

Альбом II

Типовой проект 901-3-172

ИЗДАТЕЛЬСТВО И ДАТА ВЫПУСКА

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тп 901-3-172 КЖИ П1 ÷ П3	Плита покрытия	3	
	КЖИ Б1	Балка покрытия		
12	КЖИ - К1	Колонна К84-БА	4	
	КЖИ - К3	Колонна К84-БВ		
12	КЖИ - К2	Колонна К84-ББ	5	
	КЖИ - К4	Колонна КФ23-1А		
12	КЖИ - Пн4	Плита покрытия ШП5-ББ	6	
	КЖИ - Пн3	Плита покрытия ШП5-БА		
12	КЖИ ПС1 ÷ ПС8	Панель стеновая	7	
	КЖИ ПС1 ÷ ПС8	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС1 ÷ ПС8 СБ	Панель стеновая	8	
	КЖИ ПС5, ПС6	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС9 - ПС10 СБ	Панель стеновая	9	
	КЖИ ПС9 - ПС10	Панель стеновая		
12	КЖИ ПСн1 ÷ ПСн4 СБ	Панель стеновая	10	
	КЖИ ПСн1 ÷ ПСн4	Панель стеновая		
12	КЖИ ПСн1 ÷ ПСн4	Панель стеновая	11	
	КЖИ ПСн1 ÷ ПСн4	Панель стеновая		
12	КЖИ - ОП1 - СБ	Полушка опорная	12	
	КЖИ - ОП1	Полушка опорная		
12	КЖИ - ОП - С1	Сетка арматурная	13	
	КЖИ - Ш1	Щит металлический		
12	КЖИ - А1, А2	Янкер	14	
	КЖИ - МС1 З	Изделие закладное		
12	КЖИ - МН1	Изделие закладное	15	
	КЖИ - МС1 ÷ МС4	Изделие закладное		
12	КЖИ - С14	Сетка арматурная	16	
	КЖИ - С19	Сетка арматурная		
12	КЖИ - С15	Сетка арматурная	17	
	КЖИ - С16	Сетка арматурная		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тп 901-3-172 КЖИ-С17	Каркас пространственный	18	
	КЖИ-С18	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КП1	Сетка арматурная	19	
	КЖИ-КП1-С10	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КП1-С11	Сетка арматурная	20	
	КЖИ-КП1-С17	Сетка арматурная		
12	КЖИ-С14	Сетка арматурная	21	
	КЖИ-С15	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КП1	Каркас пространственный	22	
	КЖИ-КП1-С16	Сетка арматурная		

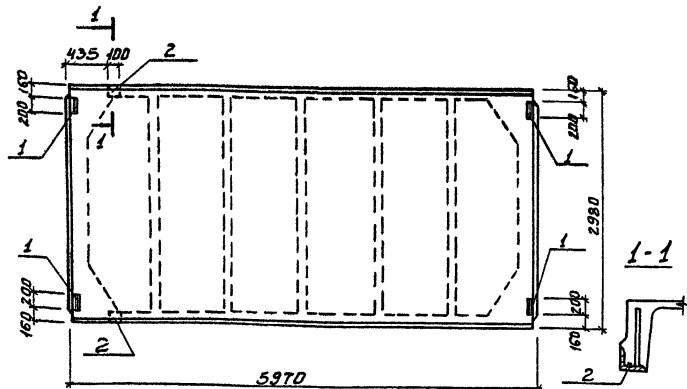
И. КОНТРОЛЬ	ЛОУЦКЕР	З.И.
ПРОБЕРКА	ЛОУЦКЕР	З.И.
ВЕД. ИНЖ.	КРАСНОВА	Л.К.
ТИП	ЛОУЦКЕР	З.И.
ТА. КОНСТ.	ШАЛМОВ	М.И.
НАЧ. ОТД.	КРАСНОВА	Л.К.

ТП 901-3-172 КЖИ-ДО

Ведомость листов

СТАДАЯ	АНСУ	ЛМСТОВ
Р	1	1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		ГОСТ 22 701.2 - 77	Документация Листа покрытия ПГ-ЗАП/ПГ-ЗАП П1		
		Дополнительные сборочные единицы			
-	1	ГОСТ 22 701.5 - 77	Изделие закладное М8	4	6,8 кг
-	2	ГОСТ 22 701.5 - 77	То же М9	2	2,5 кг
		П2			
		Дополнительные сборочные единицы			
-	1	ГОСТ 22 701.5 - 77	Изделие закладное М8	4	6,8 кг
		П3			
		Дополнительные сборочные единицы			
	2	ГОСТ 22 701.5 - 77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг

Слой	Угол наклона	Марка по правку
П1	-20°-30°	ПГ-ЗАП/А
П2	-40°	ПГ-ЗАП/Б
	-20°-30°	ПГ-ЗАП/Б
	-40°	ПГ-ЗАП/В
П3	-20°-30°	ПГ-ЗАП/В
	-40°	ПГ-ЗАП/В

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ТН 901-3- КЖН-П1-П3

Листа покрытия

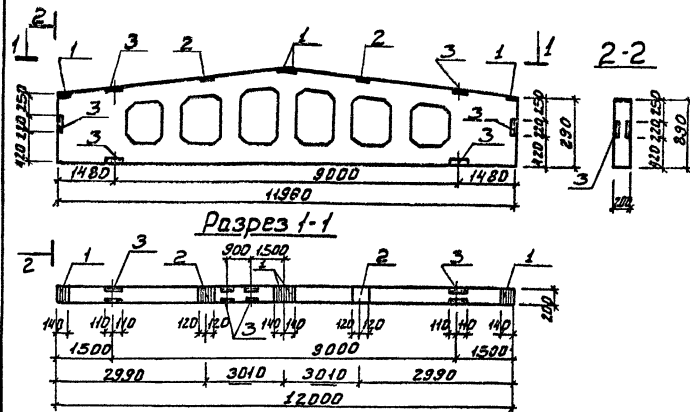
КЛАДЯ МЕСЯ МАСШТАБ

Р 2,65т 1:50

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. Москва

Н. КОНТ. ЛОУЦКЕР
ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР
В.С. ИЖ. КРАСНОВА
Т. П. ЛОУЦКЕР
Г.А. КОНСТ. ША И Р
НАЧ. ОТД. КРАСОВИ



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Документация			
		1.462-3 Вып.1	Балка 1 БАР12-ЗАП(1БАР12-ЗАП)		
		Дополнительные сборочные единицы			
	1	1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-1-2	4	2,0 кг
	2	1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-3-3	2	3,4 кг
	3	1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-10-1	8	5,1 кг

Слой	Угол наклона	Марка по правку
Б1	-20°	1БАР12-ЗАП-А
	-30°	1БАР12-ЗАП-А
	-40°	1БАР12-ЗАП-А

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ТН 901-3-172 КЖН-Б1

Листа покрытия

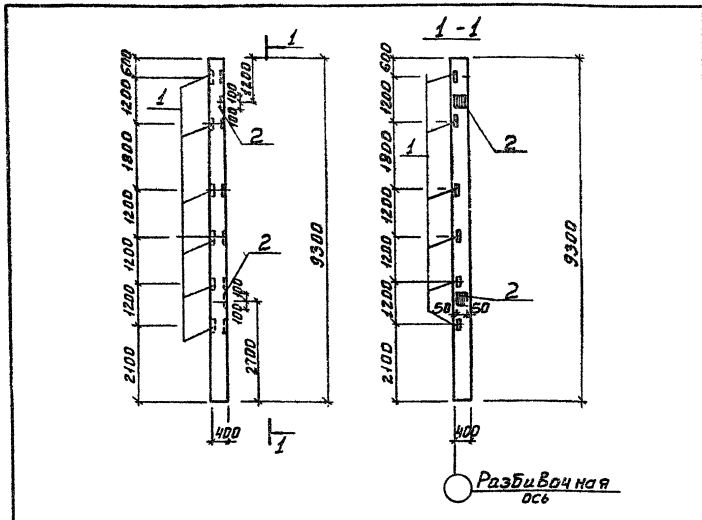
КЛАДЯ МЕСЯ МАСШТАБ

Р 5,4т

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. Москва

Н. КОНТ. ЛОУЦКЕР
ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР
В.С. ИЖ. КРАСНОВА
Т. П. ЛОУЦКЕР
Г.А. КОНСТ. ША И Р
НАЧ. ОТД. КРАСОВИ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3 Вып.1	Колонна КВ4-5		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
	1		1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-13	6	1.7кг
	2		1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-12	2	6.0кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ИВ. В. ПОДЛ. ПОДАТЬ И ДАТА. ИСАМ. ИВ. В. В.

ТП 901-3-112 КЖН-К2

Колонна КВ4-5

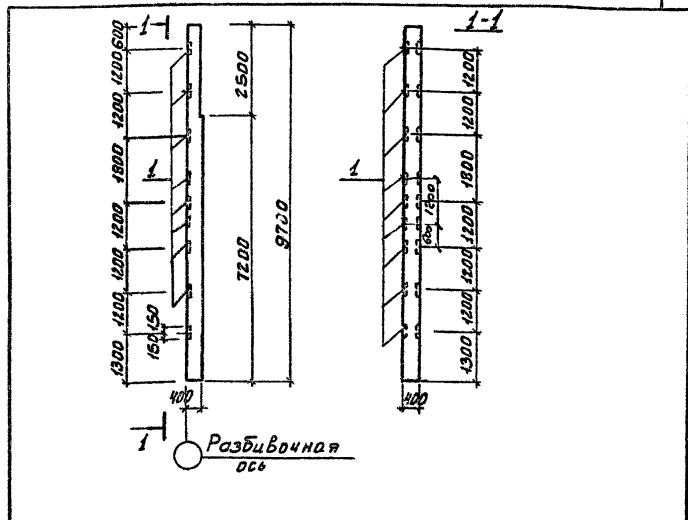
СТАД. МАССА | МАШТАБ

Р 3,7т 1:100

ЛСТ I | ЛСТОВ I

ИНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЙ
г. МОСКВА

Н. КОНТ. ЛОУЦКЕР
ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА
Г. И. П. ЛОУЦКЕР
И. А. КОНСТ. ШАЛЧЕР
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Шифр 450-75 Вып.1-1	Колонна КФ23-1		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
	1		Шифр 450-75 Вып.1-2	Изделие закладное МНВ	5	2.1кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ИВ. В. ПОДЛ. ПОДАТЬ И ДАТА. ИСАМ. ИВ. В. В.

ТП 901-3-112 КЖН-К4

Колонна КФ23-1А

СТАД. МАССА | МАШТАБ

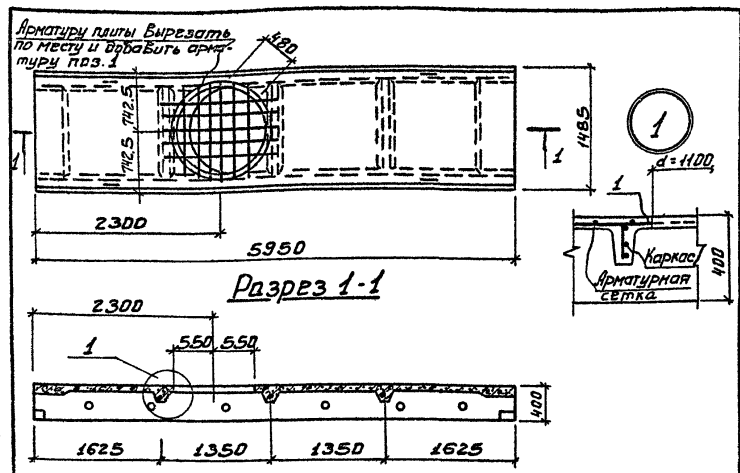
Р 3,63т 1:100

ЛСТ I | ЛСТОВ I

ИНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЙ
г. МОСКВА

Н. КОНТ. ЛОУЦКЕР
ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА
Г. И. П. ЛОУЦКЕР
И. А. КОНСТ. ШАЛЧЕР
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ

Альбом III
Типовой проект 901-3-172



Имя, № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Щ 24-2/70	Плита покрытия ИПС-6		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1			Ф12 А8 ГОСТ 5.1459-72 В=4030	1	3,6 кг

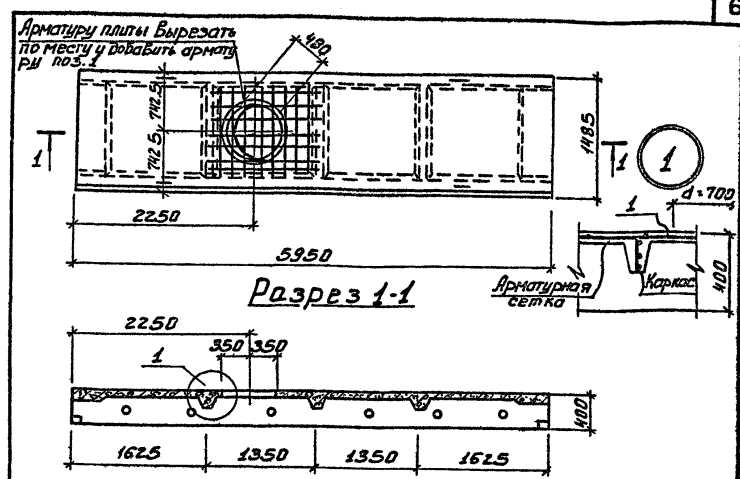
- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
- Плита отличается от серийной наличием отверстия.

		ТЛ 901-3-172		КЖИ-ЛН4	
		ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИПС-6Б		СТАДИЯ	МАССА
				Р	2,4т
				МАСШТАБ	1:50
				ЛИСТ	1 ЛИСТОВ 1
				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБООРУЖАНИЯ Г. МОСКВА	

Копировала: Баброва

Формат: 11

Альбом III
Типовой проект 901-3-172



Имя, № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Щ 24-2/70	Плита покрытия ИПС-6		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1			Ф12 А8 ГОСТ 5.1459-72 В=3200	1	2,7 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
- Плита отличается от серийной наличием отверстия.

		ТЛ 901-3-172		КЖИ-ЛН3	
		ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИПС-6А		СТАДИЯ	МАССА
				Р	2,4т
				МАСШТАБ	1:50
				ЛИСТ	1 ЛИСТОВ 1
				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБООРУЖАНИЯ Г. МОСКВА	

Копировала: Баброва

Формат: 11

18208-03

Альбом III

Типовой проект 901-3-172

ЭЛЕМЕНТЫ ПОДПИСИ И ДАТА ВЗН. ИЛИ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.900-3 Вып.4	Панель ПС1-54-Б1		
Переменные данные для исполнения						
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС9(ПС1)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	5	4.6 кг
-	2		3.901-15	Сальник Ду150 В=200 мм	1	11.8 кг
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС9(ПС2)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	6	4.6 кг
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС8(ПС3)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	1	4.6 кг
-	2		3.901-15	Сальник Ду150 В=200 мм	1	11.8 кг
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС8(ПС5)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг
-	2		3.901-15	Сальник Ду150 В=200 мм	1	11.8 кг
-	3		3.901-15	Сальник Ду100 В=200 мм	1	6.2 кг

Тп 901-3-172 КЖИ-ПС1+ПС8

Н.КОНТ. ЛОУЧКЕР
 ПРОВЕР. ЛОУЧКЕР
 БЕА.ИНЖ. КРАСНОВА
 ГИП. ЛОУЧКЕР
 ГА.КОНТ. ШАПОДО

Панель стеновая

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИЭП
 Инженерного оборудования
 Москва

Альбом III

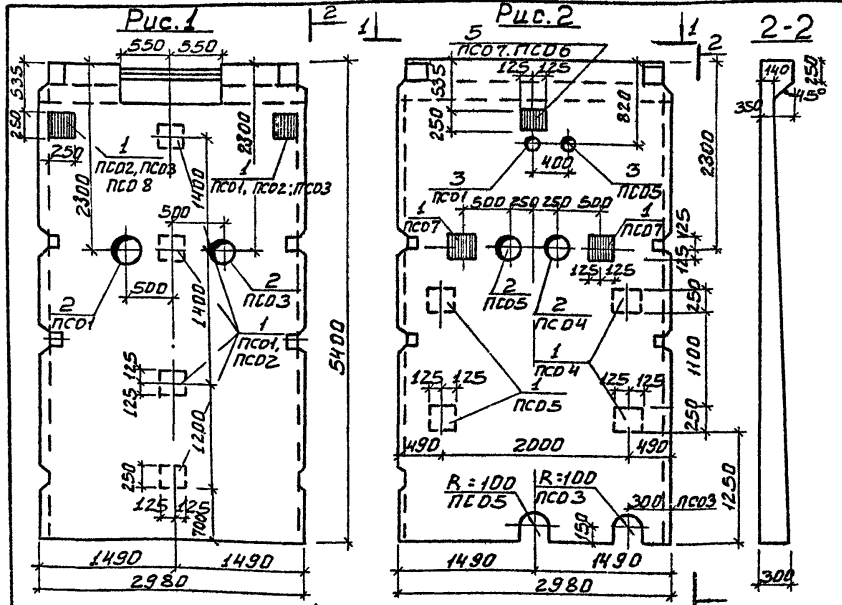
Типовой проект 901-3-172

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС9(ПС6)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	4		1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	4	5.2 кг
-	5		1.400-15.В1.210-30	То же МН207-1	1	8.2 кг
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС8(ПС7)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг
-	4		1.400-15.В1.150-26	То же МН137-3	4	5.2 кг
-	5		1.400-15.В1.210-30	То же МН207-1	1	8.2 кг
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС8(ПС8)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг

1. Панели ПС4+ПС7 отличаются от серийной наличием закладных деталей.
2. Панели ПС1+ПС3, ПС8 отличаются от серийных наличием закладных деталей и отверстием В обвязочной балке; изготавливаются путем установки деревянных вкладышей. Арматуру обвязочной балки, попадающую в отверстие, не обрезать.
3. Арматуру панели, перерезаемую сальниками, отогнуть и приварить к корпусу сальника.
4. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одной детали.
5. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм В процессе изготовления.

Тп 901-3-172 КЖИ-ПС1+ПС8

Лист
2



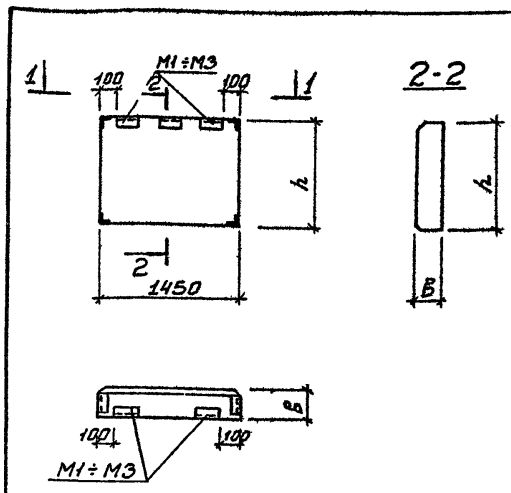
Условная марка	Марка по проекту	Рис.
ПСО1	П1-54-Б1-А	1
ПСО2	П1-54-Б1-Б	1
ПСО3	П1-54-Б1-В	1
ПСО4	П1-54-Б1-Г	2
ПСО5	П1-54-Б1-Д	2
ПСО6	П1-54-Б1-Е	2
ПСО7	П1-54-Б1-Ж	2
ПСО8	П1-54-Б1-И	1

ТН 901-3-112		КЖИ-ПСО1-ПСО8-С6	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	-	1:50
	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ГН И И Э П ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

ИЗМ. № 1
ИЗМ. № 2
ИЗМ. № 3
ИЗМ. № 4
ИЗМ. № 5
ИЗМ. № 6
ИЗМ. № 7
ИЗМ. № 8
ИЗМ. № 9
ИЗМ. № 10

Копировала: Баброва

Формат: 11



Документация	Марка панели по проекту	Условная марка	t°	Размеры		Марка допол. закл. детали	Масса кг
				мм	В мм		
1.432-14/80 Вып. 1	ПС145.16.20-Па	ПС5	-20°С	780	200	М1	2.2
	ПС145.18.25-Па		-30°С		250	М2	2.2
	ПС145.18.30-Па		-40°С		300	М3	2.3
	ПС145.12.20-Па	ПС6	-20°С	480	200	М1	2.2
	ПС145.12.25-Па		-30°С		250	М2	2.2
	ПС145.12.30-Па		-40°С		300	М3	2.3

1. Панели ПС5, ПС6 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150МКМ в процессе изготовления.

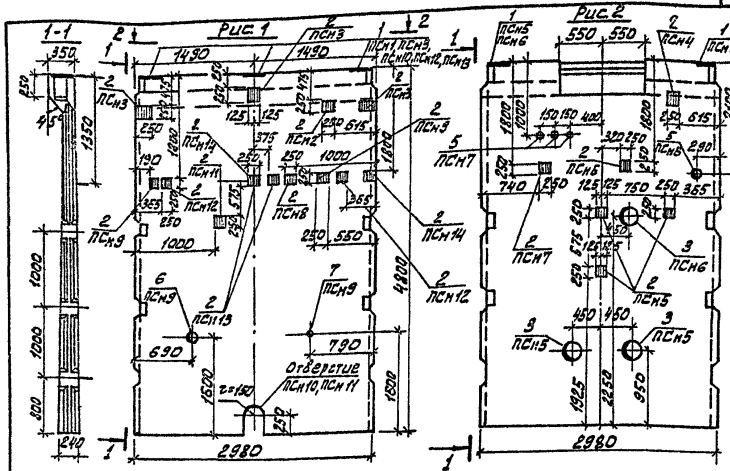
ИЗМ. № 1
ИЗМ. № 2
ИЗМ. № 3
ИЗМ. № 4
ИЗМ. № 5
ИЗМ. № 6
ИЗМ. № 7
ИЗМ. № 8
ИЗМ. № 9
ИЗМ. № 10

ТН 901-3-112		КЖИ-ПС5; ПС6	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	-	1:50
	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ГН И И Э П ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

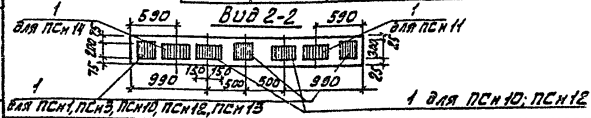
Копировала: Баброва

Формат: 11

18208-03



Условная марка	Марка по проекту	Рис.	Условная марка	Марка по проекту	Рис.
ПСН 1	ПСН-Б3А	1	ПСН 8	ПСН-Б3А	1
ПСН 2	ПСН-Б3Б	1	ПСН 9	ПСН-Б3А	1
ПСН 3	ПСН-Б3Б	1	ПСН 10	ПСН-Б3А	1
ПСН 4	ПСН-Б3Т	2	ПСН 11	ПСН-Б3А	1
ПСН 5	ПСН-Б3А	2	ПСН 12	ПСН-Б3А	1
ПСН 6	ПСН-Б3Б	2	ПСН 13	ПСН-Б3А	1
ПСН 7	ПСН-Б3Ж	2	ПСН 14	ПСН-Б3А	1



ИВ.И. ПОЛДАНОВИЧ И ДАТА. Ц.С.А.М. ИВ.И.И.В.

ТР 901-3-172		КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14-Б3	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ		СТАДИЯ И МАСШТАБ	
		Р - 1:50	
		Л И С Т Л И С Т О В 1	
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	

Формат: 11

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Пример
			3.900-3, Бил. 4	Документация		
				Панель стеновая ПСН-Б3		
			Переменные данные для	исполнения		
				ТР 901-3 КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14 (ПСН 1)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15, В. 1. 150-26	Изделие закладное МН 137-3	3	5,2
				ТР 901-3 КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14 (ПСН 2)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.400-15, В. 1. 130-35	Изделие закладное МН 122-6	1	4,6
				ТР 901-3 КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14 (ПСН 3)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15, В. 1. 150-26	Изделие закладное МН 137-3	3	6,2
		2	1.400-15, В. 1. 130-35	То же МН 122-6	3	4,6
				ТР 901-3 КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14 (ПСН 4)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.400-15, В. 1. 130-35	Изделие закладное МН 122-6	1	4,6
				ТР 901-3 КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14 (ПСН 5)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15, В. 1. 150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5,2
		2	1.400-15, В. 1. 130-35	То же МН 122-6	3	4,6
		3	3.901-15	Сальник д.у 250 е=200	2	203
				ТР 901-3 КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14 (ПСН 6)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15, В. 1. 150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5,2
		2	1.400-15, В. 1. 130-35	То же МН 122-6	1	4,6
		3	3.901-15	Сальник д.у 250 е=200	1	203
		5	3.901-15	То же д.у 100 е=200	1	6,2

ИВ.И. ПОЛДАНОВИЧ И ДАТА. Ц.С.А.М. ИВ.И.И.В.

ТР 901-3-172		КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ		СТАДИЯ Л И С Т Л И С Т О В	
		Р - 1:50	
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	

Копцовал. А.А. Шихова

18208-03

Формат: 11

ИМЬ № ПОС.А. ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИМЕН

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 90А-3-172

АЛЬБОМ II

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн7)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5,2 кг
	2	1.400-15.В1.130-35	То же МН122-6	1	4,6 кг
	5	3.901-15	Сальник Ду100 Е-200	3	6,2 кг
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн8)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	1	4,6 кг
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн9)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4,6 кг
	6	3.901-15	Сальник Ду150 Е-200	1	11,8 кг
	7	3.901-15	То же Ду50 Е-200	1	3,8 кг
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн10)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	5	5,2 кг
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн11)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4,6 кг
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5,2 кг

Тп 90А-3-172 КЖИ-ПСн1÷ПСн4

Лист
2

11

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 90А-3-172

АЛЬБОМ III

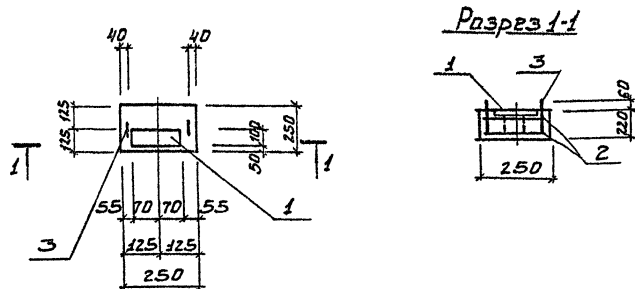
Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн12)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	5	5,2 кг
	2	1.400-15.В1.130-35	То же МН122-6	2	4,6 кг
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн13)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	3	5,2 кг
	2	1.400-15.В1.130-35	То же МН122-6	2	4,6 кг
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн14)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	4	4,6 кг
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5,2 кг

1. Панели ПСн1÷ПСн3, ПСн8÷ПСн14 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.
2. Панели ПСн4÷ПСн7 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей и отверстий в обвязочной балке. Изготавливаются путем установки деревянных вкладышей. Арматура обвязочной балки, попадающая в отверстие, не вырезается.
3. Арматуру панели перерезаемую сальниками отогнуть и приварить к корпусу сальника.
4. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
5. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Тп 90А-3-172

КЖИ-ПСн1÷ПСн4

Лист
3



Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка	Изделия арматурные			Изделия закладные		
	Арматура класса		Всего	Арматура класса		Всего
	А1			А1		
	ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5781-75			
	Ф6	Углов		Ф8	Углов	
оп1	0.30	0.30	0.30	0.54	0.54	0.84

Защитный слой бетона - 30мм

ТП 901-3-172 КЖИ-ОП1-С6

Подушка опорная

СТАДНЯ МАССА МАСШТАБ

Р 34,4 Б/М

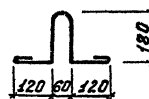
ЛИСТ: 1 ЛИСТОВ: 1

ТИПИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ
г. Москва

И. КОНТРОЛЬЩИКЕР
ПРОБЕР. КРАСНОВА
ИНЖЕН. СТРОИТИН
И.П. ЛОУЦКЕР
СА. КОНСТ. ШАНН Р
НАЧ. СТАН. КРАСНОВ

Кол.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Документация</u>					
И1			т.п. 901-3-172 КЖИ-ОП1-С6	Сборочный чертеж	
<u>Сборочные единицы</u>					
	1		3400-6/75	Изделие закладное МН1-10	1
И1	2		т.п. 901-3-172 КЖИ-ОП1-С1	Сетка арматурная С1	2
<u>Детали</u>					
Б.4	3*			Перля Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 подъемная В: 760 Вет. 3 кл. 2	2 0.27
<u>Материалы</u>					
				Бетон М200	0.01 м ³

*) Поз 3 см. эскиз



ТП 901-3-172 КЖИ-ОП1

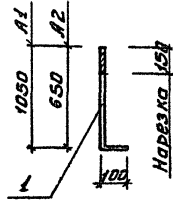
Подушка опорная.

СТАДНЯ ЛИСТ ЛИСТОВ

Р 1 3

ТИПИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ
г. Москва

18208-03



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
			A1			
	1		Ф24	ГОСТ 2590-71* В=150	1	4,1 кг
			A2			
	1		Ф16	ГОСТ 2590-71* В=150	1	1,2 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.

И. КОТОВ	ЛОУЧКЕР	<i>Л</i>
И. ЖЕКИН	САРАНЧА	<i>С</i>
БЕД. ИЖ.	КОРАМОВА	<i>К</i>
И. П.	ЛОУЧКЕР	<i>Л</i>
Г. А. КОНОС	ШАЛИД	<i>Ш</i>
НАЧ. ОТД.	КОРАСВИН	<i>К</i>

Т П 904-3-112 КЖИ-А-1; А-2

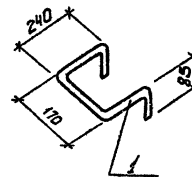
АНКЕР

СТАЛИЯ МАСА МАСШТАВ

Р - -

Лист 1 | Листов 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
	11	1	Ф16 А1	ГОСТ 5781-75 В=110	1	0,4 кг

И. КОТОВ	ЛОУЧКЕР	<i>Л</i>
И. ЖЕКИН	САРАНЧА	<i>С</i>
БЕД. ИЖ.	КОРАМОВА	<i>К</i>
И. П.	ЛОУЧКЕР	<i>Л</i>
Г. А. КОНОС	ШАЛИД	<i>Ш</i>
НАЧ. ОТД.	КОРАСВИН	<i>К</i>

Т П 904-3-112 КЖИ-Мс03

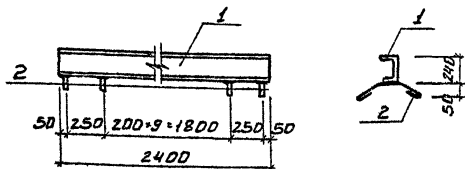
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ

СТАЛИЯ МАСА МАСШТАВ

Р ОУ -

Лист 1 | Листов 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА



Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
54	1			Швеллер 240 ГОСТ 8240-72 E-2400	1	57,6 кг
54	2			Ф6А1 ГОСТ 5781-75 E-440	12	0,09 кг

- В спецификации в графе Примечание указана масса одной детали.
- Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75 ш-6 мм.
- Закладную деталь окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.
- Материал - сталь марки Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*

ТП 904 3-112 КЖИ-МН1

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ

СТАЛЬНАЯ МАССА МАСШТАБ

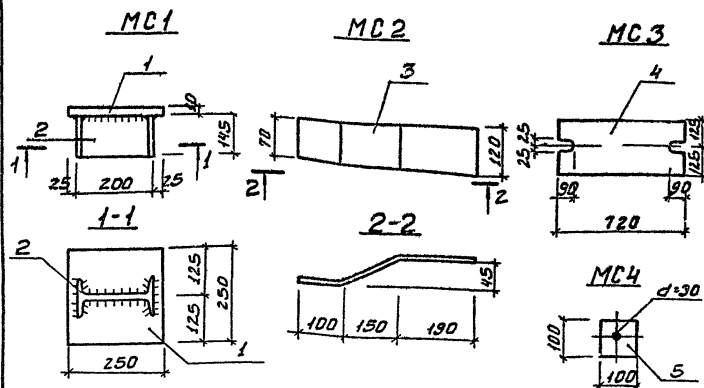
р 58,7 1:50

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

ИВ. № ПОД. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗМ. ИВ. №

Н. КОНТ. ЛОУЧКЕР
ПРОВ. КРАСНОВА
ИНЖ. САДАНУ
В. А. ИНЖ. КРАСНОВА
ГИП. ЛОУЧКЕР
ГЛАВ. КОНСТ. ШАПИРО
И. А. ПОД. КРАСНОВА



Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
MC 1						
54	1			+ 250*10 ГОСТ 103 76 E-250	1	4,9 кг
54	2			Г 20 ГОСТ 8239 72 E-145	1	3,05 кг
MC 2						
54	3			+ 120*8 ГОСТ 103 76 E-450	1	3,4 кг
MC 3						
54	4			+ 250*20 ГОСТ 82 70 E-720	1	2,8 26 кг
MC 4						
54	5			+ 100*10 ГОСТ 103 76 E-100	1	0,78 кг

- В спецификации в графе Примечание указана масса одной детали.
- Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
- Материал - сталь марки Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*.
- Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТП 903-4-112 КЖИ-Мст1-МсУ

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ

СТАЛЬНАЯ МАССА МАСШТАБ

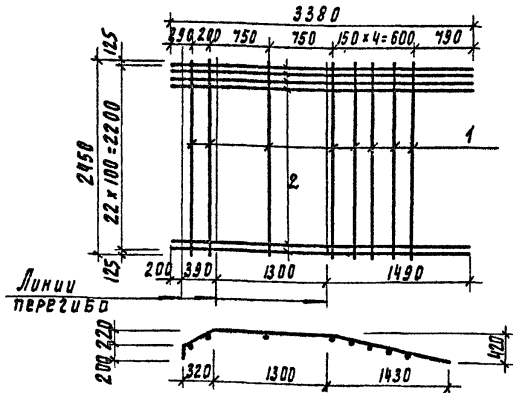
р -

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

ИВ. № ПОД. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗМ. ИВ. №

Н. КОНТ. ЛОУЧКЕР
ПРОВ. ЛОУЧКЕР
В. А. ИНЖ. КРАСНОВА
ГИП. ЛОУЧКЕР
ГЛАВ. КОНСТ. ШАПИРО
И. А. ПОД. КРАСНОВА



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
				Сетка С-4		
Б4	1			ФВАЗ Гост 5781-75 L=2450	8	0.97кг
Б4	2			ФВАЗ Гост 5781-75 L=3380	23	6.85кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2-сталь марки ВСт.Зкп2 гост 380-71*
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями гост 14098-68 и СН 333-78.

ТД 901-3-172 КЖИ-С-4

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

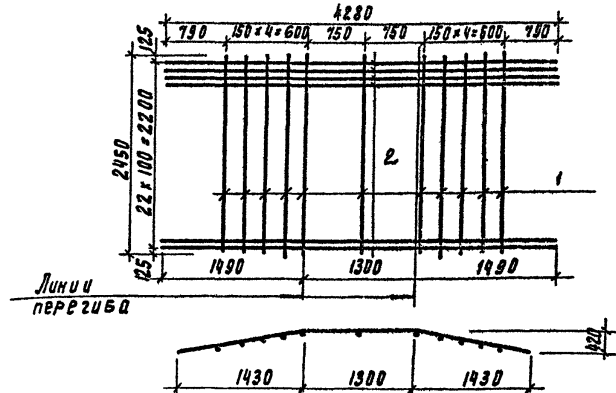
СТАЛЬНАЯ МАРКА МАРШАК

Р 155.8 1:50

Лист 1 из 1 листов

ЦНИИЭП
ИЖИЕНЕРНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА
г. Москва

И. КОТЛ. ДРУЦКЕР
Р. МЕЧ. СТРОИТИН
Р. П. П. ДРУЦКЕР
И. П. ДРУЦКЕР
А. В. КОТЛ. ДРУЦКЕР
В. Ч. ТА. КРАСАВИН



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
				Сетка С-9		
Б4	1			ФВАЗ Гост 5781-75 L=2450	11	0.97кг
Б4	2			ФВАЗ Гост 5781-75 L=4280	23	3.7кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2-сталь марки ВСт.Зкп2 гост 380-71*
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями гост 14098-68 и СН 333-78.

ТД 901-3-172 КЖИ-С-9

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

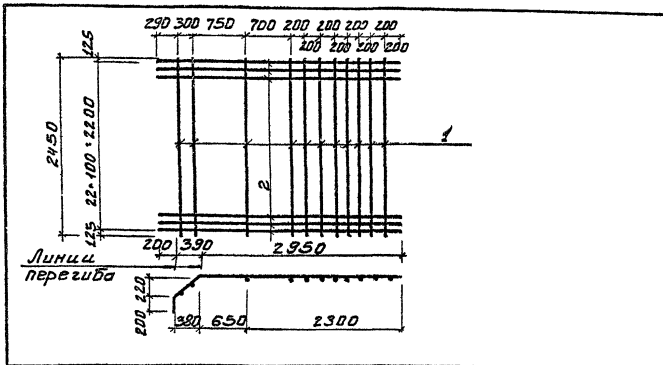
СТАЛЬНАЯ МАРКА МАРШАК

Р 210.7 1:50

Лист 1 из 1 листов

ЦНИИЭП
ИЖИЕНЕРНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА
г. Москва

И. КОТЛ. ДРУЦКЕР
Р. П. П. ДРУЦКЕР
И. П. ДРУЦКЕР
А. В. КОТЛ. ДРУЦКЕР
В. Ч. ТА. КРАСАВИН



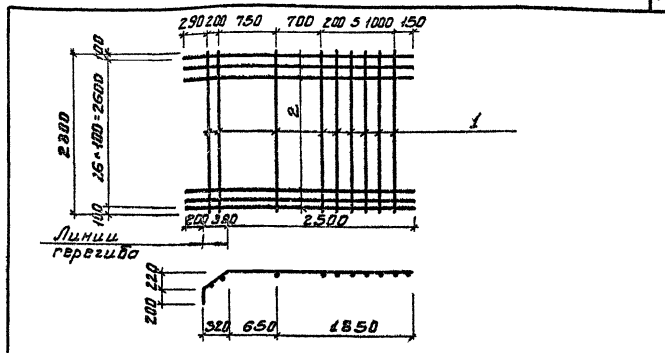
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Сборочные единицы		
			Сетка С05		
Б4	1		Ф8АТ ГОСТ 5781-75 P-2450	8	0.95 кг
Б4	2		Ф10АТ ГОСТ 5781-75 P-3540	23	7.1 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз.1, 2 - сталь марки ВСтЗкп2, ГОСТ 380-74*
 3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ИНВ.№ ПОДЛ. АДРЕС И ДАТА ИЗМ. ИЛИ ВЗН.

И. КОНТ. ДОУЦКЕР		СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОБВ. ДОУЦКЕР	Р		170,6	1:50	
ВЕА ИЖКРАСНОВА	Лист 1		Листов 1		
И.П. ДОУЦКЕР	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА				
И.А. КОНСТ. ШАЛИНОВ					
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН					

ТЛ 901-3-172 КЖИ-С05



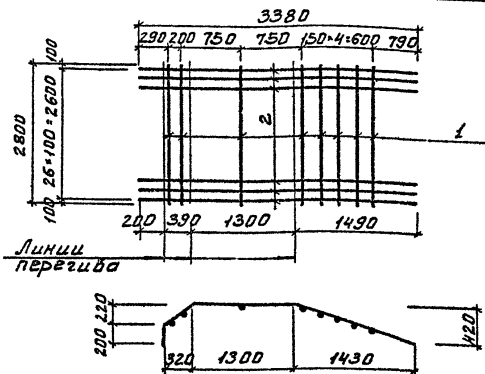
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Сборочные единицы		
			Сетка С06		
Б4	1		Ф8АТ ГОСТ 5781-75 P-2800	9	1.1 кг
Б4	2		Ф10АТ ГОСТ 5781-75 P-3080	27	6.17 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз.1, 2 - сталь марки ВСтЗкп2, ГОСТ 380-74*
 3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ИНВ.№ ПОДЛ. АДРЕС И ДАТА ИЗМ. ИЛИ ВЗН.

И. КОНТ. ДОУЦКЕР		СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОБВ. ДОУЦКЕР	Р		176,9	1:50	
ВЕА ИЖКРАСНОВА	Лист 1		Листов 1		
И.П. ДОУЦКЕР	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА				
И.А. КОНСТ. ШАЛИНОВ					
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН					

ТЛ 901-3-172 КЖИ-С06



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка С07		
Б4	1		ФВАТ ГОСТ 5781-75 P=2800	8	1.1 кг	
Б4	2		ФВАТ ГОСТ 5781-75 P=3380	27	6.85 кг	

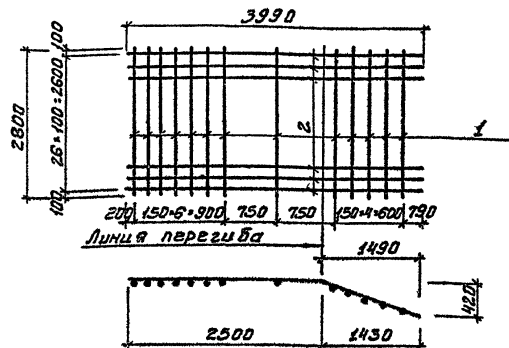
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз. 1, 2 - Сталь марки ВстЗ кл2, ГОСТ 380-71*.
 3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Имя и подл. Подпись и дата Взам. инв. №

		Т П 901-3-172		КЖИ-С07	
		СТАЛИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
И. КОНТ. ЛОУЦКЕР	Л. С.	р	193.8	1:50	
П. ДОВЕР. ЛОУЦКЕР	Л. С.				
В. Е. ИЖ. КРАСНОВА	Л. С.	СЕТКА АРМАТУРНАЯ			
Г. П. ЛОУЦКЕР	Л. С.				
Г. А. КОНСТ. ШАПИРО	Л. С.				
Н. А. Ч. О. А. КРАСЯВИН	Л. С.				
		ИНЖИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Копировал: Боброва

Формат: И



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка С08		
Б4	1		ФВАТ ГОСТ 5781-75 P=2800	13	1.1 кг	
Б4	2		ФВАТ ГОСТ 5781-75 P=3990	27	8.06 кг	

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВстЗ кл2, ГОСТ 380-71*.
 3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

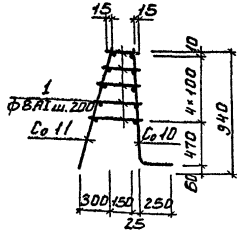
Имя и подл. Подпись и дата Взам. инв. №

		Т П 901-3-172		КЖИ-С08	
		СТАЛИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
И. КОНТ. ЛОУЦКЕР	Л. С.	р	231.2	1:50	
П. ДОВЕР. ЛОУЦКЕР	Л. С.				
В. Е. ИЖ. КРАСНОВА	Л. С.	СЕТКА АРМАТУРНАЯ			
Г. П. ЛОУЦКЕР	Л. С.				
Г. А. КОНСТ. ШАПИРО	Л. С.				
Н. А. Ч. О. А. КРАСЯВИН	Л. С.				
		ИНЖИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Копировал: Боброва

Формат: И

18203-03



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
			т.п. 901-3-112 КЖИ-КП01-С010	Сетка С0 10	1	
			т.п. 901-3-112 КЖИ-КП01-С011	Сетка С0 11	1	
1				ф8АТ ГОСТ5781-75 Сер.=300	80	0.10 кг

1. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки ВСтЗкп2, ГОСТ 380-71.*
3. Стержни пвз.1 приварить к сеткам С10 и С11 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78

ТП 901-3-112 КЖИ-КП01

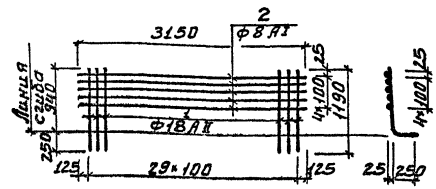
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ

СТАДНЯ МАССА МАСШТАБ

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
Г. МОСКВА

ИТВ	ИПОД	ИОД	ИНС	ИДАТ	ИЗМ	ИИВ	ИИВ	ИИВ
И.КОНТ.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ИНЖ.	И.СТРОИТ.	И.ПРОВ.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ГЛП.	И.ОУЧ.КЕР.	И.А.КОНСТ.
И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
Б4	1			ф8АТ ГОСТ5781-75 Р-1190	30	2.28 кг
Б4	2			ф8АТ ГОСТ5781-75 Р-3150	5	1.24 кг

1. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали пвз.2 - сталь марки ВСтЗкп2, ГОСТ 380-71.*
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-68 и СН 393-78

ТП 901-3-112 КЖИ-КП01-С010

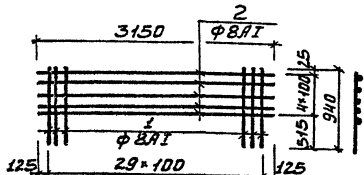
СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДНЯ МАССА МАСШТАБ

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
Г. МОСКВА

ИТВ	ИПОД	ИОД	ИНС	ИДАТ	ИЗМ	ИИВ	ИИВ	ИИВ
И.КОНТ.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ИНЖ.	И.СТРОИТ.	И.ПРОВ.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ГЛП.	И.ОУЧ.КЕР.	И.А.КОНСТ.
И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.	И.ОУЧ.КЕР.

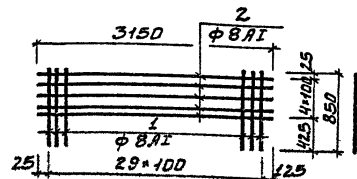


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				<u>Сборочные единицы</u>		
Б4	1			Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 В-940	30	0,36 кг
Б4	2			Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 В-3150	5	1,24 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВстЗ кл2, ГОСТ 380-71*
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 4098-68 и СН 393-78

Тп 901-3-172 КЖИ-КП4-Сн1

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАЛЬНАЯ МАССА ЛИСТОВ
р 47 кг 1:50ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
Г. МОСКВА

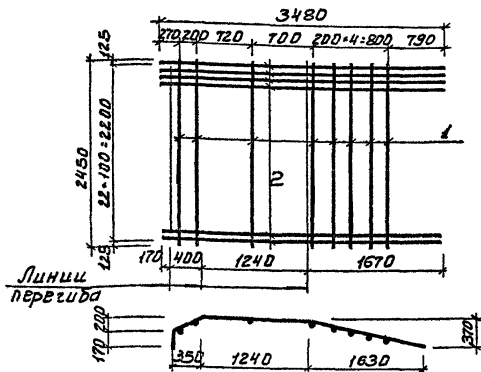
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				<u>Сборочные единицы</u>		
Б4	1			Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 В-850	30	0,36 кг
Б4	2			Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 В-3150	5	1,24 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВстЗ кл2, ГОСТ 380-71*
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 4098-68 и СН 393-78.

Тп 901-3-172 КЖИ-КП4-Сн7

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАЛЬНАЯ МАССА ЛИСТОВ
р 47 кг 1:50ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
Г. МОСКВА



Фронт	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Сборочные единицы						
				Сетка Сн4		
Б4	1			Ф8АГ ГОСТ 5781-75 В-2450	8	0.97кг
Б4	2			Ф16АГ ГОСТ 5781-75 В-3480	23	6.3кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2 - сталь марки ВСт.3кп2, ГОСТ 380-71*
- Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 4098-68 и СН 393-78

ТП 901-3-172 КЖИ-Сн4

СЕТКА АРМАТУРНАЯ.

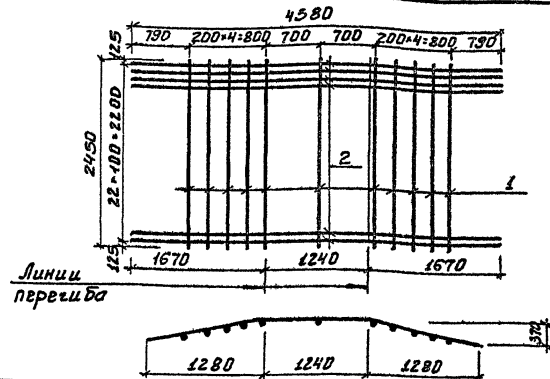
СТАДИИ МАССА МАСШТАБ

Р 152,6 1:50

ЛНСТ ЛНСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ПОСРЕДОВАНИЯ
г.МОСКВА

И.КОНТРОЛЕР
И.ИЖЕН.СТРОИТН
И.ПРОВЕР.АВЩЕР
И.ТНП
И.ТА.КОНСТ.ШАНРО
И.НАЧ.ОТ.КРАСАВИН



Фронт	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Сборочные единицы						
				Сетка Сн5		
Б4	1			Ф8АГ ГОСТ 5781-75 В-2450	11	0.97кг
Б4	2			Ф16АГ ГОСТ 5781-75 В-4580	23	6.1кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2 - сталь марки ВСт.3кп2, ГОСТ 380-71*
- Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с тр 5 Ваниями ГОСТ 4098-68 и СН 393-78

ТП 901-3-172 КЖИ-Сн5

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИИ МАССА МАСШТАБ

Р 178,3 1:50

ЛНСТ ЛНСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ПОСРЕДОВАНИЯ
г.МОСКВА

И.КОНТРОЛЕР
И.ИЖЕН.СТРОИТН
И.ПРОВЕР.АВЩЕР
И.ТНП
И.ТА.КОНСТ.ШАНРО
И.НАЧ.ОТ.КРАСАВИН

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Свердловский филиал

620062, г.Свердловск-62, ул.Чбышева, 4

Заказ № 844 Инв. № 182 08 - 03 тираж 100

Сделано в печать 4/10 1981 г. цена 0-91