

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ОI.ОI79-I

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ
ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ
ОБОРОНЫ

ВЫПУСК 0

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ,
НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ

22247 - 01

Отпускная цена
на момент реализации
указана
в счет-накладной

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ОI.ОI79-I

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ
ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ
ОБОРОНЫ

ВЫПУСК О

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ,
НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ


Разработаны
войсковой частью 065I4

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

Главный инженер в/ч 065I4


В.И. Самсонов

Главный инженер проекта


А.А. Облов

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

" УТВЕРЖДАЮ "

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В/Ч 06514

 / В.САМСОНОВ /

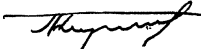
"16" января 1987 года.

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ
ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ
ОБОРОНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ
В-945.00.00.000 ТУ

" СОГЛАСОВАНО "

НАЧАЛЬНИК II УПРАВЛЕНИЯ
ГО СССР

 / А.ВАРИНОВ /

"30" марта 1987 года

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



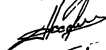
/ А.ОБЛОВ /

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА



/ Ю.СИМОНОВ /

СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР



/ О.АССОРОВ /

СТАРШИЙ ТЕХНИК



/ М.ПЕЧЕРНИКОВ /

1987 год

Серия А1.0179-1 Вып. А

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № докум.
Инд. № инв. №	Подп. и дата

СОДЕРЖАНИЕ

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

Серия 01.0179-1 вып. 0

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

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

В-945.00.00.000 ТУ

ТЕХНИЧЕСКИЕ
УСЛОВИЯ

Лит.	Лист	Листов
	2	15
Войсковая часть 06514		

I. ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

- I.1. Настоящие технические условия распространяются на унифицированные одно, двух и трёхэтажные металлические и деревянные нары с элементами крепления (номера проектов В-945.00.00.000, В-946.00.00.000 и В-948.00.00.000 + В-951.00.00.000), предназначенные для защитных сооружений гражданской обороны.
- I.2. При изготовлении и приёмке нар предприятия-изготовители должны пользоваться настоящими техническими условиями и требованиями, изложенными в конструкторской документации.
- I.3. Изготовление, приёмку и транспортирование нар производить с соблюдением действующих на предприятии - изготовителе правил по технике безопасности.
- I.4. На каждое окончательно собранное изделие предприятие-изготовитель выполняет табличный знак (этикетка), где указывают:
 - наименование изделия;
 - обозначение изделия;
 - номер технических условий, которым соответствует изделие;
 - сведения о приёмке изделия отделом технического контроля (ОТК);
 - дату выпуска изделия.
- I.5. Отступления от чертежей и настоящих ТУ должны быть согласованы предприятием-изготовителем с организацией-разработчиком и заказчиком.

Серия В-1.0179-1 Вып.0

Лист № подл.
Изд. и дата
Взам инв. №
Инв. № экзп.
Подп. изделия

2. ТРЕБОВАНИЯ К МАТЕРИАЛАМ

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

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

Запуск материалов в производство без разрешения ОТК запрещается.

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

Серия 01.0179 - 1 вып.0

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

Изм	Изм	№ докум	Подп	Дата

В-945.00.00.000 ТУ

Лист

4

3. ТРЕБОВАНИЯ К ЗАГОТОВКАМ И ДЕТАЛЯМ ИЗ ПРОКАТА

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

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

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

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

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

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

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

Серия 01.0179-1 вкл. 0

Изм. № 01	Изм. № 02	Изм. № 03	Изм. № 04	Изм. № 05
Изм. № 06	Изм. № 07	Изм. № 08	Изм. № 09	Изм. № 10

Изм. № 11	Изм. № 12	Изм. № 13	Изм. № 14	Изм. № 15
-----------	-----------	-----------	-----------	-----------

4. ТРЕБОВАНИЯ К МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

- 4.1. Механическая обработка деталей должна выполняться по размерам, предельным отклонениям и шероховатости, указанным в чертеже.
- 4.2. Неуказанные отклонения размеров:
 охватывающих - по Н14 (A₇);
 охватываемых - по п14 (B₇);
 прочих - по I4 (СМ₇).
 Предельные отклонения для размеров до 500 мм - по ОСТ 1010, выше 500 мм - по ГОСТ 2689-54.
- 4.3. Обрабатываемые поверхности деталей не должны иметь заусенцев, задиров, забоин, вмятин и других дефектов.
- 4.4. Резьбовые соединения, в том числе и крепёжные должны выполняться по соответствующим государственным стандартам. Если предельные отклонения на резьбу не оговорены в чертеже, она должна быть выполнена:
 у метрических резьб - для болтов - 8д, для гаек - 7Н по ГОСТ 16093-70.
 На концах резьбы должны быть заходные фаски.
- 4.5. В резьбе не должно быть сорванных ниток, искажённого профиля, забоин, выхватов и заусенцев.

Серия 01.0179-1 8510.0

Шк. № подл.	Подл. и дата	Шк. № экзп.	Подл. и дата
Шк. № экзп.	Подл. и дата	Шк. № экзп.	Подл. и дата
Шк. № экзп.	Подл. и дата	Шк. № экзп.	Подл. и дата
Шк. № экзп.	Подл. и дата	Шк. № экзп.	Подл. и дата

Шк. № экзп.	Подл. и дата	Шк. № экзп.	Подл. и дата
Шк. № экзп.	Подл. и дата	Шк. № экзп.	Подл. и дата

В-945.00.00.000 ТУ

5. ТРЕБОВАНИЯ К СВАРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ

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

В-945.00.00.000 ТУ

Лист

7

Серия 01-0179-1 Вкл. 0

Шв. № подл. Подп. и дата Шв. № подл. Подп. и дата Шв. № подл. Подп. и дата Шв. № подл. Подп. и дата

Шв. № подл.	Подп.	и дата	
№ докум	Подп.	и дата	

6. ТРЕБОВАНИЯ К ИЗДЕЛИЯМ ИЗ ДРЕВЕСИНЫ

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

Рецептура пропиточного раствора ДСК-П.

Соотношение компонентов в % по весу:

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

Рецептура пропиточного раствора ПШ.

Соотношение компонентов в % по весу:

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

Серия 01.0179-1 вып.0

Лист № 002	Лист № 001	Лист № 002	Лист № 001
Лист № 003	Лист № 002	Лист № 003	Лист № 002
Лист № 004	Лист № 003	Лист № 004	Лист № 003
Лист № 005	Лист № 004	Лист № 005	Лист № 004

В-945.00.00.000 ТУ

Лист

8

Серия 01.0179-1 вып. D

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

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

Изм	Взам	№ докум	Подп	Дата

В-945.00.00.000 ТУ

7. ТРЕБОВАНИЯ К ОКРАСКЕ

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

Серия 01.0.179-1 6610.0

Шв. № разв.	Повт. и дата	Взам шв. №	Шв. № экзп.	Повт. и дата

Изм	Лист	№ докум	Повт	Дата

В-945.00.00.000 ТУ

Лист
10

8. ТРЕБОВАНИЯ К СБОРКЕ

- 8.1. Сборка унифицированных нар должна производиться в полном соответствии со сборочными чертежами, спецификациями и настоящими техническими условиями.
- 8.2. Сборка должна обеспечить надёжность всех узлов и деталей в соответствии с требованиями, предъявляемыми эксплуатацией.
- 8.3. На сборку поступают детали, прошедшие приёмку и имеющие клеймо ОТК или документ, удостоверяющий их качество.
- 8.4. Перед сборкой все поверхности деталей должны быть очищены от ржавчины и грязи.
- 8.5. При соединении деталей и узлов болтами, винтами необходимо обеспечивать плотное прилегание сопрягаемых поверхностей при затяжке нормальным инструментом.
- 8.6. Отверстия под крепёжные изделия, выполненные при сборке, должны быть перпендикулярны к опорным поверхностям.
- 8.7. При завинчивании шурупов в пиломатериалы применять предварительное сверление. Забивание шурупов не допускается.

Серия 01.0179-1 Вып 0

Инд. № инв. Подп. и дата

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

8.8. Места подреждения лакокрасочных покрытий разрешается восстанавливать местным подкрашиванием.

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

Серия 01.0179-1 Вып.0

Ш.№ № подл.	Подл. и дата	Взам ш.№ №	Ш.№ № дубл.	Подл. и дата

Изм	Лист	№ Взам	Подл	Дата

В-945.00.00.000 ТУ

Лист
12

9. ПРАВИЛА ПРИЁМКИ.

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

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

9.3. В процессе приемки необходимо установить:

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

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

Серия ОI. ДИТ9-1 вып.0

№№ нары	№№ нары	№№ нары	№№ нары
№№ нары	№№ нары	№№ нары	№№ нары
№№ нары	№№ нары	№№ нары	№№ нары
№№ нары	№№ нары	№№ нары	№№ нары

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

В-945.00.00.000 ТУ

10. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

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

Серия 01.0179-1 Вып. 0

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

Изм	Изм	№ докум	Подп	Дата

II. ГАРАНТИИ ПОСТАВЩИКА

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

Серия 01.0179-1 Вып. 0

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

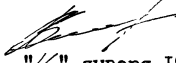
Шиф. № наряда	№ БУБн	Подп.	Дата

В-945.00.00.000 ТУ

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

" УТВЕРЖДАЮ "

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В/Ч 06514

 / В.САМСОНОВ /
"6" января 1987 года.

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ
ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ
ОБОРОНЫ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

В-945.00.00.000 ТО

" СОГЛАСОВАНО "

НАЧАЛЬНИК II УПРАВЛЕНИЯ
ГО СССР

 / А.БАРИНОВ /
"30" марта 1987 года.

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



/ А.ОБЛОВ /

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА



/ Ю.СИМОНОВ /

СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР



/ О.АССОРОВ /

СТАРШИЙ ТЕХНИК



/ М.ПЕЧЕРНИКОВ /

1987 год

Серия от 0179 - 1 вып. 0

Инд. № подл. Подп. и дата
Взам. инв. № инв. № докум. Подп. и дата

СОДЕРЖАНИЕ

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

Серия 01.0179-1 вып. 0

Изд. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подл. и дата	В-945.00.00.000 Т0		
Изд. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подл. и дата			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			
Разр. Пров.	Ассаров Яковлев		Ильин				
И. кантр.	Мартынюк		Ильин		ТЕХНИЧЕСКОЕ		
					ОПИСАНИЕ		
					Лит.	Лист	Листов
						2	7
					ВОЙСКОВАЯ ЧАСТЬ		
					06514		

I. ВВЕДЕНИЕ

- I.1. Техническое описание предназначено для изучения конструкции, сборки, разборки и технических характеристик нар тип I, II, IV+VI (номера проектов В-945.00.00.000, В-946.00.00.000, В-948.00.00.000+В-95I.00.00.000).
- I.2. Одновременно с техническим описанием следует руководствоваться рабочими чертежами.

Серия ОI. 0179-1 Вып. 0

Изм. №	Повн. и дата	Взам. изв. №	Изм. №	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

В-945.00.00.000 ТО

Лист
3

2. НАЗНАЧЕНИЕ

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

Серия 01-0179-1 Вып.0

Изм. №	Подп. и дата	Изм. №	Подп. и дата	Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата	Изм. №	Подп. и дата	Изм. №	Подп. и дата

Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата

В-945.00.00.000 ТО

Лист

3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

3.1. Конструкции нар состоят из следующих основных узлов:

- каркасов, выполненных для металлических нар из труб и уголков, а для деревянных - из брусков;
- лежаков, выполненных для металлических нар из уголков и досок, а для деревянных - из брусьев и досок;
- подушек съёмных, предназначенных для удобства лежания;
- педалей, которые облегчают подъём человека на верхние ярусы;
- элементов крепления нар.

Серия 01.0179-1 861п.0

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

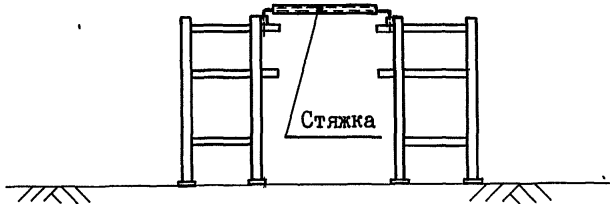
Шифр	Лист	№ Взам	Дата

B-945.00.00.000 Т0

Лист

4. УСТРОЙСТВО

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



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

Серия ОI.0179-1 В.и.п.0

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

Изд.	Инд.	Инд.	Инд.	Инд.
Изм.	Инд.	Инд.	Инд.	Инд.

В-945.00.00.000 ТО

Изд. 6

5. РАЗМЕЩЕНИЕ И МОНТАЖ

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

Серия 01.0179-1 вып.0

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

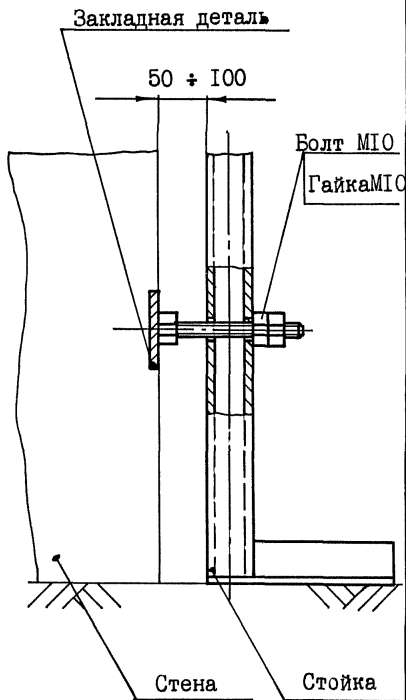
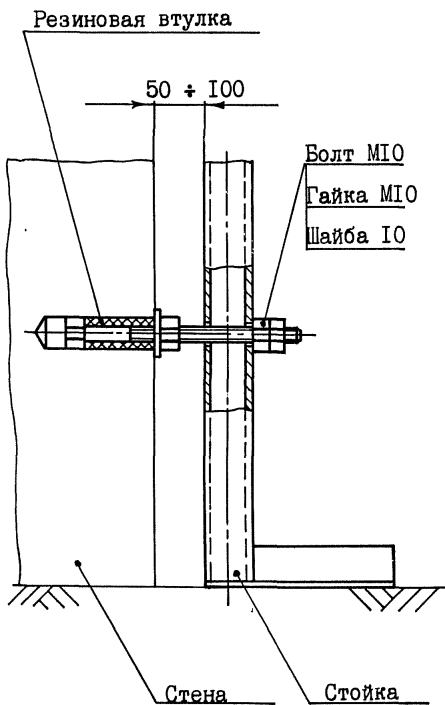
Шифр	Лист	№ Ячейки	План	Дата

B-945.00.00.000 TO

6. УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ К СТЕНАМ И ПЕРЕГОРОДКАМ

УЗЕЛ 1

УЗЕЛ 2



Серия 01.0179-1 вып. 0

Шифр № разв.	Повт. и дата	Взам шифр №	Шифр № экзп.	Повт. и дата

Изм	Лист	№ докум	Повт	Дата

В - 945.00.00.000 Т0

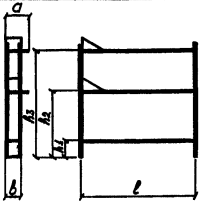
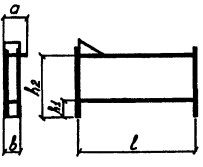
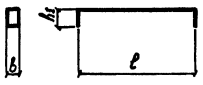
Лист
8

НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ

№	Эскиз	Марка	Размеры, мм.							Расход мат-лов		Масса, кг.	Ст-ль, в т.р.
			а	в	л	h ₁	h ₂	h ₃	Сталь, кг.	Древ., м ³			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	

**Унифицированные нары деревянные тип I.
В-945.00.00.000**

Серия 01.0179-1 Вып.0

1		В-945. 00.00.0000	550	450	1800	450	1400	2150	28	0,19	126	98,67
2		В-945.00 00.0000-01	550	450	1800	450	1400	-	21	0,125	84	52,83
3		В-945.00 00.0000-02	-	450	1800	450	-	-	13,5	0,05	39	27,95

В-945.00.00.000 НИ

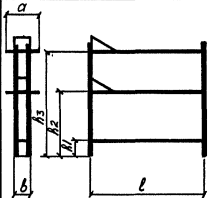
Номенклатура изделий.

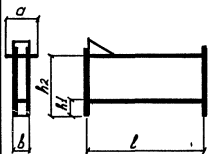
№ листа	Подп. и дата	Взнос инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата
Изм. Лист				
Разраб.				
Проб.				
Н. контр.				

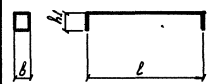
Лит.	Лист	Листов
	1	5
В/4 06514		

Унифицированные нары деревянные тип II.
В-946.00.00.000

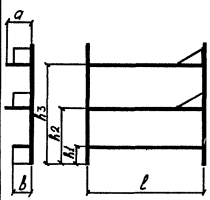
Серия 01.0179-1 вып. 0.

4		<p>В-946. 00.00.000</p>	100	900	1800	450	1400	2150	55	0,32	218	121,63

5		<p>В-946.00 00.000-01</p>	1100	900	1800	450	1400	-	41	0,2	143	78,5

6		<p>В-946.00 00.000-02</p>	-	900	1800	450	-	-	26	0,075	68	39,08

Нары металлические тип IV.
В-948.00.00.000

7		<p>В-948. 00.00.000</p>	550	450	1800	450	1400	2150	67	0,12	119	124,2

В-945.00.00.000 ИИ

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

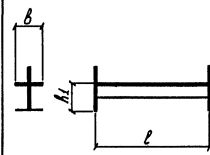
Серия 01.0179-1 Вып. 0

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

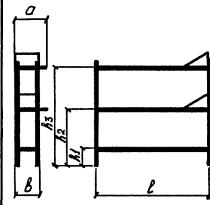
Нары металлические тип V.
В-949.00.00.000

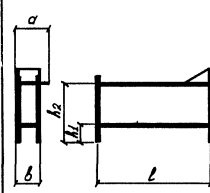
Инв. № листа	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № докум.	Подп. и дата	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25
						В-949. 00.00.000	1100	900	1800	450	1400	2150	125	0,21	231	197,26				
						В-949.00. 00.000-01	1100	900	1800	450	1400	-	100	0,135	169	150,7				
						В-945.00.00.000														

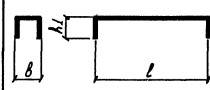
В-945.00.00.000 НН

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

Нары металлические тип VI.
B-950.00.00.000

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

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

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

B-945.00.00.000 HV

луст

и

Серия 01.0179-1 Вып. 0

Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.

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

Нары металлические тип VII.
В-951.00.00.000

Серия 01.0179-1 Вып. 0

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

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

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

№ по кат. / Взам. инв. № / Подп. и дата / Инв. № экз. / Подп. и дата