



# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-160

## СООРУЖЕНИЯ

ДЛЯ ПОВТОРНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ВОДЫ  
ПОСЛЕ ПРОМЫВКИ ФИЛЬТРОВ ДЛЯ СТАНЦИЙ  
ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ  
с содержанием взвешенных веществ до **2500** мг/л  
производительностью **160-200** тыс. м<sup>3</sup>/сутки

### СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Пояснительная записка.
- Альбом II - Архитектурно-строительные решения,  
технологическая, электротехническая и  
другие части.
- Альбом III - Строительные изделия.
- Альбом IV - Ведомость потребности в материалах.
- Альбом V - Заказные спецификации.
- Альбом VI - Сметы

### АЛЬБОМ III

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ  
УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ  
ПРИКАЗ №120 от 6 мая 1980 г.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ЦНИИЭП инженерного оборудования  
приказ №111 от 19 ноября 1981 г.

РАЗРАБОТАН  
ЦНИИЭП инженерного оборудования  
городов, жилых и общественных зданий

Главный инженер института  
Главный инженер проекта

*Кетаов* А. КЕТАОВ  
*Бодарова* Е. БОДАРОВА

			Привязан	

Киб. К:

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-160 АЛБРОМ III

ИЗДАНИЕ 1985 ГОДА ЦЕНТРОСТРОИ

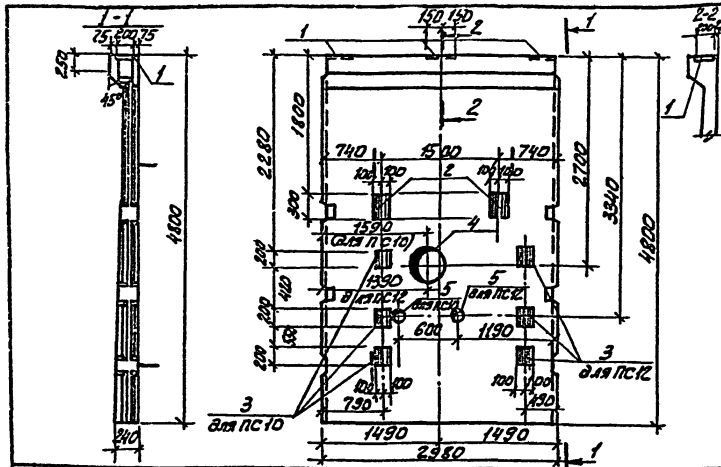
Формат	Обозначение	Наименование	Примечание
3	Тп 901-3-160С10, СС12	Панель стеновая	
	- СС1, СС4, СС5	Панель стеновая	
4	- СС3, СС6, СС11, СС15	Панель стеновая	
	- СС2, СС7	Панель стеновая	
5	- СС8, СС13	Панель стеновая	
	- СС9, СС14	Панель стеновая	
6	- П4	Плита покрывная ИП5-6 Б	
	- П3	Плита покрывная ИП5-6 А	
7	- К1	Колодница	
	- МС1	изделие закладное	
8	- ОП1-СБ	подушка опорная	
	- ОП1	подушка опорная	
9	- ОП1-С1	Сетка арматурная	
	- Щ1	Щит металлический	
10	- С5	Сетка арматурная	
	- С6	Сетка арматурная	
11	- КП1	Каркас пространственный	
	- КП1-С9	Сетка арматурная	
12	- КП1-С10	Сетка арматурная	

				Тп 901-3-160		КЖН-Д0	
БЕД. ВКЖ.	КВАРТИРА	М.С.С.П.		ВЕДОМОСТЬ АРСТОВ.		СЛУЖИВ. ДАТ.	ДАТОВ.
Т.И.П.	К.У.С.К.Е.Р.	38				Р	!
ТА. № КЕТА	ШАННО	1/2		ЦЕНТРОСТРОИ ИЗДАТЕЛЬСТВО ПРОЕКЦИОНА Г. МОСКВА			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	1/2					

Капурова, Л. Плещикова

Формат 12

17900-03

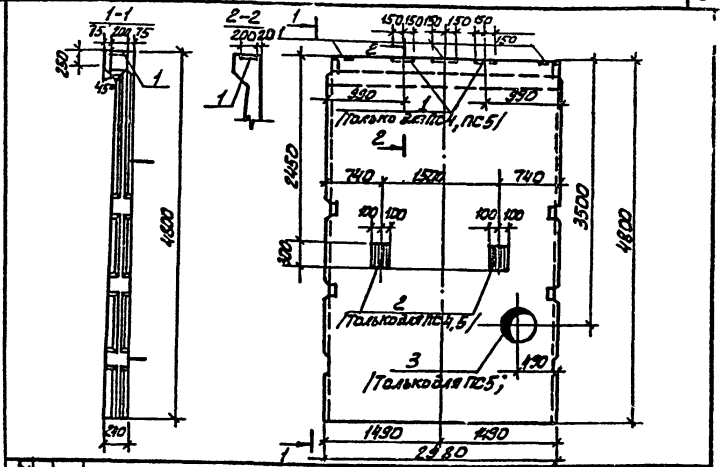


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>Документация</b>						
			3.900-3 Вып.4	Панель стеновая ПС1-4Б-Б3 Дополнительные сборочные вв. ПС10 (ПС1-4Б-Б3 А)		
	1		1.400-15.Б1.150-26	Узел для закладных МН157-3	3	5,2 кг
	2		1.400-15.Б1.150-29	Узел для закладных МН121-6	2	4,5 кг
	3		1.400-15.Б1.150-05	Узел для закладных МН117-6	3	4,4 кг
	4		3.901-5	Сальник д/ч 500 Е=200	1	43,7 кг
	5		3.901-5	Сальник д/ч 50 Е=200	1	3,8 кг
	1		1.400-15.Б1.150-26	Узел для закладных МН157-3	3	5,2 кг
	2		1.400-15.Б1.150-29	Узел для закладных МН121-6	2	4,5 кг
	3		1.400-15.Б1.150-05	Узел для закладных МН117-6	3	4,4 кг
	4		3.901-5	Сальник д/ч 500 Е=200	1	43,7 кг
	5		3.901-5	Сальник д/ч 500 Е=200	1	3,8 кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.  
 2. Панели ПС10и ПС12 отличаются от серийной наличием дополнительных закладных деталей.  
 3. Арматуру панелей, перегородку сальником отогнуть и приварить к корпусу сальника.  
 4. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.

ТП 901-3-160 КЖИ-ПС10, ПС12

И.КОНТР.	А.ОУЦКЕР	К.РАСНОВА	С.В.ИЖ.	Г.И.ИЖ.	И.КОНТР.	А.ОУЦКЕР	К.РАСНОВА	С.В.ИЖ.	Г.И.ИЖ.	И.КОНТР.	А.ОУЦКЕР	К.РАСНОВА	С.В.ИЖ.	Г.И.ИЖ.	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ		
															СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
															Р	7,3т	1:50
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ Г.МОСКВА																	

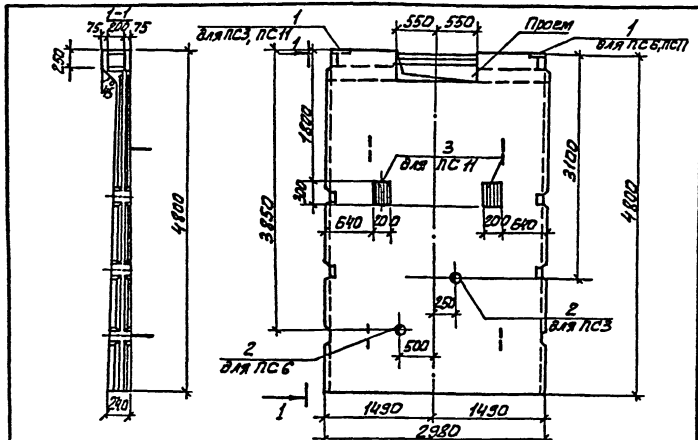


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>Документация</b>						
			3.900-3. Вып.4	Панель стеновая ПС1-4Б-Б3 Дополнительные сборочные вв. ПС1 (ПС1-4Б-Б3 А)		
	1		1.400-15.Б1.150-26	Узел для закладных МН157-3	3	5,2 кг
	2		1.400-15.Б1.150-29	Узел для закладных МН121-6	2	4,5 кг
	3		1.400-15.Б1.150-05	Узел для закладных МН117-6	3	4,4 кг
	4		3.901-5	Сальник д/ч 500 Е=200	1	43,7 кг
	5		3.901-5	Сальник д/ч 500 Е=200	1	3,8 кг
	1		1.400-15.Б1.150-26	Узел для закладных МН157-3	3	5,2 кг
	2		1.400-15.Б1.150-29	Узел для закладных МН121-6	2	4,5 кг
	3		1.400-15.Б1.150-05	Узел для закладных МН117-6	3	4,4 кг
	4		3.901-5	Сальник д/ч 500 Е=200	1	43,7 кг
	5		3.901-5	Сальник д/ч 500 Е=200	1	3,8 кг

1. Панели ПС1, ПС4, ПС5 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.  
 2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.  
 3. Арматуру, перегородку сальником отогнуть и приварить к корпусу сальника.  
 4. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.

ТП 901-3-160 КЖИ-ПС1, ПС4, ПС5

И.КОНТР.	А.ОУЦКЕР	К.РАСНОВА	С.В.ИЖ.	Г.И.ИЖ.	И.КОНТР.	А.ОУЦКЕР	К.РАСНОВА	С.В.ИЖ.	Г.И.ИЖ.	И.КОНТР.	А.ОУЦКЕР	К.РАСНОВА	С.В.ИЖ.	Г.И.ИЖ.	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ		
															СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
															Р	7,3т	1:50
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ Г.МОСКВА																	



Кол-во	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3 вып.4	Панель стеновая ПС1-48-Б3		
				Дополнительные сборочные ед.		
-	1	1	1.400-15. ВТ. 150-26	ПСЗ (ПС1-48-Б3 В)		
-	2	2	3.901-5	Изделие закладное МН 137-3	1	5,2 кг
				Сальник $\varnothing$ 100 $\times$ 200	1	6,2 кг
-	1	1	1.400-15. ВТ. 150-26	ПС6 (ПС1-48-Б3 Е)		
-	2	2	3.901-5	Изделие закладное МН 137-3	1	5,2 кг
				Сальник $\varnothing$ 100 $\times$ 200 мм	1	6,2 кг
-	1	3	1.400-15. ВТ. 150-26	ПС11 (ПС1-48-Б3 М)		
-	3	3	1.400-15. ВТ. 130-29	Изделие закладное МН 137-3	2	5,2 кг
				Изделие закладное МН 137-3	2	4,5 кг
				ПС15 / ПС1-48-Б3 С		

1. Панель ПС1 отличается от серийной наличием отверстия в обвязочной балке; панель ПС2, ПС11 отличается от серийной тем же и наличием дополнительных ветвей. Арматуру в обвязочной балке не перерезать.  
 2. Арматуру панелей перерезаемую сальниками отогнуть и прибавить к корпусу сальника.  
 3. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.  
 4. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТП 901-3-160 КЖН-ПС3; ПС6; ПС11; ПС15

Исполнитель: Копылова А.А.

И.КОНТ. ЛУЧКЕР  
 ПРОВЕР. КРАСНОВА  
 С.В.В. БУАФ  
 И.П. ЛУЧКЕР  
 С.А.КОНТ. ШАВРО  
 И.П.А. КРАСНОВА

Панель стеновая.

СЛ.АДМ. МАССА | МАСШТАБ

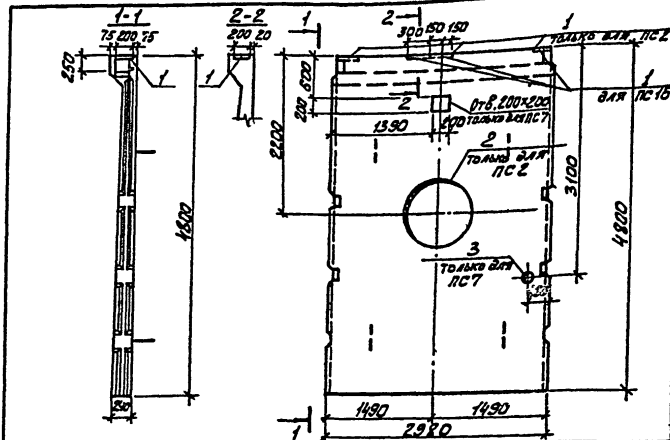
Р 7,3т 1:50

Л.С.Т. | Л.С.Т.У.В.

ЦНИИЭП  
 ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКО-ПРОЕКЦИОННО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР  
 г. Москва

Копылова А.А.

Формат: 1/1



Кол-во	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3 вып.4	Панель стеновая ПС1-48-Б3		
				Дополнительные сборочные ед.		
-	1	1	1.400-15. ВТ. 150-26	ПСЗ (ПС1-48-Б3 Б)		
-	2	2	3.901-5	Изделие закладное МН 137-3	3	5,2 кг
				Сальник $\varnothing$ 1200 $\times$ 300 мм	1	130,0 кг
-	3	3	3.901-5	ПС7 (ПС1-48-Б3 И)		
				Сальник $\varnothing$ 100 $\times$ 200 мм	1	6,2 кг
-	1	1	1.400-15. ВТ. 150-26	ПС16 (ПС1-48-Б3 Т)		
				Изделие закладное МН 137-3	3	5,2 кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.  
 2. Панели ПС2; ПС7, отличаются от серийной наличием дополнительных закладных деталей.  
 3. В панели ПС2 арматуру, перерезаемую сальником, отогнуть и прибавить к корпусу сальника.  
 4. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.

ТП 901-3-160 КЖН-ПС2; ПС7; ПС16

Исполнитель: Копылова А.А.

И.КОНТ. ЛУЧКЕР  
 ПРОВЕР. КРАСНОВА  
 С.В.В. БУАФ  
 И.П. ЛУЧКЕР  
 С.А.КОНТ. ШАВРО  
 И.П.А. КРАСНОВА

Панель стеновая.

СЛ.АДМ. МАССА | МАСШТАБ

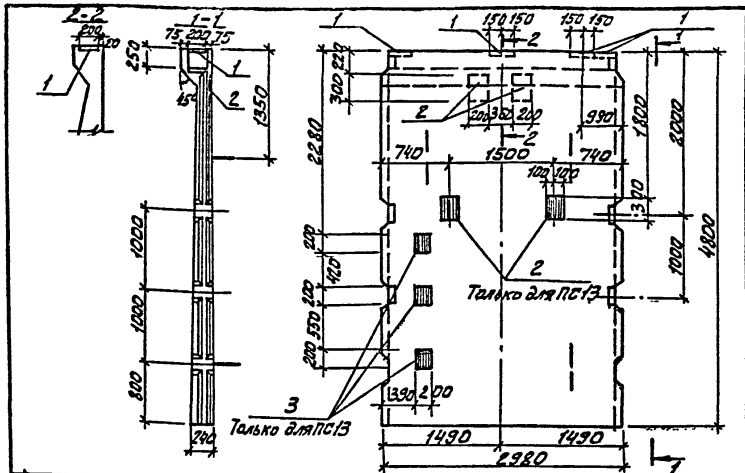
Р 7,3т 1:50

Л.С.Т. | Л.С.Т.У.В.

ЦНИИЭП  
 ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКО-ПРОЕКЦИОННО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР  
 г. Москва

Копылова А.А.

17900-03  
 Формат: 1/1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<b>Документация</b>		
			3.900-3. Вып. 4	Панель стеновая ПС-48-Б3	7300	
				Дополнительные сборочные эс		
				ПС 8 (ПС1-48-Б3К)		
		1	1.400-15. Б1. 150-26	Увеличе закладное МН137-3	4	5,2 кг
		2	1.400-15. Б1. 130-29	Увеличе закладное МН121-6	2	4,5 кг
				ПС13 (ПС1-48-Б3К)		
		1	1.400-15. Б1. 150-26	Увеличе закладное МН137-3	4	5,2 кг
		2	1.400-15. Б1. 130-29	Увеличе закладное МН121-6	2	4,5 кг
		3	1.400-15. Б1. 130-05	Увеличе закладное МН117-6	3	2,4 кг

1. Панели ПС8, ПС13 отличаются от серийных наличием закладных деталей.  
 2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.  
 3. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСЬ ДАТА	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСЬ ДАТА
И. КОНТ. ЛУЦКЕР	И. КОНТ. ЛУЦКЕР	И. КОНТ. ЛУЦКЕР	И. КОНТ. ЛУЦКЕР
ПРОВЕР. КРАСНОВА	ПРОВЕР. КРАСНОВА	ПРОВЕР. КРАСНОВА	ПРОВЕР. КРАСНОВА
ИНЖЕНЕР САОЖЕННИКОВ	ИНЖЕНЕР САОЖЕННИКОВ	ИНЖЕНЕР САОЖЕННИКОВ	ИНЖЕНЕР САОЖЕННИКОВ
И. КОНТ. ЛУЦКЕР	И. КОНТ. ЛУЦКЕР	И. КОНТ. ЛУЦКЕР	И. КОНТ. ЛУЦКЕР
П. КОНТ. ШАПИРО	П. КОНТ. ШАПИРО	П. КОНТ. ШАПИРО	П. КОНТ. ШАПИРО
НАЧ. ОТД. КРАСЛАВИН	НАЧ. ОТД. КРАСЛАВИН	НАЧ. ОТД. КРАСЛАВИН	НАЧ. ОТД. КРАСЛАВИН

ТП 901-3-160 КЖИ-ПС8; ПС13

Панель стеновая

СЛ. ДИЯ МАССА МАШТАБ

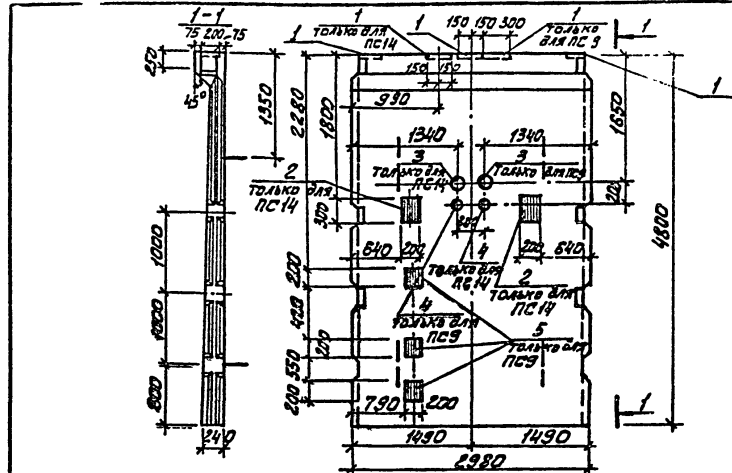
1 7,3 1:50

Листов: 1

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
г. Москва

Копировал: Алешикова

Формат: И



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<b>Документация</b>		
			3.900-3. Вып. 4	Панель стеновая ПС1-48-Б3	7300	
				Дополнительные сборочные эс		
				ПС9 (ПС1-48-Б3К)		
		1	1.400-15. Б1. 150-26	Увеличе закладное МН137-3	4	5,2 кг
		3	3.901-5	Сальник дч 150 Е=200	1	11,8 кг
		4	3.901-5	Сальник дч 100 Е=200	1	6,6 кг
		5	1.400-15. Б1. 130-05	Увеличе закладное МН117-6	3	2,4 кг
				ПС14 (ПС1-48-Б3К)		
		1	1.400-15. Б1. 150-26	Увеличе закладное МН137-3	4	5,2 кг
		2	1.400-15. Б1. 130-29	Увеличе закладное МН121-6	2	4,5 кг
		3	3.901-5	Сальник дч 150 Е=200	1	11,8 кг
		4	3.901-5	Сальник дч 100 Е=200	1	6,6 кг

1. Панели ПС8, ПС14 отличаются от серийных наличием закладных деталей.  
 2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.  
 3. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСЬ ДАТА	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ПОДПИСЬ ДАТА
И. КОНТ. ЛУЦКЕР	И. КОНТ. ЛУЦКЕР	И. КОНТ. ЛУЦКЕР	И. КОНТ. ЛУЦКЕР
ПРОВЕР. КРАСНОВА	ПРОВЕР. КРАСНОВА	ПРОВЕР. КРАСНОВА	ПРОВЕР. КРАСНОВА
ИНЖЕНЕР САОЖЕННИКОВ	ИНЖЕНЕР САОЖЕННИКОВ	ИНЖЕНЕР САОЖЕННИКОВ	ИНЖЕНЕР САОЖЕННИКОВ
И. КОНТ. ЛУЦКЕР	И. КОНТ. ЛУЦКЕР	И. КОНТ. ЛУЦКЕР	И. КОНТ. ЛУЦКЕР
П. КОНТ. ШАПИРО	П. КОНТ. ШАПИРО	П. КОНТ. ШАПИРО	П. КОНТ. ШАПИРО
НАЧ. ОТД. КРАСЛАВИН	НАЧ. ОТД. КРАСЛАВИН	НАЧ. ОТД. КРАСЛАВИН	НАЧ. ОТД. КРАСЛАВИН

ТП 901-3-160 КЖИ-П9; ПС14

Панель стеновая

СЛ. ДИЯ МАССА МАШТАБ

Р 7,3 1:50

Листов: 1

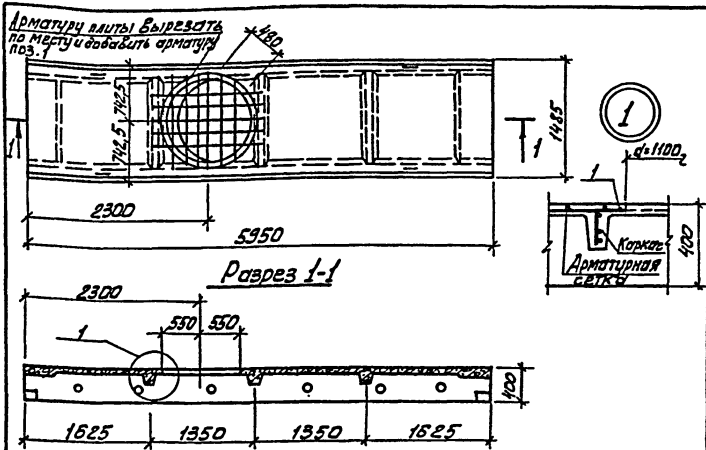
ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
г. Москва

Копировал: Алешикова

11980-03  
Формат: И

Альбом III

Типовой проект 901-3-160



Вариант	Бона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ИИ 24-2/70	Плита покрытия ИП5-Б Дополнительные сборочные в/д		
-	1			Ф 12А III ГОСТ 5.1453-72 В=4030	1	3,6 кг

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

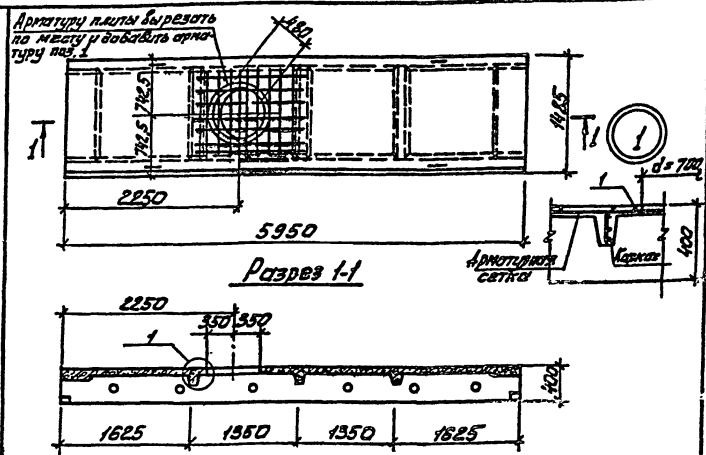
		Т П 901-3-160		КЖИ-П4	
		Плита покрытия ИП5-ББ		Лист	Листов: 1
И. КОТЛ.	ЛОУЦКЕР	С. КОТЛ.	МАСШТАБ	Р	2,4т 1:50
С. КОТЛ.	БУАБШ	В. КОТЛ.	КРАСНОВА	ИНИИЭП	
Т. КОТЛ.	ЛОУЦКЕР	И. КОТЛ.	ШАПНЕР	НАЦИОНАЛЬНОГО УБОРОДОВАНИЯ	
И. КОТЛ.	ШАПНЕР	И. КОТЛ.	КРАСАВИН	г. МОСКВА	

Копировал: Алешинкова

Формат: 1/1

Альбом III

Типовой проект 901-3



Вариант	Бона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ИИ 24-2/70	Плита покрытия ИП5-Б Дополнительные сборочные в/д		
-	1			Ф 12А III ГОСТ 5.1453-72 В=3200	1	2,7 кг

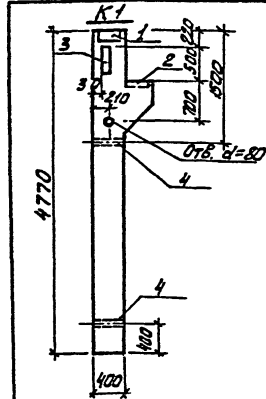
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.  
2. Плита отличается от серийной наличием отверстия.

		Т П 901-3-160		КЖИ-П3	
		Плита покрытия ИП5-БА		Лист	Листов: 1
И. КОТЛ.	ЛОУЦКЕР	С. КОТЛ.	МАСШТАБ	Р	2,4т 1:50
С. КОТЛ.	БУАБШ	В. КОТЛ.	КРАСНОВА	ИНИИЭП	
Т. КОТЛ.	ЛОУЦКЕР	И. КОТЛ.	ШАПНЕР	НАЦИОНАЛЬНОГО УБОРОДОВАНИЯ	
И. КОТЛ.	ШАПНЕР	И. КОТЛ.	КРАСАВИН	г. МОСКВА	

Копировал: Алешинкова

Формат: 1/1

77900-03



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>К1</u>		
				<u>Документация</u>		
			1. 420-12 Вып.3	К 25a - 1-4	2100	
		1	1. 420-12 Вып.5	М1	1	
		2	1. 420-12 Вып.5	М50	1	
		3	1. 420-12 Вып.5	М42	2	
		4	1. 420-12 Вып.5	М15	2	

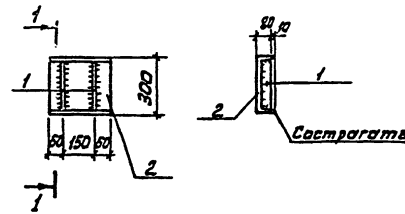
1. Колонна К1 отличается от серийных наличием закладных деталей и укороченной длиной. Арматурные каркасы следует обрезать внахлст.  
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Исполнитель: АЛЕШИКОВА А.А.

К.КОНТР. АЛЕШИКОВА А.А.		Л.ПРОЕК. КРАСНОВА И.С.		И.ИНЖЕНЕР СЛОЖЕНИКИНА С.В.		И.ИНЖЕНЕР ШАДРИН Р.О.		И.НАЧ.ОТД. КРАСНОВА И.С.	
Колонна.				ТЛ 901-3-160		КЖН-К1		ЛТАДИЯ   МАССА   МАСШТАБ	
				1		21		1:50	
				Л.И.С.Т.		Л.И.С.Т.О.В.		ЦНИИЭП	
				ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАНИЙ		г. МОСКВА			

Копировал: Алешикова

Формат: А1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-80x6 ГОСТ 103-76 E=300	2	1,13 кг
Б4	2			Г30 ГОСТ 8240-72 E=270	1	3,6 кг

1. В спецификацию в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9457-75
3. Закладное изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.
4. Материал изделия - сталь ВСтЗ Кп2 по ГОСТ 380-71\* марки С 38 /23.

Исполнитель: АЛЕШИКОВА А.А.

К.КОНТР. АЛЕШИКОВА А.А.		Л.ПРОЕК. КРАСНОВА И.С.		И.ИНЖЕНЕР СЛОЖЕНИКИНА С.В.		И.ИНЖЕНЕР ШАДРИН Р.О.		И.НАЧ.ОТД. КРАСНОВА И.С.	
Издание заказное.				ТЛ 901-3-160		КЖН-МС1		ЛТАДИЯ   МАССА   МАСШТАБ	
				Р		10,86		1:50	
				Л.И.С.Т.		Л.И.С.Т.О.В.		ЦНИИЭП	
				ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАНИЙ		г. МОСКВА			

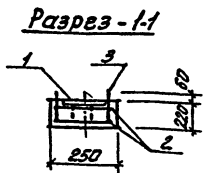
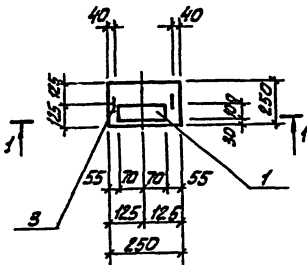
Копировал: Алешикова

Формат: А1

77900-03



Технический проект 901-3-160 Альбом III



Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка	Удельный расход арматурные			Удельный расход закладные		
	Арматура класса АІ		Всего	Арматура класса АІ		Всего
	ГОСТ 5781-75			ГОСТ 5781-75		
	Ф8	Вязка	Ф8	Вязка		
ОП1	0,30	0,30	0,30	0,54	0,54	0,84

Защитный слой бетона - 30 мм

Исполнитель	Инженер	Проверен	Инженер
М.С. Шихова	М.С. Шихова	М.С. Шихова	М.С. Шихова

ТН 901-3-160		КЖН-ОП1-СБ	
Подошва опорная	Стандартная масса	Материал	
	Р	34,4	Б1М
ЦНИИЭП			

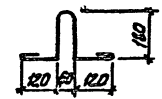
Копировал: Шихова

Формат: А1

Технический проект 901-3 Альбом III

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
И		ТН 901-3 КЖН-ОП1-СБ	Сборочный чертеж		
			Сборочные единицы		
-	1	3.400-6/76	Узел закладной ПН-10	1	
И	2	ТН.901-3 КЖН-ОП1-С1	Сетка арматурная С1	2	
			Детали		
Б4	3*		Лента фиброгазотекст. подкрепляя Е-7608 ст3 пл.Е	2	0,27
			Материалы		
			Бетон М200		0,01 м³

\*) По 3 см. эскизу.

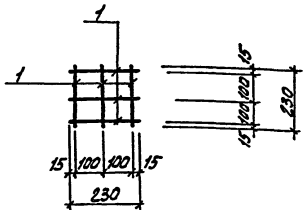


Исполнитель	Инженер	Проверен	Инженер
М.С. Шихова	М.С. Шихова	М.С. Шихова	М.С. Шихова

ТН 901-3-160		КЖН-ОП1	
Опорная подошва	Стандартная масса	Материал	
	Р	34,4	Б1М
ЦНИИЭП			

Копировал: Шихова

Формат: А1



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
54	1			Детали		
				ФБА ГОСТ 5781-75 С-230	6	0,05 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал - в ст3кп2 ГОСТ 380-71\*
3. Сетку изготовить контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ИЗМ. № ПОДК. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЗМ. № И ДАТА

ТЛ 901-3-160 КЖН-ОП-С1

СЕТКА АРМАТУРАЯ

СТАДИЯ МАССА | МАССА

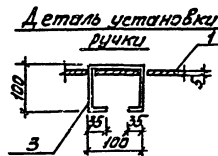
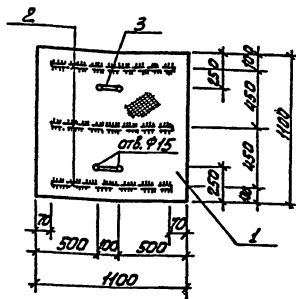
Р 0,5 6 | М

ЛИСТ: | ЛИСТОВ: 1

ЦНИИЭП  
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ  
ЦЕНТР

Копировал: Алешикова

Формат: Н



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Щ1		
54	1			СТАЛЬ Р401Е-ГОСТ 8558-77 (2М) НОЯ В=2 мм	52,3	кг
54	2			-40x4 ГОСТ 103-76* С-380	3	1,2 кг
54	3			Ф10А ГОСТ 5781-75 С-400	2	0,3 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Сварки производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9457-75
3. Высота сварного шва - h ш = 4 мм.
4. Материал деталей - сталь в ст3кп2 по ГОСТ 380-71\* марки С 38/23.
5. Щит окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-71) по грунтовке.

ИЗМ. № ПОДК. ПОДПИСЬ И ДАТА. ИЗМ. № И ДАТА

ТЛ 901-3-160 КЖН-Щ1

ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ

СТАДИЯ МАССА | МАШТАБ

Р 56,5 1:25

ЛИСТ: | ЛИСТОВ: 1

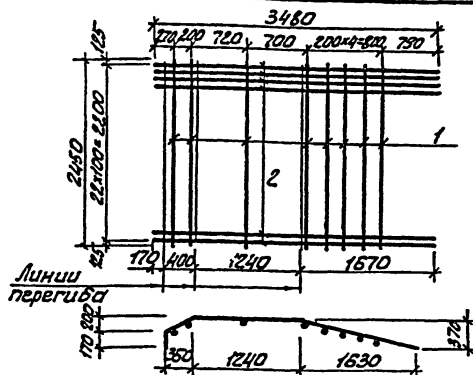
ЦНИИЭП  
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ  
ЦЕНТР

Копировал: Алешикова

Формат: Н

17800-03

Альбом №  
Типовой проект 901-3-160



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
				Сетка С5		
54	1			Ф8А ГОСТ 5781-75 E=2450	8	0,97 кг
54	2			Ф8А ГОСТ 5781-75 E=3480	23	6,3 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указанна масса одной детали.
2. Материал детали поз.1; 2-сталь марки В Ст3 кп2, ГОСТ 380-71\*
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-160 КЖН-С5

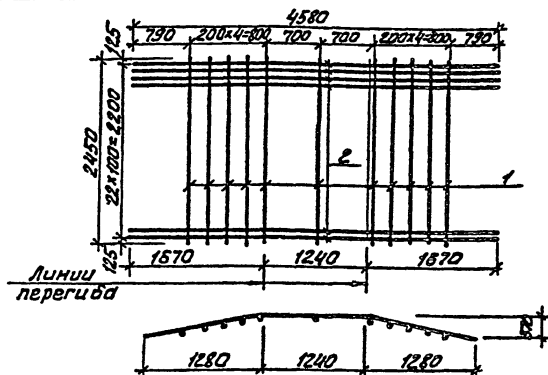
СЕТКА АРМАТУРНАЯ.

СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
Р	162,5 кг	1:50
АНЕТ	АНЕТОВ	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ПОИСКОВАЯ Г. МОСКВА		

Копировал: А.А.Шукова

Формат: 11

Альбом №  
Типовой проект 901-3-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
				Сетка С6		
54	1			Ф8А ГОСТ 5781-75 E=2450	11	0,97 кг
54	2			Ф8А ГОСТ 5781-75 E=4580	23	6,1 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указанна масса одной детали.
2. Материал детали поз.1; 2-сталь марки В Ст3 кп2, ГОСТ 380-71\*
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-160 КЖН-С6

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
Р	176,3 кг	1:50
АНЕТ	АНЕТОВ	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ПОИСКОВАЯ Г. МОСКВА		

Копировал: А.А.Шукова

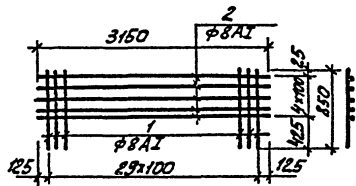
Формат: 11

17901-03



Альбом №

Типовой проект 901-3-160



Формат Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Количество	Примечание
			<u>Сборочные единицы</u>		
Б4	1		Ф8A1 ГОСТ 5781-75 В-850	3	0,38 кг.
Б4	2		Ф8A1 ГОСТ 5781-75 В-3150	5	1,24 кг.

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки В ст3 кп2, ГОСТ 380-75\*
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-68 и СН 393-78.

Составитель: [подпись]

ТП 901-3-160		КЖИ-КП1-С10	
Сетка арматурная		Стандарт	Масштаб
		Р	1:50
		Лист	Листов
		ЦНИИЭП Инженерно-строительная группа	

Исполнитель: [подпись]

Копирован: [подпись]

Формат: А4

17500-08

Госстрой СССР  
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Свердловский филиал

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

Заказ № 4836 Инв. № 17900-03 тираж 180

Сдано в печать 5. 11 1990 г. цена 0-53