

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-145

СТАНЦИЯ ОЧИСТКИ ВОДЫ
ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ
С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 700 МГ/Л
С МЕЛЕННЫМИ ФИЛЬТРАМИ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 8,0 ТЫС. М³/СУТКИ

АЛЬБОМ IV

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Часть 2 - Блок служебных помещений
с насосной станцией

II-го подъема

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

901-3-145

СТАНЦИЯ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ

с содержанием взвешенных веществ до 700 мг/л
с медленными фильтрами
производительностью 8,0 тыс. м³/сутки

СОСТАВ ПРОЕКТА :

- Альбом I - Архитектурно-строительная, технологическая, санитарно-техническая, электротехническая части блока медленных фильтров
Альбом II - Нестандартизованное оборудование Альбом II из типового проекта 901-3-134
Альбом III - Архитектурно-строительная, технологическая, санитарно-техническая, электротехническая части блока служебных помещений с насосной станцией II-го подъема
Альбом IV - Строительные изделия. Часть 1 - Блок медленных фильтров
Часть 2 - Блок служебных помещений с насосной станцией II-го подъема
Альбом V - Заказные спецификации. Часть 1 - Блок медленных фильтров
Часть 2 - Блок служебных помещений с насосной станцией II-го подъема
Альбом VI - Сметы. Часть 1 - Блок медленных фильтров
Часть 2 - Блок служебных помещений с насосной станцией II-го подъема

Альбом IV, Часть 2

РАЗРАБОТАН

ПРИНЦИП МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЕ
ГОРДОВ, ЯКОБЛЕВ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗНАНИЕ

Главный инженер института

Главный инженер проекта

И. МЕТАФОВА И. Г. /

И. РОЗАНОВА И. И. /

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ
УТВЕРЖДЕН ИРТАЖПРОЕКТОМ
ИРКАЗ № 186 от 15 АВГУСТА 1976г.

РАЗРЕШЕНЫ ЧЕРТЕЖИ
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ПРИНЦИП МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЕ
ИРКАЗ № 1177 от 12 ЯНВАРЯ 1980г.

Альбом IV, часть 2

Типовой проект 901-3-145

ИЧН. № ПОДАЛ. ПРОДАТКИ И ЛАГА. (ВЗНН. НИЧ. ВЕ)

СТР.	Обозначение	Наименование	Примечан.
2		содержание	
3	ТП 901-3 - КЖН-К1, К2	КОЛОНЫ К1, К2	
4	- К3, К4	КОЛОНЫ К3, К4	
5	- К5	КОЛОНА К5	
6	- Б1	БАЛКА Б1	
7	- Б2, Б3	БАЛКИ Б2, Б3	
8	- П1+П3	ПАУТЫ П1+П3	
9	- П6+П9	ПАУТЫ П6+П9	
10	- МН1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	
	- МН2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	
	- МН3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН3	
11	- МН4	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН4	
	- МН5	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН5	
12	- МН6	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН6	
	- МН7	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН7	
13	- МН8	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН8	
	- МН9	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН9	
14	- МС1	ДЕТАЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МС1	
	- МС2	ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬН. МС2	
15	- МС3, МС4	ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС3, МС4	

СТР.	Обозначение	Наименование	Примечание
16	ТП 901-3 КЖН-МЭСМСБ	ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МЭСМСБ	
	- МС7	ДЕТАЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МС7	
17	- Ц1, Ц2	ЦИЛЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ Ц1, Ц2	
18	- РМ1	РАМА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РМ1	

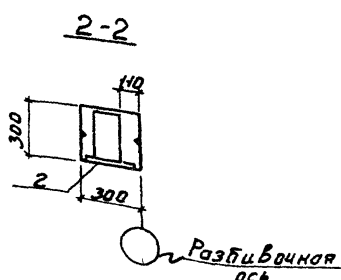
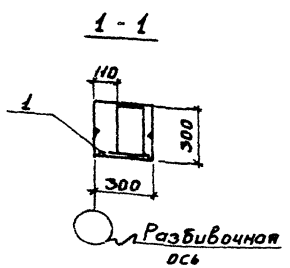
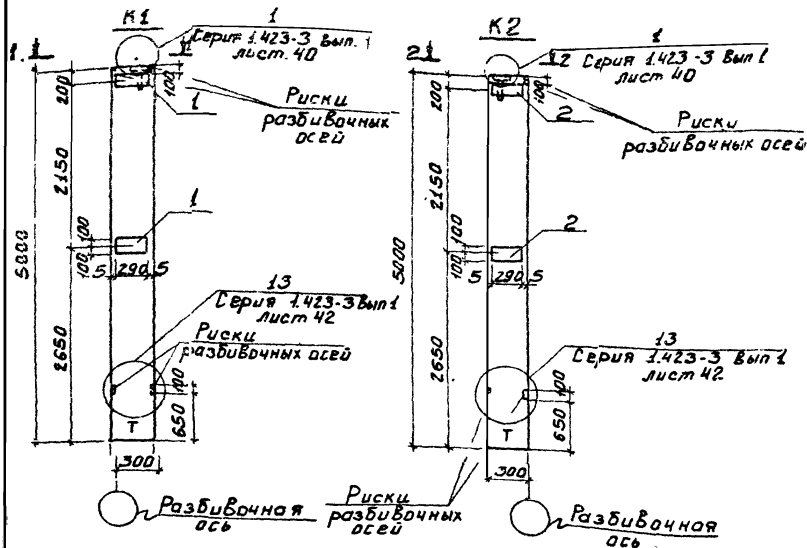
Условные обозначения

□ — несущая способность

		ТП 901-3-145		КЖИ		
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>	СТАЦИЯ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ С СОВЕРШАЕМЫМ ВЗВЕШЕННЫМИ ВЕЩЕСТВАМИ ДО 100 МГ/Л С МЕДИАНЫМИ ФИЛЬТРАМИ ПРОЗВОНЧЕАТНОСТЬЮ В ОДНУ СЧЕТКУ			
ПРОВЕРКА	СМЫСЛОВА	<i>Смыслова</i>	БАК САНЖЕБНЫХ ПОМЕЩЕНИИ С НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ В ПОДЪЕМА.	СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
СТ. НИЖ.	МАКАРИШЕВА	<i>Макаришева</i>		Р	1	18
РЧК. ГР.	ПЬЕМАН	<i>Пьеман</i>				
Т.Н.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>	СОДЕРЖАНИЕ			
ТА. КОНСТ.	ПРОНИН	<i>Пронин</i>	ЦНИИ ЭП			
НАЧ. ОТД.	УКРАСОВ	<i>Украсов</i>	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА			

17252-04

Калибрман Антипова



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Серия 1.423-3 Вып. 1, 2	Колонна К42-4		Со всеми зкл. изобр.
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
				<u>К1</u>		
		1	Серия 1.423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-12	2	6,0 кг
				<u>К2</u>		
		2	Серия 1.423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-12	2	6,0 кг

В спецификации В графе „примечание“ указана масса одного изделия

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка изделия	Изделие закладное				Общий
	Арм. сталь	Профиль сталь ПНЗ-3*		Итого расход	
		Класс ГОСТ 51459-74	Сортамент ГОСТ 103-76		
К1	2,8	9,2		12,0	12,0
К2	2,8	9,2		12,0	12,0

ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОИТЕЛИ»

И. КОМП.		ПРОВЕРИЛ		СТ. ИНЖ.		ДИП. ТР.		ГР.П.		СА. КОМП.		НАЧ. ОТД.	
ЛЕВИНА	СМЫСЛОВА	МАКЛАШЕВА	ЛИСЬЯНА	ЛЕВИНА	ПРОНИН	КРАСЯВИН							
ТЛ 901-3-145 КЖМ К1, К2													
				СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ							
				Р	1,17	1:50							
				ЛИСТ 1								ИЗ 1	
				ЦНИИЭП								ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРОДОВАНИЕ	
				Г. МОСКВА								Г. МОСКВА	

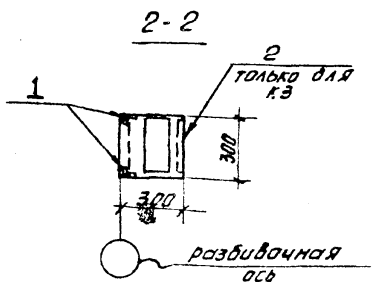
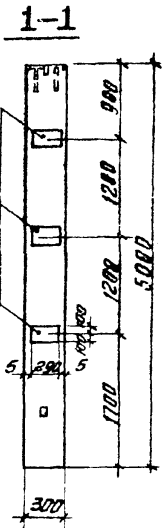
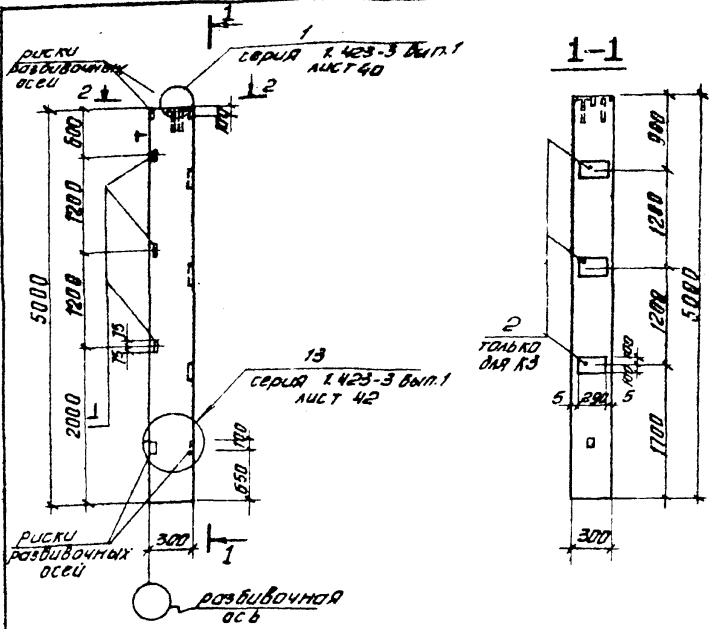
11262-04

Копировало: Доброва

Формат 32

Типовой проект 901-3-145, Альбом IV, часть 2

ИВБ № ПОДП. ПРОЕКТА И ДАТА. В ЗАК. ИВБ №



Формат	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				документация		
			серия 1.423-3 Вып.1;2	колонна К42-4		ср. всего 3 экз. изобр.
				дополнительные		
				сборочные единицы		
		1	серия 1.423-3 Вып.2	изделие закладное М-13	3	1,7 кг
				переменные данные		
				дополнительные сборочные единицы		
				К3		
		2	серия 1.423-3 Вып.2	изделие закладное М-12	3	5,0 кг

В спецификации в графе "примечание" указана масса одного изделия.

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

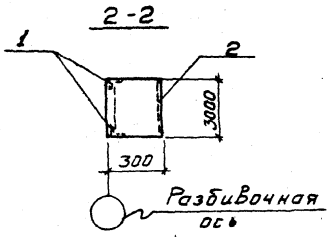
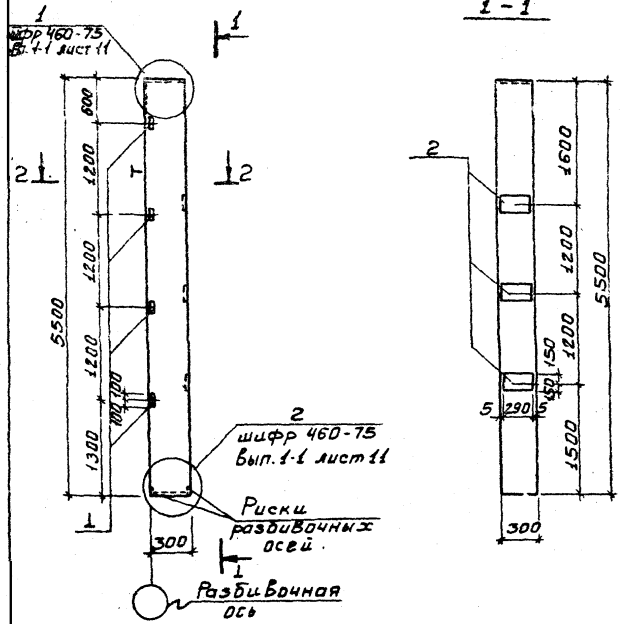
Марка изделия	Изделие закладное				Общий расход
	Анж. стан. прокат		ГОСТ 380-71		
	МАН-И	ГОСТ	СВЯТОМЕРТ	ГОСТ	
	5.1459-72	8509-72	103-76	1100	
	φ12	Л63х5	Б-10		
К3	4,02	-	4,32	13,8	23,04
К4	0,72	-	4,32	-	5,04

И. КОМП. ЛЕВИНА		гп 901-3-145		КЖИ-К3; К4	
ПРОВЕРИЛ СМЫСЛОВА	С. А. ШИШОВ	КОЛОННА К3 (К42-4-3);		СТАДЯЯ	МАССА
СТ. ИМЖ. МАКАРИЦЕВ	С. А. ШИШОВ	КОЛОННА К4 (К42-4-4)		Р	1,1 т
Р. ЧА. ГР. ПИСЬМАН	С. А. ШИШОВ			МАСШТАБ	1:50
Г. И. П. ЛЕВИНА	С. А. ШИШОВ			ЛИСТ	1
Г. А. КИСЕЛ. ПРОНИМ	С. А. ШИШОВ			ЦНИИЭП	
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН	С. А. ШИШОВ			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
				г. МОСКВА	

17262-04

Копировал Антипова

Формат 11



Формат листа	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Шифр 460-75 Вып. 1-1, 1-2	Колонна КФТ-2		со всеми закладками
				Дополнительные		
				Сборочные единицы		
		1	Шифр 460-75 Вып. 1-2	Изделие закладное МНВ	4	2,1 кг
		2	То же	То же МН10	3	9,7 кг

В спецификации в графе "примечание" указана масса одного изделия

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка изделия	Закладные изделия			Итого	Общий расход
	Арм. сталь	Проф. сталь	ГОСТ 300-74		
	класс	сортмент	ГОСТ		
	5.1459-74	1509-72	103-76		
	Ф12	Л63*5	6*10		
КС	8,6	—	7,6	21,3	37,5

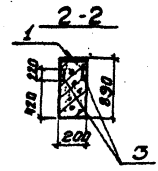
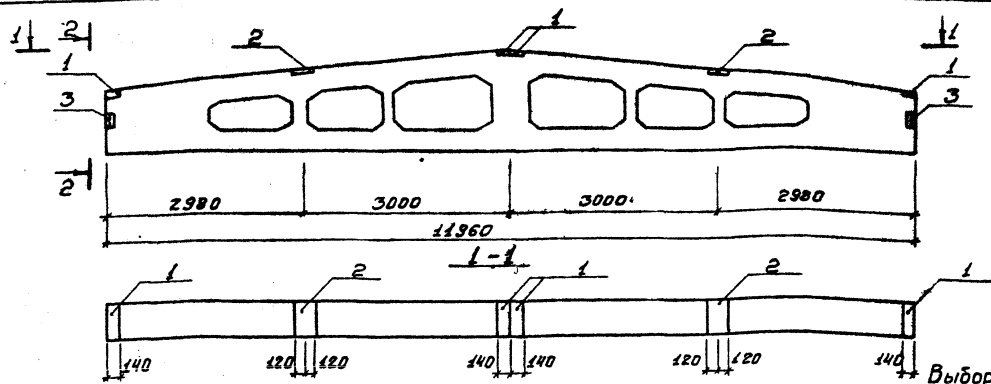
ИЗВЕЩЕНИЕ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИНЖ.

				ТП 901-3-145 КЖИ-КС			
И.КОНТ.	ЛЕВИНА	С.Селива		КОЛОННА КС / КФТ-2-1 /	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
Д.ОБЕД.	СЫСЛОВА	В.Иван			Р	1,25Т	1:50
СТ.И.ИЖ.	ИЖКОРИШЕВА	М.Иван			ЛИСТ	ЛИСТОВ	
Ф.К.ГР.	ИШЕВАН	С.Селива			И.И.ИЖЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г.МОСКВА		
Г.И.П.	ЛЕВИНА	С.Селива					
Г.А.КОНСТ.	ПРОНИН	С.Селива					
НАЧ.ОТД.	КРАСОВИЧ	С.Селива					

11262-04

Копировала: Боброва

Формат: 12



Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка изделия	Изделия закладные			Общий расход
	Фр. стал. к.л.-1 ГОСТ 5781-75	Профил. стал. 160-11* сортамент 163-76 ГОСТ 10309-72	Общий	
Б1	32	132	8,6	250 25,0

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание
			Документация	
		Серия 1.462-3 Вып.1;2	Балка 16ДР12.4ЛР	со всеми зап. узлами
			Дополнительные	
			Сборочные единицы	
1		Серия 1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-1-2	4 2,0 кг
2		То же	То же М4-3-3	2 3,4 кг
3		"	" М4-10-1	2 5,1 кг

В спецификации в графе примечание указана масса одного изделия

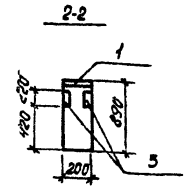
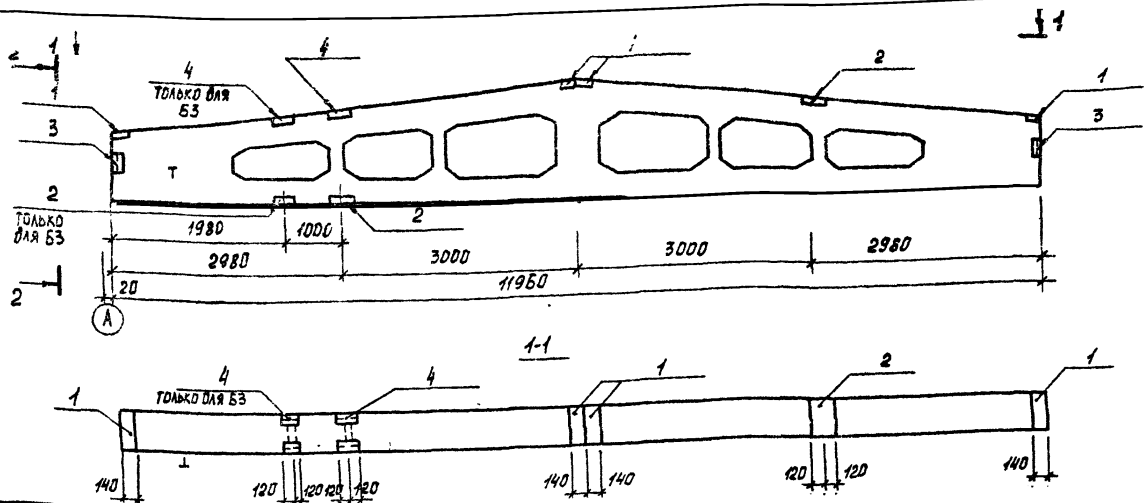
ИТАЛ. ПОД. ПОД. ИТАЛ. ПОД. ИТАЛ. ПОД.

И. КОНО		ЛЕВИНА	Степанов	ТЯ 904-3-145	КЖИ-61	СТАДИЯ	МАССА	НАШТАВ
П. КОНО	СМЫСЛОВ	Степанов	БЛАНК Б1					
СТ. ИЖ.	МАКАРИШЕВ	Степанов	1/16АР12-ДА1У-1/			Лист	Листов 1	
Ф.К. Г.	ОИСЯН	Степанов				УЧ. СЛ. ИЖ. СЛ.		
ТИП	ЛЕВИНА	Степанов				ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР		
СА. КОНО	ШВОНИН	Степанов				г. МОСКВА		
НАЧ. ОТД.	КОЛЕСНИН	Степанов						

17262-84

Копировано: Боброво

Формат 12



ФОРМА	ЗОНА	ПОВ.	Обозначение	наименование	КОЛ.	Примечание
			Серия 1.462-3 Вып.1	Документация		
				БАЛКА 1БДР12-□ АIV		со всеми закл. издел.
				Дополнительные сборочные единицы		
1			Серия 1.462-3 Вып.1	Изделие закладное М4-1-2	4	2,0 кг
2			то же	то же М4-3-3	1	3,4 кг
3			"	" М4-10-1	2	5,1 кг
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Б2		
2			Серия 1.462-3 Вып.1	Изделие закладное М4-3-3	1	3,4 кг
4			то же	то же М4-10-2	1	6,0 кг
				Б3		
2			Серия 1.462-3 Вып.1	Изделие закладное М4-3-3	2	3,4 кг
4			то же	то же М4-10-2	2	6,0 кг

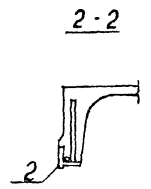
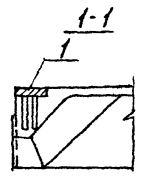
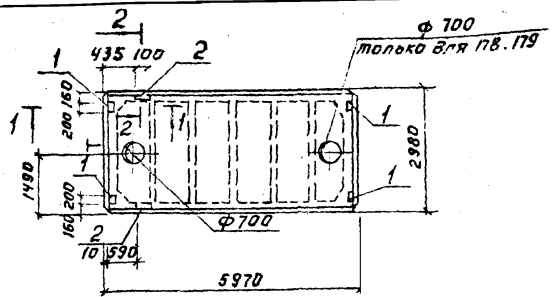
Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг.

МАРКА изделия	Изделие закладное				Итого	Общий расход
	Ст. Арм. к40 ГОСТ 5781-75	СТАЛЬ ПРОКАТ МАРКИ В3 кат. ГОСТ 09-72	СТАЛЬ ПРОКАТ МАРКИ В3 кат. ГОСТ 13903-74	Б-8		
	φ10	Л 60-3	шторки			
Б2	4,0	8,6	5,2	13,2	31,0	31,0
Б3	5,2	8,6	10,4	16,2	40,4	40,4

1. В спецификацию в графе «Примечание» указана масса одного изделия
2. В маркировке балок опущена несущая способность балок.

ТП 901-3-145			КЖИ-Б2, Б3							
КОНТРОЛЬ	ПРОВЕРКА	СТ. ИНИ	РЧК. ГР	ТИП	ТА КОНСТР	НАЧ. ОТА	БАЛКИ Б2; Б3 1БДР12 - □ АIV-2; 1БДР12 - □ АIV-3 /	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ЛЕВИНА	СЫСЛАОВА	МАКАШЧЕВА	ПИСЬМАН	ЛЕВИНА	ПРИКИН	КОСАБЫН		/	Р	4,7т
								ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
								ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		

Технический проект 901-3-145 Альбом II, часть 2



В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
 В маркировке плит опущена несущая способность плит.

Сфера применения	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		ГБСТ 2.2701.2-77	Плита П87-□ АУТ		
			Переменные данные		
			Дополнительные сварочные швы		
			п6		
1		ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М8	4	1,7 кг
			п7, п8		
1		ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М8	4	1,7 кг
2		То же	То же М9	2	1,25 кг
			п9		
2		ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М9	2	1,6 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка изделия	Изделие закладное				Итого	Общий расход
	Ст. арт. кл. А-В	Уточ. стандарты		Итого		
	ГОСТ 1859-72	ГОСТ 103-76	ГОСТ 8509-72			
φ10	φ14	6*8	170*8			
п6	1,6	—	5,2	—	6,8	6,8
п7	2,2	0,2	5,2	1,70	9,3	9,3
п8	2,2	0,2	5,2	1,70	9,3	9,3
п9	0,6	0,2	—	1,70	2,5	2,5

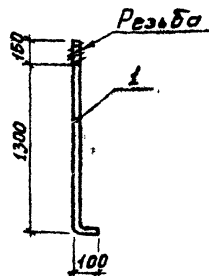
ИНВЕНТАРЬ ПОДАНИЕ И ДАТА ВЗАИМ. ИВ. ЧИ

		ТП 901-3-145		КЖН-П6-П9	
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	ПАНТЫ П6 ÷ П9		СТАДИА МАСШТАБ	
ПРОВЕР.	СМИГАЛОВА	П87-□АТ УТ-1, П87-□АТ УТ-2		Р	3,2
СТ. ИИЖ.	МАКАРЯШЕВА	П87-□АТ УТ-3, П87-□АТ УТ-4)		1:100	
РУК. ГРУП.	ПНЕВМАИ			Лист	Листов 1
ГНП.	ЛЕВИНА			ЦНИИЭП	
ТА. КИНСИ	ПРОКИН			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИНА			г Москва	

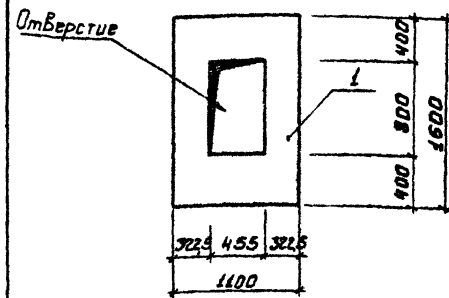
КОПИРОВАЛА: АБГНОВА

17262-04

ФОРМАТ 12



Экз.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		φ24, ГОСТ 2590-71*, В-1550	1	5,5 кг



Экз.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		100*20, ГОСТ 82-70*, В-1600	1	219,2 кг

Пластины после изготовления окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020

К.В.Н. № ПОДА Подпись и дата

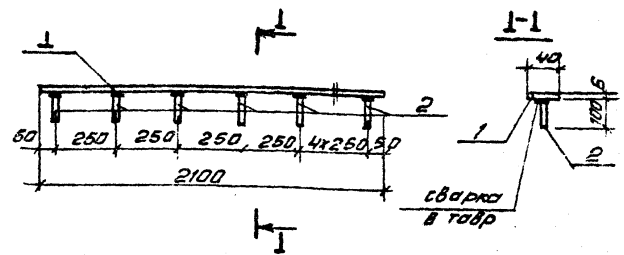
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН-1			ТП 904-3 КЖИ-МН1		
И КОНТРОЛЬ	ЛЕВИНА	СЛЕВОВА	СТАДИА	МАССА	МАШТАБ
ПРОВЕР	СМЫСЛОВА	СЛЕВОВА	Р	5,5	—
ЭТ И ИЖ	МАКАРИЦЕН	СЛЕВОВА	ЛИСТ ЛИСТОВ 1		
Д.К. ГР	ПИСЬМАН	СЛЕВОВА	СТЕРЖЕНЬ		
Г.П.	ЛЕВИНА	СЛЕВОВА	СТАЛЬ ВЕТЗ КЛ2		
Г. КОНСТ.	ПРОНИН	СЛЕВОВА	ГОСТ 380-71*		
НАЧ. БУД.	ПРАСАВИН	СЛЕВОВА	ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ		
			Г МОСКВА		

Копировала Баброва Формат. 11

К.В.Н. № ПОДА Подпись и дата

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 2			ТП 904-3-145 КЖИ-МН 2		
И КОНТРОЛЬ	ЛЕВИНА	СЛЕВОВА	СТАДИА	МАССА	МАШТАБ
ПРОВЕР	СМЫСЛОВА	СЛЕВОВА	Р	219,2	—
ЭТ И ИЖ	МАКАРИЦЕН	СЛЕВОВА	ЛИСТ ЛИСТОВ 1		
Д.К. ГР	ПИСЬМАН	СЛЕВОВА	ПЛАСТИНА		
Г.П.	ЛЕВИНА	СЛЕВОВА	СТАЛЬ ВЕТЗ СЛ5		
Г. КОНСТ.	ПРОНИН	СЛЕВОВА	ГОСТ 380-71*		
НАЧ. БУД.	ПРАСАВИН	СЛЕВОВА	ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ		
			Г МОСКВА		

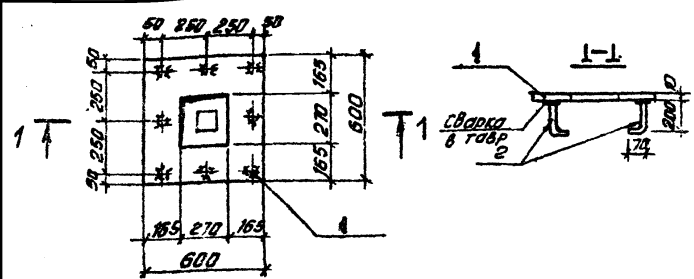
Копировала Баброва Формат. 11



Формат Зона	№из.	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			ДЕТАЛИ		
1			40x в. ГОСТ 105-76 в ст. л. ГОСТ 390-76; L=2100	1	3,8 кг
2			Ф 8 А III, ГОСТ 5781-75; L=100	9	0,04 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш = 6 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Материал детали поз. 2 - сталь марки 35ГС.
5. После изготовления МН-3 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12±0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением.

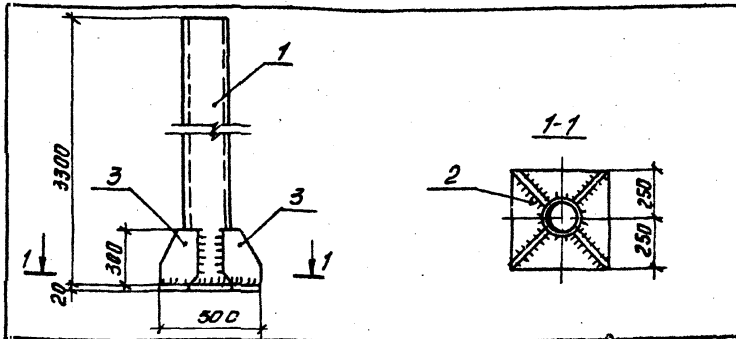
		Т П 901-3		КЖИ-МН3	
		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН3		СТАДИЯ МАССА МАШТАБ	
				P	4.2 1:2
				АНСТ АНСТОВ	
				ЦНИИЭП	
				ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	С. СЕВЕРИНА			
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	С. С. С. С.			
СТ. ИНЖ.	МАКАРИШЕВА	С. С. С. С.			
РУК. ГР.	ПИСЬМАН	С. С. С. С.			
ГИП	ЛЕВИНА	С. С. С. С.			
ТА. КОНСТ.	ПРИИИИ	С. С. С. С.			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИИИ	С. С. С. С.			



Формат Зона	№из.	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			ДЕТАЛИ		
1			600x100 ГОСТ 105-76 в ст. л. ГОСТ 390-76; L=600	1	23,4 кг
2			Ф 12 А II; 5.7459-75; L=280	8	0,3 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами hш = 6 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Материал детали поз. 2 - сталь марки 35ГС.
5. После изготовления МН-4 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12±0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением.

		Т П 901-3-145		КЖИ-МН4	
		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН4		СТАДИЯ МАССА МАШТАБ	
				P	25.8 1:20
				АНСТ АНСТОВ	
				ЦНИИЭП	
				ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	С. СЕВЕРИНА			
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	С. С. С. С.			
СТ. ИНЖ.	МАКАРИШЕВА	С. С. С. С.			
РУК. ГР.	ПИСЬМАН	С. С. С. С.			
ГИП	ЛЕВИНА	С. С. С. С.			
ТА. КОНСТ.	ПРИИИИ	С. С. С. С.			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИИИ	С. С. С. С.			

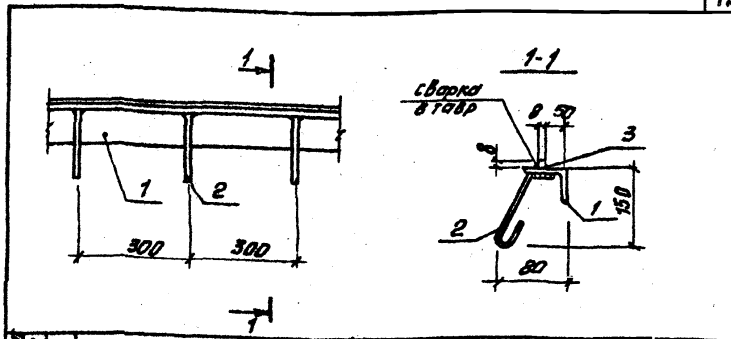


Позиция	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ					
1			Труба 219x6 ГОСТ 1732-76, Р-3880	1	122 кг
2			500x20 ГОСТ 82-70* Ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71	1	39,3 кг
3			240x10 ГОСТ 82-70* Ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71	4	5,7 кг

- В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1. сталь марки Ст 3 кл 2, ГОСТ 380-71*.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9457-75.
- Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.

И. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Селива</i>
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	<i>Селива</i>
СТ. ИНЖ.	МАКАРЬШЕВ	<i>Селива</i>
РЧК. ГР.	ЛИСЬМАН	<i>Селива</i>
ГИП	ЛЕВИНА	<i>Селива</i>
ГЛА. КОМП.	ПРОХИИ	<i>Селива</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Селива</i>

ТП 901-3-		КЖИ - МНБ	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНБ			
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
Р	184,1	1:2	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ЦНИИЭП			
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
г. МОСКВА			

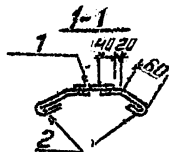
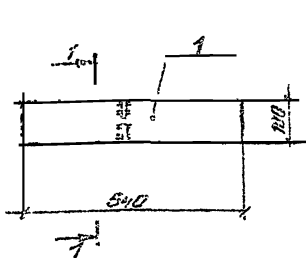


Позиция	Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ					
1			190x6 ГОСТ 508-75 Ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71	1	10,9 кг
2			Ф8x1, ГОСТ 5781-75; В-270	3	0,11 кг
3			2x6, ГОСТ 2501-71 Ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71	1	0,5 кг

- В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
- Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокапельными швами $h \approx 6$ мм.
- Сварку производить электродами типа Э42 для поз. 2 и типа Э42 для поз. 3 по ГОСТ 9457-75.
- Материал детали поз. 2. сталь марки Ст 3 кл 2, ГОСТ 380-71*.
- После изготовления МНБ защитить цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм, нанесенном способом металлизации распылением.

И. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Селива</i>
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	<i>Селива</i>
СТ. ИНЖ.	МАКАРЬШЕВ	<i>Селива</i>
РЧК. ГР.	ЛИСЬМАН	<i>Селива</i>
ГИП	ЛЕВИНА	<i>Селива</i>
ГЛА. КОМП.	ПРОХИИ	<i>Селива</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Селива</i>

ТП 901-3-145		КЖИ - МНБ	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНБ			
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
Р	11,7	1:10	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ЦНИИЭП			
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			

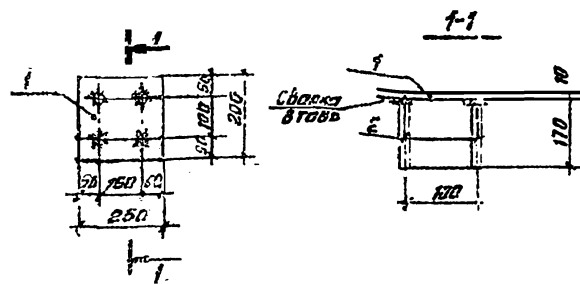


№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		ДЕТАЛИ		
1		100x10, ГОСТ 103-76 ВСТЗ КЛЗ, ГОСТ 380-71 L=540	1	4,2 кг
2		Ф 8А1; ГОСТ 5781-75 L=250	2	0,1 кг

- 1 В спецификации в графе „примечание“ указано масса одной детали
- 2 Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
- 3 Высоту шва принять hш = 6 мм
- 4 Материал детали поз 2 - сталь марки ВСТЗ КЛЗ ГОСТ 380-71
- 5 После изготовления МН7 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12±0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением

ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦЕНТРАЛЬНЫЙ		ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3		КЖИ - МН7	
И. КОНТР.	Л. ВИННА	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН7	СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	С. МЫСЛОВА		Р	Ц	1:10
С. И. И.	МАКАРШЕВ		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
Ф. Ч. Г. Р.	ПИСЬМАН		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
Г. И. П.	ЛЕВЕНА				
Г. А. КОСЫ	ПРОНИН				
И. А. Ч. ОТ.	КРАСАВИН				

КОПИРОВАЛ Антилова Формат И1

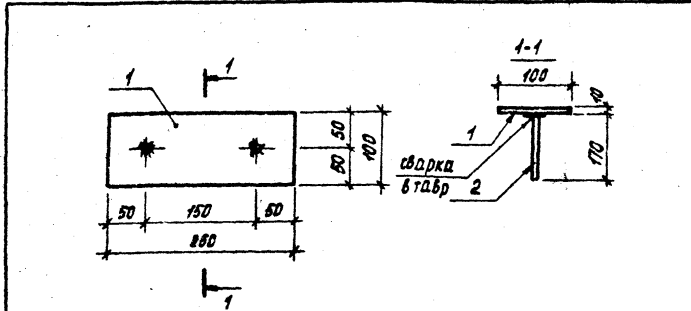


№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
		ДЕТАЛИ		
1		200x10, ГОСТ 103-76 ВСТЗ КЛЗ, ГОСТ 380-71 L=250	1	5,9 кг
2		Ф 10А1; ГОСТ 5,1459-72 L=170	4	0,1 кг

- 1 В спецификации в графе „примечание“ указано масса одной детали
- 2 Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой много-кальцевыми швами hш = 6 мм.
- 3 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- 4 Материал детали поз 2 - сталь марки 35Г.
- 5 После изготовления МН8 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12±0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением.

ИЗДАТЕЛЬСТВО ЦЕНТРАЛЬНЫЙ		ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-145		КЖИ - МН8	
И. КОНТР.	Л. ВИННА	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН8	СТАДИЯ	МАСШ	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	С. МЫСЛОВА		Р	Ц	1:10
С. И. И.	МАКАРШЕВ		ЛИСТ	ЛИСТОВ	
Ф. Ч. Г. Р.	ПИСЬМАН		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
Г. И. П.	ЛЕВЕНА				
Г. А. КОСЫ	ПРОНИН				
И. А. Ч. ОТ.	КРАСАВИН				

КОПИРОВАЛ Антилова Формат И1

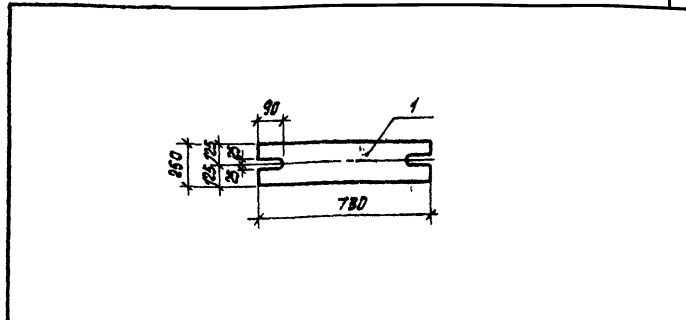


ФОРМАТ	КОЛ. ЛИСТОВ	КОЛ. ЛИСТОВ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				Детали		
	1			100x10, ГОСТ 103-76 ВСТУПИТЬ ГОСТ 380-77 * C=250	1	2,0 кг
	2			φ 100x10, ГОСТ 31459-76 * C=170	2	0,1 кг

- В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали
- Сварку стержней в табу производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой инертными газами швами $\lambda_{\text{ш}} = 6 \text{ мм}$
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
- Материал детали по 28 - сталь марки 35Г2
- После изготовления Мн9 защитить цинковым покрытием толщиной 0,12-0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН9			ТЛ 901-3- КЖИ-МН9		
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	2,2	1:20	Р	2,2	1:20
ЛИСТ 1 ИЗ ЛИСТОВ 1			ЛИСТ 1 ИЗ ЛИСТОВ 1		
ЦНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					

Копировала Боброва Формат И



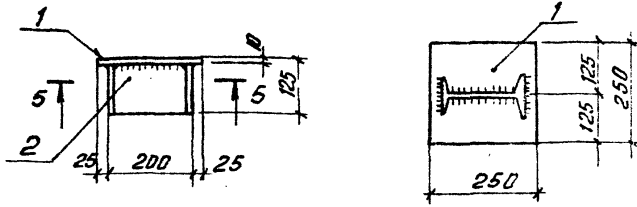
ФОРМАТ	КОЛ. ЛИСТОВ	КОЛ. ЛИСТОВ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				Детали		
	1			-250x20, ГОСТ 82-70, C=750		28,7 кг

После изготовления МС1 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5531-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

ДЕТАЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МС1			ТЛ 901-3-145 КЖИ-МС1		
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	28,7	1:20	Р	28,7	1:20
ЛИСТ 1 ИЗ ЛИСТОВ 1			ЛИСТ 1 ИЗ ЛИСТОВ 1		
ПЛАСТИНА СТАЛЬ ВСТ 3 сл 5 ГОСТ 380-77 ЦНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					

47262-04

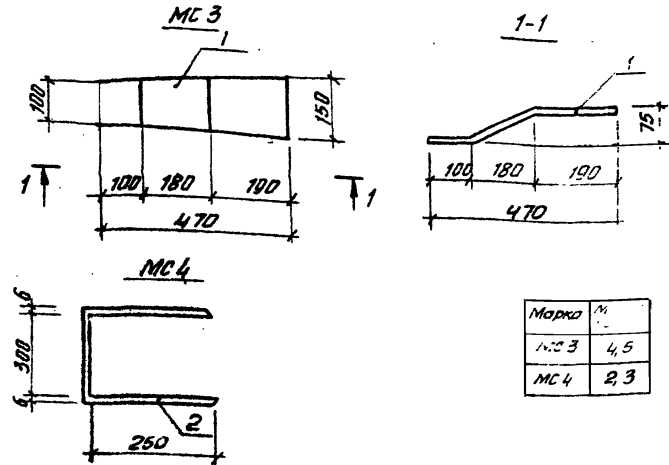
Копировала Боброва Формат И



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
		1		250x10, ГОСТ 82-70 ВСТЗ СП 5 ГОСТ 380-71	1	4,9 кг
		2		120, ГОСТ 8230-72, $\delta=115$	1	2,5 кг

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. Сварку в горячем состоянии производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами $\Delta h = 6$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9475-75.
4. Материал детали поз. 2-сталь марки ВСтЗ кп2.
5. После изготовления МС2 окрасить двумя слоями лака БГ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

И. КОНТР. ЛЕВИНА		С. КОМП. СЕВЕРИН	ТР 901-3-		КЖИ - МС2	
ПРОВЕРКА СМЫСЛОВА ВА		С. КОМП. СЕВЕРИН	ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ		СТАЛЬ МАССА МАСШТАБ	
СТ. ИНЖ. МАКАРШЕВА		С. КОМП. СЕВЕРИН	МС2		Р 7.4 1:10	
РУК. ГР. ПИСЬМАН		С. КОМП. СЕВЕРИН			Лист 1 Листов 1	
ГИП ЛЕВИНА		С. КОМП. СЕВЕРИН			ЦНИИЭП	
ГЛАВ. КОНСТ. ПРОМИН		С. КОМП. СЕВЕРИН			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН		С. КОМП. СЕВЕРИН			Г. МОСКВА	

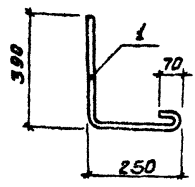


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
		1		150x8, ГОСТ 103-76, $\delta=470$	1	4,5 кг
		2		60x3, ГОСТ 103-76, $\delta=810$	1	2,3 кг

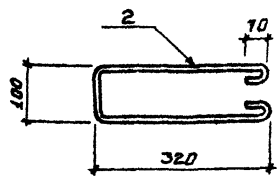
1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. После изготовления МС3, МС4 окрасить двумя слоями лака БГ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

И. КОНТР. ЛЕВИНА		С. КОМП. СЕВЕРИН	ТР 901-3-145		КЖИ - МС3, МС4	
ПРОВЕРКА СМЫСЛОВА ВА		С. КОМП. СЕВЕРИН	ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ		СТАЛЬ МАССА МАСШТАБ	
СТ. ИНЖ. МАКАРШЕВА		С. КОМП. СЕВЕРИН	МС3, МС4		Р см. ТАБЛ. 1:10	
РУК. ГР. ПИСЬМАН		С. КОМП. СЕВЕРИН			Лист 1 Листов 1	
ГИП ЛЕВИНА		С. КОМП. СЕВЕРИН			ЦНИИЭП	
ГЛАВ. КОНСТ. ПРОМИН		С. КОМП. СЕВЕРИН			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН		С. КОМП. СЕВЕРИН			Г. МОСКВА	

МС 5



МС 6



Формат 30 мм	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
			МС 5		
	1		Ф 6Л1, ГОСТ 5781-75, Р=730	1	0,15 кг
			МС 6		
	2		Ф 6Л1, ГОСТ 5781-75, Р=900	1	0,19 кг

В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.

Марка	Масса ед. кг
МС 5	0,15
МС 6	0,19

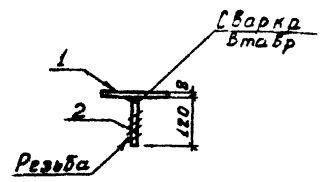
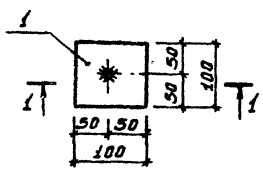
После изготовления МС 5, МС 6 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020

И. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	<i>Смыслова</i>
СТ. ИНЖ.	МАКАВИЦЕВА	<i>Макавицева</i>
ОУК. ГР.	ПЬЕРМАН	<i>Пьерман</i>
Г.И.П.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>
ЛА. КОНСТ.	ПРОНИН	<i>Пронин</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСОВИН	<i>Красовин</i>

ТИ 904-3- КЖИ-МС 5, МС 6

ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС 5, МС 6	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	СМ ТАБА	—
СТЕРЖНИ	СТАЛЬ ВСТ 3 КФР ГОСТ 380-71*	ЦНТЗУИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МУСКОВ	

Копировала Боброва Формат 11



Формат 30 мм	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание (кг)
			<u>Детали</u>		
	1		100-В ГОСТ 103-76 В ст. 3 КИЗ ГОСТ 380-71 Р=100	1	0,63 кг
	2		Ф 12Л1, ГОСТ 5781-75, Р=120	1	0,10 кг

В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.

- Сварку стержней Втавр, производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой инертными газами швами шп. 6 мм.
- Материал детали поз 2 - сталь марки 35 ГС.
- После изготовления МС 7 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

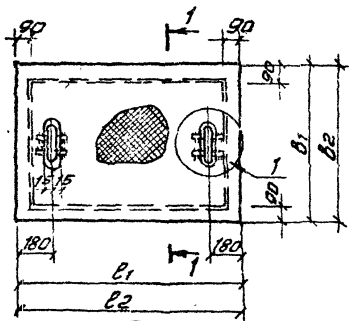
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	<i>Смыслова</i>
СТ. ИНЖ.	МАКАВИЦЕВА	<i>Макавицева</i>
ОУК. ГР.	ПЬЕРМАН	<i>Пьерман</i>
Г.И.П.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>
ЛА. КОНСТ.	ПРОНИН	<i>Пронин</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСОВИН	<i>Красовин</i>

ТИ 904-3-445 КЖИ-МС 7

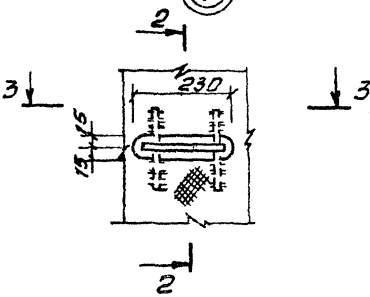
ДЕТАЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МС 7	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	0,73	1:10
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МУСКОВ	ЦНТЗУИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МУСКОВ		

Копировала Боброва Формат 11

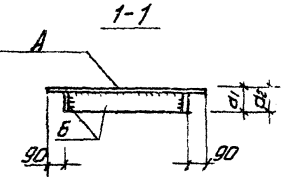
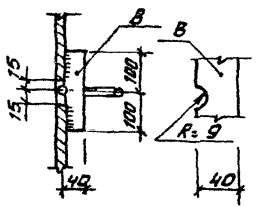
Типовой проект 901-3-145 Альбом IV часть 2



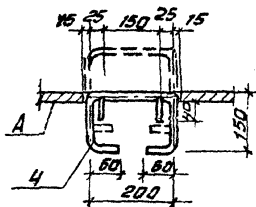
1



2-2



3-3



№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
ДЕТАЛИ				
Щ1				
1		δ=5 мм ГОСТ 8568-77	1	43,3кг
2		60x6 ГОСТ 103-76	1	9,7кг
3		ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-77* R=3440	4	0,5 кг
4		40x4 ГОСТ 103-76	4	0,5 кг
		ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-77* R=200	2	1,0 кг
Щ2				
5		δ=8 мм ГОСТ 8568-77	1	31,4 кг
6		60x6 ГОСТ 103-76	1	6,41 кг
3		ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-77* R=2280	4	0,5 кг
4		40x4 ГОСТ 103-76	4	0,5 кг
		ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-77* R=200	2	1,0 кг

В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали

Марка щита	Размеры мм						Поз.				Масса кг
	a1	a2	b1	b2	l1	l2	A	B	B	Г	
Щ1	65	-	770	-	1330	-	1	2	3	4	57,0
Щ2	-	65	-	700	-	800	5	6	3	4	47,8

1. Материал деталей поз. 1; 4; 5 - сталь ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-77*
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Щиты после изготовления окрасить двумя слоями лака ВТ-577 по ГОСТ 5631-79 на грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

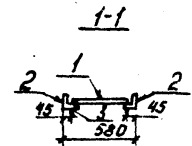
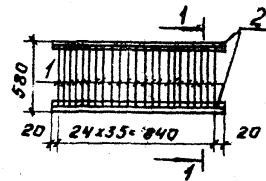
ТП 901-3-145		КМН - Щ1, Щ2	
И. КОМП. ЛЕВИНА ПРОВЕРИЛ СМЫСЛОВА СТ. ИНЖ. МАКАРИШЕВ РЧ. ГР. ПИСЬМАН С.И.Н. ЛЕВИНА Г.А. ДОЖДЕВ НАЧ. ОТД. КРАСНОВ	Щиты металлические Щ1, Щ2	СТАЖИ	МАССА
		Р	СМ. ТАБЛ.
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	

47262-04

Копировала Анитоло

ФОРМАТ 12

ИВ. № 0044. ПОДПИСЬ АДВОКАТА ОБЪЯВЛЕНИЕ



АЛБОВИ В, ЧАСТЬ 2

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3

Всего	Золот	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				Детали		
		1		Ф 8 ГОСТ 2590-71* L=560	25	0,2 кг
		2		Л 63 х 5 ГОСТ 8509-72 Р-880 ВСтЗ кл 2; ГОСТ 380-71* -50 х 5; ГОСТ 103-76	2	4,2 кг
		3		ВСтЗ кл 2; ГОСТ 380-71* Р-880	2	1,7 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1 - сталь марки ВСтЗ кл 2 ГОСТ 380-71*.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75.
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. После изготовления раму окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 на ошкуривке ПФ-020 или ГФ-020.

ИЗВЕРЖДА. ПОДПИСИ И АТК (ИЗМ. ЧИСТ. №)

		ТП 901-3-145 КЖИ-РМ1			
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	РАМА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РМ1	СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОБЕР.	СМЫСЛОВА		Р	16,8	—
Т. ИИЖ	МАКАРШЕВА		АНСТ	АНСТОВ1	
РУК. ГР.	ПНЕВМАН		ЦНИИЭП		
И. П.	ЛЕВИНА		НИЖНЕГОРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ		
А. КОНСИН	ПРОНЯИ	г. МОСКВА			
НАЧ. ЦА	СРЕДВНИ	КОЯРОВАА АСЯНОВА			

17262-04

ФОРМАТ: А1

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г. Свердловск-62, ул. Чебышева, 4
Заказ № 4204 Инв. № 1-72-62-04 тираж 400
Сдано в печать 9.10 1981г. цена 0-76