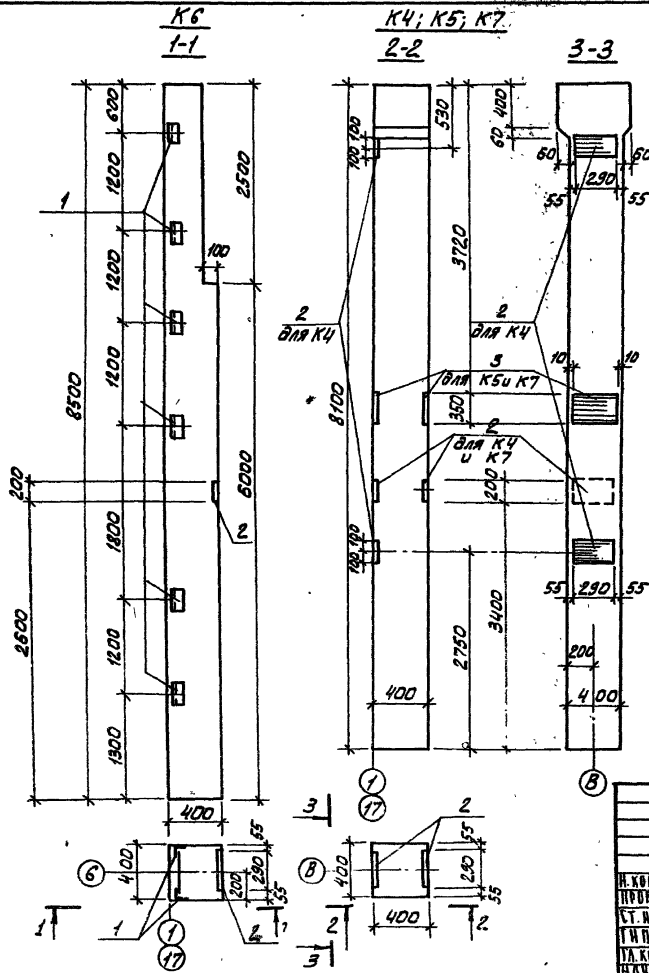


Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
		<u>Ведомость листов выпуска</u>	3	
	ТП 901-3- КЖН-К1, 2, 3, 4	Должны К1 (К12-40) К2 (К12-46); К3 (К12-48)	4	
	-К4-7	Колонны К4 (К12-16) К5 (К12-16)	5	
	К10	Колонна К10 (1,020-1,2-1,02)	6	
	-БС1	Балки БС1 (15АР12-3А) БС2 (2АР12-6А)	7	
	-БС2	Балка БС2 (15АР12-3А) БС3 (2АР12-6А)	7	
	-П2	Плита П2 (ПГ-2А ПГ-0 ПГ-3А ПГ-0)	8	
	-П3	Плита П3 (ПГ-2А ПГ-0 ПГ-3А ПГ-0)	8	
	-П4	Плита П4 (ПГ-2А ПГ-0 ПГ-3А ПГ-0)	9	
	-МС1-МС4	Соединительные элементы		
	-П8; П9	Плиты П8 (ПГ57-12-1) П9 (ПГ57-10-1)	10	
	-П10; П11	Плиты П10 (ПГ60-12-1) П11 (ПГ60-10-1)		
	-Б01; Б02	Балки Б01 (Б01-1); Б02 (Б01-1)	11	
	-П20	Плита П20 (НП5-1-1)		
	-С1	Сетка арматурная С1	12	
	-С2	Сетка арматурная С2		
	-С3	Сетка арматурная С3	13	
	-С4	Сетка арматурная С4		
	-КР1-КР4	Каркасы плоские КР1-КР4	14	
	-К Па1	Каркас пространственный К Па1	15	
	-К Па2	Каркас пространственный К Па2		
	Со1, Со2	Сетки арматурные Со1; Со2	16	
	-Со3	Сетка арматурная Со3	17	
	-Со4	Сетка арматурная Со4		
	-Со5	Сетка арматурная Со5		
	-Со6	Сетка арматурная Со6	18	
	-Со7	Сетка арматурная Со7		
	-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		
	-ПСо1	Панель стеновая ПСо1 (ПСТ-42-62-А)	21	
	-ПСо2	Панель стеновая ПСо2 (ПСТ-42-62-Б)	22	
	-ПСо3, ПСо4	Панель стеновая ПСо3 (ПСТ-42-62-В) ПСо4 (ПСТ-42-62-Г)	23	
	-ПСо5	Панель стеновая ПСо5 (ПСТ-42-62-Е)	24	
	-ПСо7	Панель стеновая ПСо7 (ПСо7-1-1)		
	-ПСо8	Панель стеновая ПСо8 (ПСо8-1-2)	25	
	-ПСо9; ПСо14	Панель стеновая ПСо9 (ПСо9-1-3); ПСо14 (ПСо14-1-4)		
	-ПСо6; 10; 13	Панель стеновая ПСо6; ПСо10; ПСо13 (ПСо7-1)	26	
	-ПСо15; 16	Панель стеновая ПСо15; ПСо16 (ПСТ-42-62)		
	-ПСо11	Панель стеновая ПСо11 (ПСТ-42-62-Е)	27	
	-ПСо7-1	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		
	-ЗДН-2	изделие закладное ЗДН-2	32	
	-КРо2	КРо2		

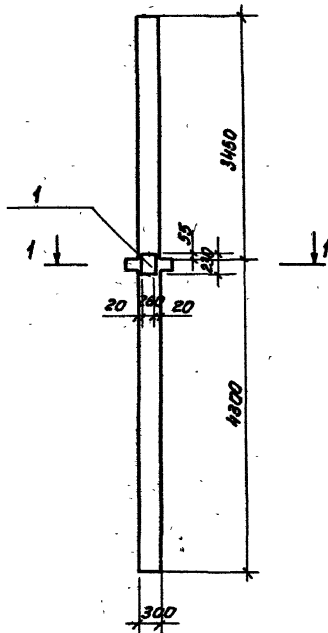
И. КОНТР.	Кузнецов	Елкс	ТП 901-3-176	- КЖН
И. ПРОВЕР.	Бабикова	Бабик		
СТ. ИНЖ.	Петровнина	Велер	Ведомость листов выпуска	СТАВЛЯ ЛИСТ ЛИСТОВ
И. КОНСТ.	Кузнецов	Елкс		
НАЧ. ОТД.	Шатира	Шати	Копировал Антипова	ФОРМАТ 12
	Красавин	Крас		

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
г. МОСКВА

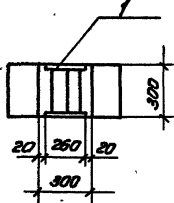


Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			✓ 460-75. Вып.1-1	Колонна КФ18-1 Дополнительные сборочные единицы К6		
		1	460-75. Вып.1-2	Цв.белые закладные М12	6	2,2 кг
				<u>Документация</u>		
			✓ 1.423-3. Вып.1	Колонна К72-16 Дополнительные сборочные единицы 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:		СТАЛ. МАССА / МАСШТАБ	
		К4 (К72-16а)		Р	
		К5 (К72-16б)		ЛНСТ	
		К6 (КФ18-1а)		ЛАСФОВ	
		К7 (К72-16в)		ЛИНИИ	
Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ				МАКЕРАТО ОБЩ. ОБЪЕМ	
ПРОВЕР. САВАНОВА				1 Масштаб	
СТ. НАЖ. ПЕТРОВНИН					
Г. П. КУЗНЕЦОВ					
ТА. КОЗЕВ. ШАДРО					
НАЧ. ОТД. КРАСЯНИН					



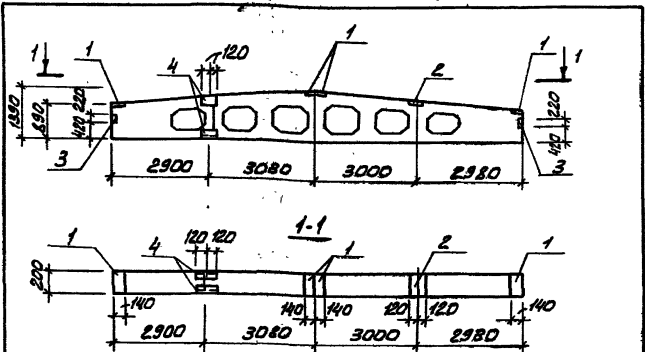
Разрез 1-1



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

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.

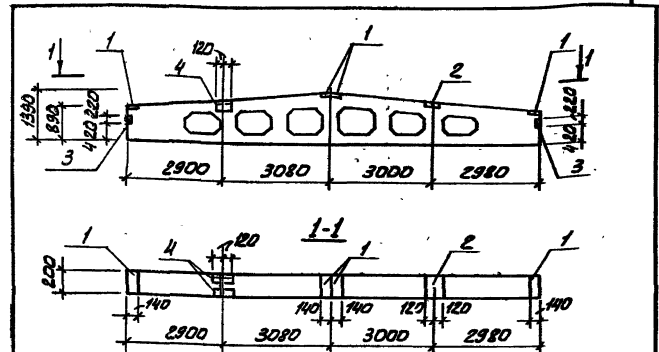
		ТН 904-3-176		КЖИ КЮ	
		КОЛОННА КЮ (1.020-1.2-1.02)		СТАДИЯ	МАССА
				Р	1778кв
				ЛИСТ	ЛИСТОВ
				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ С. МОСКВА	



Формат Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			<u>Документация</u>		
		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	1БАР12-2А IV			
	IV	1БАР12-3А IV			

ТП 901-3-176 КЖИ-БС1

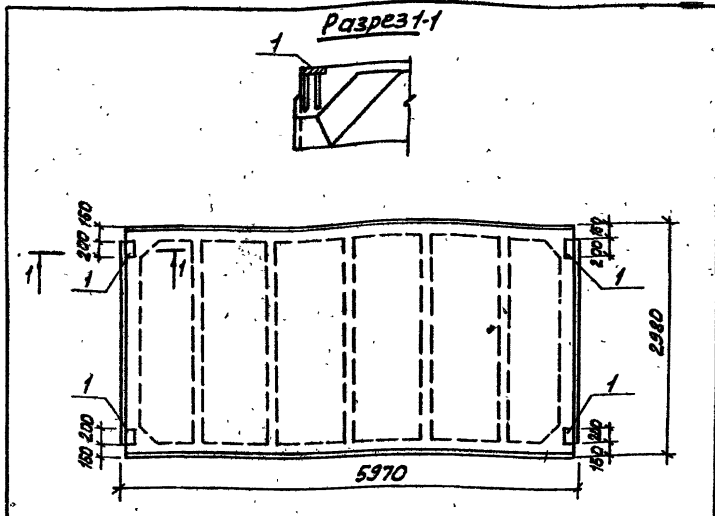
		СТАЛЬ	МАССА	МАТРИАЛ
И КОНТ. КУЗНЕЦОВ		Р	4700	1:100
ПРОВ. БАБИКОВА		БАЛКА СТРОПИЛЬНАЯ БС1 (1БАР12-2А IV) (1БАР12-3А IV)		
СТ. ИЖ. ПЕТРОВИНА		ЛКСТ	ЛКСТЕВ:	
И.П. КУЗНЕЦОВ		ЛИНИЭП ИНЖ. ТЕХ. ПРОЕКТИРОВАНИЯ г. МОСКВА.		
И.А. КОНОС Ш. АНДРО				
И.А. ЧУДА КРАСАВИН				



Формат Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			<u>Документация</u>		
		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	1БАР12-3А IV			
	IV	2БАР12-6А IV			

ТП 901-3-176 КЖИ-БС2

		СТАЛЬ	МАССА	МАТРИАЛ
И КОНТ. КУЗНЕЦОВ		Р	4700	1:100
ПРОВ. БАБИКОВА		БАЛКА СТРОПИЛЬНАЯ БС2 (1БАР12-3А IV) (2БАР12-6А IV)		
СТ. ИЖ. ПЕТРОВИНА		ЛКСТ	ЛКСТЕВ:	
И.П. КУЗНЕЦОВ		ЛИНИЭП ИНЖ. ТЕХ. ПРОЕКТИРОВАНИЯ г. МОСКВА.		
И.А. КОНОС Ш. АНДРО				
И.А. ЧУДА КРАСАВИН				

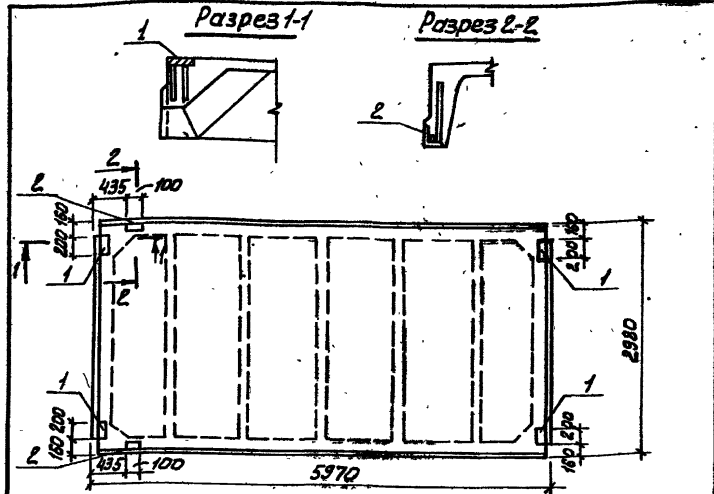


Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2А IVТ	ПГ-3А IVТ	
			Дополнительные сварочные единицы		
			ПЗ		
1		ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	6,8 кг

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

И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	ПРОВЕР.	БАБАКОВА	СТ. ИЖ.	ПЕТРОВИЧНА	Т. ИЛ.	КУЗНЕЦОВ	СА. КОНСТР.	ШАКИНРО	НАЧ. ЦАД.	КРАСАВИН	П2	ПЛИТА (ПГ-2А IVТ-а) (ПГ-3А IVТ-а)	СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
														Р	2650	
													ЛИСТ:	Листов:		
													ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва			



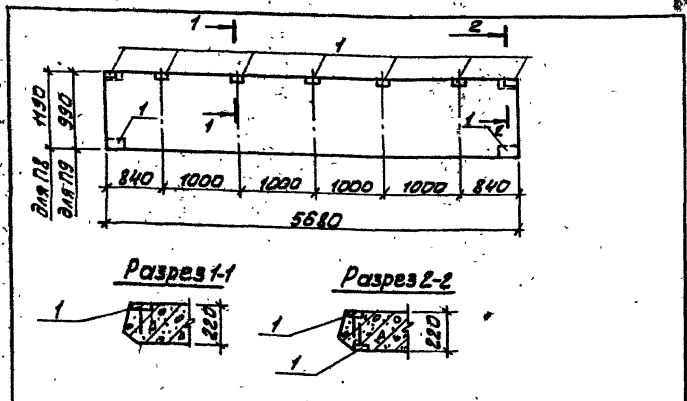
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2А IVТ; ПГ-3А IVТ		
			Дополнительные сварочные единицы		
			ПЗ		
2		ГОСТ 22701.1-77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг
1		ГОСТ 22701.5-77	М8	4	6,8 кг

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

И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	ПРОВЕР.	БАБАКОВА	СТ. ИЖ.	ПЕТРОВИЧНА	Т. ИЛ.	КУЗНЕЦОВ	СА. КОНСТР.	ШАКИНРО	НАЧ. ЦАД.	КРАСАВИН	П3	ПЛИТА (ПГ-2А IVТ-б) (ПГ-3А IVТ-б)	СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
														Р	2650	
													ЛИСТ:	Листов:		
													ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва			

ИЛОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛБОМ №1

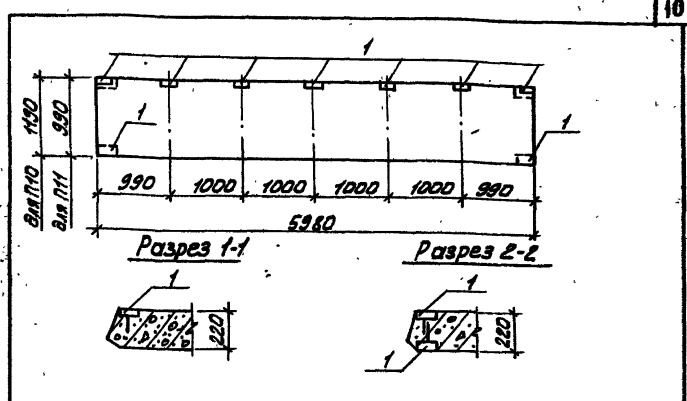


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.13	ПТ 57-12		2000
				<u>Дополнительные сварочные</u> <u>свидетельства</u>		
				П8		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.13	ПТ 57-10		1550 кг
				<u>Дополнительные сварочные</u> <u>свидетельства</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 И.А. КОНСТ. ШАНДРО НАЧ. УДА. КРАСОВИЧ	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

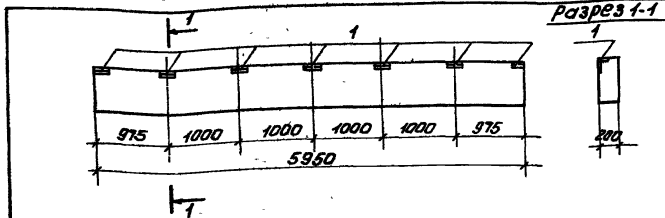


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.2	ПТ 80-12		2110
				<u>Дополнительные сварочные</u> <u>свидетельства</u>		
				П10		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.6	ПТ 60-10		1740
				<u>Дополнительные сварочные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

ТП 901-3-176 КЖИ П10; П11

И.КОНТРОЛЬ ПРОБЕР. ПЕТРОВИЧНА БЕА ИЖ. БАБЕКОВА Г.И. КИЗНЕЦОВ И.А. КОНСТ. ШАНДРО НАЧ. УДА. КРАСОВИЧ	ПЛАНТА П10 (ПТ 60-12-1) П11 (ПТ 60-10-1)	СТАД. МАССА П 2100 кг 1740 кг	МАСШТАБ 1:50
	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА

ИЛОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛБОМ №1

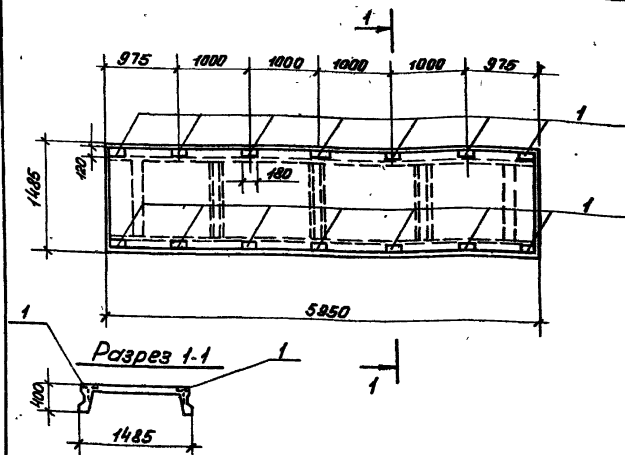


Формат	Зона	Повыш.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			КЭ-01-58 вып. 1	Б01-1 дополнительные сборочные единицы		1750 кг
				Б01		
			Э. 400-6. ф/тс	ИИ 4-43	7	4,5 кг
				Документация		
			КЭ-01-58 вып. 1	Б01-1к дополнительные сборочные единицы		
				Б02		
			Э. 400-6/76	ИИ 4-43	7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

ТП 901-3-176 КЖИ-Б01:Б02

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

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. ПЕТРОВНИНА
БЕА. ИЖ. БАБИКОВА
ТИП. КУЗНЕЦОВ
ГЛАВ. КОНСТ. ШАЛИМОВ
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

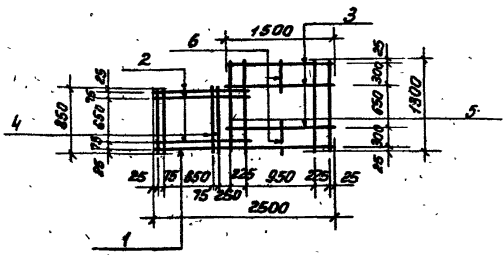


Формат	Зона	Повыш.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			ИИ 24-2/70	ИИ 5-1 дополнительные сборочные единицы		2400 кг
				П20		
1			ИИ 24-2/70	И15	14	1,8 кг

ТП 901-3-176 КЖИ П20

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. ПЕТРОВНИНА
БЕА. ИЖ. БАБИКОВА
ТИП. КУЗНЕЦОВ
ГЛАВ. КОНСТ. ШАЛИМОВ
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

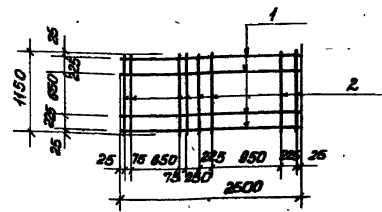
ПЛИТА П20 (ИИ 5-1-1)			СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	2400 кг	
			Лист	Листов	
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		



Формат Листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
			ФЭЯТ ГОСТ 5781-75		
	1		с-2500	1	1,0кр
	2		с-1300	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.

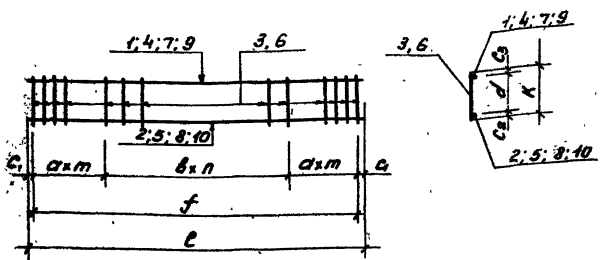
ТЛ 904-3-176		КЖИ-С4	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4		СТАНА	МАССА
		р	0,05кр
Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ ПРОВ. БАБИКОВА С. ИЖ. ПЕТРОВНИНА Г.И.П. КУЗНЕЦОВ Г.А. КОНОШАДИН Н.А. ОТА КРАСЯНИН		ЛИСТ	Л И С Т О В
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	



Формат Листа	№	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.

ТЛ 904-3-176		КЖИ-С2	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2		СТАНА	МАССА
		р	7,68кр
Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ ПРОВ. БАБИКОВА С. ИЖ. ПЕТРОВНИНА Г.И.П. КУЗНЕЦОВ Г.А. КОНОШАДИН Н.А. ОТА КРАСЯНИН		ЛИСТ	Л И С Т О В
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	



Марка каркаса	Размеры мм										Поз.			Масса кг	
	a	m	b	n	f	c ₁	c ₂	c ₃	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

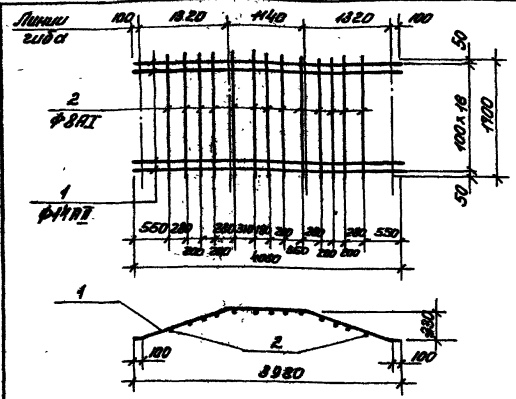
Контр.	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				KP1		
		1		Ф100Г ГОСТ5781-75; L=3900	1	2,42кг
		2		Ф200Г ГОСТ5.1459-72; L=3000	1	8,63кг
		3		Ф60Г ГОСТ5781-75; L=480	30	0,41кг
				KP2		
		3		Ф60Г ГОСТ5781-75; L=480	30	0,41кг
		4		Ф100Г ГОСТ5781-75; L=5330	1	3,31кг
		5		Ф250Г ГОСТ5.1459-72; L=5000	1	20,52кг
				KP3		
		6		Ф80Г ГОСТ5781-75; L=480	39	0,19кг
		7		Ф100Г ГОСТ5781-75; L=5040	1	3,12кг
		8		Ф250Г ГОСТ5.1459-72; L=5000	1	19,4кг
				KP4		
		6		Ф80Г ГОСТ5781-75; L=480	25	0,19кг
		9		Ф100Г ГОСТ5781-75; L=3000	1	1,86кг
		10		Ф160Г ГОСТ5.1459-72; 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 ВСт3Ст2 - поз. 2,5,8,10 - сталь 25Г2С - по ГОСТ 380-71.*

		Т П 904-3-176 КЖИ-КР4-КР4			
		КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР4-КР4		СТРАНА МАССА ИЛИ ИТАЛ	
				Р СМ. ТАБЛИЦА	
				ЛИСТ 1 ИЛИ ИТАЛ	
				ИЗМЕНЕНИЯ ИЛИ ДОПОЛНЕНИЯ Г. МОСКВА	

Н. КОНОТ КУЗНЕЦОВ
 П. ПОВЕД САБИКОВА
 Е.Т. МИХ. ПЕТРОВИЧ
 Т.П. КУЗНЕЦОВА
 Г.А. КОНОТ ШАДРО
 И.А. ГА. КРАСАВИНА

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-3-176 АЛБОМ № 2.1



№ детали	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
			Со 3		
Н	1		φ12AII ГОСТ 5781-75 С-4060	17	4,91кг
Н	2		φ8AII ГОСТ 5781-75 С-1700	13	0,68кг

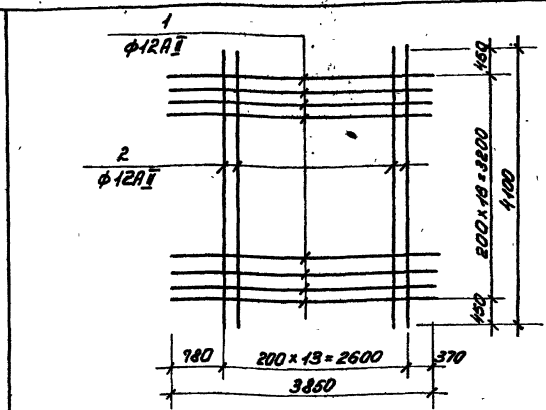
1. Все детали без чертёжка.
2. В спецификации в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. Материал деталей поз. 1 - сталь ВСт3пс2; поз. 2 - сталь ВСтЗ кл 2. ГОСТ 380-71.

ТЛ 904-3-176 КЖИ-СОЗ

КОНТРОЛЬ		СЕТКА АРМАТУРНАЯ Со 3	СТАЛЬ		МАССА	МАСШТАБ
И	К		Р	92,4		
К. КУЗНЕЦОВ	Л. ПЕТРОВИНА					
Н. АРХИПОВА	С. КУЗНЕЦОВ					
Г. КАНОШАЛИДОВ	В. ПЕТРОВИНА					
В. ПЕТРОВИНА	С. КУЗНЕЦОВ					
В. ПЕТРОВИНА	С. КУЗНЕЦОВ					

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-3-176 АЛБОМ № 2.1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-3-176 АЛБОМ № 2.1

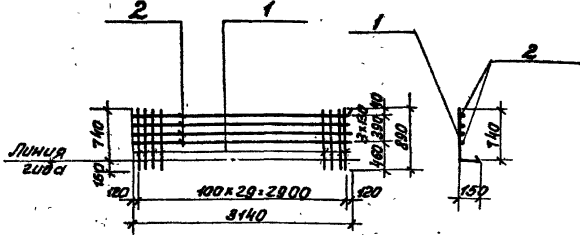


№ детали	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Детали		
			Со 4		
Н	1		φ12AII ГОСТ 5781-75 С-3850	17	3,43кг
Н	2		φ8AII ГОСТ 5781-75 С-4000	14	3,56кг

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 Ст 5 пс 2.

ТЛ 904-3-176 КЖИ-СО 4

КОНТРОЛЬ		СЕТКА АРМАТУРНАЯ Со 4	СТАЛЬ		МАССА	МАСШТАБ
И	К		Р	108,2		
К. КУЗНЕЦОВ	Л. ПЕТРОВИНА					
Н. АРХИПОВА	С. КУЗНЕЦОВ					
Г. КАНОШАЛИДОВ	В. ПЕТРОВИНА					
В. ПЕТРОВИНА	С. КУЗНЕЦОВ					
В. ПЕТРОВИНА	С. КУЗНЕЦОВ					



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

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1 - сталь Вст5 п.2; поз. 2 - сталь Вст3 кл.2 ГОСТ 380-71.*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТИП 901-3-176 КЖИ-СО5

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
Со 5

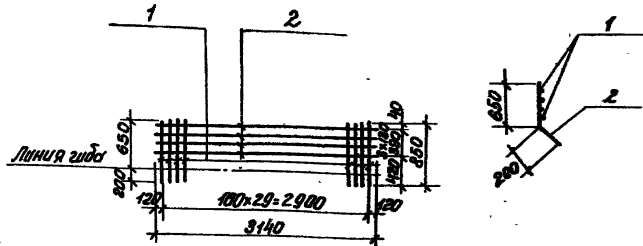
СТАЛЬНАЯ МАССА / МАСШТАБ

Р 37.4

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП
НИЖНЕГО ОБЪЕДИНЕНИЯ
г. Москва

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



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

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 380-71.*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТИП 901-3-176 КЖИ-СО 6

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
Со 6

СТАЛЬНАЯ МАССА / МАСШТАБ

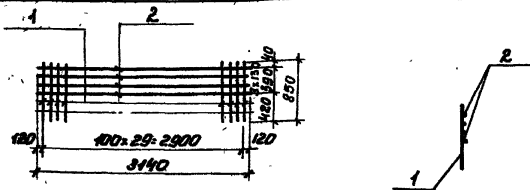
Р 45,2

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП
НИЖНЕГО ОБЪЕДИНЕНИЯ
г. Москва

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛЬБОМ № 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.

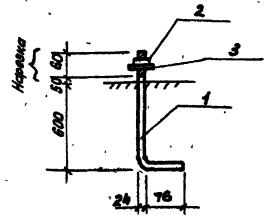
ТП 901-3-176 КЖИ - С07

СЕТКА АРМАТУРНАЯ
С07

СТАЛЬНАЯ МАССА | МЕТРАБ
P 45,2
ЛИСТ | ЛИСТОВ
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОБВ. ПЕТРОВНИН
ВЕА. НИЖ. БАБИКОВА
ГМП. КУЗНЕЦОВ
П.А. КОНТ. ШАЛИМОВ
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛЬБОМ № 1



Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Детали</u>		
		<u>А1</u>		
1		Ф24А1ГОСТ 2590-71; С-810	1	2,94
2		Гайка М24ГОСТ 5915-74	1	0,84
3		Шайба 50-АГОСТ 18003-74; С-60	1	0,009

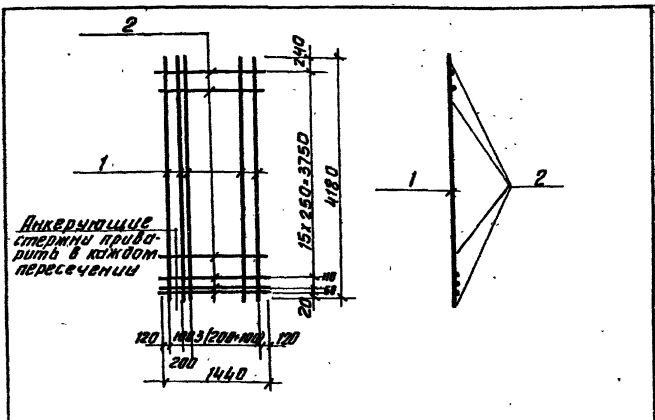
1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей 1-4 сталь ВСтЗКп2 ГОСТ 380-71.*

ТП 901-3-176 КЖИ - А1

АНКЕРНЫЙ БОЛТ
А1

СТАЛЬНАЯ МАССА | МЕТРАБ
P 45,2
ЛИСТ | ЛИСТОВ
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ
ПРОБВ. ПЕТРОВНИН
ВЕА. НИЖ. БАБИКОВА
ГМП. КУЗНЕЦОВ
П.А. КОНТ. ШАЛИМОВ
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



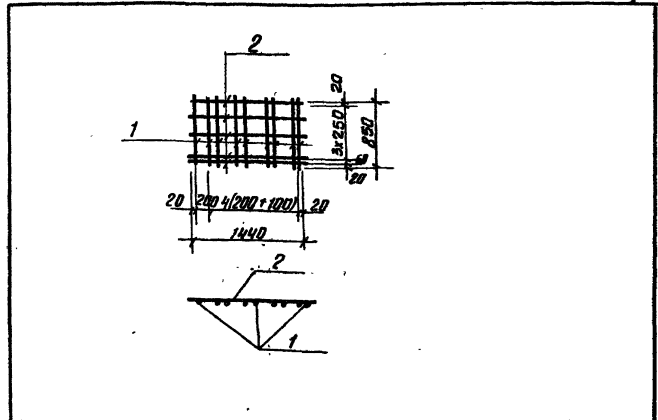
Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
			Со 9		
И/И	1		ФЛАНЖ ГИСТ 5.1459-72*Е-4180	9	2,58 кг
И/И	2		Ф58ВР17УМ-4-659-75,Е-1440	18	0,22 кг

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.

Лист № подл. Подпись и дата. Взам. Инв. №

Т П 901-3-176		КЖИ-СО 9	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ СО 9		СТАВКА	МАССА
		Р	27,2
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	

И. КОТЛ. КУЗНЕЦОВ
П. ПРОВЕР. ПЕТРОВИЧ
В.С. ИМЖИ. БАБИКОВА
Г. П. КУЗНЕЦОВ
И.А. КОТЛ. ШАПИН
НАЧ. ОТД. КРАСОВИИ



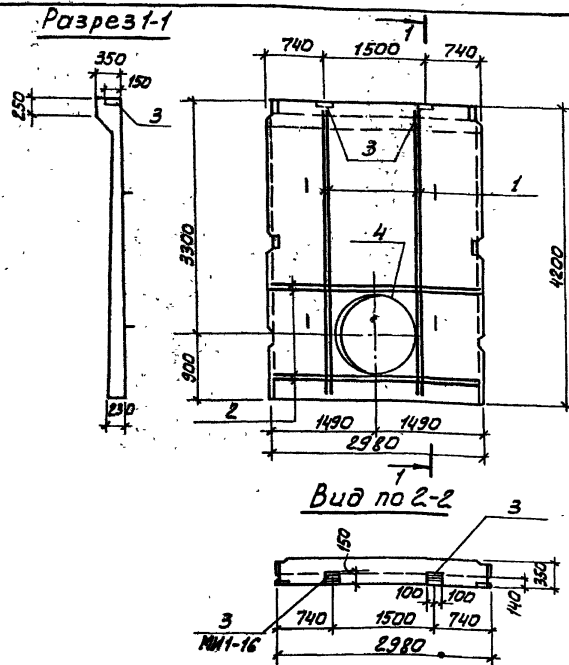
Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Детали		
			Со 8		
И/И	1		ФЛАНЖ ГИСТ 5.1459-72*Е-850	10	0,52 кг
И/И	2		Ф58ВР17УМ-4-659-75,Е-1440	4	0,22 кг

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.

Лист № подл. Подпись и дата. Взам. Инв. №

Т П 901-3-176		КЖИ-СО 8	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ СО 8		СТАВКА	МАССА
		Р	6,08
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	

И. КОТЛ. КУЗНЕЦОВ
П. ПРОВЕР. ПЕТРОВИЧ
В.С. ИМЖИ. БАБИКОВА
Г. П. КУЗНЕЦОВ
И.А. КОТЛ. ШАПИН
НАЧ. ОТД. КРАСОВИИ



Выборка стали на один элемент

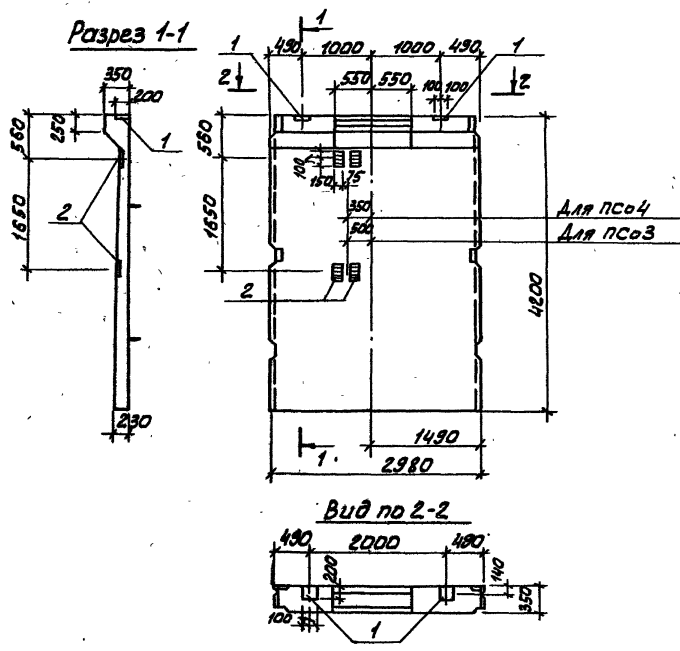
Марка	Арматурные изделия		Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*	Условная	
ЭА-ТМ	Класс А III		
	φ мм	Штук	
ПС02	57,1	57,1	57,1

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 И ГОСТ 5.1459-72* е=4180	4	8,38 кг
2				φ 14 И ГОСТ 5.1459-72* е=2960	4	5,92 кг
3			3.400-6/76	Условные закладные 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.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-176		КЖН-ПС02	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС02 (ПС1-42-62-6).		СТАНДАРТНАЯ МАССА	МАКСИМУМ
		P	6,33 1:50
И. КОНОПЦОВ П. ПРОХОРОВ С. ЧИЖОВ Р. КУЗНЕЦОВ Г. КОНОПЦОВ НАЧ. ОТДЕЛА		И. КОНОПЦОВ А. АНТОНОВ	И. КОНОПЦОВ А. АНТОНОВ
И. КОНОПЦОВ П. ПРОХОРОВ С. ЧИЖОВ Р. КУЗНЕЦОВ Г. КОНОПЦОВ НАЧ. ОТДЕЛА		И. КОНОПЦОВ А. АНТОНОВ	

ТРАВОН ПРОЕКТ 901-3-176 АЛМАТЫ.



Для ПСО4
Для ПСО3

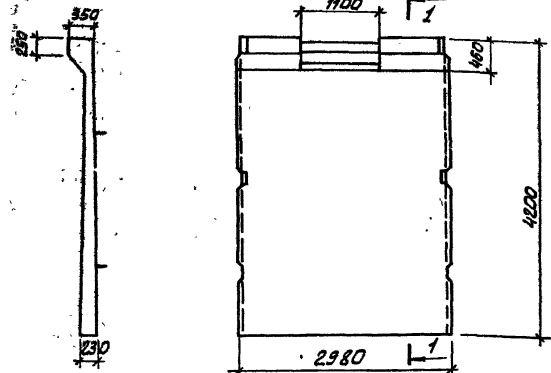
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
		Документация		
	3.900-3 вып.1;4, часть 1	ПС1-42-52		
		Дополнительные сборочные единицы		
		ПС03 ; ПСО4		
1	3.400-6/76	МИ1-16	2	2,7 кг
2	3.400-6/76	МИ1-23	4	3,6 кг

1. Панели выполняются в опалубочной форме стеновой панели ПС1-42-52, отверстие выполняется путем установки вкладыша, армирование сохраняется.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ИЗДАНИЕ ПРОЕКТА ИЛИ ЕГО ЧАСТИ ЗАПРЕЩЕНО

ТП 901-3-176		КЖЭСБЗ; ПСО4	
ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ		СТАДИИ МАССА ПАНЕЛЕЙ	
ПС03 (ПС1-42-52-В)		Р	6,35
ПС04 (ПС1-42-52-Г)		ПМТУБ	
И. КОМП. КУЗНЕЦОВ		ПМТУБ	
ПРОВЕР. АДАНОВА		ИНИЭП	
ВЕД. ИНЖ. БИКИЗОВА		ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР	
И.И. КУЗНЕЦОВ		г. МОСКВА	
И.А. КОСКИНА			
И.А. БОГАТЫРОВА			

Разрез 1-1



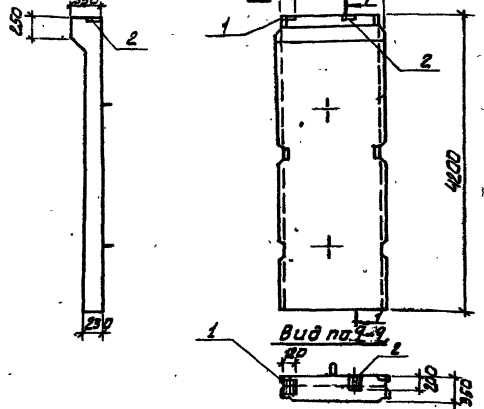
Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-Э. Выт.1, Выт.4, ч.1	Панель стеновая ПС-42-Б2	Б330	

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

ТД 901-3-176 КЖИ ПСО5

И.КОНТ. ПРОБЕР БЕД.ИЖ. Т.ИП. ГЛА.КОНСТ. НАЧ.ОТД.	КУЗНЕЦОВ АРХИПОВ БАБЫКОВА КУЗНЕЦОВ ШАДИРО КРАСЯВИН	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПСО5 (ПС-42-Б2-Е)	СТАД.ИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	6,33	
			ИЛСТ.	ТАНТОВ	
			ЦНИИЭТ НИЖНЕГОРОДСКОЕ ОБРАЗОВАНИЕ г. МОСКВА		

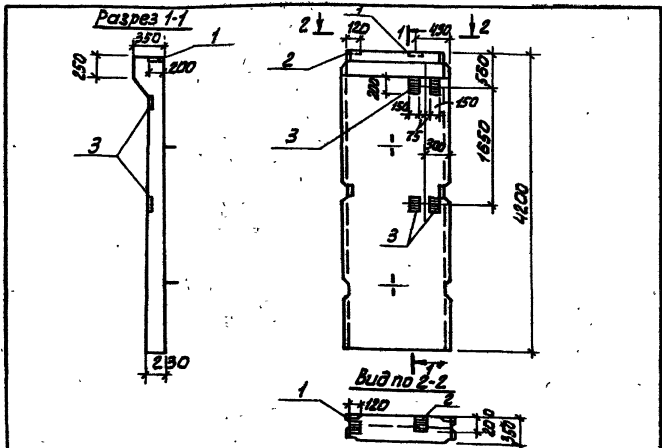
Разрез 1-1



Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТД 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

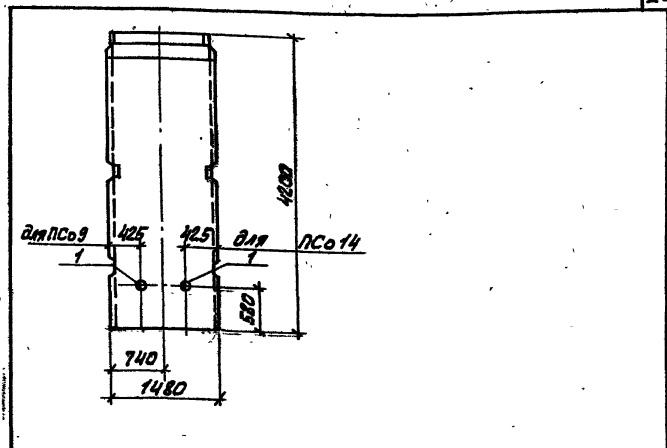
ТД 901-3-176 КЖИ ПСО7

И.КОНТ. ПРОБЕР БЕД.ИЖ. Т.ИП. ГЛА.КОНСТ. НАЧ.ОТД.	КУЗНЕЦОВ АРХИПОВ БАБЫКОВА КУЗНЕЦОВ ШАДИРО КРАСЯВИН	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПСО7 (ПСО7-1-1)	СТАД.ИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	3,16Т	1:50
			ИЛСТ.	ТАНТОВ	
			ЦНИИЭТ НИЖНЕГОРОДСКОЕ ОБРАЗОВАНИЕ г. МОСКВА		



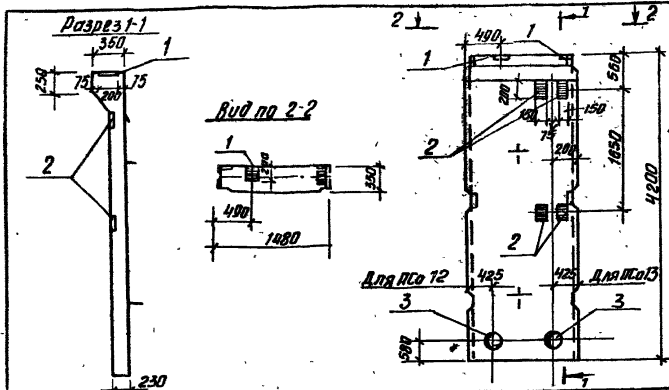
Формат Листа №	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		<u>Документация</u>		
И	Тп 901-3-176 КЖИ-ПС07-1	Панель стеновая ПС07-1 дополнительные сборочные вв. ПС08		
И	1	3.400-6/176	ИЗДАНИЕ ИЗМЕНЕНИЯ	ММ-23 1 3,8 кг
И	2	3.400-6/176	То же	ММ-19 1 2,4 кг
И	3	3.400-6/176	То же	ММ-20 4 2,7 кг

Тп 901-3-176 КЖИ ПС08		СТАДИЯ МАССА / МАСШТАБ	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС08 (ПС07-1-2)		ЛИСТ: 1 ЛИСТОВ	
И КОНТ. КУЗНЕЦОВ ПРОЕК. АРХИПОВА ВЕД. ИЖ. БАБИКОВА Т.И. КУЗНЕЦОВ И.А. КОНИСЬ ШАНУНОВ НАЧ. УДА. КРАСАВИН		ЦНИИЭП ИЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	



Формат Листа №	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		<u>Документация</u>		
		ПС09; ПС014		
		<u>Документация</u>		
	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		СТАДИЯ МАССА / МАСШТАБ	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС09 (ПС07-1-3) ПС014 (ПС07-1-4)		ЛИСТ: 1 ЛИСТОВ	
И КОНТ. КУЗНЕЦОВ ПРОЕК. АРХИПОВА ВЕД. ИЖ. БАБИКОВА Т.И. КУЗНЕЦОВ И.А. КОНИСЬ ШАНУНОВ НАЧ. УДА. КРАСАВИН		ЦНИИЭП ИЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	



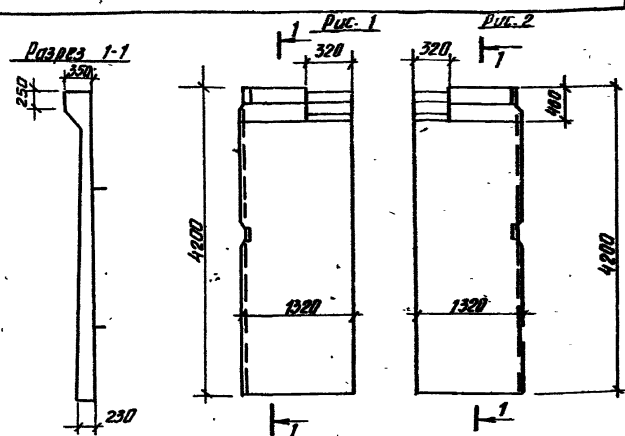
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
		тп 901-3-176 КЖИ-ПСО 71	Панель стеновая ПСО 71		
			Дополнительные сварочные соединения		
			ПСО 6		
1	3.400-6/76		изделие закладное МНТ-23	2	3,8 кг
			ПСО 10		
1	3.400-6/76		изделие закладное МНТ-23	2	3,8
2	3.400-6/76		изделие закладное МНТ-20	4	2,7
			ПСО 12; ПСО 13		
1	3.400-6/76		изделие закладное МНТ-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 инженерного оборудования г. Москва		

ИЗВ. НЕ ПОДАТ. ПОДЛИСЬ И ЛАТА. ВЗЯК. ЖИВ. НЕ

Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ *Е. Кузнецов*
 ПРОВЕР. АРХИПОВА *А. Архипова*
 ВЕД. ИНЖ. БАБИКОВА *В. Бабикова*
 ГУП. КУЗНЕЦОВ *Е. Кузнецов*
 ГА. КОНСТ. ШАПИРО *М. Шапиро*
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН *И. Красавин*



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

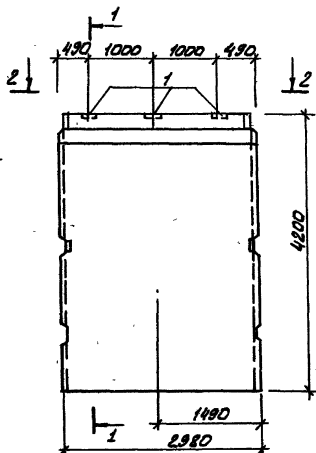
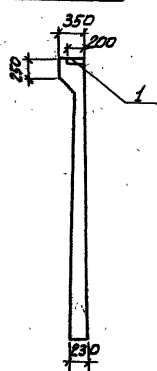
1. Панели выполнять попарно в одной опалубочной форме панели ПС1-42-Б2.

тп 901-3-176 КЖИ ПСО 15, 16

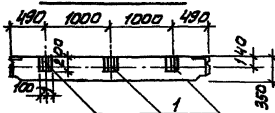
ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ ПСО 15 (ПС1-42-Б2) ПСО 16		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
		Р	3,16	1:50
		ЛНСТ	ЛНСТОВ	
		ЦНИИ ЭП инженерного оборудования г. Москва		

Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ *Е. Кузнецов*
 ПРОВЕР. АРХИПОВА *А. Архипова*
 ВЕД. ИНЖ. БАБИКОВА *В. Бабикова*
 ГУП. КУЗНЕЦОВ *Е. Кузнецов*
 ГА. КОНСТ. ШАПИРО *М. Шапиро*
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН *И. Красавин*

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

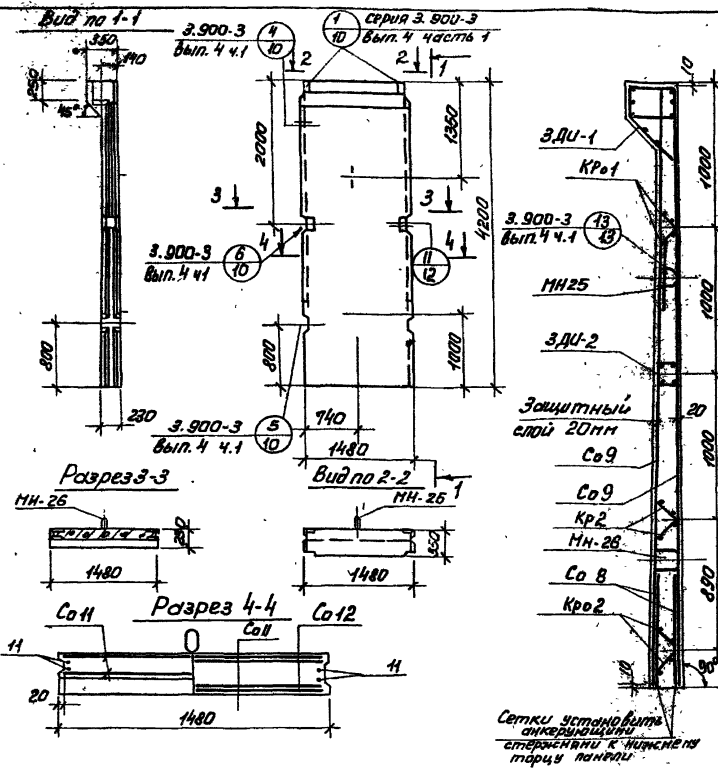
1. Панель выполняется в опалубочной форме стеновой панели ПС1-42-Б2.

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

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

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

Спецификация элементов сборной конструкции



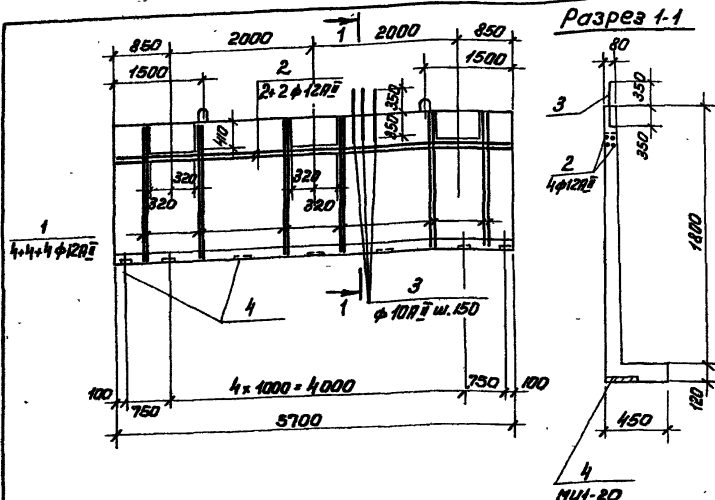
Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация			
12	КЖИ-ПС07-1		Сборочный чертеж
	3.900-3, вып. 4 часть 1		примененные документы (ПС1-42-Б2)
Сборочные единицы и детали			
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-КР01, КР02	каркас плоский КР01 2
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-КР01, КР02	То же КР02 4
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-С0	сетка арматурная С09 2
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-С0	То же С08 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 5.1459-72 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.

Марка	Арматурные изделия				Закладные изделия								Всего							
	Продольная арматура		Поперечная арматура		Продольная сталь		Поперечная сталь		Продольная сталь		Поперечная сталь									
	Кл. В I	Кл. В II	Кл. В I	Кл. В II	Кл. В I	Кл. В II	Кл. В I	Кл. В II	Кл. В I	Кл. В II	Кл. В I	Кл. В II								
ПС07-1	Фнн 5	Фнн 10	Фнн 5	Фнн 10	Фнн 5	Фнн 10	Фнн 6	Фнн 10	Фнн 10	Фнн 12	Фнн 18	Фнн 5	Фнн 8	22,5	26,3	201,2				
	13,7	13,7	67,3	67,3	81	2,0	2,0	0,7	4,1	4,8	67,3	5,0	8,0	80,3	6,8		6,8	4,8	22,5	26,3

ТЛ 901-3-176		КЖИ-ПС07-1	
Панель стеновая ПС07-1			
СТАНДА	Масса	Масштаб	
р	3.17		
Лист	Листов		
ЦНИИЭП Инженерное строительство г. Москва			

И. КОТЛЮКОВ
А. ДРОБОВ
С. ИЖАРНИКОВА
Г. КОСТАШВИН
В. КУЗНЕЦОВ
В. БАБИКОВА
А. АРНИКОВА
А. КУЗНЕЦОВ
А. ШАМИРО
А. КРАСАВИН



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		Ф мм					
	10	12	10	12	1200	1200		
ЛТО1	12,4	61,2	13,6	5,15	5,15	13,3	13,3	92,05

Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			3.900-3. вып. 8 часть 1	Латочный элемент ЛТ2-18 Дополнительные сборочные ед.		35Т
				ЛТО1		
12	1			4x200 ГОСТ 8МН-75 с-1900	24	4,7 кг
12	2			φ120 ГОСТ 5781-75 с-5670	4	5,1 кг
12	3			φ100 ГОСТ 5781-75 с-700	28	0,44 кг
12	4		3.400-6/76	Изделие закладное МУН-20	7	2,7 кг

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

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 150 мкм в процессе изготовления.

Т П 9 0 4 - 3 - 1 7 6

К Ж И - Л Т 1

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

ЛОТОК
ЛТО1 (ЛТ2-18-1)

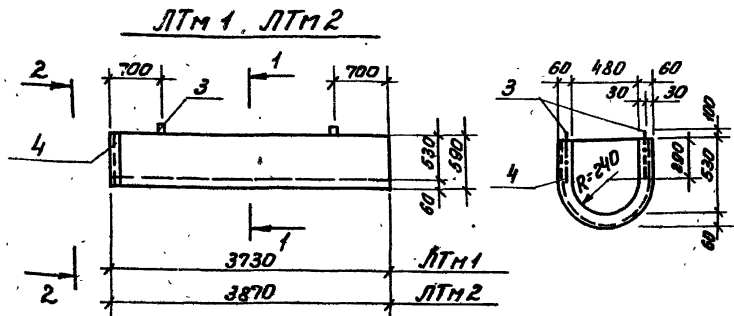
СТАЛЬ И МАССА

Р 34Т

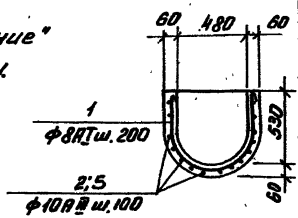
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ

ЦНИИ ЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Вид по 2-2



Разрез 1-1

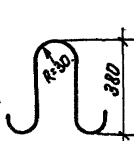


1. В спецификации в графе, примечание* указана масса одной детали

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

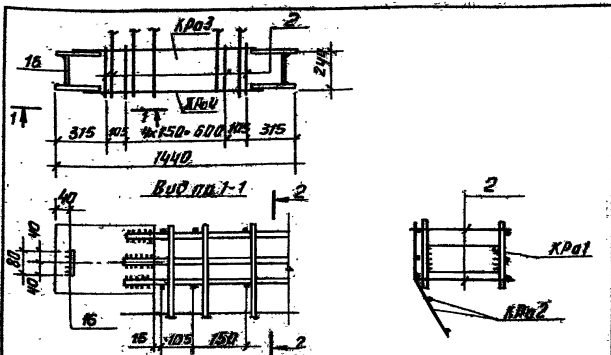


Кол-во	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				Документация		
12			КЖС-ЛТМ1, ЛТМ2	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
				ЛТМ-1		
12	1		Ф9А ГОСТ 5781-75 e=1440	19	0,56кг	
12	2		Ф10А ГОСТ 5.1459-72* e=3700	15	2,3кг	
12	3		Ф10А ГОСТ 5781-75 e=980	4	0,6кг	
12	4		Л63х6 ГОСТ 8509 e=1330	1	7,6кг	
				Материал		
				Бетон М200	0,3	м ³
				Сборочные единицы		
				ЛТМ 2		
12	1		Ф9А ГОСТ 5781-75, e=1440	20	0,56кг	
12	5		Ф10А ГОСТ 5.1459-72* e=3850	15	2,4кг	
12	3		Ф10А ГОСТ 5781-75 e=980	4	0,6кг	
12	4		Л63х6 ГОСТ 8509 e=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 ОБРАЗОВАНИЯ	
								Г. МОСКВА	



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>				
11	КЖИ-ЗДИ	Сборочный чертёж		
		Сборочные единицы и детали		
11	ТП 901-3-176 КЖИ-КР01	Каркас плоский КР01	1	14,3 кг
11	ТП 901-3-176 КЖИ-КР02	КР02	1	
14	2	Ф5ВР1УЧН-659-75 Р-210	14	0,03 кг
14	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 сварочных электродов.
- В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.

ТП 901-3-176 КЖИ-ЗДИ-1

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ
ЗДИ-1

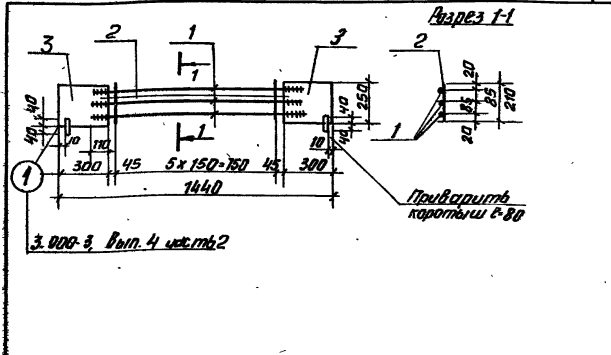
КОЛИЧЕСТВО МАССА МАШТАБ

Р СМ. ТАБЛ.

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЕ
С МОСКВА

И. КОМП. КУЗНЕЦОВ
ПРОВЕР. ГЕТРОВИЧ
ВЕД. ИНЖ. БАВНОВА
ГИП. КУЗНЕЦОВ
ТА. КОМП. ШАПИРО
НАЧ. ОТ. В. КРАСОВИЧ



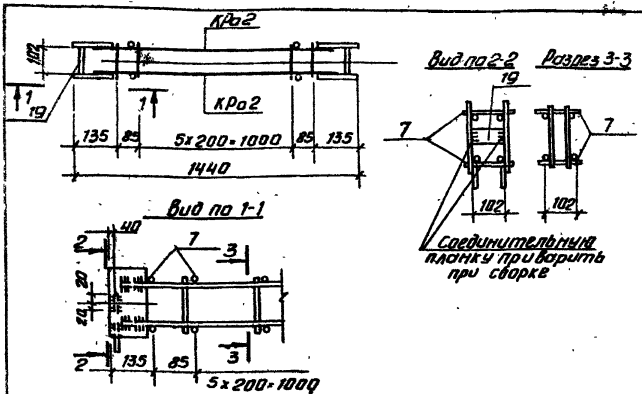
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>				
		КР01		
14	1	Ф4АШ ГОСТ 5.1459-72* Р-1060	3	1,35 кг
14	2	Ф5ВР1УЧН-4-659-75 Р-210	6	0,63 кг
14	3	Ф04В ГОСТ 103-76 Р-300	2	5,02 кг

- 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.

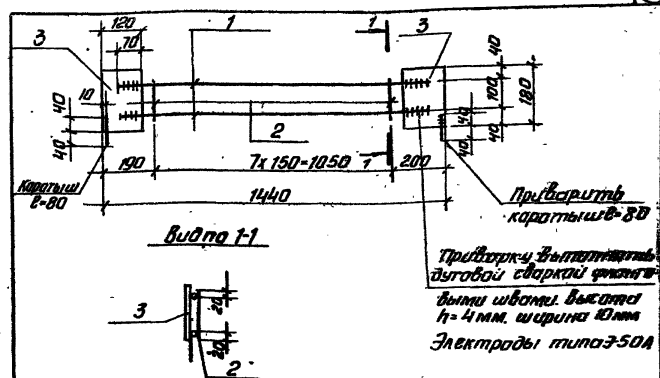
ТП 901-3-176 КЖИ-ЗДИ-2

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
ЗДИ-2

СТАДИИ РАБОТ
р см. ТАБЛ.

ЛИСТ ЛИСТОВ
ЦИИЭП
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		ФБЛ ГОСТ 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