TUNOBOЙ ПРОЕКТ 901-1-91.88

ВОДОЗАБОРНЫЕ СООРУЖЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ ОТ 0,2 ДО 0,5 % ДЛЯ АМПЛИТУДЫ КОЛЕБАНИЯ УРОВНЯ ВОДЫ 6,0 м.

> АЛЬБОМ <u>№</u> СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ/НАДЗЕМНАЯ ЧАСТЬ/

/ПОДЗЕМНАЯ ЧАСТЬ ИЗ МОНОЛИТНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА/

25562-04

, ,	,_, _			
_		_	Привяган	
			идивидия	

TUNOBOÑ NPOEKT 901-1-91.88

ВОДОЗАБОРНЫЕ СООРЫЖЕНИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ ОТ 0,2 ДО 0,5 % ДЛЯ АМПЛИТУДЫ КОЛЕБАНИЯ УРОВНЯ ВОДЫ Б,О м. /подземная часть из монолитного железобетона/



VTBERMANN TOTCTROEM CCCP (FOTOMON OT 06 CA 4986* AEF
66EAEN 6 AERICTAME 8/O, OHOADOACHANANNINDOMIN' SPRINGS
1/201 OT 05 OT 1988*

Reeszon

CONUS

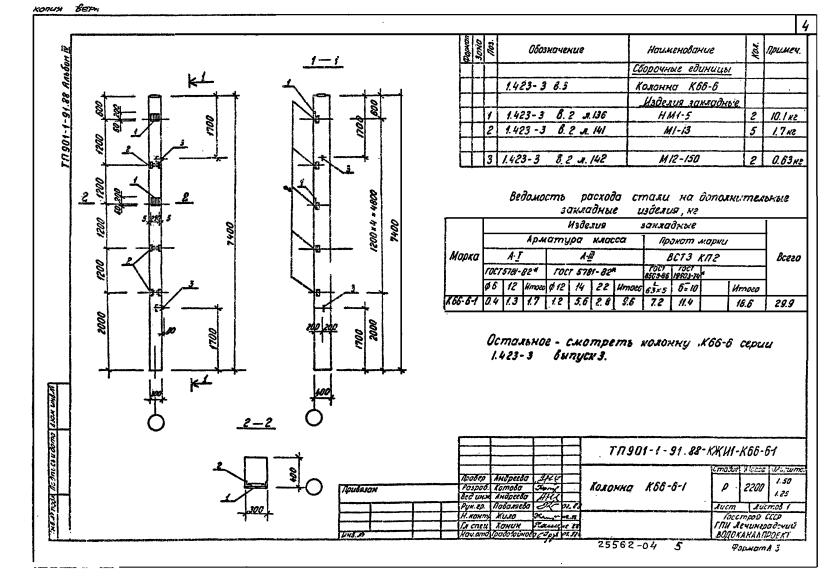
Posman A3

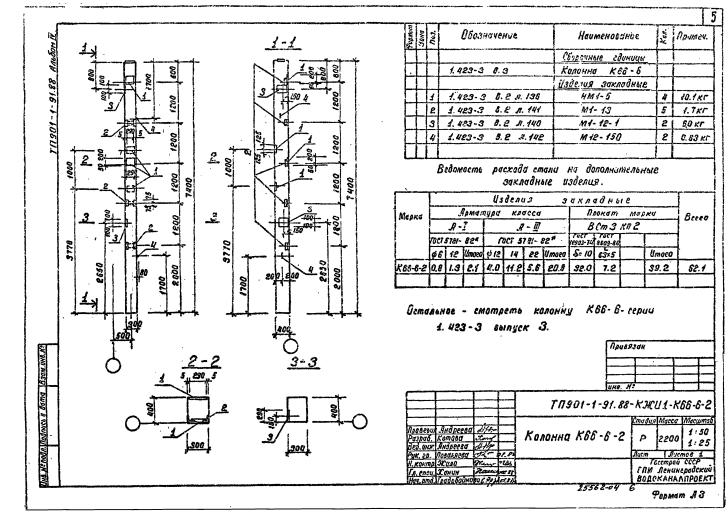
Рармят	Дбозначение	Наименпоание	Cmo.	Nouwerd Nouwerd
14	TN9011-91.88-K3CU 1-ULN 11	Щит ЩП 11	30	
A4	- หมะนา - เบก 12	Щvm ЩП12	31	
R4	-KЖU1- WN 13	Щүт ЩЛ13		
94	-кжи1- ШП14	Ulum ULN 14	32	
94	-KXU1 - LUN 15	Щип, ЩЛ 15	_	
9.4 9.4 9.4	-KJRU1- MC1	Изделие закладнае МС1	33	
24	- KXKU1 - PUJ1	Pewemka PW 1	34	
A 4	-KXU1 - M1	Usdenue закладное M d	Ľ	
A 4	- KMCU1. M2	Изделие закладное М 2	35	
A 4	- KHEU1 - MU	Usdenue Bekaudhae M. 4		
А4	- KHCU1 - M 5	Издение закледнее м 5	38	·
JI 4	-кжи1 - мб	Ladenue saknadhae MB	700	
A 4	- KJKU1 - MT	Usdenue saknadhae M7	1_	
A 4	- KJRU1- M8	Ustenue закладнае M 8	37	
A 4	- KXCU1- P1	Pana P1	38	
R 4	- KIKU1 - P2	Решетка жалюзийная Р2	39	
84	-KXU1- P3	Решетка жалюзийная Р.З	40	 -
			1-	
			\vdash	├
		Привезан .	.	
			\neg	
		4H4. Nº	二	
		TN901-1-31.88 - KJCU1-	 Д0	Auc

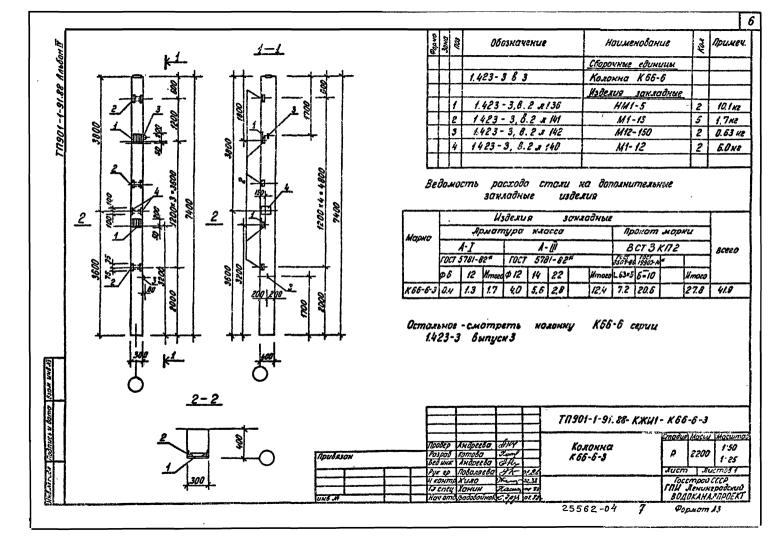
KATUEL WELL

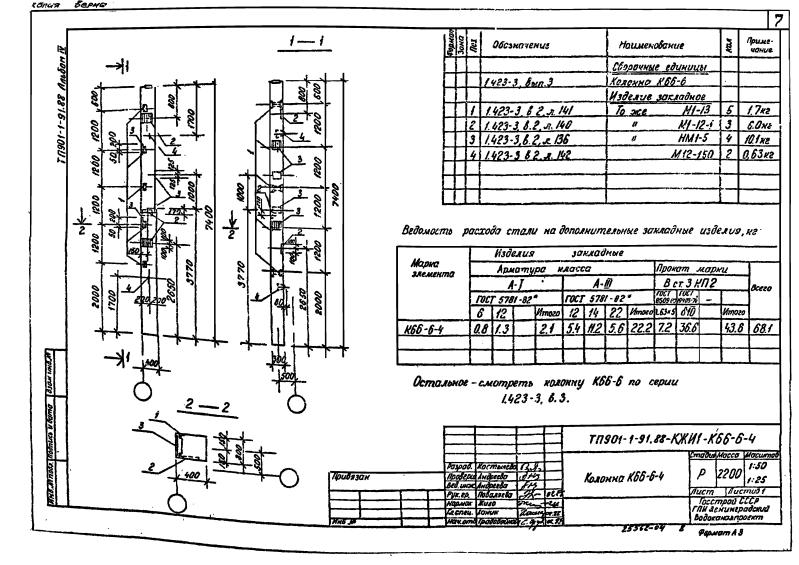
з. Пасские асматирные изв'ялия следиет изготовлять при помаши контактной точечной сварки. Севрку гелья и каркасов производить во всех точкого пересечения етержней. г. Объединение плоских каркасав в пространственные производить в кондуктораж APU ASMOCIA ANEKA DOCEODONHAIX KACIJEŬ з. Размеры сеток и каркасов даны по осям и торцам стержней. ч. Сварку металлоконструкций производить электродоми ·342 FOCT 4467-75. 8 coomsememblu e FOCT 14698-86 "Съединения сварные арматуры и заказдных изделий железобетонных конструкций. Основных глипы конструкuuu u pasmedu " 5. Сварку тавровых соединений круглых стержней с листо-BBIM NEOKAINOM 30KNOĆHBIX UBČENUU ESIRONKSIRB ROD CABEM ФЛЮCd. в. Толишни неоговоренных сварных швов принять по HOUMEHBUIEU MONWUHE COCOURDEMBIS STEMENMOS. 7. Сборные железоветонные изделия изготавливать, маркира-Bame u mpakenopmupobame & emporom coombemeinbuu e . FOCT 130150-83"; FOCT 13015-81; FOCT 13015.2-81; FOCT 13015.4-84. 8. Риксоция закладных изделий осуществляется путек Креплекия иж к опчыбочный фарме. Привязан UKB. Nº FN901-1-91.88-KHU1-TT Paspa 6. Kormoineed Yul Tposep. Mosdanesa 1 3% , Техкические требования на изготогление сборных же-лезобетонных арматурных и Tocempou CCCP ГПИ Ленинградский A. eney. Ithun BODOKAHAARPOEKT 24562-04

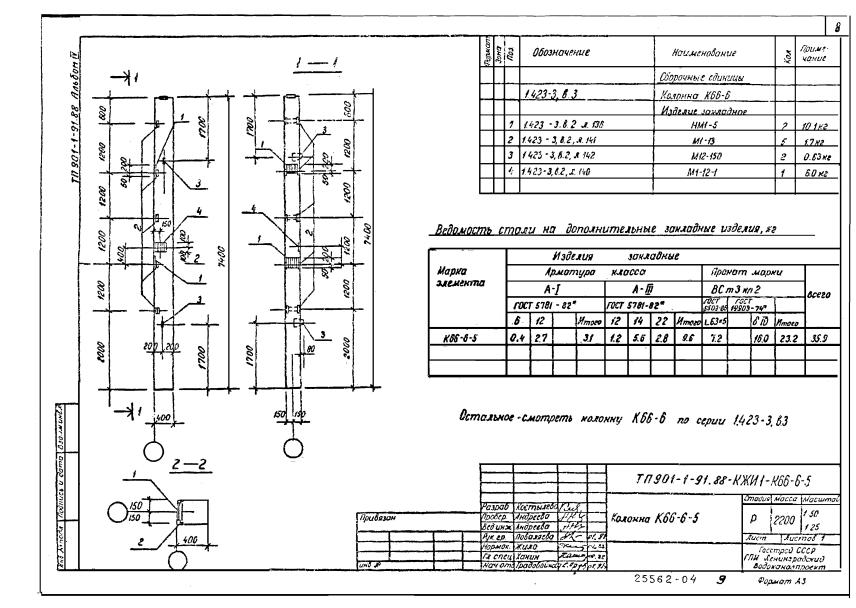
Popmem 84

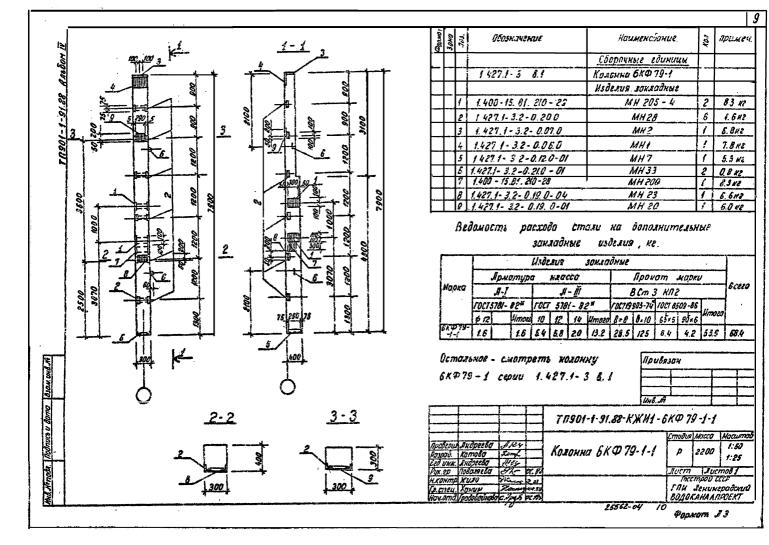


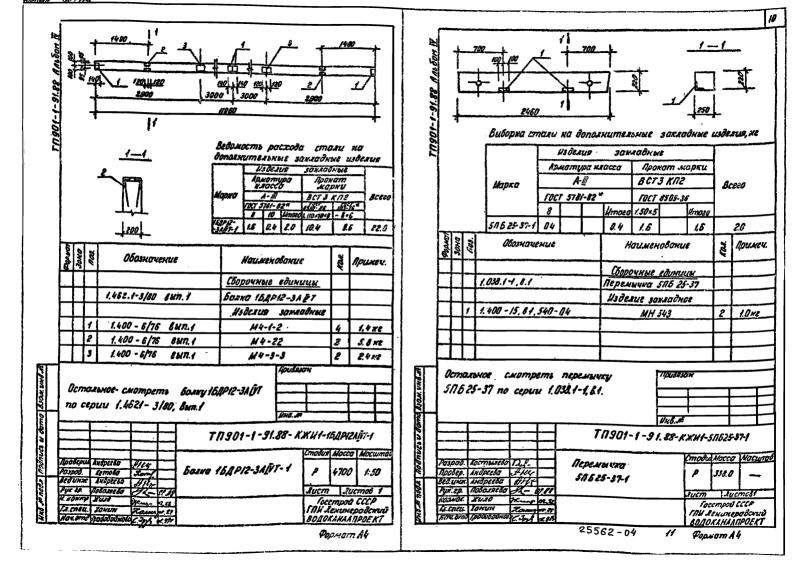




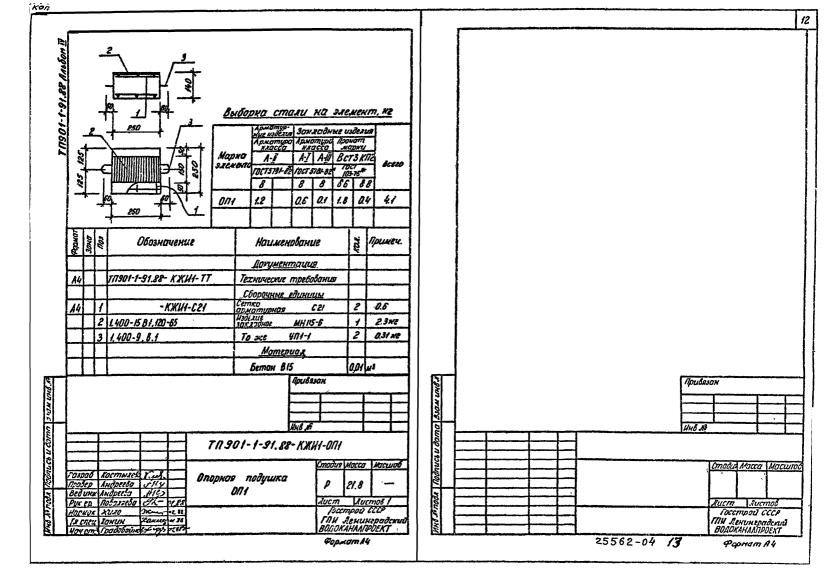


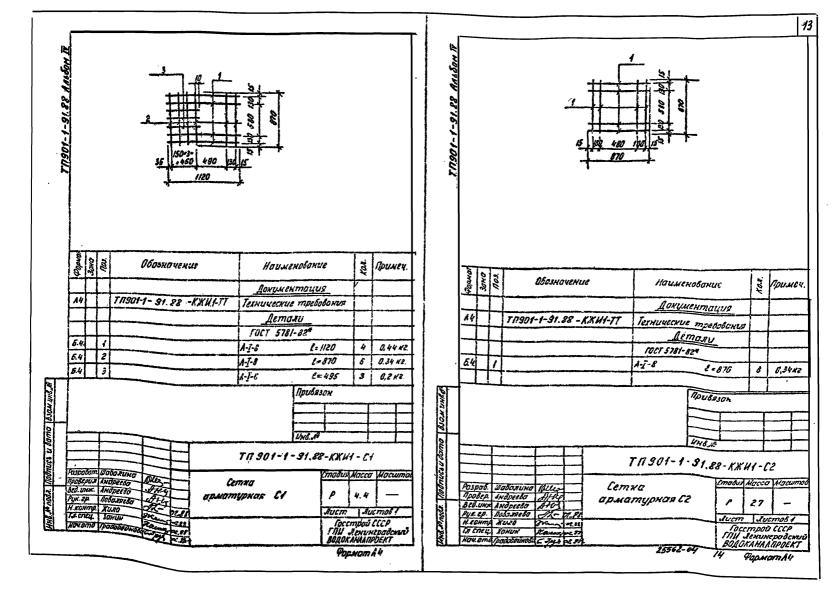


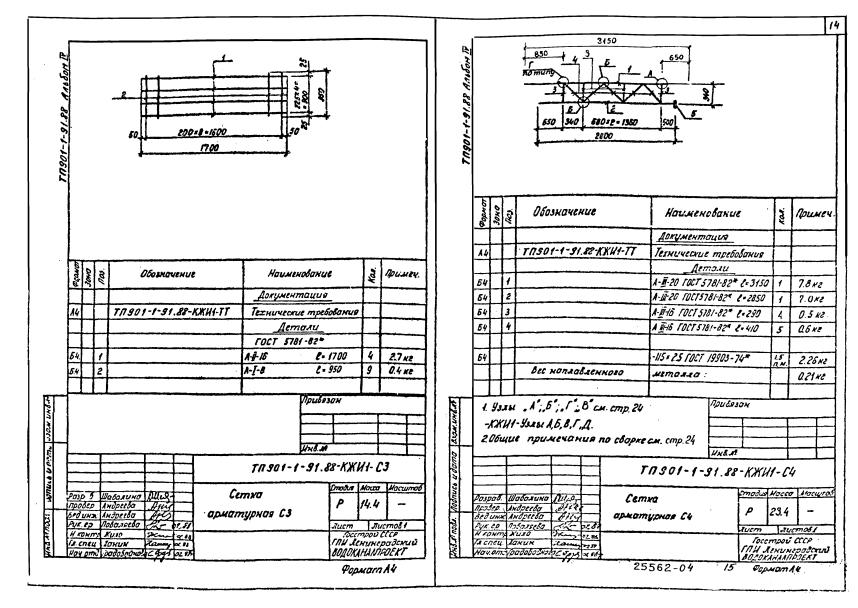


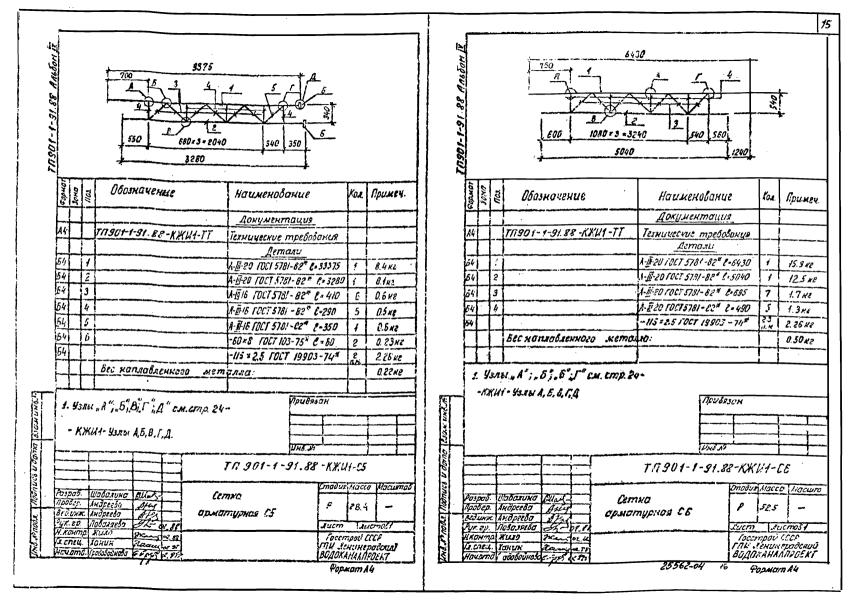


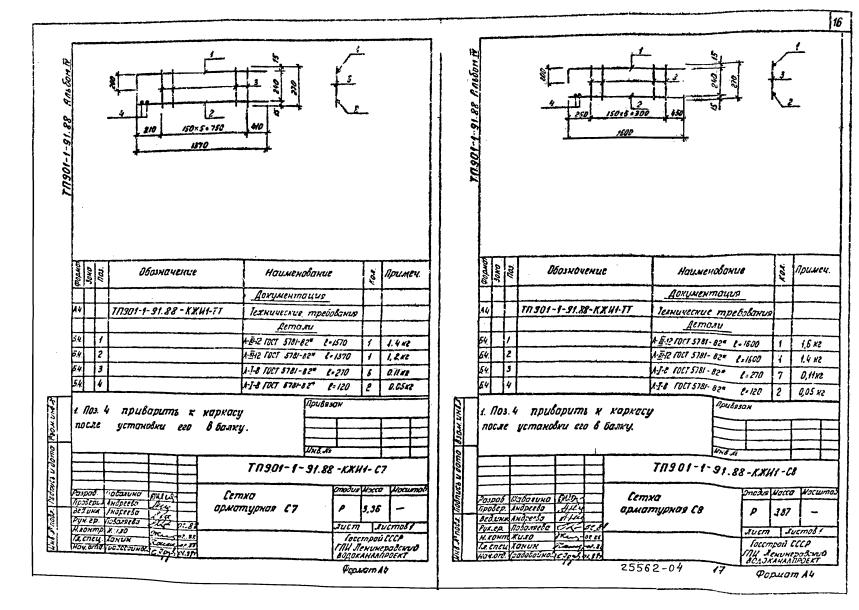
12	07. 55 /	מטאטע	3010	E 0603	HOUSH	ue		Ноиме	гование	No.E.	Примеч.
<i>Падъп</i>	<u> 1779 - 55-1</u>	1					Ch.	ООЧНЫЕ	единицы	Τ	1
	•		П	3.008.1-21	82. 8.	1-2			70-55	1	1
	-\ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \ \		П	1 1.400-15.81					OKOE MH-548	116	4.2 KZ
99											
3			Ц	<u> </u>							
7.0301-1-91.88	on on		Ц						·	1_	<u> </u>
28		(_	Ц	<u> </u>							
1 1	1180										
	- Annual Control of the Control of t										
			,	Выборка ста	א עוג	âono.	RHUMER6H	BLE 31	OKATOÛHBIE (13882	WA, KE.
	11		ſ			Hade		9 0 450			-
	escales para de la companya del companya de la companya del companya de la compan		l	Марка	_						
				зяемента			O KAOECA		окот жарки	-	
1 1	1		1			9- <u>M</u> FOCT 5781-82		B Cm 3 KN2 * FOC1 # 8509-86		Becco	
	2		-		8	3/0/-	Итого Итого	8509-86 L50×5	Uma	_	
1	2		ŀ	03 - CC 1	+	-	 -	 		-1-	
1 1	and and a		H	17q-56-1	0.5	-	0.5	4.4	4.	4-	4.9
			ŀ		-	-		 			
			L	-	-l						
l line	Остальное - смотреть плиту 1170 -56										
99	no cepiu 3.006.1 - 2/82, 8.1-2										
2		F				·					^
90					二二	1	T119.0	71-1-5	91.88 - KW U	!-//7	g-56-1
100		-		 							g Macwmat
ngun		70:	pab.	Костылева Гли	2	17.00	ma 177g.	. 58 -t	P	150.0	1:20
मित्रे महत्त्वदाः (विद्यापटा प देवन्तव । हाद्यम धर्मते म	Tipubeson :	Bec	UHA.	к Яндреева АН	4	1 ‴		-0 2	L	L	
				NUNO TRA	- 91.93		-		Aucm Foo		icmos I à CCCP
		14.	sne4	LYDONUM RAM	-6-2	i			THU A	EHUHL OV B H K	paderuð ATIPOEKT
	VINE Me	1/10		TO POULOGO GROUPE.	22.5	l		5562-0		wann wan	

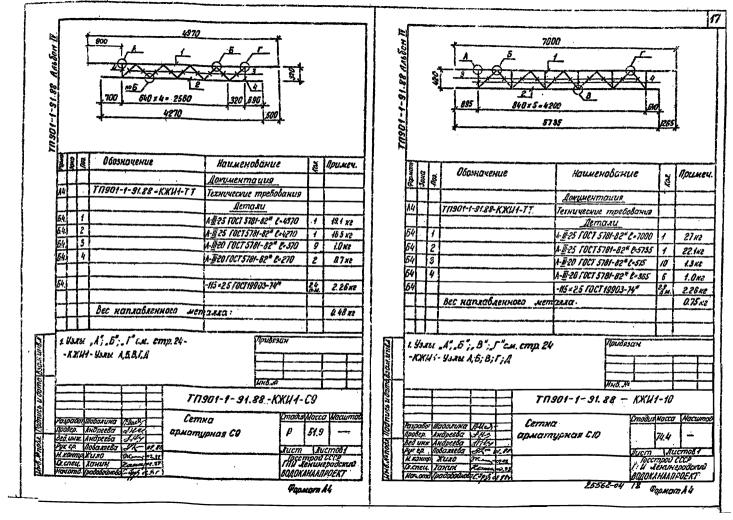


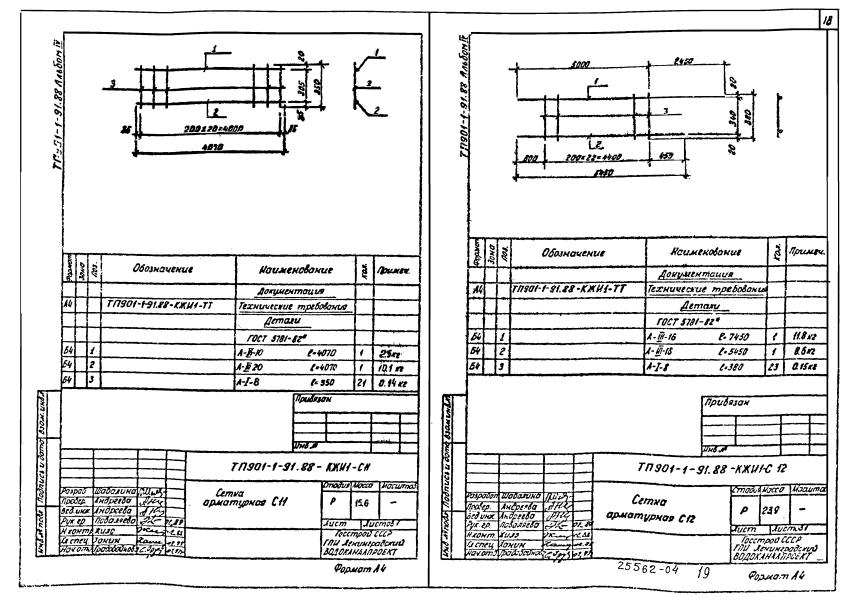


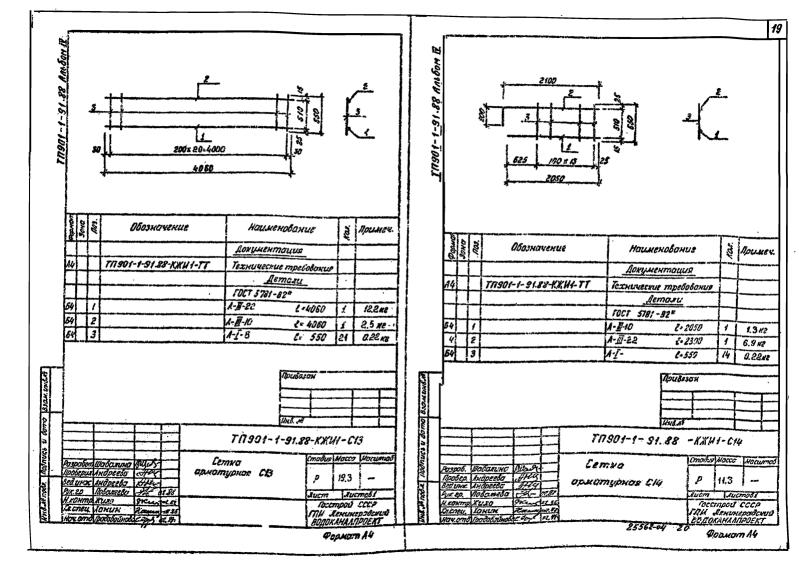


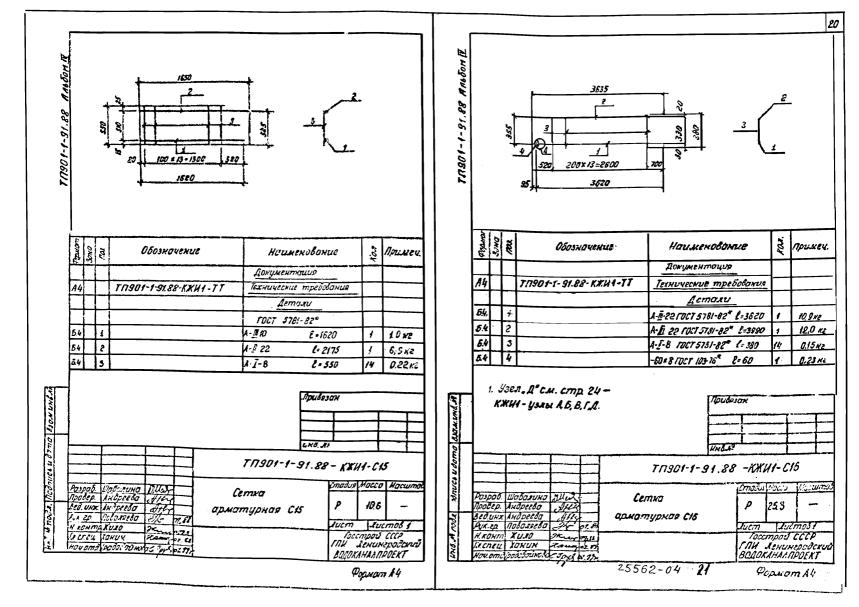


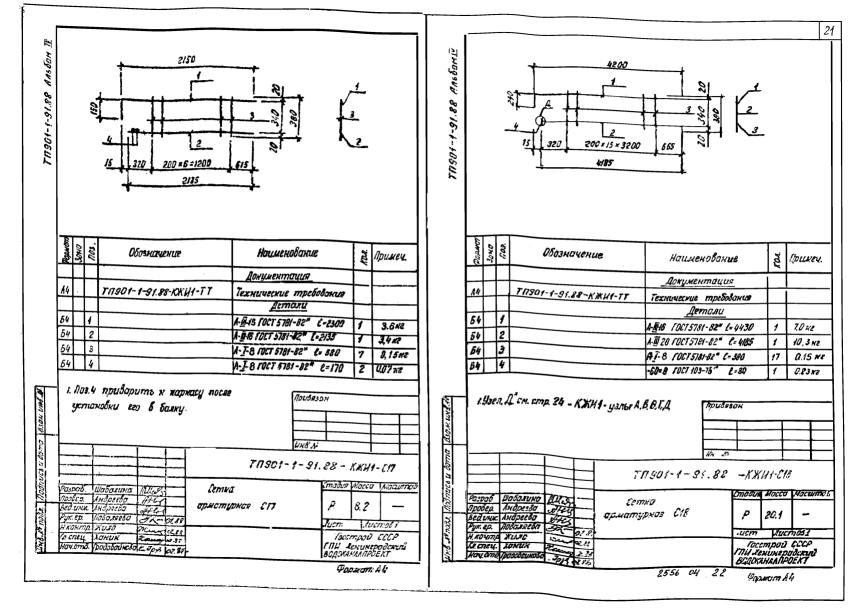


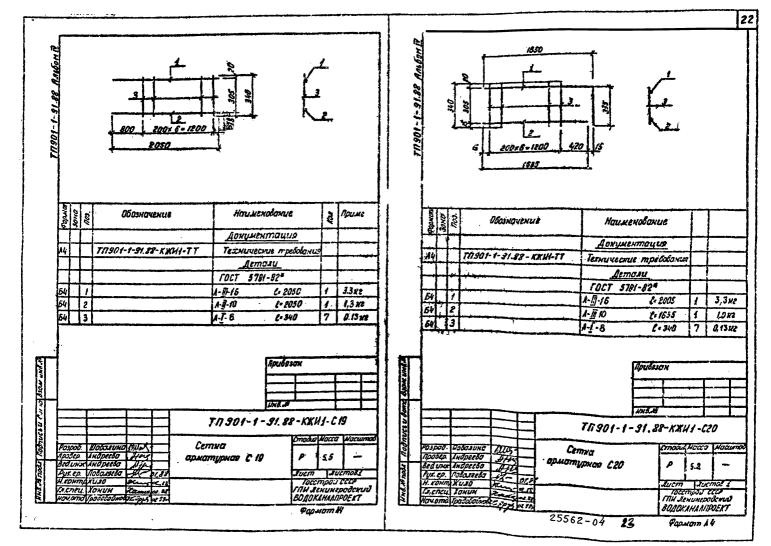


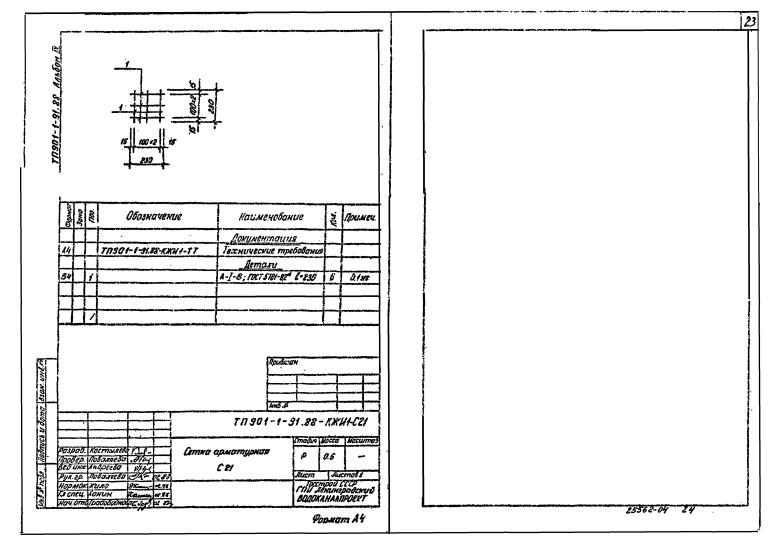


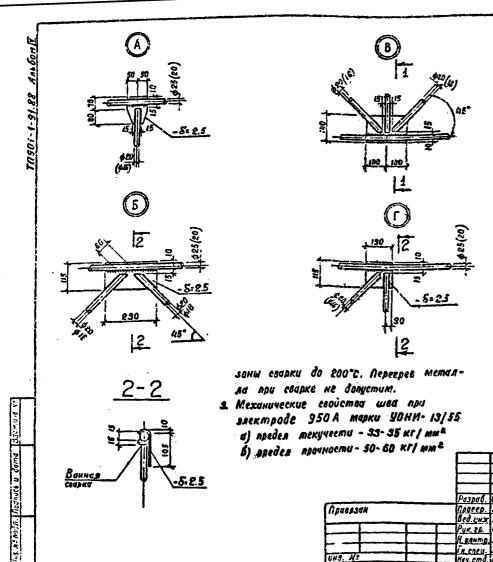












3 PULL BULL S anderwhoù

я выполнять знектросовркой tipu nomowu arekmpudos mung 350 A mapku VOHN -13/55. 2. Carpky comamyonux cemok C4+C6; C9: C10 Burnankama

вонные способом в использованием стальных несъетных адни, формы ванны изсотовить по месту во листа толщиной 1.5° 2.5 мм. ARUNU NODKAUDOK (BONN) NOUHAME HE MENEB E duamem-

ров сварных стержней. Зазор между свариваемыми EMEDIKHAMU DDUHAMA HE MENCE 15-12 MM.

Допускается смещение прокладок (ванн) при ванной ESTORE & ADECEMENT & S. MM. TOCHUNG & COUDING COMMENT

не допускаются. Для сокращения остаточных напряжений при сварке 130на остаточных напряжений распространяется на 50+ 80 mm om wed) peromendyemes apouseadums ypasновешивание деформаций, за счет применения рацио-

Узлы

нальной технологии сварки, в также подосрева

Paspad. Wadanung VILLE Goorep. Andreedd Bounssan А", Б", В", Г", Д" ed. L'HOR ANDREERD UR. ZE. MOSGARESO

25562-04

TN 301-1-91.88-K XCU1-43761 A. B. B. F. A.

Pagmam A3

CMOBUS Macco Miscumos

Aucmos Tocempoù CCCP ГЛИ Ленингродский BOROKAHANDFUEKT

