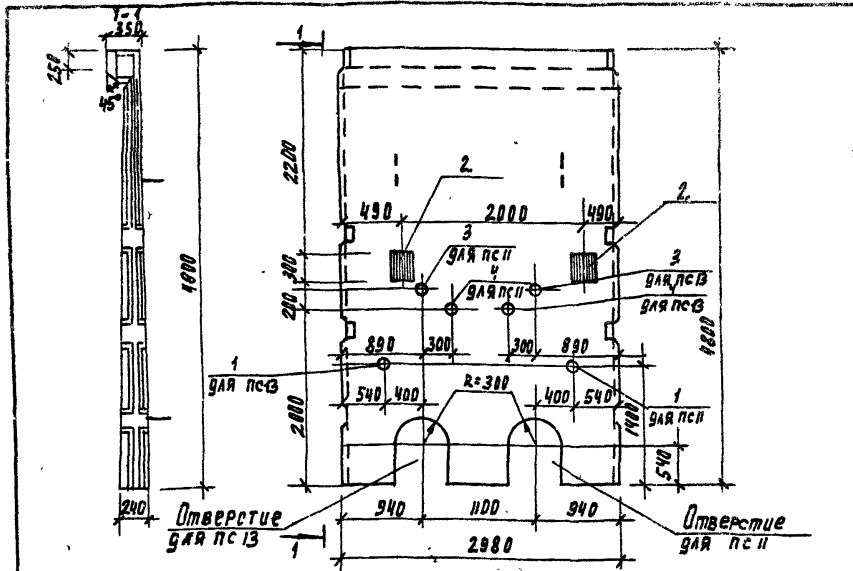


ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-159 АЛЬБОМ III

ИЗДАНИЕ ПОДА ПОДАРИТЬ И ДАТА ВСТАВКА ИЛИ ИЛИ

ФОРМАТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ
3	тп 901-3- пс4, пс7, пс9	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
	- пс1, пс3, пс5	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
4	- пс2, пс8	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
	- пс6	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
5	- пс11, пс13	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
	- пс10, пс12	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
6	- п4	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ	
	- п3	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ	
7	- оп1-с6	ПОДУШКА ОПОРНАЯ	
	- оп1	ПОДУШКА ОПОРНАЯ	
8	- оп1-с1	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	
	- щ1	ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ	
9	- с5	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	
	- с6	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	
10	- кп1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	
	- кп1-с9	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	
11	- кп1-с10	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	

ТП 901-3-159		КЖИ-ДО	
И. КОНТР	ЛОУЦКЕР	СТАДИЯ	ЛИСТ
С.И. НИЖ	БУЛЬФ	Р.	ЛИСТОВ
В.А. НИЖ	КРАСНОВА	ЦНИИЭП	
Г.И. П	ЛОУЦКЕР	Инженерного Оборудования	
И.А. КОЛОД	ШАПИРО	г. Москва	
НАЧ. ОТД	КРАСАВИН	77869 03	



ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3. вып. 4	Панель стеновая пс1-48-БЗ Дополнительные сборочные ед пс11, пс12, пс1-48-БЗ м. пс1-48-БЗ м	7300 кг	
	1		3.901-5	Сольник Ду 50 °С=200 мм	1	3.8 кг
	2		1.400-15. в.1. 130-29	Изделие закладное мн пт-6	2	4.5 кг
	3		3.901-5	Сольник Ду 150 С=200 мм	1	11.8 кг
	4		3.901-5	Сольник Ду 100 С=200 мм	1	6.2 кг

1. Панели пс1, пс12 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей котв.
 2. Арматуру панели, перерезаемую сольниками, отогнуть и приварить к корпусу сольника.
 3. В спецификации в графе, "Примечание" указана масса одной детали.
 4. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления

ТП 901-3-159 КЖИ-ПС11, ПС13

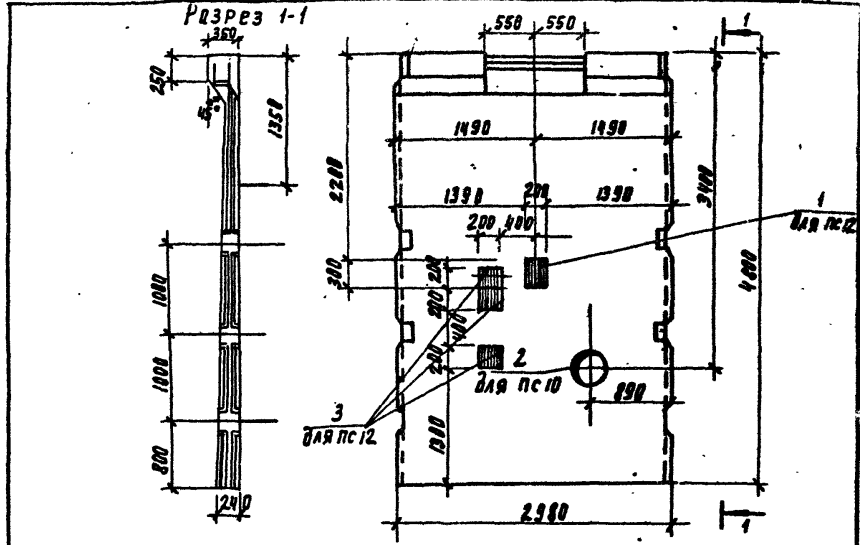
Панель стеновая

СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
Р	7.3Т	1:50

Лист 1 из 1 листов 1
 ЦНИИЭП
 ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
 Г. МОСКВА

Лист № 001. Подпись и дата. Исполн. И.В.С.

И. КОНТР. ДУШКЕР
 ПРОВЕР. КРАСИВА
 ОТ ИМЯ БУЛЬФ
 ГИП ДУШКЕР
 РАБОТА ШАДРО
 НАЧ. ОТА КРАСОВИИ



ФОРМАТ	КОЛ-ВО	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3. вып. 4	Панель стеновая пс1-48-БЗ Дополнительные сборочные ед пс10 (пс1-48-БЗ м)	7300 кг	
	2		3.901-5	Сольник Ду 400 С=200 мм	1	49.3 кг
				пс12 / пс1-48-БЗ м		
	1		1.400-15. в.1. 130-29	Изделие закладное мн пт-6	2	4.5 кг
	3		1.400-15. в.1. 130-05	Изделие закладное мн пт-6	3	2.4 кг

1. Панели пс10, пс12 отличаются от серийных наличием закладных деталей и отверстий, при этом арматура обвязочной балки не обрезается.
 2. Арматуру, перерезаемую сольником, обрезать по месту и приварить к корпусу сольника.
 3. В спецификации в графе, "Примечание" указана масса одной детали.
 4. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТП 901-3-159 КЖИ-ПС10, ПС12

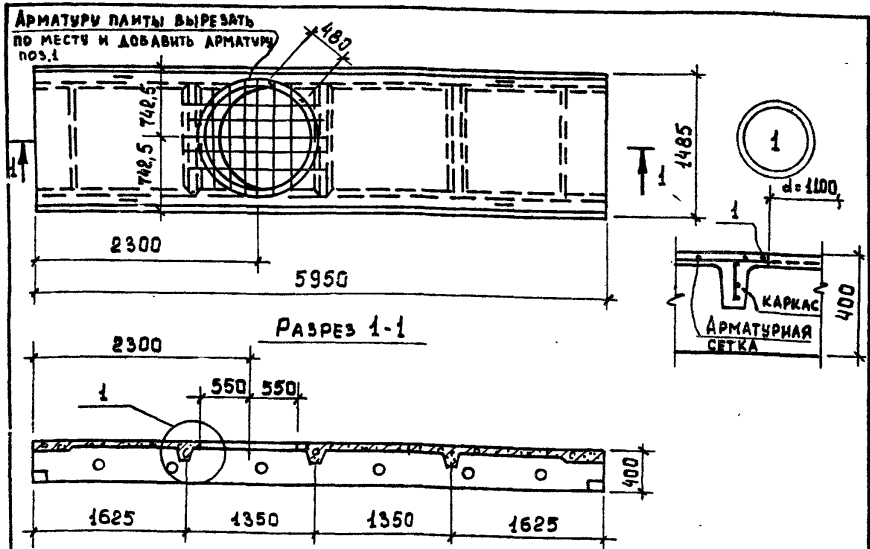
Панель стеновая

СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
Р	7.3	1:50

Лист 1 из 1 листов 1
 ЦНИИЭП
 ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
 Г. МОСКВА

Лист № 001. Подпись и дата. Исполн. И.В.С.

И. КОНТР. ДУШКЕР
 ПРОВЕР. КРАСИВА
 ИМЯ. СЛАВЯНИКИН
 ГИП ДУШКЕР
 РА. КИСТ ШАДРО
 НАЧ. ОТА КРАСОВИИ

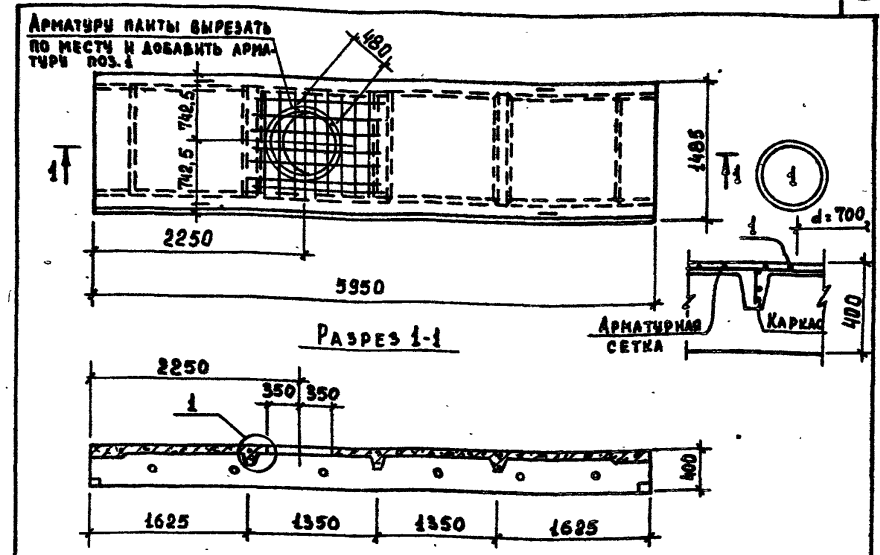


ФОРМАТ	ЗОНА	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
			ИИ 24 - 2/70	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИП5-6		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.		
		1		φ12A III ГОСТ 5.1459-72 L=4030	1	3,6 кг

1. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одного изделия.
 2. ПЛИТА ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ СЕРИЙНОЙ НАЛИЧИЕМ ОТВЕРСТИЯ.

		Т.П. 901-3-159	КЖИ - ПЧ		
		ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИП5-6Б	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	2,4т	1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ		
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР				
С.И.ИЖ.	ВУЛЬФ				
В.Е.ИЖ.	КРАСНОВА				
Г.И.П.	ЛОУЦКЕР				
Г.КОНСТ.	ШАПИРО				
И.А.ОТЗ.	КРАСАВИН				

ФОРМАТ 11



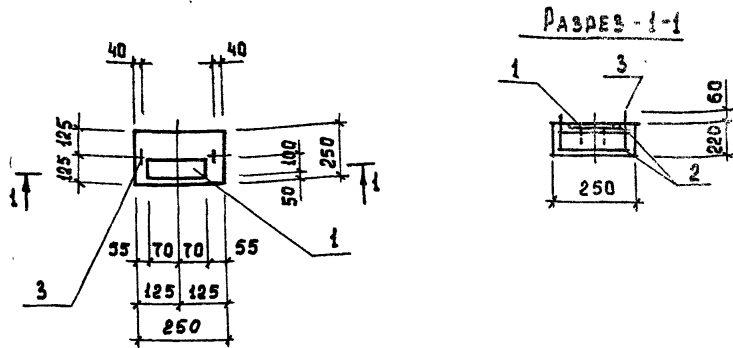
ФОРМАТ	ЗОНА	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
			ИИ 24 - 2/70	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИП5-6		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
		1		φ12A III ГОСТ 5.1459-72 L=3200	1	2,7 кг

1. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одного изделия.
 2. ПЛИТА ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ СЕРИЙНОЙ НАЛИЧИЕМ ОТВЕРСТИЯ.

		Т.П. 901-3-159	КЖИ - ПЗ		
		ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИП5-6А	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	2,4т	1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ		
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР				
С.И.ИЖ.	ВУЛЬФ				
В.Е.ИЖ.	КРАСНОВА				
Г.И.П.	ЛОУЦКЕР				
Г.КОНСТ.	ШАПИРО				
И.А.ОТЗ.	КРАСАВИН				

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЕНКО

ФОРМАТ 11



Ведомость расхода стали на один элемент, кг

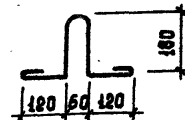
Марка	Изделия арматурные			Изделия закладные		
	Арматура класса А I		Всего	Арматура класса А I		Всего
	ГОСТ 5781-75			ГОСТ 5781-75		
	φ 6	Итого	φ 8	Итого		
оп 1	0,30	0,30	0,30	0,54	0,54	0,84

Защитный слой бетона - 30 мм

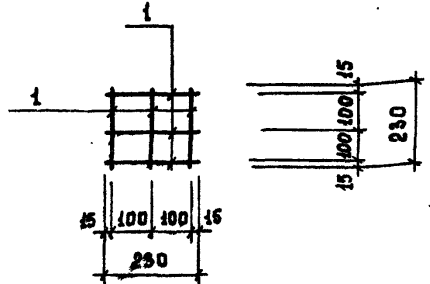
Изм. №	Дата	Подпись и дата	Взам. инв. №	ТЛ 901-3-159	КЖИ-ОП1-С6
				Подушка опорная	СТАИЯ МАССА МАСШТАБ Р 34,4 Б/М
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>			Лист Листов
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>			ЦНИИЭП
ИНЖ.	СТРОНГИН	<i>[Signature]</i>			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ГИП.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>			Г. МОСКВА
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ОТА.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>			

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
II			ТЛ 901-3	КЖИ-ОП1-С6		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
						<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>
	1		3,400-В/75			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МИ1-10 1
II	2		ТЛ 901-3	КЖИ-ОП1-С1		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1 2
						<u>ДЕТАЛИ</u>
Б4	3*			РЕТЯЖ ПОВЕРХНЯЯ		φ 8 А I ГОСТ 5781-75 φ 8 В С т 5 кл 2 2 0,2Т
						<u>МАТЕРИАЛЫ</u>
				Бетон М 200	0,01	м³

*) Поз. 3 см. эскиз



Изм. №	Дата	Подпись и дата	Взам. инв. №	ТЛ 901-3-159	КЖИ-ОП1
				Опорная подушка	СТАИЯ Лист Листов Р 1 3
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>			ЦНИИЭП
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ИНЖ.	СТРОНГИН	<i>[Signature]</i>			Г. МОСКВА
ГИП.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>			
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ОТА.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>			



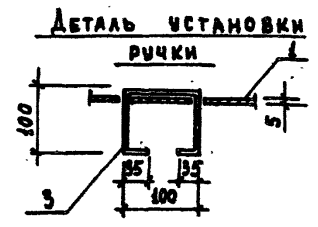
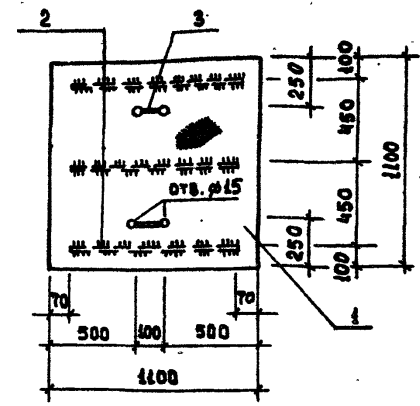
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1			ØБАТ ГОСТ 5781-75 L=230	6	0,05 кг

1. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
2. МАТЕРИАЛ - В Ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-159 КЖИ-0П1-С1

		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	Р	0,3	Б/М
ПРОВЕР.	КРАСНОВА			
ИНЖ.	СТРОНГИН	ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
ГИП	ЛОУЦКЕР	ЦНИИЭП		
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАПИРО	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	Г. МОСКВА		

ФОРМАТ 11



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				Щ 1		
Б4	1			СТАЛЬ РИФЛЕ-НАЯ Ø = 5 мм ГОСТ 8568-71	1,2 м	52,9 кг
Б4	2			-40x4 ГОСТ 103-76 L=900	3	1,2 кг
Б4	3			Ø10АТ ГОСТ 5781-75 L=400	2	0,9 кг

1. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва - h_ш = 4 мм.
4. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ В Ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71* марки С 38/29.
5. ЩИТ ОКРАСИТЬ МАСЛЯНОЙ КРАСКОЙ ЗА 2 РАЗА (ГОСТ 695-77) ПО ГРЯНТОВКЕ.

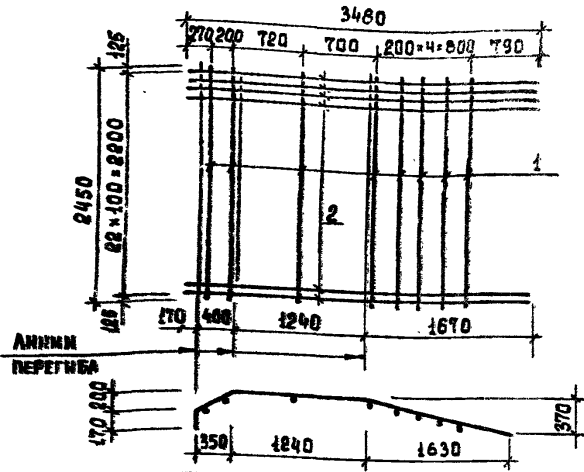
ТП. 901-3-159 КЖИ - Щ 1

		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	Р	56,5	1:25
СР. ИНЖ.	ВУЛЬФ			
ВЕД. ИНЖ.	КРАСНОВА	ЛИСТ		ЛИСТОВ
ГИП	ЛОУЦКЕР	ЦНИИЭП		
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАПИРО	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	Г. МОСКВА		

КОПИРОВАЛ: ЕРЕМЕНКО

ФОРМАТ 11

17860-00



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				СЕТКА С5		
Б4	1			Ø8А I ГОСТ 5781-75 L=2450	8	0,97 кг
Б4	2			Ø16А I ГОСТ 5781-75 L=3480	23	6,3 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ поз.1,2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-71.
- СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ТП 901-3-159

КЖИ-С5

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	152,6 кг	1:50

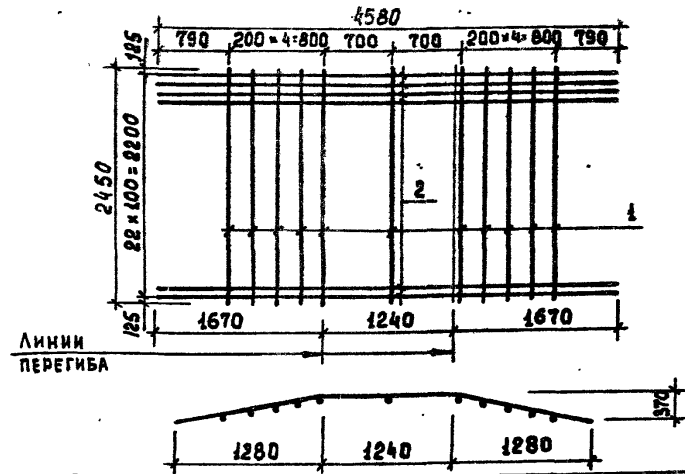
ЛИСТ ЛИСТОВ
ЦНИИЭП
 ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
 г. МОСКВА

Формат II

ИНВ. № ПОДА. Подпись и дата

И. КОНТР. ЛОУЦКЕР
 ИНЖ. СТРОНГИН
 ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР
 ГИП. ЛОУЦКЕР
 ГЛ. КОНСТ. ШАПИРО
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

(Signatures)



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				СЕТКА С6		
Б4	1			Ø8А I ГОСТ 5781-75 L=2450	11	0,97 кг
Б4	2			Ø16А I ГОСТ 5781-75 L=4580	23	6,1 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ поз.1,2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-71.
- СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ТП 901-3-159

КЖИ - С6

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	178,3 кг	1:50

ЛИСТ ЛИСТОВ
ЦНИИЭП
 ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
 г. МОСКВА

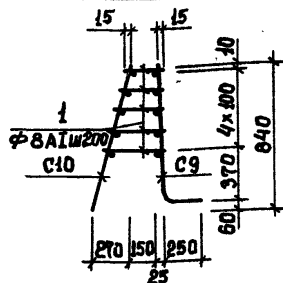
Формат II

ИНВ. № ПОДА. Подпись и дата

И. КОНТР. ЛОУЦКЕР
 ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР
 ИНЖ. СТРОНГИН
 ГИП. ЛОУЦКЕР
 ГЛ. КОНСТ. ШАПИРО
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

(Signatures)

Формат II



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
			Т П 901-3 КЖИ-КП1-С10	СЕТКА С9	1	
			Т П 901-3 КЖИ-КП1-С11	СЕТКА С10	1	
	1			8A1 ГОСТ 5781-75 $l_{ср.} = 250$	80	0,10 кг

- В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ ИЛИ ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
- МАТЕРИАЛ ИЗДЕЛИЯ - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗкп2, ГОСТ 380-71*
- СТЕРЖНИ ПОЗ.1 ПРИВАРИТЬ К СЕТКАМ С10 И С11 С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СН 393-78.

Т П 901-3-159

КЖИ-КП1

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р 86,0 1:50

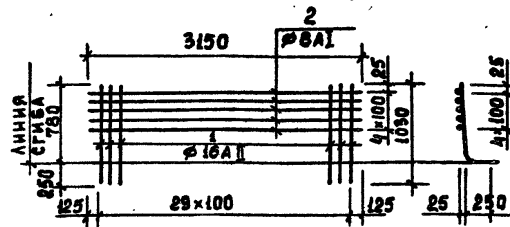
ЛИСТ ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

ФОРМАТ II

ИМЬ. № ПОДЛ. ПОДЛИСЬ И ДАТА ВЗЯТИЯ ИМЬ. №

И. КОНТР. ЛОУЦКЕР
И. Ж. СТРОНГИН
ПРОВ. ЛОУЦКЕР
Г. И. П. ЛОУЦКЕР
Г. Л. КОНСТ. ШАПИРО
И. М. О. Д. КРАСАВИН



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
			Б4 1	8A1 ГОСТ 5781-75 $l = 1030$	30	1,66 кг
			Б4 2	8A1 ГОСТ 5781-75 $l = 3150$	5	1,24 кг

- В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
- МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ.2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗкп2, ГОСТ 380-71*
- СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

Т П 901-3-159

КЖИ-КП1-С9

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р 86,0 1:50

ЛИСТ ЛИСТОВ

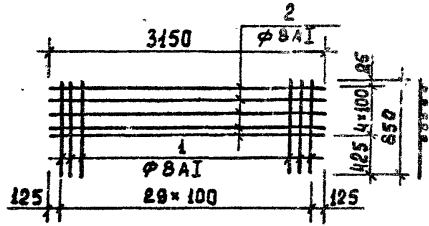
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

ФОРМАТ II

ИМЬ. № ПОДЛ. ПОДЛИСЬ И ДАТА ВЗЯТИЯ ИМЬ. №

И. КОНТР. ЛОУЦКЕР
И. Ж. СТРОНГИН
ПРОВ. ЛОУЦКЕР
Г. И. П. ЛОУЦКЕР
Г. Л. КОНСТ. ШАПИРО
И. М. О. Д. КРАСАВИН

КОЗЛОВА ЕРЕМЕНКО



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
54	1			φ8A1 ГОСТ 5781-75 ℓ=850	30	0,36 кг
54	2			φ8A1 ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	5	1,24 кг

1. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1,2 - СТАЛЬ МАРКИ В Ст 3 кп2, ГОСТ 380-75*
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТП 901-3-159

КЖИ-КП1-С10

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	17 кг	1:50

ЛИСТ

ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. Москва

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ 11