

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ОI.0I79-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 01.0179-I

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ  
ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ  
ОБОРОНЫ

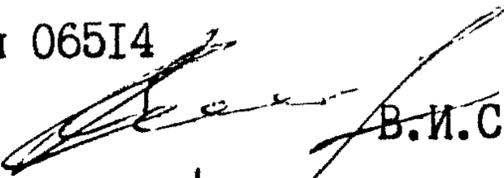
ВЫПУСК 0

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
НА ИЗГОТОВЛЕНИЕ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ,  
НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ

Разработаны  
войсковой частью 06514

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

Главный инженер в/ч 06514

 В.И. Самсонов

Главный инженер проекта

 А.А. Облов



МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

" УТВЕРЖДАЮ "

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В/Ч 06514

*[Signature]* / В.САМСОНОВ /  
"6" января 1987 года.

УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ  
ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ  
ОБОРОНЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ  
В-945.00.00.000 ТУ

" СОГЛАСОВАНО "

НАЧАЛЬНИК II УПРАВЛЕНИЯ

ГО СССР

*[Signature]* / А.БАРИНОВ /  
"30" марта 1987 года

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

*[Signature]*

/ А.ОБЛОВ /

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА

*[Signature]*

/ Ю.СИМОНОВ /

СТАРШИЙ ИНЖЕНЕР

*[Signature]*

/ О.АССОРОВ /

СТАРШИЙ ТЕХНИК

*[Signature]*

/ М.ПЕЧЕРНИКОВ /

1987 год

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

серия 01.0179-1 Вып. А

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. А

Инд. № 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		

## І. ВВОДНАЯ ЧАСТЬ

- І.І. Настоящие технические условия распространяются на унифицированные одно, двух и трёхъярусные 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.
- І.2. При изготовлении и приёмке нар предприятия-изготовители должны пользоваться настоящими техническими условиями и требованиями, изложенными в конструкторской документации.
- І.3. Изготовление, приёмку и транспортирование нар производить с соблюдением действующих на предприятии - изготовителе правил по технике безопасности.
- І.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.
- І.5. Отступления от чертежей и настоящих ТУ должны быть согласованы предприятием-изготовителем с организацией-разработчиком и заказчиком.

Серия 01.0179-1 вып.0

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

## 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 М. 0179 - 1 БЫП.О

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

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата

### 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 сортament.

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 R 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 вып. 0

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

Изм.	№	Дата	Исполн.	Провер.

#### 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 (A<sub>γ</sub>);  
 охватываемых - по П14 (B<sub>γ</sub>);  
 прочих - по I4 (СM<sub>γ</sub>).
- 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 Вып. 0

Изм. № подл.	Подп. и дата	Взм. изм. №	Изм. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

В-945.00.00.000 ТУ

Лист

6

## 5. ТРЕБОВАНИЯ К СВАРНЫМ ИЗДЕЛИЯМ

- 5.1. Сварку изделий рекомендуется выполнять в отапливаемых помещениях с температурой не ниже  $10^{\circ}\text{C}$ .  
Не допускается сварка соединений покрытых водой, снегом или льдом, с загрязненными 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.

Серия 01.0179-1 Вып.0

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

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата

В-945.00.00.000 ТУ

Лист

7

## 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 подвергнуть поверхностной пропитке огнезащитным составом ДСК-П или ППЛ.

Рецептура пропиточного раствора ДСК-П.

Соотношение компонентов в % по весу:

- диалिमонийфосфат (100%-ный)	20
- сульфат аммония (98%-ный)	5
- керасиновый контакт, уд.вес 1,108 при 20°C	3
- вода	72

Рецептура пропиточного раствора ППЛ.

Соотношение компонентов в % по весу:

- калий углекислый (поташ)	25
- керасиновый контакт, уд.вес 1,102 при 20°C	3
- вода	72

Серия 01.0179-1 Вып. 0

Изм. № подл.	Подп. и дата
Изм. № дубл.	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата
Изм. №	Подп. и дата

Изм. №				
Изм. №				

В-945.00.00.000 ТУ

Лист

8



### 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 Вып.0

Ш. № подл.	Подп. и дата	Взам ш. №	Ш. № дубл.	Подп. и дата	Ш. № дубл.	Подп. и дата												Лист

В-945.00.00.000 ТУ

## 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

Изм.	№ подл.	Подп.	и дата	Взам.	инв. №	инв. №	дудл.	Подп.	и дата

В-945.00.00.000 ТУ

Лист  
11

8.8. Места повреждения 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.	Подп. и дата	Взам ш.№ №	Ш.№ дубл	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата

В-945.00.00.000 ТУ

9. ПРАВИЛА ПРИЁМКИ.

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

9.2. Приёмка ОТК готовых нар производится в соответствии с требованиями чертежей и настоящих ТУ.

9.3. В процессе приёмки необходимо установить:

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

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

Серия 01.0179-1 Вып.0

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

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 14192-77.
- 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

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

Изм	Лист	№ 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

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

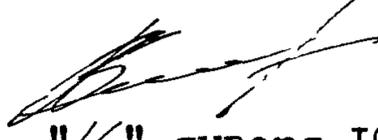
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата

В-945.00.00.000 ТУ

МИНИСТЕРСТВО ОБОРОНЫ СССР

" УТВЕРЖДАЮ "

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР В/Ч 06514

 / В.САМСОНОВ /  
"6" января 1987 года.

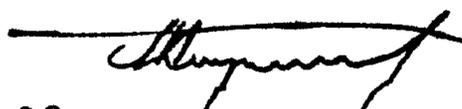
УНИФИЦИРОВАННЫЕ НАРЫ  
ДЛЯ ЗАЩИТНЫХ СООРУЖЕНИЙ ГРАЖДАНСКОЙ  
ОБОРОНЫ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

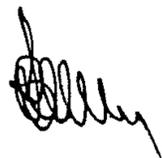
В-945.00.00.000 ТО

" 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 01.0179 -1 В61П.0

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



### I. ВВЕДЕНИЕ

I.1. Техническое описание предназначено для изучения конструкции, сборки, разборки и технических характеристик нар тип I, II, IУ:УI (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 01.0179-1 вып. а

Инв. № подл.	Подп. и дата	Инв. № дубл.	Подп. и дата	
Взам. инв. №				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
В-945.00.00.000 Т0				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

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

B-945.00.00.000 TO

Лист

4

### 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 Вып.0

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

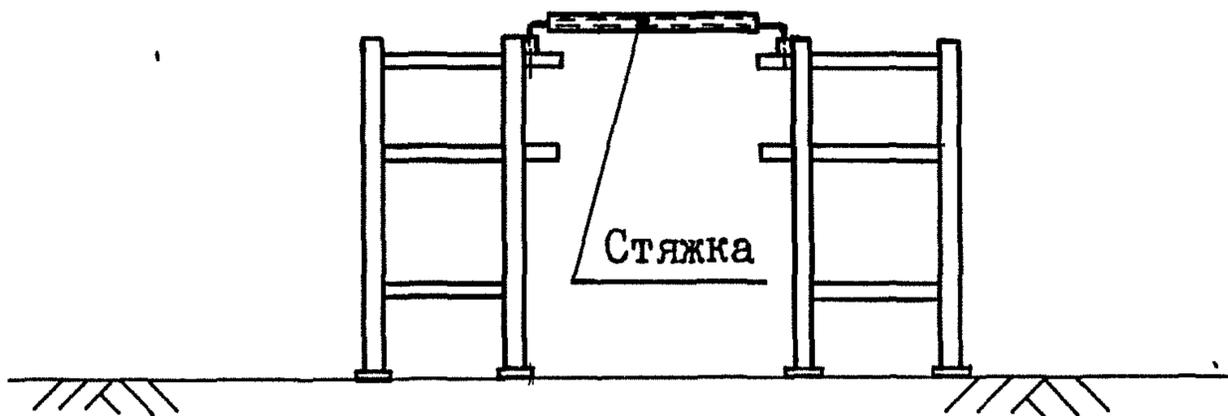
Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата

B-945.00.00.000 TO

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, VI, VII.



- 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 ППЛ.

Серия 01.0179-1 861п.0	Подп. и дата
Инв. № дудл.	
Взам. инв. №	
Подп. и дата	
Инв. № подл.	

Изм	Лист	№ докум	Подп	Дата

### 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

Шкв № подл.	Подп и дата	Взам шкв №	Шкв. № дубл.	Подп и дата

Шкв	Лист	№ докум	Подп	Дата

В-945.00.00.000 Т0

6. УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ К СТЕНАМ И ПЕРЕГОРОДКАМ

УЗЕЛ 1

УЗЕЛ 2

Резиновая втулка

Закладная деталь

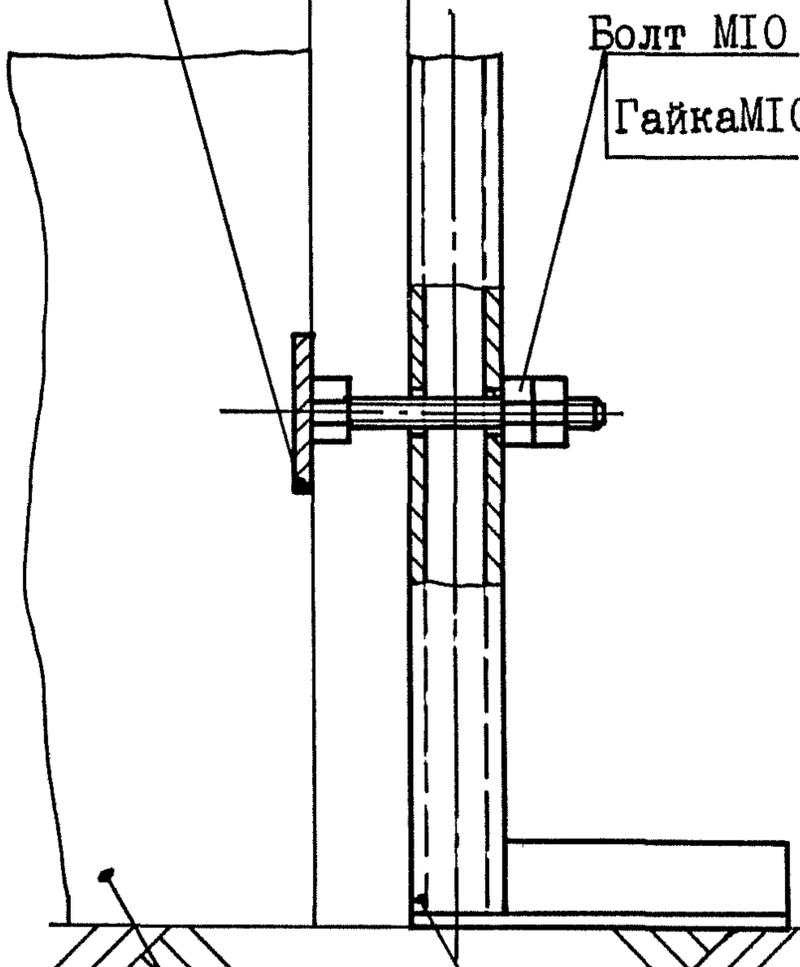
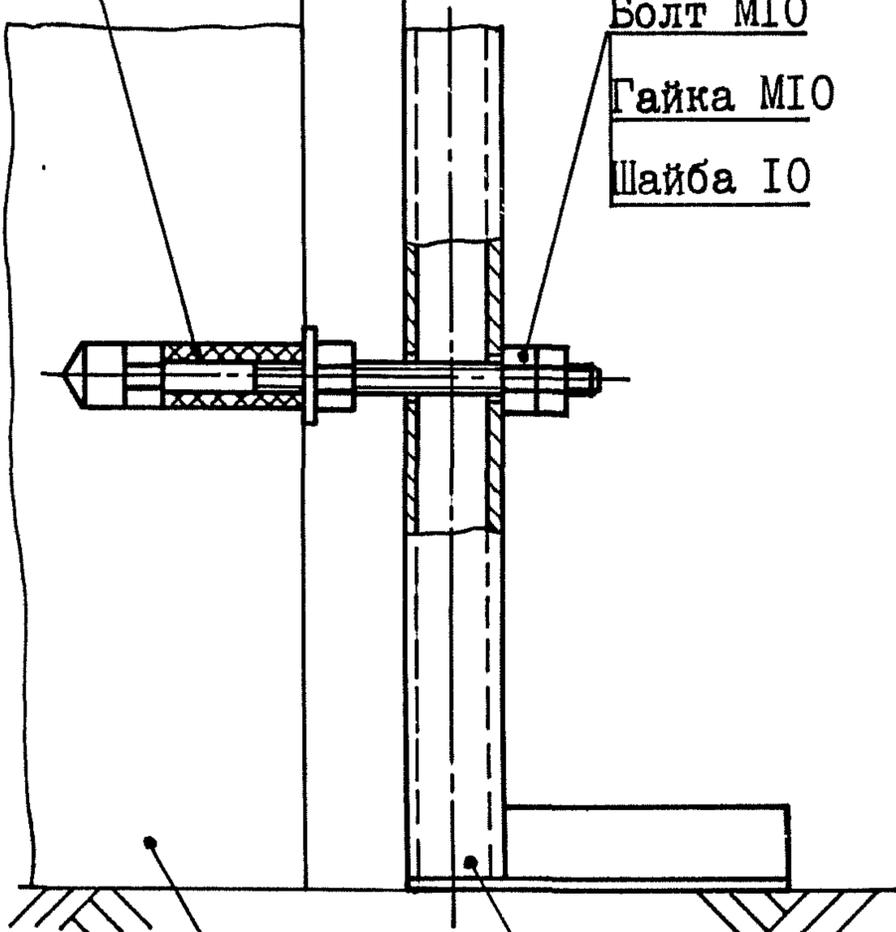
50 ± 100

50 ± 100

Болт М10  
Гайка М10  
Шайба 10

Болт М10  
Гайка М10

Серия 01.0179-1 Вып. 0



Стена

Стойка

Стена

Стойка

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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

В - 945.00.00.000 Т0

Лист

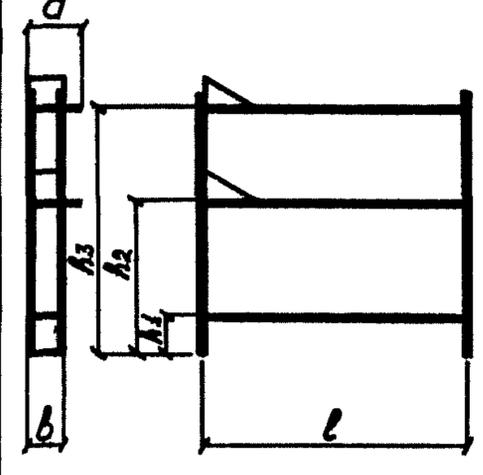
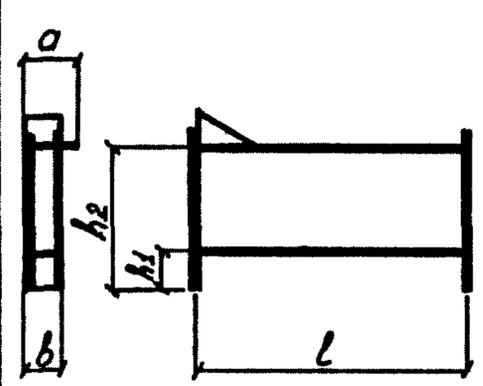
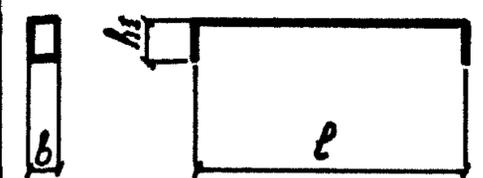
8

# НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ

№	Эскиз	Марка	Размеры, мм.						Расход мат-лов		Масса, кг.	Ст-сть, руб. (в чл. 196/2)
			a	b	l	h1	h2	h3	Сталь кг.	Древ. м <sup>3</sup>		

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

Серия 01.0179-1 Вып. 0

1		В-945. 00.00.000	550	450	1800	450	1400	2150	28	0,19	126	98,67
2		В-945.00 00.000-01	550	450	1800	450	1400	-	21	0,125	84	52,83
3		В-945.00 00.000-02	-	450	1800	450	-	-	13,5	0,05	39	27,95

В-945.00.00.000 НИ

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	
Разроб.	Яковлев	Яковлев		
Проб.	Ассоров			
Н. контр.	Мартынюк			

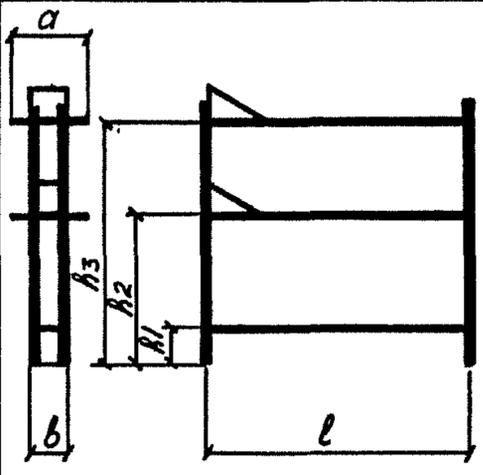
Номенклатура изделий.

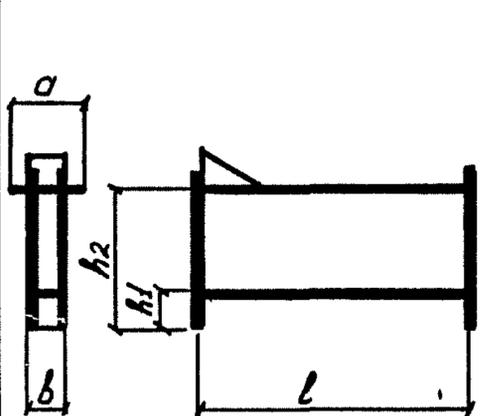
Лит.	Лист	Листов
	1	5
В/4 06514		

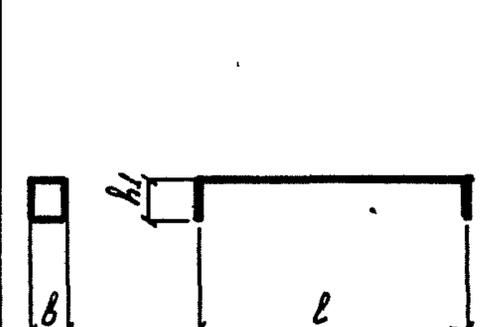
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----

Унифицированные нары деревянные тип II.  
В-946.00.00.000

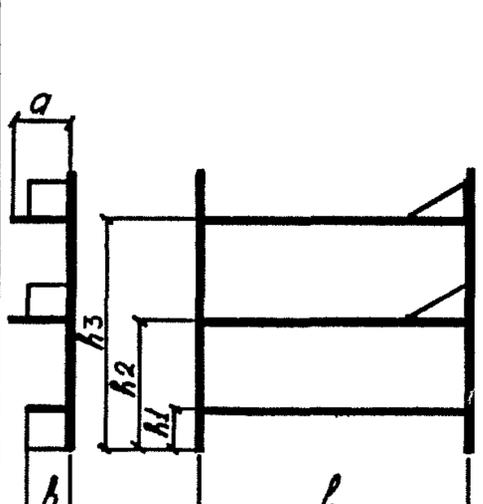
Серия 01.0179-1 Вып. А.

4		В-946. 00.00.000	1100	900	1800	450	1400	2150	55	0,32	218	121,63
---	---	---------------------	------	-----	------	-----	------	------	----	------	-----	--------

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

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

Нары металлические тип IV.  
В-948.00.00.000

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

В-945.00.00.000 ИИ

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

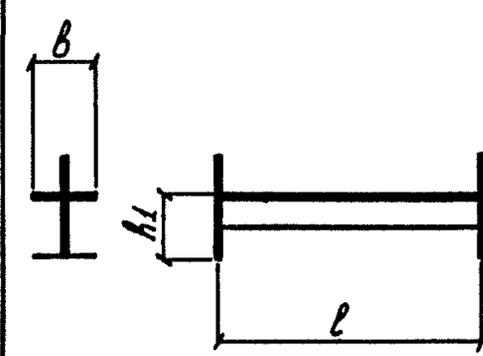
Серия 01.0179-1 Вып. 0

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

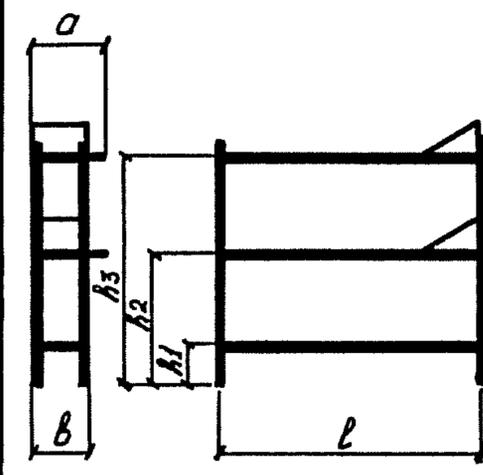
Нары металлические тип V.  
 В-949.00.00.000

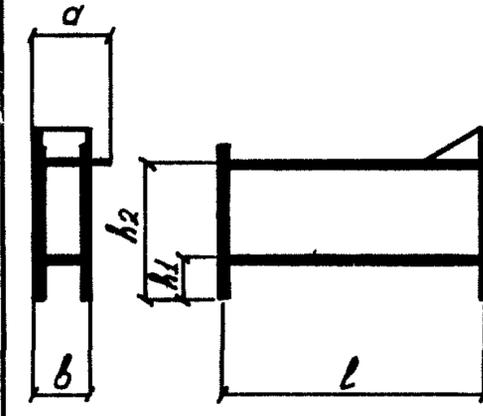
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
					10		В-949. 00.00.000	1100	900	1800	450	1400	2150	125	0,21	231	197,26
					11		В-949.00. 00.000-01	1100	900	1800	450	1400	-	100	0,135	169	150,7
В-945.00.00.000 НЧ																	
Лист																	
3																	

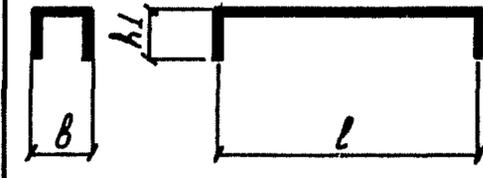
Серия Д1-0179-1 Вып. 0

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	125,38
----	--	---------------------	-----	-----	------	-----	------	------	------	------	-----	--------

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 НУ

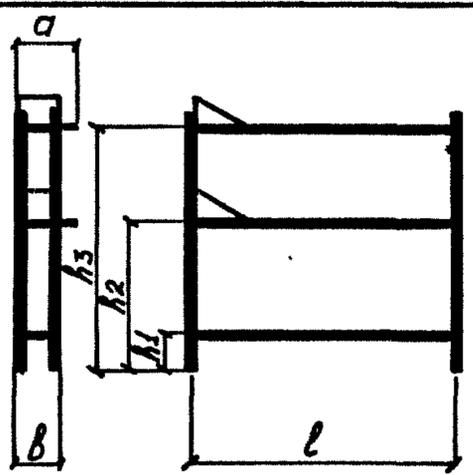
луст  
и

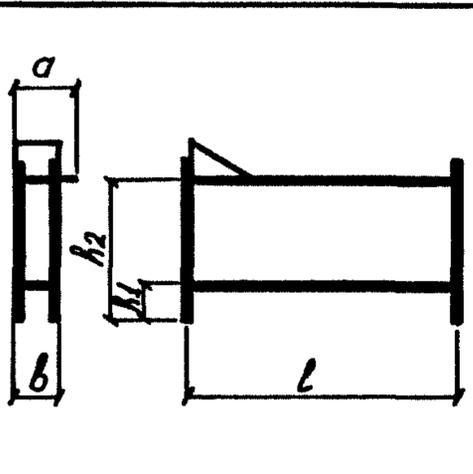
Инв. № подл. Подп. и дата  
Взам. инв. №  
Инв. № дубл. Подп. и дата

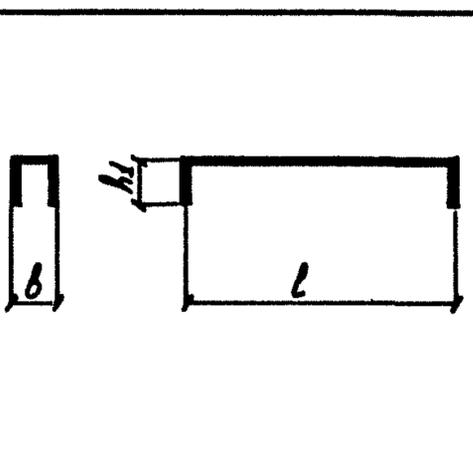
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13

Нары металлические тип VII.  
B-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
----	---	-----------------------	---	-----	------	-----	---	---	----	-------	----	------

уч. № подл. Подп. и дата  
 взаимн. №  
 инв. № дубл. Подп. и дата

B-945.00.00.000 НУ