

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-176

БЛОК ВХОДНЫХ УСТРОЙСТВ И КОНТАКТНЫХ ОСВЕТАТЕЛЕЙ С БАРАБАНЫМИ СЕТКАМИ ДЛЯ СТАНЦИЙ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ

С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО **150** МГ/Л
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ **50** ТЫС. М³/СУТКИ

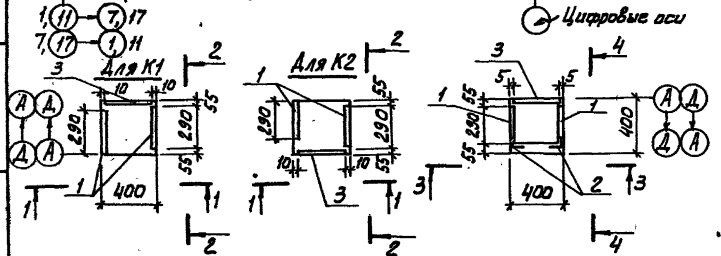
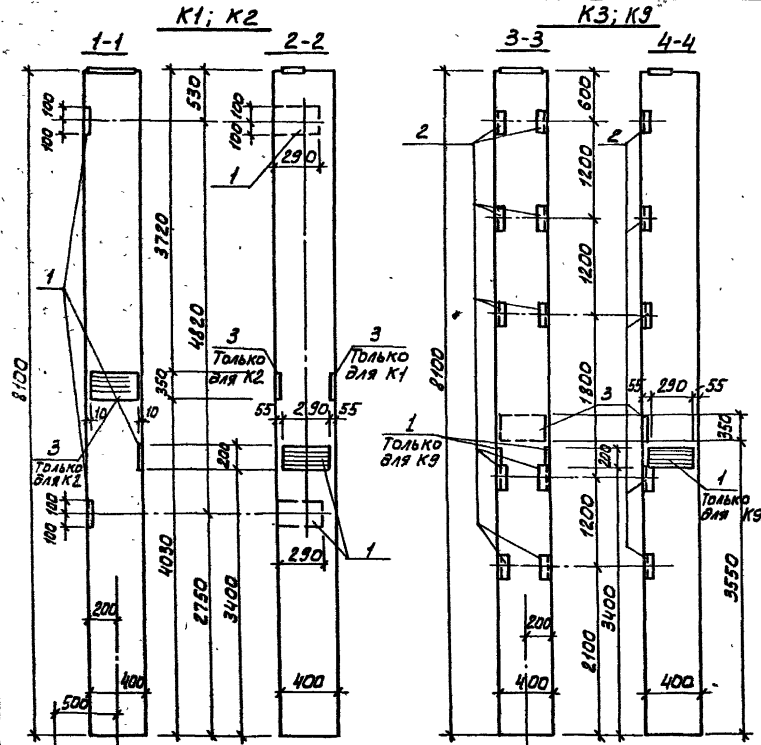
АЛББОМ VI
Часть I — ОТДЕЛЕНИЕ КОНТАКТНЫХ ОСВЕТАТЕЛЕЙ

					Привязан	
ИВБ. №:						

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
		<u>Ведомость листов выпуска</u>	3	
	ТП 901-3-	КЖН-К1, 2, 3,	4	
	-К4÷7	Колонны К10 (1,020-1,2-1,02)	5	
	К10	Колонна К10 (1,020-1,2-1,02)	6	
	-БС1	Балки БС1 (1,5АР12-3А ПС)	7	
	-БС2	Балки БС2 (2АР12-6А ПС)	7	
	-П2	Плита П2 (ПГ-2А ПТ-0)	8	
	-П3	Плита П3 (ПГ-3А ПТ-0)	8	
	-П4	Плита П4 (ПГ-3А ПТ-0)	9	
	-МС1÷МС4	Соединительные элементы	9	
	-П8; П9	Плиты П8 (ПГ5Т-12-1) П9 (ПГ5Т-10-1)	10	
	-П10; П11	Плиты П10 (ПГ60-12-1) П11 (ПГ60-10-1)	10	
	-Б01; Б02	Балки Б01(Б01-1); Б02(Б01-1)	11	
	-П20	Плита П20 (НП5-1-1)	11	
	-С1	Сетка арматурная С1	12	
	-С2	Сетка арматурная С2	12	
	-С3	Сетка арматурная С3	13	
	-С4	Сетка арматурная С4	13	
	-КР1÷КР4	Каркасы плоские КР1÷КР4	14	
	-К Па1	Каркас пространственный К Па1	15	
	-К Па2	Каркас пространственный К Па2	15	
	Со1, Со2	Сетки арматурные Со1; Со2	16	
	-Со3	Сетка арматурная Со3	17	
	-Со4	Сетка арматурная Со4	17	
	-Со5	Сетка арматурная Со5	18	
	-Со6	Сетка арматурная Со6	18	
	-Со7	Сетка арматурная Со7	19	
	-А1	Анкерный болт А1	19	
		см. продолжение		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
		<u>Продолжение</u>		
	КЖН -со 13	Сетка арматурная Со13	20	
	-Со12	Сетка арматурная Со12	20	
	-ПС01	Панель стеновая ПСО1 (ПС1-42-62-А)	21	
	-ПС02	Панель стеновая ПСО2 (ПС1-42-62-Б)	22	
	-ПС03; ПС04	Панель стеновая ПСО3(ПС1-42-62-В) ПСО4(ПС1-42-62-Г)	23	
	-ПС05	Панель стеновая ПСО5 (ПС1-42-62-Е)	24	
	-ПС07	Панель стеновая ПСО7 (ПС07-1-1)	24	
	-ПС08	Панель стеновая ПСО8 (ПС07-1-2)	25	
	-ПС09; ПС04	Панель стеновая ПСО9(ПС1-1-3); ПСО4(ПС07-1-4)	25	
	-ПС06; ПС10; ПС13	Панели стеновые ПСО6; ПСО10; ПСО13(ПС07-1)	26	
	-ПС015; ПС16	Панели стеновые ПСО15; ПСО16(ПС1-42-62)	26	
	-ПС011	Панель стеновая ПСО11 (ПС1-42-62-Е)	27	
	-ПС07-1	Панель стеновая ПСО7-1	28	
	-Л01	Лоток Л01 (Л02-18-1)	29	
	-ЛПМ1; ЛМ2	Лоток монолитный ЛПМ1; ЛМ2	30	
	-ЗДН-1	изделие закладное ЗДН-1	31	
	-КРо1	КРо1	32	
	-ЗДН-2	изделие закладное ЗДН-2	32	
	-КРо2	КРо2	32	

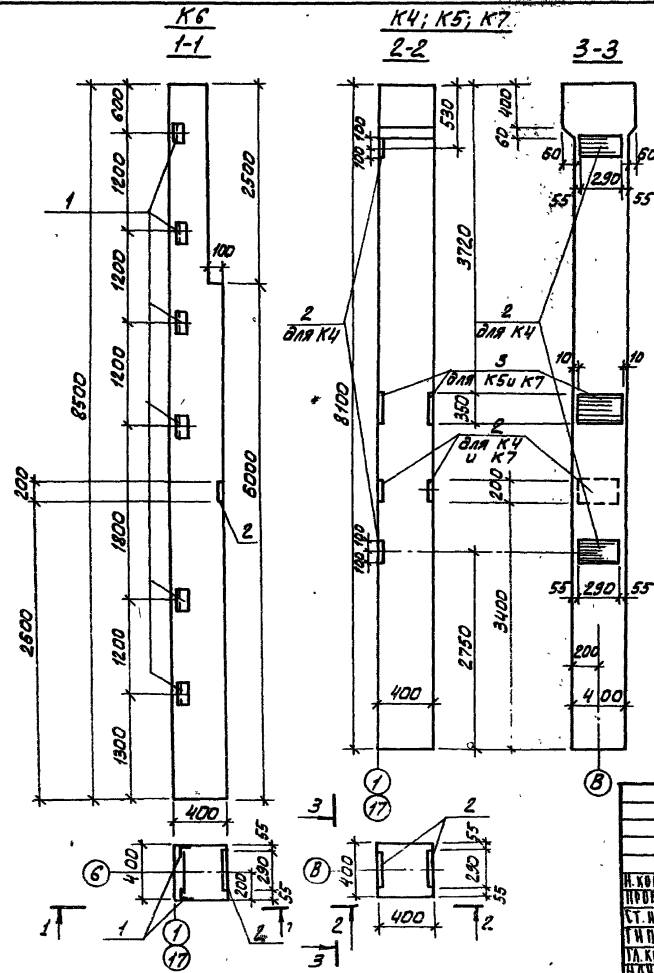
И. КОНТР.	Кузнецов	Ельза	ТП 901-3-176	- КЖН
И. ПРОВЕР.	Бабикова	Евгения		
СТ. ИНЖ.	Петровнина	Евгения	Ведомость листов выпуска	СТАВЛЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
И. КОНСТ.	Шатира	Ельза		
НАЧ. ОТД.	Красавин	Евгения	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ г. МОСКВА	



Формат	Зона	Тол	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3. Вып.1	Колонна К72-4		
				Дополнительные сборочные единицы		
				<u>К1; К2</u>		
	1		1.423-3. Вып.2	Изделие закладное М1-12	3	6,0 кг
	3		КЭ-01-58. Вып.1	Изделие закладное МД1	1	34,0 кг
				<u>К3</u>		
				Дополнительные сборочные единицы		
	2		1.423-3. Вып.2	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
	3		КЭ-01-58. Вып.1	Изделие закладное МД1	1	34,0 кг
				<u>К9</u>		
				Дополнительные сборочные единицы		
	2		1.423-3. Вып.2	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
	3		КЭ-01-58. Вып.1	Изделие закладное МД1	1	34,0 кг
	1		1.423-3. Вып.2	Изделие закладное М1-12	2	6,0 кг

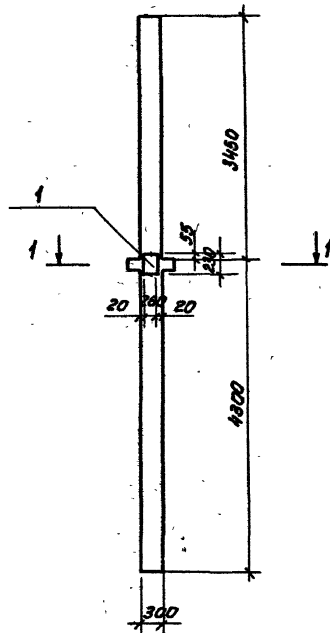
ЧЕРТ. № ПЛ. КОМПЛЕКТ В ЧАСТИ ВЪЗМОНОВ

ТП 901-3-176		КЖИ К1 ÷ 3,9	
К1	Колонна 01	СТАДИА МАССА (МАТЕРИАЛ)	P 3300
К2	(К72-40)		
К3	(К72-40)		
К9	(К72-40)	АНТ	АНТОВ:
И. КОУП. КУЗНЕЦОВ		ШНИЭП	
ПРИБ. БАБИКОВА		ИЖЕВЕРИТЧЕБСКОЕ РАЙОНА	
СТ. ИЖ. ПЕТРОВИЧНА		Р. МОСКВА	
У. П. КУЗНЕЦОВ			
Г. КОСТ. ШАИРОВА			
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ			

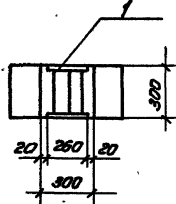


Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			✓ 460-75. Вып.1-1	Колонна КФ18-1 Дополнительные сборочные единицы К6		
		1	460-75. Вып.1-2	Цв.белые закладные М12	6	2,2 кг
				<u>Документация</u>		
			✓ 1.423-3. Вып.1	Колонна К72-16 Дополнительные сборочные единицы К4		
		2	1.423-3. Вып.2	Цв.белые закладные М12	4	6,0 кг
				К5		
		3	1.423-3. Вып.2	Цв.белые закладные М12	2	13,6 кг
				К7		
		2	1.423-3 Вып.2	Цв.белые закладные М12	2	6,0 кг
		3	1.423-3 Вып.2	Цв.белые закладные М12	2	13,6 кг

		ТЛ 901-3-176		КЖН-К4+7	
		КОЛОНЫ:		СТАЛЬ МАССА И МАСШТАБ	
		К4 (К72-16а)		Р	
		К5 (К72-16б)		ЛНСТ	
		К6 (КФ18-1а)		ЛАСФОВ	
		К7 (К72-16в)		ЛИНИИ	
Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ				МАКЕТЕРА	
ПРОВЕР. САВАНОВА				ИЗМЕРЕНИЯ	
СТ. НАЖ. ПЕТРОВНИН				МАСШТАБ	
ИП. КУЗНЕЦОВ					
ТА. КОЗЕВ. ШАДРО					
НАЧ. ОТД. КРАСЯНИН					



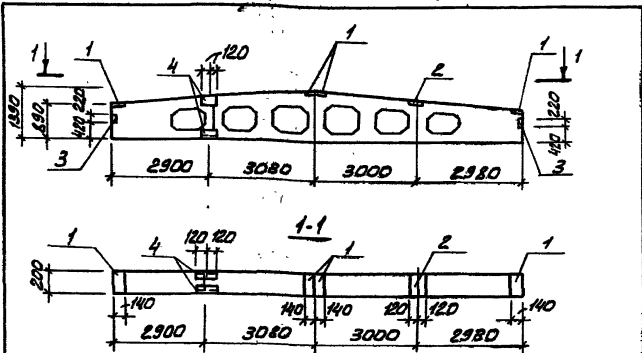
Разрез 1-1



№ листа	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
				Документация		
			1.020-1.2-1. 02	ЭКД 3.36		1778кг
				Дополнительные сборочные единицы		
		1		НЮ		
		1	1.020-1.2-5 14-07		МН18	1 16.77кг

1. Материал закладной детали сталь марки ВСтЗ по ГОСТ 380-71.*
2. Закладные изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ТЛ 904-3-176		КЖИ КЮ	
Колонна КЮ (1.020-1.2-1.02)		СТАЛИЯ	МАССА
		Р	1778кг
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ С. МОСКВА	



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
		1.462-3. Вып. I	Балка стропильная 1БАР12-2А IV; 1БАР12-3А IV		
			Дополнительные сборочные единицы БС1		
	1	1.462-3 Доп.к Вып. I ÷ VII	Узелные закладные М4-1-2	4	1,4 кг
	2	1.462-3 доп. к Вып. I ÷ VII	М4-3-3	1	2,4 кг
	3	1.462-3. Вып. II	М4-10-1	2	5,1 кг
	4	1.462-3. Вып. II	М4-10-2	2	6,0 кг
Условная марка	Снеговой район	Марка по проекту			
БС1	II; III IV	1БАР12-2А IV 1БАР12-3А IV			

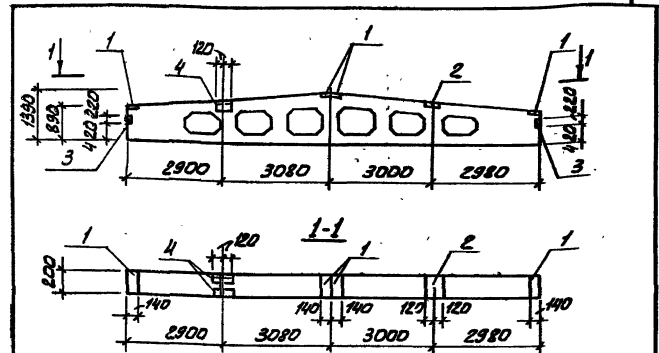
ТН 901-3-176 КЖИ-БС1

И. КОПЕР КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. БАШКОВА
С. И. ИЖ. ПЕТРОВИНА
И. И. ИЖ. КУЗНЕЦОВ
И. А. КОПЕР Ш. АНДРО
И. А. ЧУДА КРАСАВИН

БАЛКА СТРОПИЛЬНАЯ
БС1 (1БАР12-2А IV)
(1БАР12-3А IV)

СТАЛЬ	МАССА	МАТРИЦА
Р	4700	1:100

ЛИСТ 1
ИЖКТИПРОТООБРАЗОВАНИЯ
г. МОСКВА



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			Документация		
		1.462-3. Вып. I	Балка стропильная 1БАР12-3А IV; 2БАР12-6А IV		
			Дополнительные сборочные единицы БС2		
	1	1.462-3 Доп.к Вып. I ÷ VII	Узелные закладные М4-1-2	4	1,4 кг
	2	1.462-3 доп. к Вып. I ÷ VII	М4-3-3	1	2,4 кг
	3	1.462-3. Вып. II	М4-10-1	2	5,1 кг
	4	1.462-3. Вып. II	М4-10-2	1	6,0 кг
Условная марка	Снеговой район	Марка по проекту			
БС2	II; III IV	1БАР12-3А IV 2БАР12-6А IV			

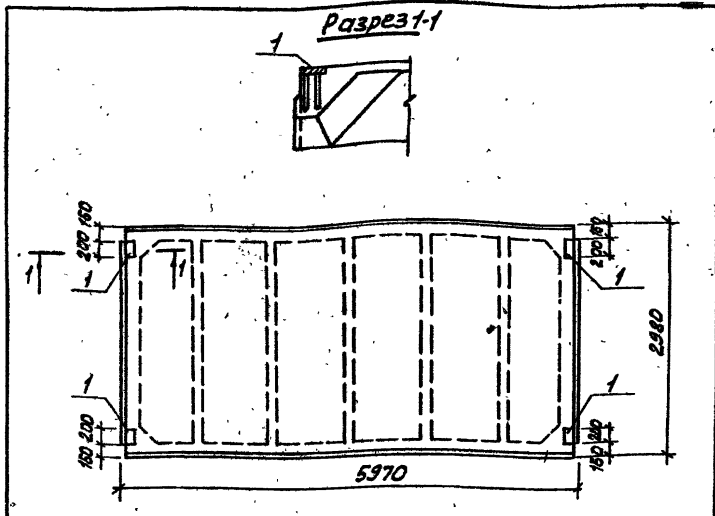
ТН 901-3-176 КЖИ-БС2

И. КОПЕР КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. БАШКОВА
С. И. ИЖ. ПЕТРОВИНА
И. И. ИЖ. КУЗНЕЦОВ
И. А. КОПЕР Ш. АНДРО
И. А. ЧУДА КРАСАВИН

БАЛКА СТРОПИЛЬНАЯ
БС2 (1БАР12-3А IV)
(2БАР12-6А IV)

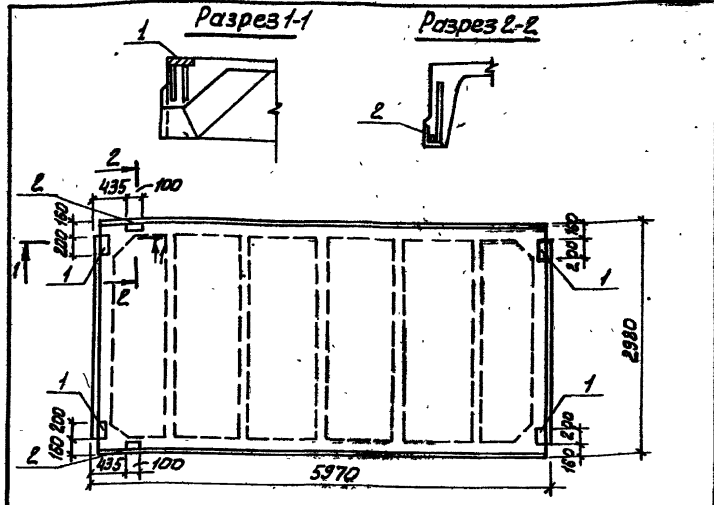
СТАЛЬ	МАССА	МАТРИЦА
Р	4700	1:100

ЛИСТ 1
ИЖКТИПРОТООБРАЗОВАНИЯ
г. МОСКВА



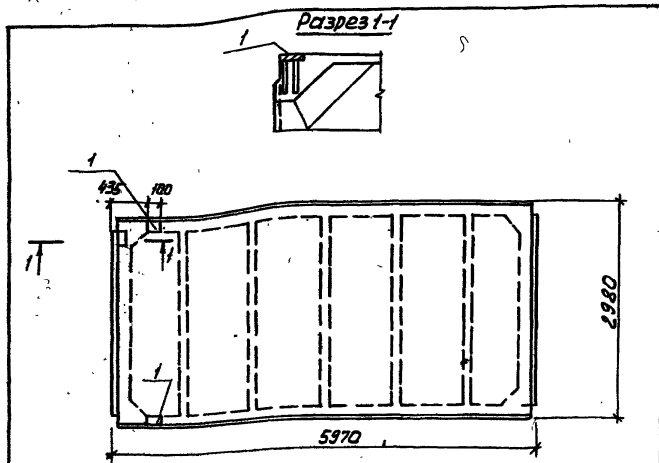
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
			<u>Документация</u>			
		ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2А IVТ	ПГ-3А IVТ		
			Дополнительные сварочные единицы			
			ПЗ			
1		ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	6,8 кг	
Условная Марка	Степень Равнон	Марка по проекту	Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления			
П2	II; III; IV	ПГ-2А IVТ ПГ-3А IVТ				
ТП 901-3-176 КЖН-П2						
		П2	ПЛИТА (ПГ-2А IVТ-а) (ПГ-3А IVТ-а)	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	2650	
		ЛИСТ: АЛЮМИН.				
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва				
И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ					
ПРОВЕР.	БАБАКОВА					
СТ. ИНЖ.	ПЕТРОВИЧНА					
Т. ИЛ.	КУЗНЕЦОВ					
СА. КОНСТР.	ШАКИН					
НАЧ. ЦАД.	КРАСАВИН					

ПРИНЦИПАЛ ПОДПИСАНЫ ДАТА ПОДПИСАНИЯ



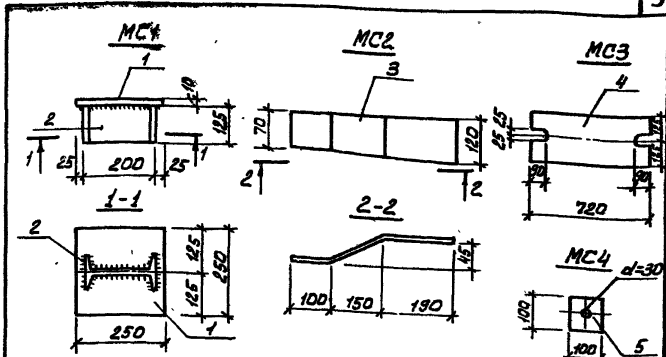
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
			<u>Документация</u>			
		ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2А IVТ; ПГ-3А IVТ			
			Дополнительные сварочные единицы			
			ПЗ			
2		ГОСТ 22701.1-77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг	
1		ГОСТ 22701.5-77	М8	4	6,8 кг	
Условная Марка	Степень Равнон	Марка по проекту	Закладные изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления			
П3	II; III; IV	ПГ-2А IVТ ПГ-3А IVТ				
ТП 901-3-176 КЖН-П3						
		П3	ПЛИТА (ПГ-2А IVТ-б) (ПГ-3А IVТ-б)	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	2650	
		ЛИСТ: АЛЮМИН.				
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва				
И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ					
ПРОВЕР.	БАБАКОВА					
СТ. ИНЖ.	ПЕТРОВИЧНА					
Т. ИЛ.	КУЗНЕЦОВ					
СА. КОНСТР.	ШАКИН					
НАЧ. ЦАД.	КРАСАВИН					

ПРИНЦИПАЛ ПОДПИСАНЫ ДАТА ПОДПИСАНИЯ



Формат Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ГОСТ 22701.1-77	Панель покрытия ПГ-2А ПГ-3А IV		
			Дополнительные сварочные единицы		
			ПЧ		
1		ГОСТ 22701.1-77	Изделие заводное М9	2	2,5 кг

Лист №	Исполнитель	Сметовой район	Марка по проекту	Заводные изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.	Листы	Масса	Масштаб
п4	Кузнецов	II; III	ПГ-2А IV		п4	2650	
	Петровкина	IV	ПГ-3А IV				
ПАНЕЛЬ ПАНЕЛЬ							
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 КЖИ-ПЧ							
ПАНЕЛЬ ПАНЕЛЬ							
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛЮМИНИЙ							

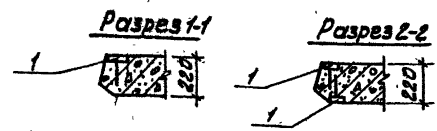
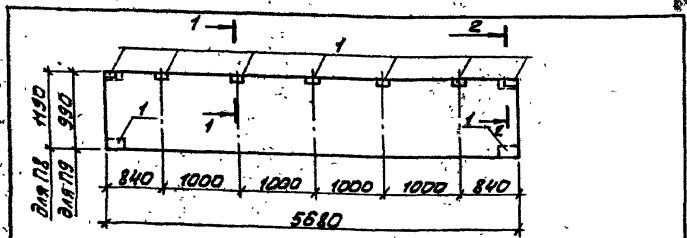


Формат Листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
	1		+ 250x10 ГОСТ 103-76; E=250	1	4,9 кг
	2		120 ГОСТ 8239-72; E=125	1	2,63 кг
			MC2		
			+ 200x60 ГОСТ 103-76; E=150	1	3,4 кг
			MC3		
	4		+ 250x20 ГОСТ 82-76; E=720	1	28,25 кг
			MC4		
	5		+ 100x10 ГОСТ 103-76; E=100	1	0,78 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- Материал - сталь марки ВСтЗ по ГОСТ 380-71*
- Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Лист №	Исполнитель	Сметовой район	Марка по проекту	Заводные изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.	Листы	Масса	Масштаб
	Кузнецов						
	Петровкина						
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 КЖИ-МС1 ÷ МС4							
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ							
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛЮМИНИЙ							

ИЛОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛБОМ №1

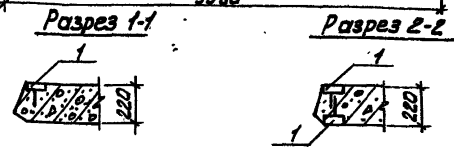
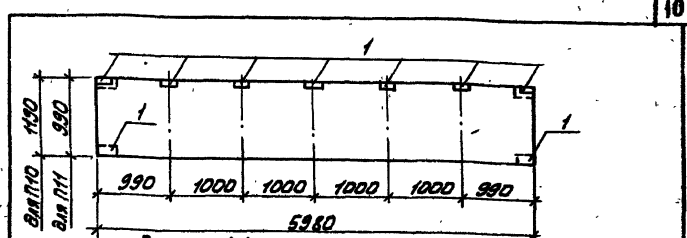


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.13	ПТ 57-12	2000	
				<u>Дополнительные сварочные выпилицы</u>		
				П8		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.13	ПТ 57-10	1550 кг	
				<u>Дополнительные сварочные выпилицы</u>		
				П9		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг

ТП 901-3-176 КЖИ П8; П9

И.КОНТРОЛЬ ПРОБЕР. ПЕТРОВИЧНА БЕА ИЖ. БАБЕКОВА Г.И. КИЗНЕЦОВ ИА.КОНСТР. ШАННРО НАЧ.УДА. КРАСОВИИ	ПЛАНТА П8 (ПТ 57-12-1) П9 (ПТ 57-10-1)		СТАД. МАССА П 2000 кг 1650 кг	МАСШТАБ 1:50
			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	

ИЛОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛБОМ №1

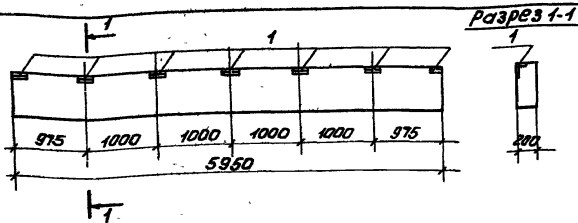


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.2	ПТ 80-12	2110	
				<u>Дополнительные сварочные выпилицы</u>		
				П10		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.6	ПТ 60-10	1740	
				<u>Дополнительные сварочные выпилицы</u>		
				П11		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг

ТП 901-3-176 КЖИ П10; П11

И.КОНТ. КУЗНЕЦОВ ПРОБЕР. ПЕТРОВИЧНА БЕА ИЖ. БАБЕКОВА Г.И. КИЗНЕЦОВ ИА.КОНСТР. ШАННРО НАЧ.УДА. КРАСОВИИ	ПЛАНТА П10 (ПТ 60-12-1) П11 (ПТ 60-10-1)		СТАД. МАССА П 2110 кг 1740 кг	МАСШТАБ 1:50
			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	

ИЛОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛБОМ №1

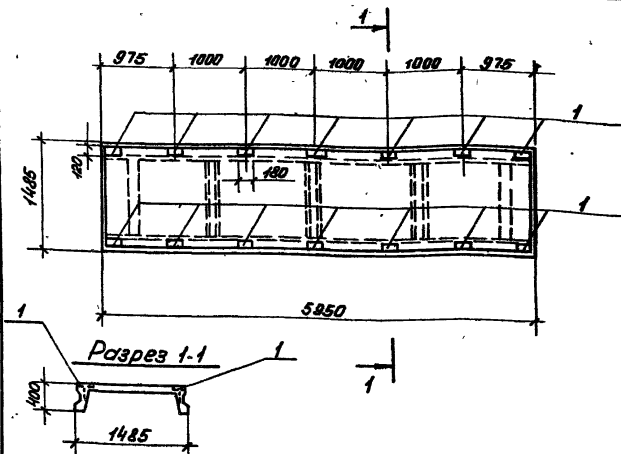


Формат	Зона	Повыш.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			КЭ-01-58 вып. 1	Б01-1 дополнительные сборочные единицы		1750 кг
				Б01		
			З. 400-6. ф/тс	ИИ 4-43	7	4,5 кг
				Документация		
			КЭ-01-58 вып. 1	Б01-1к дополнительные сборочные единицы		
				Б02		
			З. 400-6/76	ИИ 4-43	7	4,5 кг

ТЛ 901-3-176 КЖИ-Б01:Б02

БАЛКА Б01 (Б01-1) Б02 (Б01-1к)		
СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
Р	4750 кг	1:50
Лист 1 листов		
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
 ПРОВЕР. ПЕТРОВИНА
 БЕА. ИНЖ. БАБИКОВА
 ГИП. КУЗНЕЦОВ
 ГА. КОНСТ. ШАЛИМОВ
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

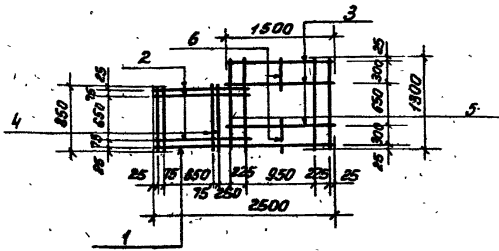


Формат	Зона	Повыш.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			ИИ 24-2/70	ИИ 5-1 дополнительные сборочные единицы		2400 кг
				П20		
1			ИИ 24-2/70	И15	14	1,8 кг

ТЛ 901-3-176 КЖИ П20

ПЛИТА П20 (ИИ 5-1-1)		
СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
Р	2400 кг	
Лист 1 листов		
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
 ПРОВЕР. ПЕТРОВИНА
 БЕА. ИНЖ. БАБИКОВА
 ГИП. КУЗНЕЦОВ
 ГА. КОНСТ. ШАЛИМОВ
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
			ФЭЯТ ГОСТ 5781-75		
	1		с-2500	1	1,0кр
	2		с-1330	3	0,53кр
	3		с-1450	3	0,58кр
	4		с-850	4	0,34кр
	5		с-1300	4	0,52кр
	6		с-350	2	0,44кр

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - по п. 1, 2 - сталь ВСтЗСп2 ГОСТ 380-71*.
4. Сетки изготавливать контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 904-3-176 КЖИ-С4

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
С4

СТАЛЬНАЯ МАССА МАСШТАБ

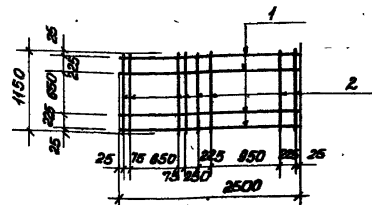
р 8,05кг

ЛИСТ Л И С Т О В

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. БАБИКОВА
СТ. ИНЖ. ПЕТРОВНИНА
ГИП. КУЗНЕЦОВ
ГЛАВ. КОНСТ. ШАДИРО
НАЧ. ОТД. КРАСОВИНА

УИЖПРОЕКТ 904-3-176 АЛЬБОМ № 1



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
			ФЭЯТ ГОСТ 5781-75		
	1		с-2500	4	1,0кр
	2		с-1150	2	0,46кр

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - по п. 1, 2 - сталь ВСтЗСп2 ГОСТ 380-71*.
4. Сетки изготавливать контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 п. СН 393-78.

ТП 904-3-176 КЖИ-С2

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
С2

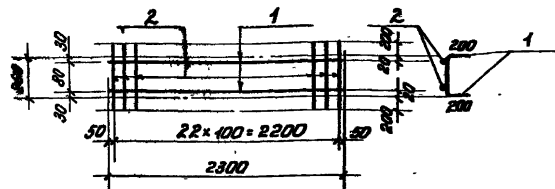
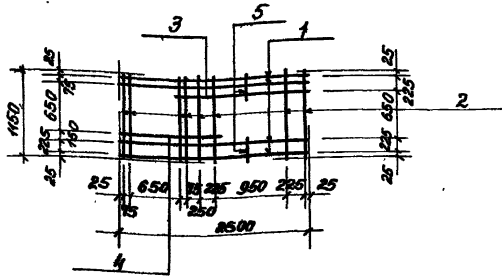
СТАЛЬНАЯ МАССА МАСШТАБ

р 7,68кг

ЛИСТ Л И С Т О В

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. БАБИКОВА
СТ. ИНЖ. ПЕТРОВНИНА
ГИП. КУЗНЕЦОВ
ГЛАВ. КОНСТ. ШАДИРО
НАЧ. ОТД. КРАСОВИНА



Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение
Детали			
Ф8 А I ГОСТ 5781-75			
4	4,0 кг	с-2500	1
8	0,46 кг	с-1150	2
1	0,7 кг	с-1770	3
1	0,59 кг	с-1320	4
2	0,4 кг	с-270	5

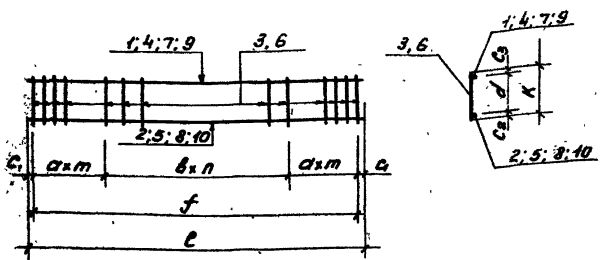
1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1-5 - сталь ВСтЗСт2 ГОСТ 380-71*
4. Сетки изготавливать контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 п. СН 393-78

ТП 904-3-176		КЖИ-СЗ	
И. КОНТРОЛЬ П. ПРОВЕРКА С. Т. ИЖ. Т. П. П. А. КОНСТ. И. НАЧ. ОТД.	КУЗНЕЦОВ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ СЗ	СТАЛЬ
	БАБИКОВА		МАСС
	ПЕТРОВНИНА		МАШТАБ
	КУЗНЕЦОВ		Р 9,14 кг
ШАЛИРОВА	ЛИСТ	ЛИСТОВ	ЛИСТ
КРАСАВИН	ЦНИИЭП	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	Г. МОСКВА

Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение
Детали			
4	3,63 кг	Ф16 А I ГОСТ 5781-75; с-2300	1
23	0,03 кг	Ф8 А I ГОСТ 5781-75; с-110	2

1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1 - сталь 25Г2Р - поз. 2 - сталь ВСтЗСт2 по ГОСТ 380-71.*

ТП 904-3-176		КЖИ-СЧ	
И. КОНТРОЛЬ П. ПРОВЕРКА С. Т. ИЖ. Т. П. П. А. КОНСТ. И. НАЧ. ОТД.	КУЗНЕЦОВ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ СЧ	СТАЛЬ
	БАБИКОВА		МАСС
	ПЕТРОВНИНА		МАШТАБ
	КУЗНЕЦОВ		Р 15,2 кг
ШАЛИРОВА	ЛИСТ	ЛИСТОВ	ЛИСТ
КРАСАВИН	ЦНИИЭП	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	Г. МОСКВА

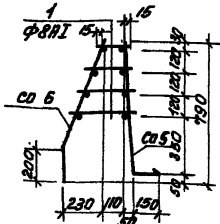


Марка каркаса	Размеры мм										Поз.			Масса кг		
	a	m	b	n	f	c ₁	c ₂	c ₃	c ₄	c ₅	d	K	1		2	3
Kp1	100	10	200	9	3800	50	3900	20	20	440	480		1	2	3	15,35
Kp2	100	13	200	13	5200	65	5330	20	20	440	480		3	4	5	28,23
Kp3	100	13	200	12	5000	20	5040	25	20	435	480		6	7	8	29,93
Kp4	100	10	220	4	2800	60	3000	25	20	435	480		6	9	10	15,61

Контр.	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
				Детали		
				KP1		
		1		Ф100Г ГОСТ 5781-75; L=3900	1	2,42кг
		2		Ф200Г ГОСТ 5.1459-72; L=3900	1	8,63кг
		3		Ф60Л ГОСТ 5781-75; L=480	30	0,41кг
				KP2		
		3		Ф60Г ГОСТ 5781-75; L=480	80	0,41кг
		4		Ф100Г ГОСТ 5781-75; L=5330	1	3,31кг
		5		Ф250Г ГОСТ 5.1459-72; L=5330	1	20,52кг
				KP3		
		6		Ф80Г ГОСТ 5781-75; L=480	39	0,19кг
		7		Ф100Г ГОСТ 5781-75; L=5040	1	3,12кг
		8		Ф250Г ГОСТ 5.1459-72; L=5040	1	19,4кг
				KP4		
		6		Ф80Г ГОСТ 5781-75; L=480	25	0,19кг
		9		Ф100Г ГОСТ 5781-75; L=3000	1	1,86кг
		10		Ф160Г ГОСТ 5.1459-72; L=3000	1	4,7кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз.1, 3,4,6,7,9 - сталь ВСт3 Ст2
- поз. 2,5,8,10 - сталь 25Г2С
по ГОСТ 380-71.*

Т П 904-3-176 КЖИ-КР4-КР4		СТАНДАРТЫ МАССА И ДЛИНА	
КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР4-КР4		Р	СМ. ТАБЛИЦА
И. КОНОПКО М. БЕДЕНКО П. МИХАЙЛОВИЧ Т. П. Л. КОНОПКО И. КОНОПКО		Л. КОНОПКО И. КОНОПКО И. КОНОПКО И. КОНОПКО И. КОНОПКО	



Формат Знак Табл.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Сборочные единицы		
И	ТЛ 901-3-	КЖИ - СД5 Сетка СД5	1	37,4кг
И	ТЛ 901-3-	КЖИ СД 6 Сетка СД 6	1	15,2кг
И	1	Ф8А1 ГОСТ 5781-75; Сер-180	240	17,1кг

1. Все детали без чертежа
2. Все спецификации в графе, примечания *указана масса одной детали.
3. Каркасы изготовлять контактной точечной электро-сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТЛ 901-3-176 КЖИ-КПО1

Каркас пространствен-
ный КПО-1

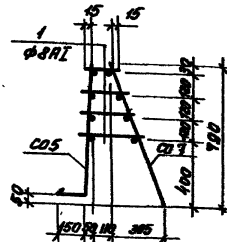
СТАЛЬ МАССА МАСШТАБ

Р 69.7

ЛИСТ ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
Г. МОСКВА

И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОБ. ПЕТРОВНИНА
ВЕД. ИНЖ. БАБИКОВА
Г.И.В. КУЗНЕЦОВ
Г.Р. КОНОШАЛИН
МАЧЕВИК ИВАСВИН



Формат Знак Табл.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Сборочные единицы		
И	ТЛ 903-	КЖИ- - СД5 Сетка СД 5	1	37,4кг
И	ТЛ 903-	КЖИ- СД 7 Сетка СД 7	1	15,2кг
И	1	Ф8А1 ГОСТ 5781-75; Сер-180	240	17,1кг

ТЛ 901-3-176 КЖИ-КПО2

Каркас
пространственный
КПО2

СТАЛЬ МАССА МАСШТАБ

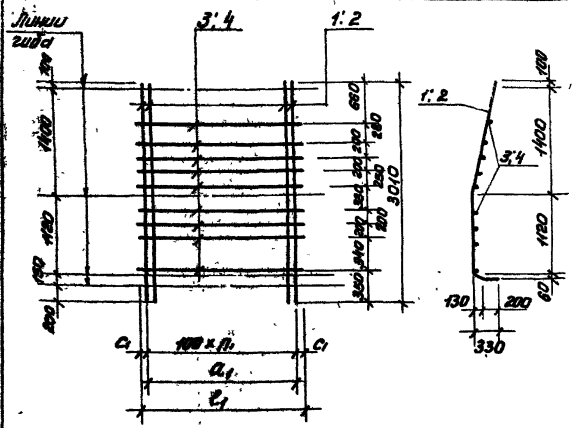
Р 69.7

ЛИСТ ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
Г. МОСКВА

И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОБ. ПЕТРОВНИНА
ВЕД. ИНЖ. БАБИКОВА
Г.И.В. КУЗНЕЦОВ
Г.Р. КОНОШАЛИН
МАЧЕВИК ИВАСВИН

Технический проект 904-3-176 АРМУР П.1.



Размеры, мм				Поз.			Масса кг
Пл	a	c	e	1	2	3	
Co1	22	2000	25	2150	1	2	3
Co2	16	1600	50	1700	1	2	4

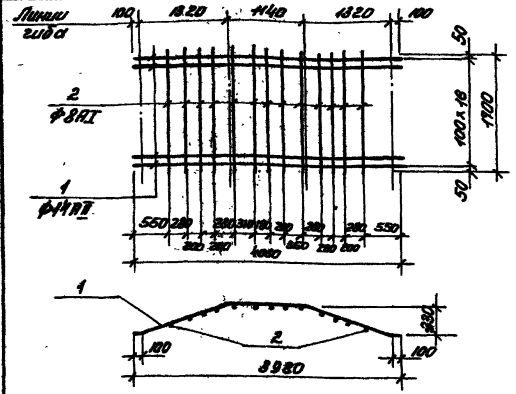
1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечания" указаны масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1,2 - сталь ВСт5к2, поз. 3,4 - сталь ВСт3к2 ГОСТ 380-74.*
4. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Кол-во	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Прим.
			Co1		
12	1	Ф40 А3 ГОСТ 5781-75	С-3000	12	4,76 кг
12	2	Ф14 А3 ГОСТ 5781-75	С-3000	4	3,64
12	3	Ф4 А3 ГОСТ 5781-75	С-2350	9	0,93
			Co2		
12	1	Ф10 А3 ГОСТ 5781-75	С-3000	9	4,76 кг
12	2	Ф14 А3 ГОСТ 5781-75	С-3000	8	3,64
12	4	Ф3 А3 ГОСТ 5781-75	С-1700	9	0,67

ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ БУРЖ. НИИ

ТР 904-3-176		КЖИ Co1, Co2	
СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ Co1, Co2		СТАДИИ	МАСШ. МАСШТАБ
		Р	СМ. ТАБЛ
И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ В. ДВОРЕЦ ПЕТРОВИНА Б. А. ИЖ. БАМКОВА Т. П. КУЗНЕЦОВА Л. А. КОСКИ ШАДИД НАЧ. ОТД. КРАСЛИН		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ	
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ Г. МОСКВА	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-3-176 АЛБОМ № 2.1



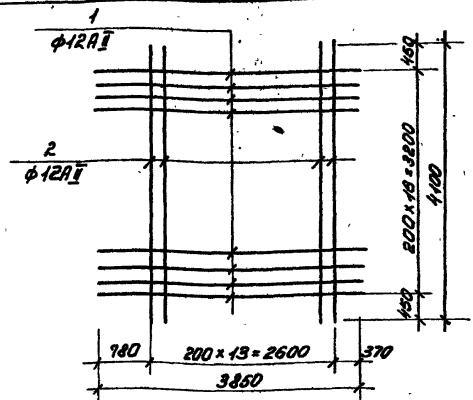
№ детали	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
			Со 3		
Н	1		Ф11АII ГОСТ 5781-75 С-4060	17	4,91кг
Н	2		Ф8АII ГОСТ 5781-75 С-1700	13	0,68кг

1. Все детали без чертёжка.
2. В спецификации в графе, примечания "указана масса одной детали.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. Материал деталей поз. 1 - сталь ВСт3п2; поз. 2 - сталь ВСтЗ кл 2. ГОСТ 380-71.

ТЛ 904-3-176 КЖИ-СОЗ

КОНТРОЛЬ		СТАДИИ	МАССА	МАШТАБ
И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ	Л. ПЕТРОВИНА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	Р 92.4	Лист 1 из 2
Пр. И.Ж. АРМИЛОВА	И. П. КУЗНЕЦОВ	Со 3		ЦНИИЭП
И. П. КУЗНЕЦОВ	Г. А. КАНОШАЛИДОВ			Инженерное оборудование
Г. А. КАНОШАЛИДОВ	В. Ч. СТАКРАСОВИЧ			г. Москва

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-3-176 АЛБОМ № 2.1



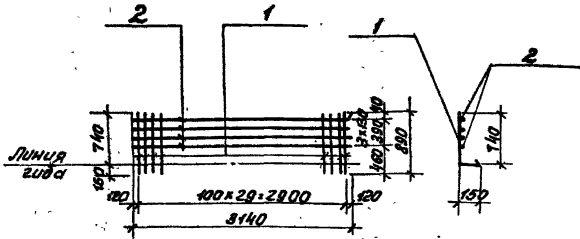
№ детали	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Детали		
			Со 4		
Н	1		Ф12АII ГОСТ 5781-75 С-3850	17	3,43кг
Н	2		Ф12АII ГОСТ 5781-75 С-4100	14	3,56кг

1. Все детали без чертёжка.
2. В спецификации в графе, примечания "указана масса одной детали.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. Материал деталей поз. 1, 2 - сталь В Ст5 пс 2.

ТЛ 904-3-176 КЖИ-СО 4

КОНТРОЛЬ		СТАДИИ	МАССА	МАШТАБ
И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ	Л. ПЕТРОВИНА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	Р 108.2	Лист 1 из 2
Пр. И.Ж. АРМИЛОВА	И. П. КУЗНЕЦОВ	Со 4		ЦНИИЭП
И. П. КУЗНЕЦОВ	Г. А. КАНОШАЛИДОВ			Инженерное оборудование
Г. А. КАНОШАЛИДОВ	В. Ч. СТАКРАСОВИЧ			г. Москва

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-3-176 АЛБОМ № 2.1



Кол. листов	Кол. поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
			<u>Со 5</u>		
11	1		Ф4Н1 ГОСТ 5781-75 с-890	30	1,08кг
11	2		Ф8В1 ГОСТ 5781-75 с-3140	4	1,24кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1 - сталь Вст5 по 2; поз. 2 - сталь Вст3 кл 2 ГОСТ 380-74.*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 КЖИ-СО5

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
Со 5

СТАЛЬНАЯ МАССА / МАСШТАБ

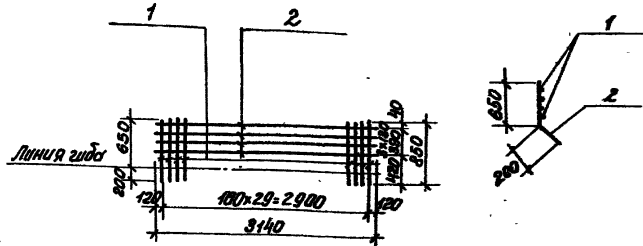
Р 37.4

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП
НИЖНЕГО ОБЪЕДИНЕНИЯ
г. Москва

И. КОНТ. КИЗНЕЦОВ
ПРОФ. ПЕТРОВИНА
Б.С.НЖ. БАБИКОВА
ГИО КИЗНЕЦОВ
И.А. КОНСТ. ШАМИРО
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

И.В. ПО ПОДА. ПОДАТЬ И КАТА. ВЗАМ. ИЛИНГ



Кол. листов	Кол. поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
			<u>Со 6</u>		
12	1		Ф8В1 ГОСТ 5781-75 с-850	30	0,34кг
12	2		Ф8В1 ГОСТ 5781-75 с-3140	4	1,26кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1, 2 - сталь Вст3 кл 2 ГОСТ 380-74.*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 КЖИ-СО 6

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
Со 6

СТАЛЬНАЯ МАССА / МАСШТАБ

Р 45.2

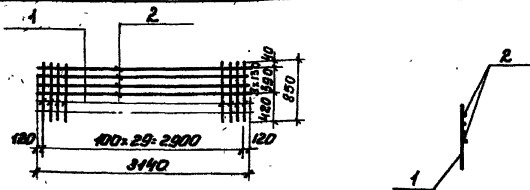
Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП
НИЖНЕГО ОБЪЕДИНЕНИЯ
г. Москва

И.В. ПО ПОДА. ПОДАТЬ И КАТА. ВЗАМ. ИЛИНГ

И. КОНТ. КИЗНЕЦОВ
ПРОФ. ПЕТРОВИНА
Б.С.НЖ. БАБИКОВА
ГИО КИЗНЕЦОВ
И.А. КОНСТ. ШАМИРО
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛЬБОМ V т.1



Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Сетка</u>		
12	1	Ф8А1ГОСТ5781-75 с-850	30	0,34кг
12	2	Ф8А1ГОСТ5781-75 с-3140	4	4,26кг

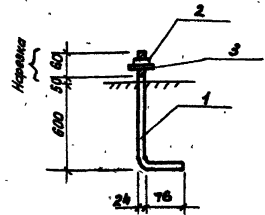
1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей 1, 2 - сталь ВСтЗКп2 ГОСТ 380-71.*
4. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-68 и СН 393-78.

ИЗМ.: ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИЛИ

ТИП 901-3-176		КЖИ - С07	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С07	СТАЛЬНАЯ МАССА	МАШТАБ	
	Р	45,2	
ЛИСТ		ЛИСТОВ	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОБС. ПЕТРОВИЧ
ВЕА. НИЖ. БАБИКОВА
ГМП. КУЗНЕЦОВ
П.А. КОНТ. ШАЛЫДОВ
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛЬБОМ V т.1



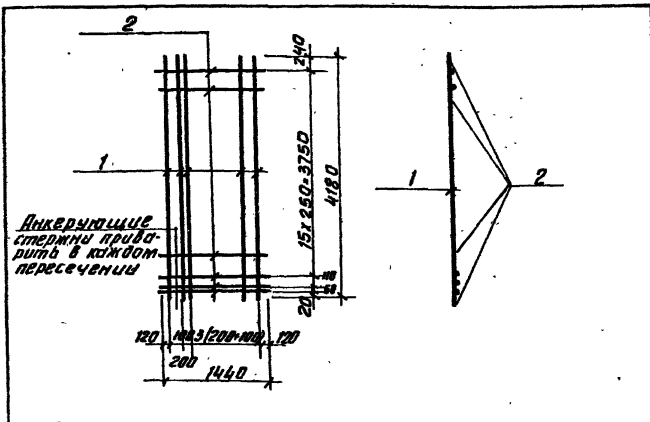
Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Детали</u>		
		<u>А1</u>		
1		Ф24А1ГОСТ2590-71, с-810	1	2,94
2		Гайка М24ГОСТ5915-74	1	0,04
3		Шайба 60-АГОСТ18003-74, с-60	1	0,009

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей 1-4 сталь ВСтЗКп2 ГОСТ 380-71.*

ИЗМ.: ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИЛИ

ТИП 901-3-176		КЖИ - А1	
АНКЕРНЫЙ БОЛТ А1	СТАЛЬНАЯ МАССА	МАШТАБ	
	Р	45,2	
ЛИСТ		ЛИСТОВ	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОБС. ПЕТРОВИЧ
ВЕА. НИЖ. БАБИКОВА
ГМП. КУЗНЕЦОВ
П.А. КОНТ. ШАЛЫДОВ
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Со 9		
И/И		1		ФЛАНГ ГОСТ 5.1459-72* В-4180	9	2,58 кг
И/И		2		Ф58 ВР1УМ-4-659-75, Р-1440	18	0,22 кг

1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. Материал деталей поз.1 - сталь 25Г2С.

Тп 901-3-176 КЖИ-СО 9

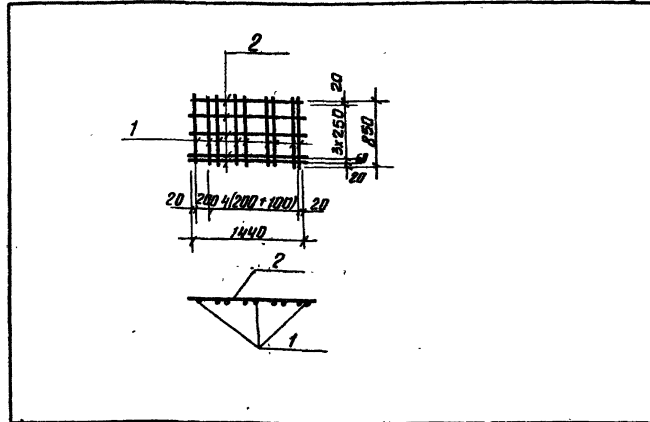
СЕТКА АРМАТУРНАЯ
СО 9

СТАВКА МАССА МАСШТАБ
Р 27,2

ЛИСТ ЛИСТОВ
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОЕ ОБУСЛОВИВАНИЕ
Г. МОСКВА

И. КОНТРОЛЬ КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. ПЕТРОВИЧ
ВЕД. ИНЖ. БАБИКОВА
ГИП. КУЗНЕЦОВ
ТА. КОНСТ. ШАПИН
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ЛИСТ № ПОДА ПОДЛИСЕТЬ И ДАТА ВВЕДЕНИЯ



Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Со 8		
И/И		1		ФЛАНГ ГОСТ 5.1459-72* В-850	10	0,52 кг
И/И		2		Ф58 ВР1УМ-4-659-75, Р-1440	4	0,22 кг

1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. Материал деталей поз.1 - сталь 25Г2С.

Тп 901-3-176 КЖИ-СО 8

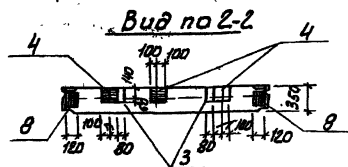
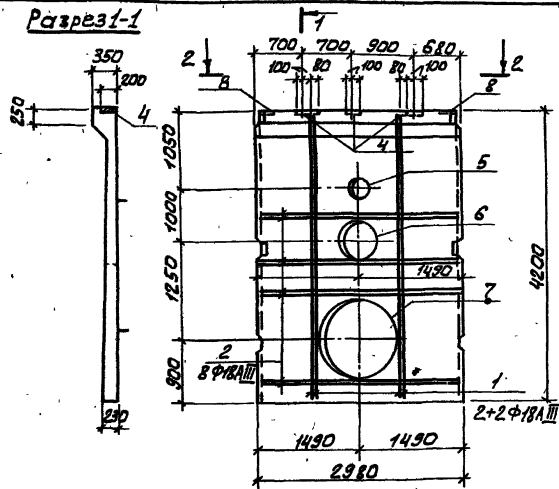
СЕТКА АРМАТУРНАЯ
СО 8

СТАВКА МАССА МАСШТАБ
Р 6,08

ЛИСТ ЛИСТОВ
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОЕ ОБУСЛОВИВАНИЕ
Г. МОСКВА

И. КОНТРОЛЬ КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. ПЕТРОВИЧ
ВЕД. ИНЖ. БАБИКОВА
ГИП. КУЗНЕЦОВ
ТА. КОНСТ. ШАПИН
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ЛИСТ № ПОДА ПОДЛИСЕТЬ И ДАТА ВВЕДЕНИЯ



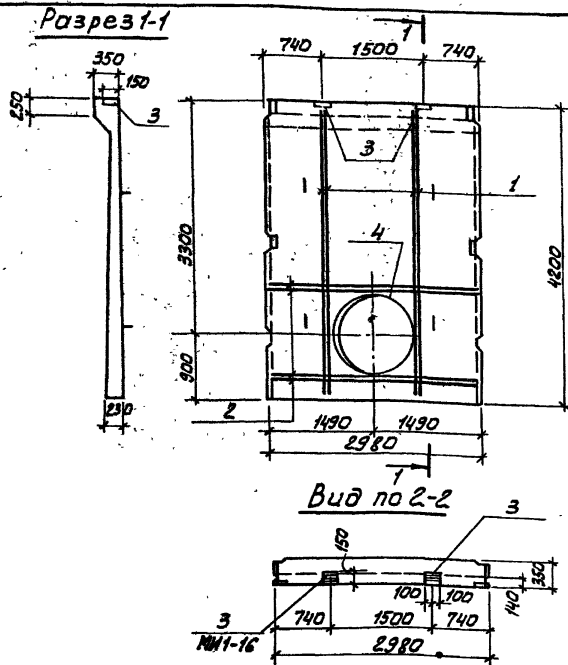
Выборка стали на один элемент.

Марка эле-та	Арматурные изделия		Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5.1453-72*		
	Класс А III		
	Т/мм	Угол	
ПС01	80,8	80,8	80,8

Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.	
		Документация			
12	3.900-3, Выт.4 часть 1	Панель стеновая ПС-42-Б2	6330		
		Дополнительные сборочные			
		ПС01			
12	1	Ф18А III ГОСТ 5.1453-72* e=480	4	8,36 кг	
12	2	Ф18А III ГОСТ 5.1453-72* e=290	8	5,92 кг	
12	3	3.400-6/176 изделие закладное МИ-14	2	10 кг	
12	4	3.400-6/176 изделие закладное МИ-23	3	3,8 кг	
12	5	3.901-5	Сальник Ду300; e=200	1	23,2 кг
12	6	3.901-5	Сальник Ду 600; e=200	1	48 кг
12	7	3.901-5	Сальник Ду 1200; e=300	1	130 кг
12	8	3.400-6/176 изделие закладное МИ-19	2	2,4 кг	

1. Панель ПС01 отличается от серийной наличием закладных деталей и отверстий. При этом арматура обвязочной балки не обрезается.
3. Арматуру перерезаемую сальником обрезать по месту 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.

		ТН 901-176	КЖИ-ПС01	
Н. КОСТЯ	КОЗНЕЦОВ	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС01 (ПС1-42-Б2-А)	СТАЛКИ И МАССА (МАГЕНТАБ)	
ПРОБ.	БАКИНОВА		Р. 6,33	1:50
СТ. КИЖ.	АХИЛОВА		Лист: 1 из 10	
ТИП	КОЗНЕЦОВ	ЦНИИЭП		
ИЛ. КОДЕС	ШАПИН	НИЖЕГОРОДСКОЕ ОБРАЗОВАНИЕ		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	г. Москва		



Выборка стали на один элемент

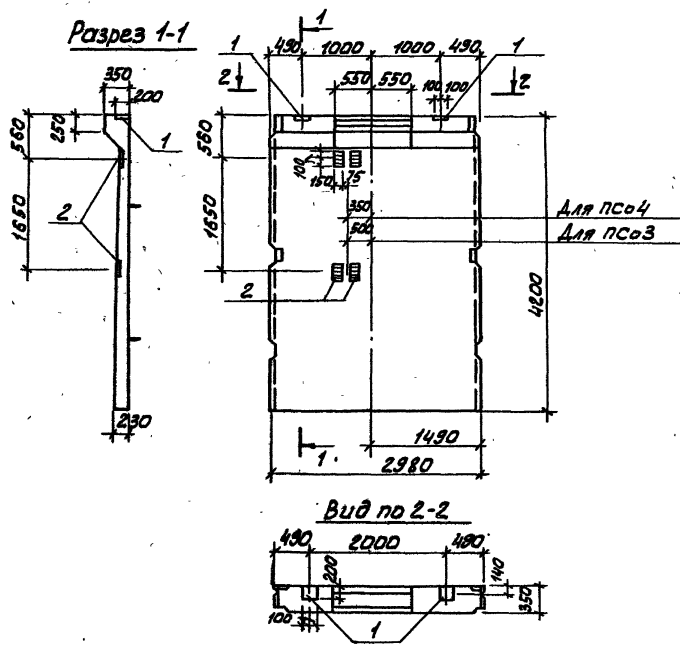
Марка	Арматурные изделия		Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*	Класс А III	
ЭА-ТМ	φ мм	Штук	
ПС02	57,1	57,1	57,1

Формат	Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 Вып. 4 часть 1.	Панель стеновая ПС1-42-52	6330	
				Дополнительные сборочные ед.		
				<u>ПС02</u>		
1				φ 14 АИ ГОСТ 5.1459-72* е=4180	4	8,38 кг
2				φ 14 АИ ГОСТ 5.1459-72* е=2960	4	5,92 кг
3			3.400-6/76	Изделие закладное МН1-16	2	2,7 кг
4			3.901-5	Сальник Ду 1200; е=300	1	130 кг

1. Панель ПС02 отличается от серийной наличием закладных деталей и отверстий.
2. Арматуру, перерезаемую самником, разрезать, отогнуть и приварить к корпусу сальника.
3. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
4. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

		ТИП 901-176		КЖН-ПС02	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС02 (ПС1-42-62-6).				СТ. КЖН	МАССА
				Р	6,33
Н. КОНОП. КИЗНЕЦОВ П. ПРОБЕР. БАШКОВА С. ЧИЖ. АРЦЛОВА Р. КИТ. АНТОНОВА Г. П. КИЗНЕЦОВ Г. А. КОНОП. ШАНУР НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ				Лист 1 из 04 ИНИИСТ ИЖЕНЕКОЛОБОРОДНИИ г. МОСКВА	

ТРАВОН ПРОЕКТ 901-3-176 АЛМАТЫ.



Для псо4
Для псо3

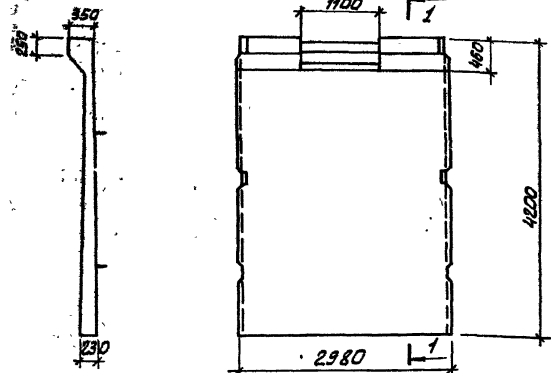
Формат	Вид	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Документация		
			3.900-3 вып.1;4, часть 1	ПС1-42-Б2		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Псо3 ; Псо4		
1			3.400-6/76	МИ1-16	2	2,7 кг
2			3.400-6/76	МИ1-23	4	3,6 кг

1. Панели выполняются в опалубочной форме стеновой панели ПС1-42-Б2, отверстие выполняется путем установки вкладыша, армирование сохраняется.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ИЗДАНИЕ ЧЕРТЕЖА ИЛИ ДОКУМЕНТАЦИИ

		ТП 901-3-176		КЖЭСБЗ; Псо4	
		ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ		СТАДИИ МАССА ПАНЕЛЮБ	
		Псо 3 (ПС1-42-Б2-В)		Р 6,35 1-50	
		Псо 4 (ПС1-42-Б2-Г)		ПМУ: ПАНЕЛЬ	
И. КОМП. КУЗНЕЦОВ				ЛНИИЭП	
ПРОВЕР. АДЖИОВА				ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР	
ВЗН. ИЖИТОВ				г. МОСКВА	
И.И. КУЗНЕЦОВ					
И. КОМП. ШАДРО					
И. КОМП. ТРАВИН				18308-06	

Разрез 1-1



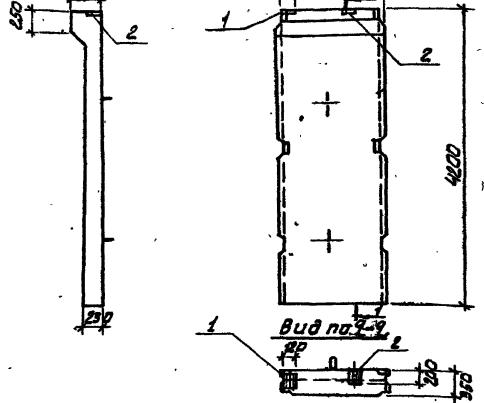
Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-Э. Выт.1, Выт.4, и.1	Панель стеновая ПС-42-Б2	Б330	

1. Панель выполняется в опалубочной форме стеновой панели ПС-42-Б2. Отверстие выполняется путем установки вкладышей армирование сохраняется

ТЛ 901-3-176 КЖИ ПСО5

И.КОНТ. ПРОБЕР БЕД.ИЖ. БАБЫКОВА Т.П. КУЗНЕЦОВ Т.А.КОНСТ. ШАДНРО НАЧ.ОТД. КРАСОВИИ	КУЗНЕЦОВ АРХИПОВА БАБЫКОВА КУЗНЕЦОВ ШАДНРО КРАСОВИИ	ПСО5 (ПС-42-Б2-Е)	СТАД.ИЯ	МАССА	МАСС/СТАБ
			Р	6,33	
			ИЛСУ. ДАНТОВ ЦНИИЭП НИЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г.МОСКВА		

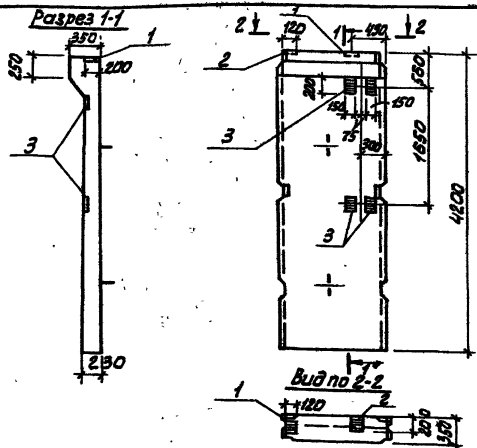
Разрез 1-1



Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТЛ 901-3	КЖИ ПСО7-1	ПСО7-1	
Дополнительные сборочные единицы:						
	1		3.400-6176	МН1-23	1	3,8 кг
	2		3.400-6176	МН1-19	1	2,4 кг

ТЛ 901-3-176 КЖИ ПСО7

И.КОНТ. ПРОБЕР БЕД.ИЖ. БАБЫКОВА Т.П. КУЗНЕЦОВ Т.А.КОНСТ. ШАДНРО НАЧ.ОТД. КРАСОВИИ	КУЗНЕЦОВ АРХИПОВА БАБЫКОВА КУЗНЕЦОВ ШАДНРО КРАСОВИИ	ПСО7 (ПСО7-1-1)	СТАД.ИЯ	МАССА	МАСС/СТАБ
			Р	3,16Т	1:50
			ИЛСУ. ДАНТОВ ЦНИИЭП НИЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г.МОСКВА		



Формат листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
	Документация			
И	тп 901-3-176 КЖИ-ПС07-1	Панель стеновая ПС07-1 дополнительные сборочные вв. ПС08		
И	1	3. 400-6/176	ИЗДАНИЕ изготовитель	ММ-23 1 3,8 кг
И	2	3. 400-6/176	То же	ММ-19 1 2,4 кг
И	3	3. 400-6/176	То же	ММ-20 4 2,7 кг

Тп 901-3-176 КЖИ ПС08

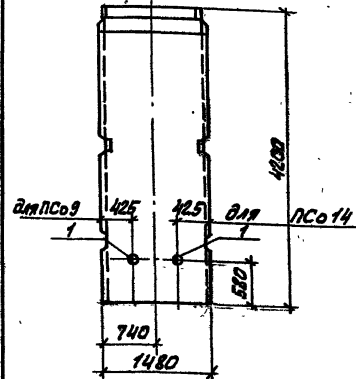
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ
ПС08 (ПС07-1-2)

СТАДИЯ МАССА / МАСШТАБ

Лист: 1 / листов: 1

ЦНИИЭП
ИЖЕИРПРОЕКТ
г. Москва

И. КОНСТ. КИЗНЕЦОВ
П. РИТЕР. АРХИПОВА
В. БАКИН. БАКИНОВА
Г. ПИ. КИЗНЕЦОВ
И. КОНСТ. ШАЛНОВ
НАЧ. УДА. КРАСАВИН



Формат листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
	Документация			
		ПС09; ПС014		
	Документация			
	тп 901-3-176 КЖИ ПС07-1	ПС07-1 дополнительные сборочные вв. ПС08		
И	1	3. 901-5-176	Сальник Ду300 В=200	1 5,2 кг

Тп 901-3-176 КЖИ ПС09; ПС014

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ
ПС09 (ПС07-1-3)
ПС014 (ПС07-1-4)

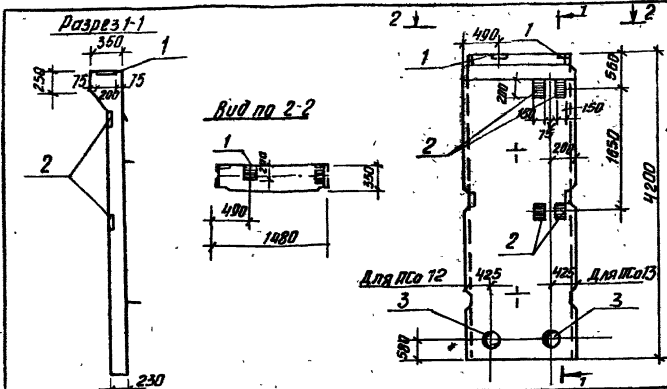
СТАДИЯ МАССА / МАСШТАБ

Лист: 1 / листов: 1

ЦНИИЭП
ИЖЕИРПРОЕКТ
г. Москва

И. КОНСТ. КИЗНЕЦОВ
П. РИТЕР. АРХИПОВА
В. БАКИН. БАКИНОВА
Г. ПИ. КИЗНЕЦОВ
И. КОНСТ. ШАЛНОВ
НАЧ. УДА. КРАСАВИН

Р. 3,16 кг 1:50



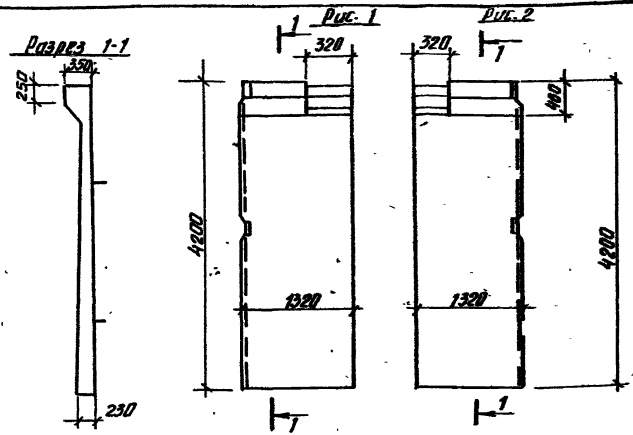
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		тп 901-3-176 КЖИ-ПСО 71	Панель стеновая ПСО 71		
			Дополнительные сварочные соединения		
			ПСО 6		
1	3.400-6/76		изделие закладное МИТ-23	2	3,8 кг
			ПСО 10		
1	3.400-6/76		изделие закладное МИТ-23	2	3,8
2	3.400-6/76		изделие закладное МИТ-20	4	2,7
			ПСО 12; ПСО 13		
1	3.400-6/76		изделие закладное МИТ-23	2	3,8 кг
3	3.901-5		Болты ДУ 300 Р-200	1	6,2 кг

тп 901-3-176 КЖИ ПСО 6, 10, 12, 15

ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ ПСО 6; ПСО 10; ПСО 12; ПСО 13 (ПСО 7-1)		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТ.
Р	3,16 т	1:50		
ЛНСТ	ЛНСТОВ	ЦНИИ ЭП		
ИНИЖЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва				

ИЗВ. НЕ ПОДАТ. ПОДПИСЬ И ЛАДА. ВЗЯК. ЖИВ. НЕ

Н. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	<i>Кузнецов</i>
ПРОВЕР.	АХИПОВА	<i>Ахипова</i>
ВЕД. ИНЖ.	БАБИКОВА	<i>Бабикова</i>
ГИП	КУЗНЕЦОВ	<i>Кузнецов</i>
ТА. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>Шапиро</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Красавин</i>



Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		3.900-3 Вып. 1; 4. часть 1	ПС 1-42 Б2		
			ПСО 15		Рис. 1
			ПСО 16		Рис. 2

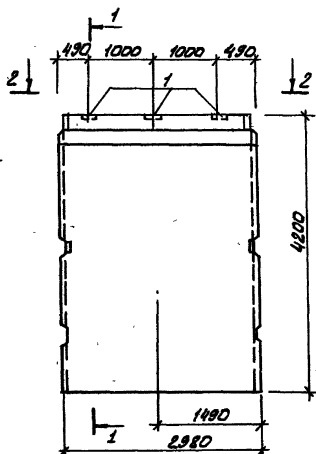
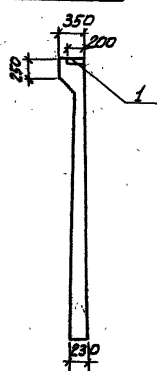
1. Панели выполнять попарно в одной опалубочной форме панели ПС1-42-Б2.

тп 901-3-176 КЖИ ПСО 15, 16

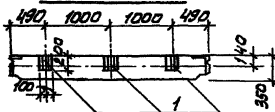
ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ ПСО 15 (ПС1-42-Б2) ПСО 16		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	3,16	1:50		
ЛНСТ	ЛНСТОВ	ЦНИИ ЭП		
ИНИЖЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва				

Н. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	<i>Кузнецов</i>
ПРОВЕР.	АХИПОВА	<i>Ахипова</i>
ВЕД. ИНЖ.	БАБИКОВА	<i>Бабикова</i>
ГИП	КУЗНЕЦОВ	<i>Кузнецов</i>
ТА. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>Шапиро</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Красавин</i>

Разрез 1-1



Вид по 2-2



Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		Документация		
	3.900-3 вып.1,4, часть1	ПС1-42-Б2		6330
		Дополнительные сборочные единицы		
		ПС011		
	3.400-6/76	ММ-16	3	2,7 кг

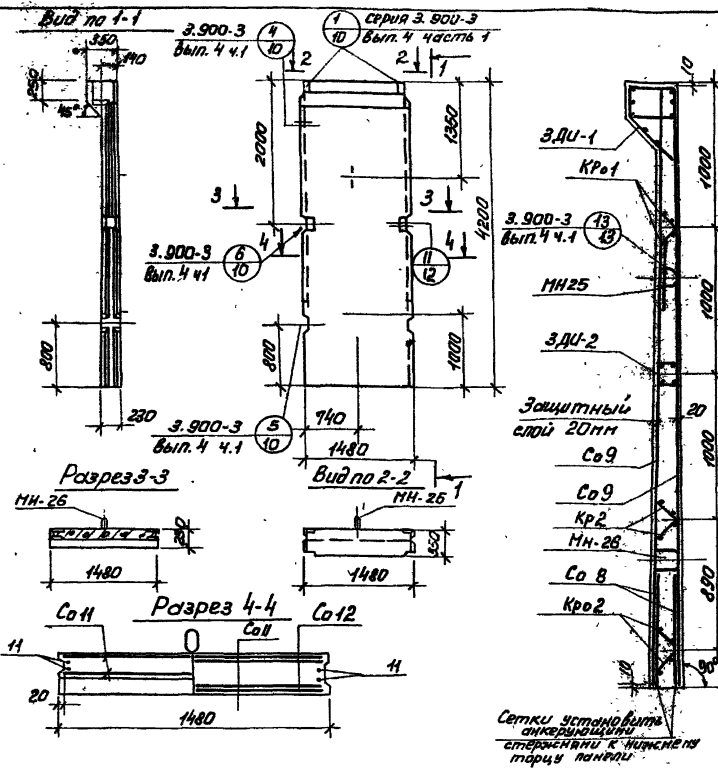
1. Панель выполняется в опалубочной форме стеновой панели ПС1-42-Б2.

2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТП 901-3-176		КЖИ ПСО 11	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ		СТАДИЯ МАССА ТИМЕНТАБ	
ПС011 (ПС1-42-Б2-Е)		Р	6,33Т 1:50
		КМСТ	КМСТОВ:
		ЦНИИЭП	
		НИЖЕИЕРНООБОРУДОВАНИЕ	
		МОСКВА	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛЬБОМ II ч. I

Спецификация элементов сборной конструкции



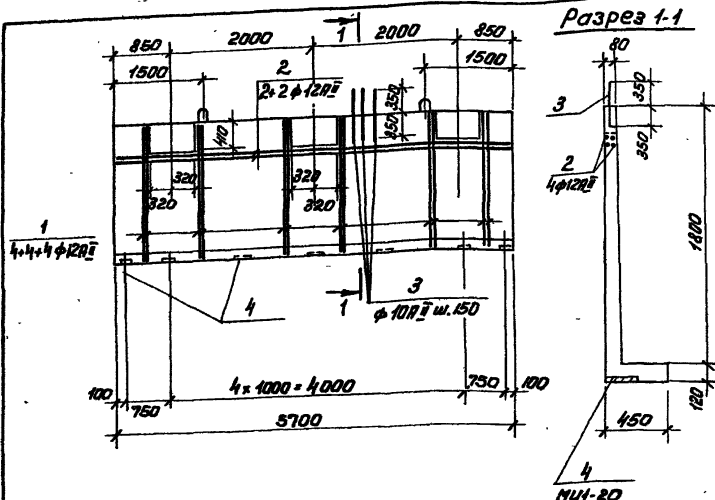
Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация			
12	КЖИ-ПСО 7-1		Сборочный чертеж
	3.900-3, вып. 4 часть 1		примененные документы (ПС-42-Б2)
Сборочные единицы и детали			
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-КР-1, КР-2	каркас плоский КР-1 2
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-КР-1, КР-2	То же КР-2 4
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-Со	сетка арматурная Со-9 2
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-Со	То же Со-8 2
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-ЗДУ-1	узлы закладные ЗДУ-1 1
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-ЗДУ-2	То же ЗДУ-2 1
12	3.900-3, вып. 4, часть 2		То же МН-25 1
12	3.900-3, вып. 4, часть 2		То же МН-26 1
12	И 3.900-3, вып. 4 часть 2		ФЛН П ГОСТ 1459-72 E=1480 4 2,6 кг
Материалы			
		Бетон М-200	Прз \square ; 84 127 м ³

1. Стеновая панель разработана в соответствии с серией 3.900-3, вып. 4 часть 1 и выполняется в данной опалубке.
2. Общие примечания см. серию 3.900-3, вып. 4 часть 1
3. Защитный слой бетона 20мм.

ИЗМЕНЕНИЯ ПОДРАЗМЕРА И ДИА. ВЗАИМ. ИЛИ

Марка	Арматурные изделия		Закладные изделия						Всего											
	Арматура ГОСТ	Арматура стандарт	Арматура ГОСТ	Арматура сталь	Арматура сталь	Арматура сталь	Арматура сталь	Всего												
	Кл. В I	Кл. В II	Кл. В I	Кл. В I	Кл. В I	Кл. В I	Кл. В I													
ПСО 7-1	13,7	13,7	673	673	81	2,0	2,0	0,7	4,1	4,8	673	5,0	8,0	803	6,8	6,8	4,8	225	263	201,2

ТЛ 901-3-176 КЖИ-ПСО 7-1		СТАНДА	Масса	Масштаб
Панель стеновая ПСО 7-1		р	3.17	
		Лист	Листов	
		ЦНИИ ЭП Инженерное строительство г. Москва		



Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл.-та	Двутавровые швеллера		Закладные извлекля		Всего					
	Двутавровая сталь ГОСТ 5781-75		Профильная сталь							
	класс А II		класс А II							
	Ф мм		Ш мм							
	10	12	10	12	10	12	10	12	10	12
ЛТО1	12,4	61,2			13,6	5,15	5,15	13,3	13,3	92,05

Витрина	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			3.900-3. вып. 8 часть 1	Латочный элемент ЛТ2-18 Дополнительные сборные ед.		35Т
				ЛТО1		
12	1			4x20E ГОСТ 8МН-75 С-1900	24	47кг
12	2			φ120E ГОСТ 5781-75 С-5670	4	5,1кг
12	3			φ100E ГОСТ 5781-75 С-700	28	0,44кг
12	4		3.400-6/76	Изделие закладное МУН-20	7	2,7кг

1. Латок ЛТО1 изготавливается в овалованной форме латочного элемента ЛТ2-18 с частичными изменениями
а) длина элемента изменена на 5700; пятён установки вкладкишей с одной канцов.

б) привязка петель изменена на 1500.

в) сетки С-47, С-48, С-49 сделать короче на 280мм

г) заложить дополнительно выпуски-поз.3, закладное изделие - поз.4

2. В спецификации в графе, примечание" указана масса одной детали.

3. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150мкм в процессе изготовления.

Т П 904-3-176

КЖИ-ЛТ

И-КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ЛОД. ЛЕВОВАЯ
СТ-ИЖ. АДУЛОВА
В.А.ИЖ. БАВКОВА
ГИЛ. КУЗНЕЦОВ
П.КОНТ. ШАМОВ
НАЧ.ОТД. КРАСАВИН

ЛОТОК
ЛТО1 (ЛТ2-18-1)

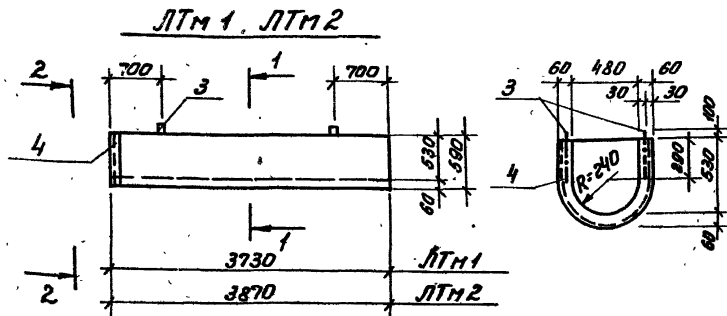
СТАЛЬ И МАССА

Р 34Т

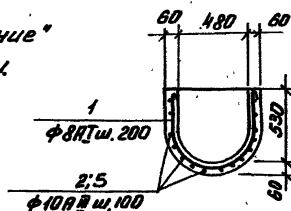
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ

ЦНИИ ЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Вид по 2-2



Разрез 1-1

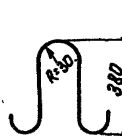


1. В спецификации в графе, примечание* указана масса одной детали

Выборка стали на один элемент, кг

Марка за-та	Арматурные изделия						Закладные изделия		Всего	
	Арматурный стержень ГОСТ 5781-75 5.1459-72*						Профильная сталь			
	класс А I		класс А II		итого		163х6	итого		
ф мм	шт	ф мм	шт	ф мм	шт	ф мм	шт			
ЛТМ1	10,7	2,4	13,1	34,5			34,6	7,6	7,6	55,2
ЛТМ2	11,2	2,4	13,6	57,8			57,8	7,6	7,6	79,0

Поз. 3

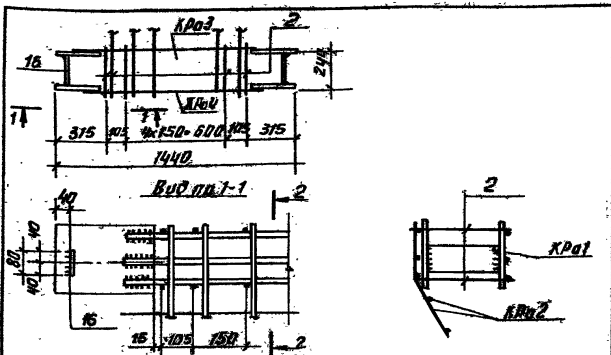


Код	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
		Документация		
12	КЖС- ЛТМ1, ЛТМ2	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы		
		ЛТМ-1		
12	1	Ф30А ГОСТ 5781-75 L=1440	19	0,56кг
12	2	Ф10А ГОСТ 5.1459-72* L=3700	15	2,3кг
12	3	Ф10А ГОСТ 5781-75 L=980	4	0,6кг
12	4	L63x6 ГОСТ 8509 L=1330	1	7,6кг
		Материал		
		Бетон М200	0,3	м ³
		Сборочные единицы		
		ЛТМ 2		
12	1	Ф30А ГОСТ 5781-75, L=1440	20	0,56кг
12	5	Ф10А ГОСТ 5.1459-72* L=3850	15	2,4кг
12	3	Ф10А ГОСТ 5781-75 L=980	4	0,6кг
12	4	L63x6 ГОСТ 8509 L=1330	1	7,6кг
		Материал		
		Бетон М200	0,31	м ³

ТП 904-3-176

КЖС-ЛТМ1, ЛТМ2

И. КОТОВ	КУЗНЕЦОВ	ПОВА	ПЕТРОВИЧ	ВЕЛ. НИЖ. БАБИКОВА	АВТОР	ЛТМ1	ЛТМ2	СТАЛЬ МАССА	МАШТАБ
								Р	0,75
								ЛИСТ	1 ЛИСТОВ
								ЦНИИЭП	
								ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
								Г. МОСКВА	



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>				
И	КЖИ-ЗДИ	Сборочный чертёж		
И		Сборочные ведомости и детали		
И	ТП 901-3-176 КЖИ-КР01	Каркас плоский КР01	1	14,3 кг
И	ТП 901-3-176 КЖИ-КР02	КР02	1	
И	2	Ф5ВР1УЧМ-659-75 Р-210	14	0,03 кг
И	16	Ф04В ГОСТ 103-76 Р-225	2	1,2 кг

- Объединение в пространственный каркас производить приваркой отдельных стержней и продольных стержней каркасов контактной сборкой с помощью сборочных клещей
- В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.

ТП 901-3-176 КЖИ-ЗДИ-1

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ
ЗДИ-1

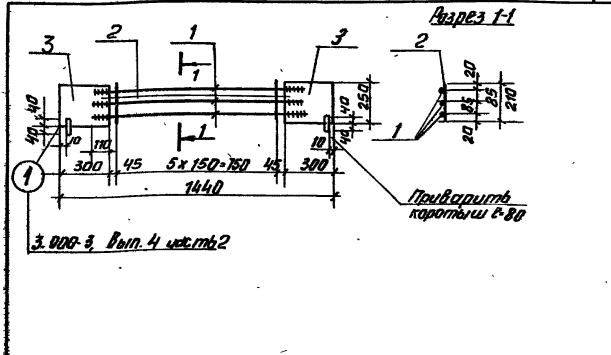
КОЛИЧЕСТВО МАССА МАШТАБ

Р СМ.
ТАБЛ.

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЕ
С МОСКВА

И. КОМП. КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. ГЕТРОВИЧ
ВЕД. ИНЖ. БАВНОВА
ГИП. КУЗНЕЦОВ
Т.А. КОМ. ШАПИРО
НАЧ. ОТ. КРАСОВИЧ



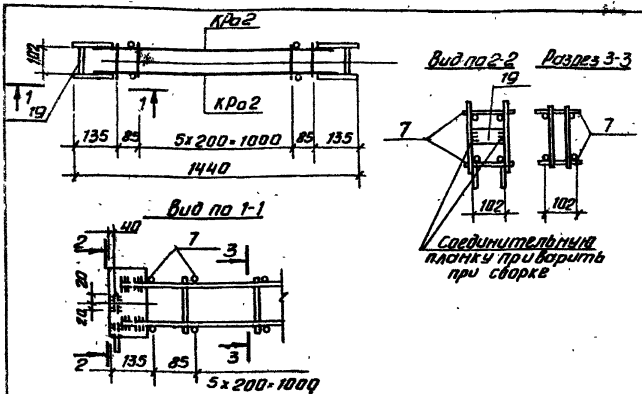
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>				
<u>КР01</u>				
И	1	Ф4АШ ГОСТ 5.1459-72* Р-1060	3	1,35 кг
И	2	Ф5ВР1УЧМ-659-75 Р-210	6	0,03 кг
И	3	Ф04В ГОСТ 103-76 Р-300	2	5,02 кг

- В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.
- Каркасы изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТП 901-3-176 КЖИ-КР01

Копировал: Антипов

Форм.



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
			Сварочный чертёж		
			Сварочные единицы и детали		
И1		ТП 901-3-176 КЖИ-КР2	Каркас плоский КР2	2	
И4	7		ФБЛ ГОСТ 5781-75 В-150	15	0,04 кг
И4	19		40x5 ГОСТ 103-76 В-102	2	0,16 кг

- Объединение в пространственный каркас производить приваркой отдельных стержней к продольным стержням каркасов контактной сваркой с помощью сварочных клещей.
- В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.

ТП 901-3-176 КЖИ-ЗДИ-2

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
ЗДИ-2

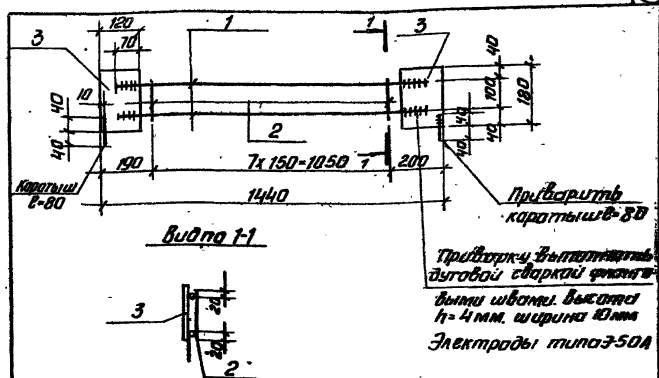
СТАДИИ МАССА МАССИТ.

Р СМ. ТАБ.

ЛИСТ ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЕ
г. МОСКВА

И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. ПЕТРОВИЧ
ВЕД. ИНЖ. БАБИКОВА
ГИП. КУЗНЕЦОВ
П. КОНСТ. АННРО
НАЧ. ОТГ. КРАСАВИН



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
			КР2		
И1	1		ФБЛ ГОСТ 5150-72 В-1340	2	1,19 кг
И1	2		ФБСРПЧМ-4-659-75 В-140	8	0,02 кг
И1	3		120x5 ГОСТ 103-76 В-180	2	0,85 кг

- В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.
- Каркасы изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-176 КЖИ-КР2

Копировал: Антлюба

ЛИСТ
2

формат