЛИСТ 1				ЛИСТОВ 1			
РОСТОВСКИЙ				РОСТОВСКИЙ			
ПРОЕКТ				ПРОЕКТ			



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-10 АНЬКОМ ЛХ

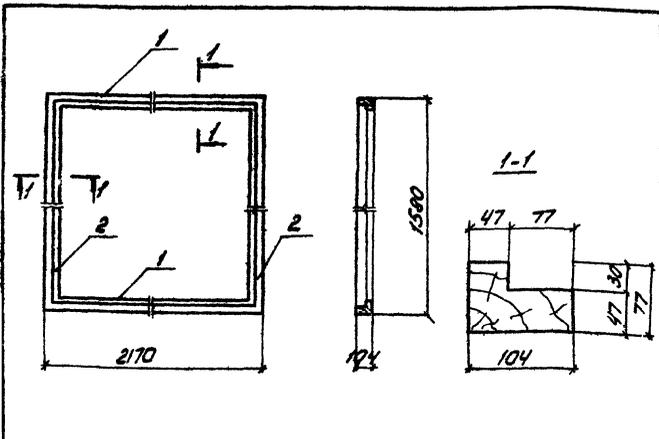


Кол-во	Возм.	Лист	Обозначение	Наименование	Ед.изм.	Примечание
<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>						
10			ТП.904-1- АРМ-ЩА1;ЩА2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
<u>ЩА1</u>						
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И ЛЕТ.						
64	1			ЛОСЯК 100x20, L=480 ГОСТ 2695-71	6	0,01 м <sup>3</sup>
64	2			БРУС 100x50, L=500 ГОСТ 2695-71	2	0,005 м <sup>3</sup>
64	3			132x20x3 ГОСТ 8510-76, L=480	2	1,2 м <sup>2</sup>
64	4			132x20x3 ГОСТ 8510-76, L=800	2	1,4 м <sup>2</sup>
64	5			ШУТЫ С ТОЛЩИНОЙ ПО- КРОВНИ 3x30, ГОСТ 1144-70	26	
64	6			ЛИНОЛЕУМ ГОСТ 7251-66	0,3	м <sup>2</sup>
<u>ЩА2</u>						
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ И ЛЕТ.						
64	1			ЛОСЯК 100x20, L=480 ГОСТ 2695-71	7	0,01 м <sup>3</sup>
64	7			БРУС 100x50, L=550 ГОСТ 2695-71	2	0,008 м <sup>3</sup>
64	3			132x20x3 ГОСТ 8510-76, L=480	2	1,2 м <sup>2</sup>
64	8			132x20x3 ГОСТ 8510-76, ГОСТ 8510-76, L=850	2	1,5 м <sup>2</sup>
64	5			ШУТЫ С ТОЛЩИНОЙ ПО- КРОВНИ 3x30, ГОСТ 1144-70	26	
64	9			ЛИНОЛЕУМ ГОСТ 7251-66	0,33	м <sup>2</sup>

58  
7260/18

			ТП.904-1-10 - АРМ-ЩА1; ЩА2		
ИЗДАНИЕ	ИЗМЕНЕНИЕ	ПОДПИСАНИЕ	ЩИТЫ ДЕРЕВЯННЫЕ ЩА1; ЩА2		
СТАДИИ	ГОР.КАД.	П.И.И.	Лист 1 из 1		
П.И.И.	С.И.И.	С.И.И.			
			РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИТЕЛЬНО-МОНТАЖНЫЙ		

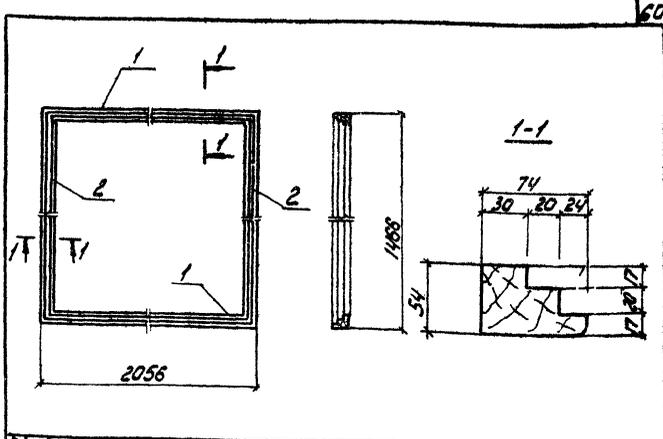




Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	1	БРАС-КОМБО-Е-2170 ГОСТ ВУББ-86	2	0,02м <sup>3</sup>
БВ	2	БРАС-КОМБО-В-1580 ГОСТ ВУББ-86	2	0,01м <sup>3</sup>

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

ТП 904-1-40 -АРН-ОК1			
ИЗМ. ЛИСТ	ИЗМЕНЕНИЕ	ПОДП.	ДАТА
ОКОННАЯ КОРОБКА ОК1			ЛИСТ 1 ИЛЮСТРОВ 1
ГОСТРОМ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			0,08

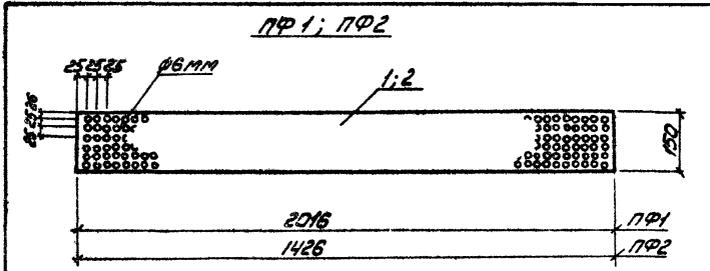


Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
БВ	1	БРАС-КОМБО-Е-2056 ГОСТ ВУББ-86	2	0,01м <sup>3</sup>
БВ	2	БРАС-КОМБО-В-1488 ГОСТ ВУББ-86	2	0,01м <sup>3</sup>

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

ТП 904-1-40 -АРН-ОП1			
ИЗМ. ЛИСТ	ИЗМЕНЕНИЕ	ПОДП.	ДАТА
ОКОННЫЙ ПЕРЕПЛЕТ ОП1			ЛИСТ 1 ИЛЮСТРОВ 1
ГОСТРОМ ССР РОСТОВСКИЙ ПРОМСТРОИНИИПРОЕКТ			0,04

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-1-40 АМБОН IX



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

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

7260/3

ТЛ904-1-40 -АРМ- ПФ1; ПФ2		ЛИСТ	МАССА	ПЛОЩАДЬ
ПЕРФОРИРОВАННАЯ ФАНЕРА ПФ1; ПФ2		Р		
ИСТОЧНИК МАТЕРИАЛОВ		ЛИСТЫ 1 ЛИСТОВ 1		
СТ.ИИХ		ГОССТРОЙ ССР		
ДИР.ГР.		РОСТОВСКИЙ		
ДИР.ПР.		ПРОМСТРОЙПРОЕКТ		
ДИР.ОПТ.				
ДИР.ЭК.				
ДИР.ИТ.				

61

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

58/9  
Заказ № 4746 Инв. № 7260/9 Тираж 150  
Сдано в печать 22/8 1983г. Цена 2-39