



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. М<sup>3</sup>/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 - Заказы 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

РАЗРАБОТАН  
ИМЕНИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
ГОРОДА ЖЕЛЕЗНОГО И ОБРАЗОВАТЕЛЬНОГО ЦЕНТРА  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

*(Подпись)* КЕТАОВ А. Г. /  
*(Подпись)* РОЗАНОВА Л. И. /

Альбом IV, Часть 1

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ  
УТВЕРЖДЕН ГОСТАНДСТРОЕМ  
ПРИКАЗ № 166 от 18 августа 1978 г.  
РАБОЧЕЕ ЧЕРТЕЖИ  
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ  
ИМЕНИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
ПРИКАЗ № 117 от 12 сентября 1980 г.

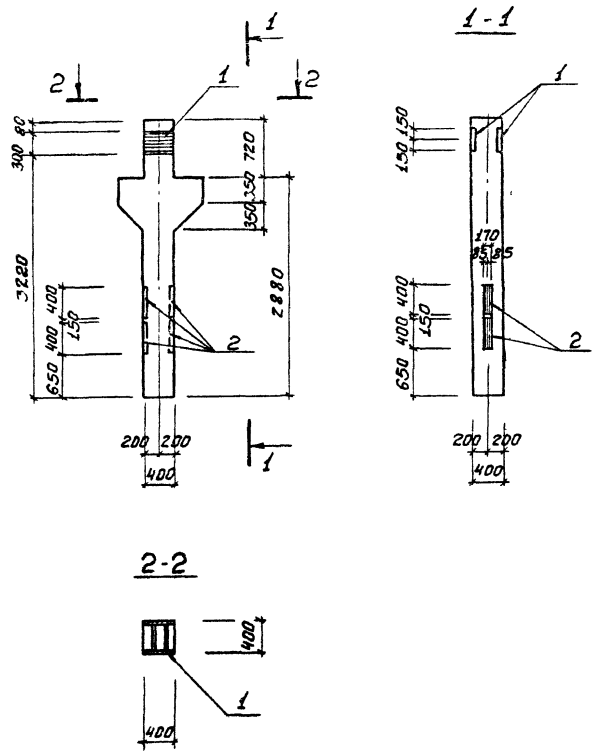

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
2	ТП 901-3	Содержание	
3	То же -К1	Каленная К1 (КЕЗ-1 <sup>0</sup> )	
4	-ПС1, ПС2	Панель ПС1 (ПС1-36-Б3 <sup>а</sup> ) Панель ПС2 (ПС1-36-Б3 <sup>б</sup> )	
5	-Р1, Р2	Ригель Р1, Р2	
6	-П2	Плита П2 (УП5-3В)	
7	-КП1-КП3	Каркас пространственный КП1; КП3	
	-КР1-КР3	Каркас плоский КР1; КР3	
8	-КП2-КП4	Каркас пространственный КП2; КП4	
	-КР2-КР4	Каркас плоский КР2; КР4	
9	-КП5	Каркас пространственный КП5	
	-КР5; КР6	Каркас плоский КР5; КР6	
10	-КП6	Каркас пространственный КП6	
	-КР7	Каркас плоский КР7	
11	-КП7	Каркас пространственный КП7	
	-КР8	Каркас плоский КР8	
12	-КП8	Каркас пространственный КП8	
	-КР9; КР10	Каркас плоский КР9; КР10	
13	-С1	Сетка С1	
	-С2	Сетка С2	
14	-С3	Сетка С3	
	-С4	Сетка С4	

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
15	ТП 901-3	-С5	Сетка С5
	То же	-С6	Сетка С6
16		-С7	Сетка С7
		-С8	Сетка С8
17		-С10	Сетка С9
18		-МН1	Изделие закладное МН1
		-МН2	Изделие закладное МН2
19		-МН3	Изделие закладное МН3
		-МН4	Изделие закладное МН4
20		-МН5	Изделие закладное МН5
		-МН6	Изделие закладное МН6
21		-МН7	Изделие закладное МН7
		-МН8	Изделие закладное МН8
22		-МС1; МС5	Детали соединительные МС1; МС5

				ТП 901-3-145		КЖИ	
				СОДЕРЖАНИЕ			
Ч. КОНТР.	ЛЕВИНА	С.И.		СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ	
ПРОВЕР.	ПИСЬМАН	И.И.		Р	-	-	
СТ. ТЕХН.	МИТРОСАНОВ	И.И.		ЛМЕТ I А ИСТОВ I ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ВОЗОЗДАВЛЕНИЯ Г. МОСКВА			
ВУК. ГР.	ПИСЬМАН	И.И.					
ГИЛ.	ЛЕВИНА	С.И.		ФОРМАТ 12			
ГЛАВ. КОНСТ.	ОРВИН	И.И.					
НАЧ. ВЕД.	КРАСОВИЧ	И.И.					

Копировала: ТАРАСОВА

0262-03



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Серия Э 900-2 Вып 4	Колонна КЕЗ-1		
				Дополнительные сварочные единицы		
	1	ТП 901-3-	КЖИ-МНЗ	Изделие закладное МНЗ	1	104 кг
	2		-МН5	То же МН5	4	6,2 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия				Итого всего
	Профильная сталь марки В Ст 3кп2 ГОСТ 380-71*	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75		Итого	
		Класс А-В			
	8-10			10	
К 1	30,9			45	354

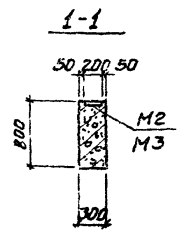
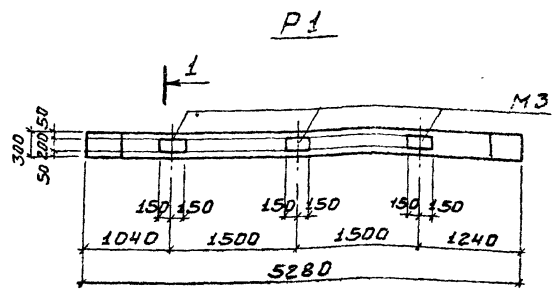
В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного изделия

			ТП 901-3-145		КЖИ-К1	
И КОНТРОЛЬ	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>	КОЛОННА К1 (КЕЗ-1А)	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
	ВООБЩЕ	ПИСЬМАН		Р	18Т	1:50
СТ ИНЖ	СМЫСЛОВА	<i>Смыслова</i>		ЛИСТ (Листов)		
РУК ТР	ПИСЬМАН	<i>Письман</i>		ЦЕНА И УСЛ		
ТЯ КОНСТ	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>		ИММЕНЕРНАЯ ОБОРУДОВАНИЯ		
НАЧ ОТД	КОСАВИН	<i>Косавин</i>		Т МОСКВА		

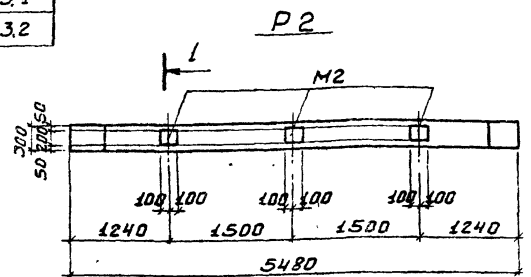


ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-3-145 АБСОЛЮТ. ЧАСТЬ I

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ



Марка	Масса Т
P1	3,1
P2	3,2



Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка изделия	Закладные изделия				Итого	Всего
	Профильная сталь Вст-3 КП2 ГОСТ 380-71*	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс А-III		Углов		
		б:8	в			
P1	122		04			126
P2	25		04			8,7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Номенклатуре	Кол.	Примечание
				Документация		
			Серия ИИ 23-3/70	Ригель ИБ8-20		
				Дополнительные сборочные единицы		
				P1		
			То же	Изделие закладное М3	3	4,2 кг
			Серия ИИ 23-3/70	Ригель ИБ9-13		
				Дополнительные сборочные единицы		
				P2		
			То же	Изделие закладное М2	3	2,9 кг

В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного изделия.

ТЯ 904-3-145			КЖИ-Р1, Р-2			
И КОНТР.	ЛЕВИНА	С.И.	РИГЕЛЬ Р-1, Р-2	ВЕДЕНИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	ЛИСЬМАН	Л.И.		Р	СМ.	1:50
СТ.ИЖ.	СМЫСЛОВА	С.С.		ТАБА		
РУК.ГР.	ЛИСЬМАН	Л.И.		ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
И П	ЛЕВИНА	С.И.		ЦНИИЭП		
ГЛАВ.ИЖ.	КОМЕДИАН	К.М.	ИЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
НАЧ.ОТД.	ЖУКОВИЧ	В.С.	Г.МОСКВА			

1262-03

Копировала: Боброва

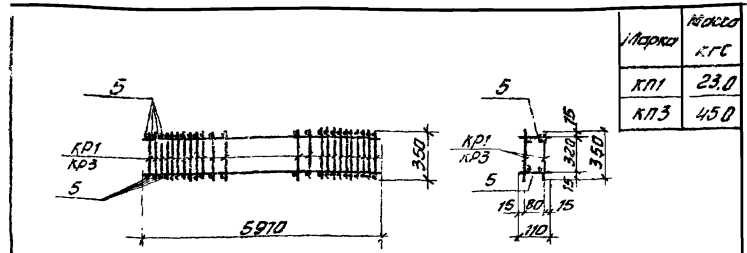
Формат А2



Альбом IV, часть 1

Типовой проект 901-3-145

Изм. № ПОЯЛ, ПОДПИСЬ И ДАТА



Марка	Масса
KPI	23,0
KP3	45,0

Изм. №	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
				Каркас пространств KPI		
				Сборочные единицы		
			ТП 901-3	КЖН - KPI; KP3		
5				Каркас плоский KPI	2	
				ФВАЗ; ГОСТ 5781-75; Рср=120	58	0,1кг
				Каркас пространств KP3		
				Сборочные единицы		
			ТП 901-3	КЖН - KPI; KP3		
5				Каркас плоский KP3	2	
				ФВАЗ; ГОСТ 5781-75; Рср=120	58	0,1кг

1. В спецификации в графе «примечание» указаны масса одной детали.
2. Материал деталей поз. 5 - сталь марки ВСтЗ КЛ2 ГОСТ 380-71\*
3. Стержни поз. 5 приваривать к каркасам KPI, KP3 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

ТП 901-3-145 КЖН - KPI; KP3

И. КОНТР.	ЛЕВИНА	С.И.
ПРОВЕРИЛ	ПИСЬМАН	И.И.
СТ. ТЕХН.	МИТРОФАНОВА	И.И.
РЧК. ГР.	ПИСЬМАН	И.И.
Г.П.	ЛЕВИНА	С.И.
Г.А. КОНСТР.	ПРОНИН	И.И.
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	И.И.

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ  
KPI; KP3.

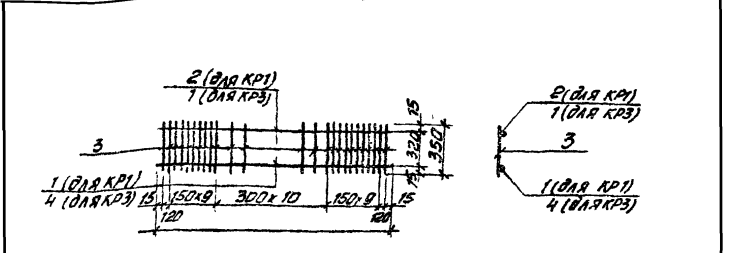
СТАНДАРТ	МАССА	МАССА Т/А
Р	СМ.	ТАВА.
Лист 1   Листов 2		
ЦНИИЭП		
ИМПУЛЬСНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ		
Г. МОСКВА		

КОПИРОВАЛ Антипова ФОРМАТ И1

Альбом IV, часть 2

Типовой проект 901-3-

Изм. № ПОЯЛ, ПОДПИСЬ И ДАТА



Изм. №	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>KPI</u>		
				Каркас плоский KPI		
				Сборочные единицы		
			1	Ф1400; ГОСТ 5.1459-75; Р=5970	1	7,2кг
			2	Ф1000; ГОСТ 5781-75; Р=5970	1	3,7кг
			3	Ф800; ГОСТ 5781-75; Р=350	29	0,1кг
				<u>KP3</u>		
				Каркас плоский KP3		
				Сборочные единицы		
			4	Ф2000; ГОСТ 5.1459-75; Р=5970	1	14,7кг
			1	Ф1400; ГОСТ 5.1459-75; Р=5970	1	7,2кг
			3	Ф800; ГОСТ 5781-75; Р=350	29	0,1кг

1. В спецификации в графе «примечание» указаны масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1, 2, 4 - сталь марки ВСтЗ КЛ2 ГОСТ 380-71\*
4. Материал деталей поз. 3 - сталь марки ВСтЗ КЛ2, ГОСТ 380-71\*

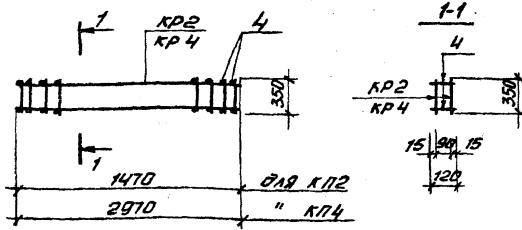
Марка	Масса
KPI	11,2
KP3	22,2

ТП 901-3-145 КЖН - KPI; KP3

Лист	2
------	---

КОПИРОВАЛ Антипова ФОРМАТ И1 17262-03





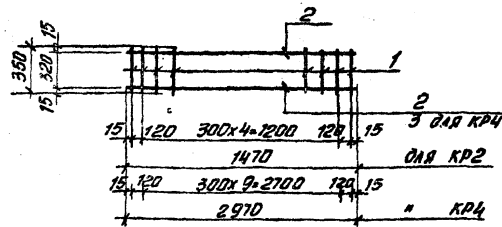
Марка	Масса кг
КР2	5,5
КР3	6,7

Формат	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>			
			<u>КР2</u>			
			<u>Сборочные единицы</u>			
			ТП 901-3	КЖИ-КР2; КР4	Каркас плоский КР2	2
		4			ФБА I; ГОСТ 5781-75; $\phi = 120$	14 0,02 кг
			<u>КР4</u>			
			<u>Сборочные единицы</u>			
			ТП 901-3	КЖИ-КР2; КР4	Каркас плоский КР4	2
		4			ФБА I; ГОСТ 5781-75; $\phi = 120$	24 0,02 кг

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.  
 2. Материал детали поз. 4 - сталь марки ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-74.  
 3. Стержни поз. 4 приваривать к каркасам КР-2 и КР-4 с помощью сборочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

ТП 901-3-145 КЖИ-КР2; КР4

И. КОНТР.	Левина	<i>Левина</i>	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР2; КР4	СТАЖА	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	Письман	<i>Письман</i>		Р	СМ. ТАБЛ.	—
СТ. ИМ.	Смирнова	<i>Смирнова</i>		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 2	
РЧК. ГР.	Письман	<i>Письман</i>		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
ГИП	Левина	<i>Левина</i>				
СА. КОНСТ.	Пронин	<i>Пронин</i>				
МАШ. ОТВ.	Красавин	<i>Красавин</i>				



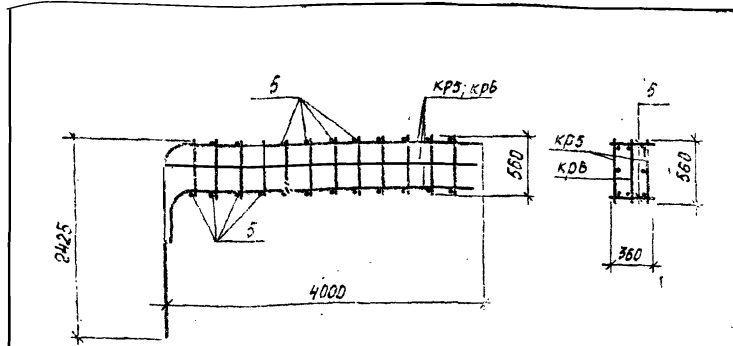
Марка	Масса кг
КР2	2,6
КР4	3,1

Формат	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>			
			<u>КР2</u>			
		1		ФБА I; ГОСТ 5781-75; $\phi = 350$	8	0,1 кг
		2		ФБА II; ГОСТ 57459-75; $\phi = 1470$	2	0,9 кг
			<u>КР4</u>			
		1		ФБА I; ГОСТ 5781-75; $\phi = 350$	12	0,1 кг
		2		ФБА II; ГОСТ 5781-75; $\phi = 2970$	1	0,7 кг
		3		ФБА II; ГОСТ 5781-75; $\phi = 2970$	1	1,2 кг

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.  
 2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.  
 3. Материал детали поз. 1 - сталь марки ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-74.  
 4. Материал деталей поз. 2, 3 - сталь марки 35 ГС, ГОСТ 380-74.

ТП 901-3-145 КЖИ-КР2; КР4

И. КОНТР.	Левина	<i>Левина</i>	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР2; КР4	СТАЖА	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	Письман	<i>Письман</i>		Р	СМ. ТАБЛ.	—
СТ. ИМ.	Смирнова	<i>Смирнова</i>		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 2	
РЧК. ГР.	Письман	<i>Письман</i>		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
ГИП	Левина	<i>Левина</i>				
СА. КОНСТ.	Пронин	<i>Пронин</i>				
МАШ. ОТВ.	Красавин	<i>Красавин</i>				

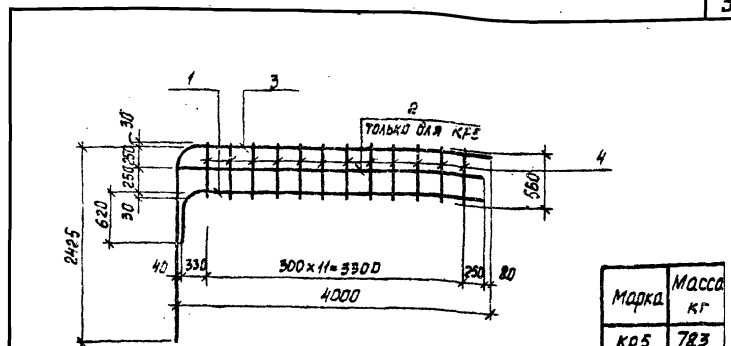


КОЛ-ВО	ОБЪЕМ	ПРОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примечание
				<u>Документация</u>		
				Каркас пространственный КП5		
				Сборочные единицы		
			ТП 901-3	КЖИ-КР5;КР6	Каркас плоский КР5	2
			70%		Каркас плоский КР6	1
5				Ф12АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=360	24	0,3 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
2. Материал детали поз.5 - сталь марки 35ГС.
3. Стержни поз.5 приваривать к каркасам КР5 и КР6 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

ИЗВ. № ПОЯЛ. ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЗАИМ. № Э		ТП 901-3-145		КЖИ - КП5	
НАКОНТРОЛЬ	ЛЕВИНА	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП5	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРКА	ПИСЬМАН		Р	2233	-
СТЕРЖНИ	МИТРОФАНОВА	ЛИСТ 1		ЛИСТОВ 2	
РУК. ГР.	ПИСЬМАН	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА			
ЕКП	ЛЕВИНА				
ТА КОНСТ.	ПРОДИН				
Ч. ОТД.	К. АСАВИН				

Копировала Антипова ФОРМАТ 11



Марка	Масса кг
КР5	78,3
КР6	59,5

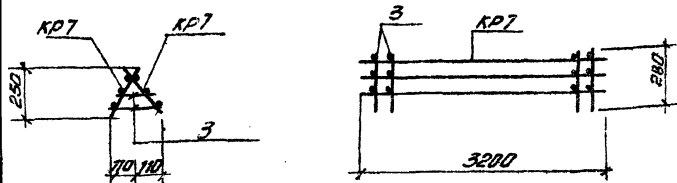
КОЛ-ВО	ОБЪЕМ	ПРОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				КР5		
1			Ф28АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=4550		1	22,0 кг
2			Ф28АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=3900		1	18,8 кг
3			Ф28АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=6425		1	31,0 кг
4			Ф12АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=560		13	0,5 кг
				КР6		
1			Ф28АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=4550		1	22,0 кг
3			Ф28АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=6425		1	31,0 кг
4			Ф12АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=560		13	0,5 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14096-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1-4 - сталь марки 35ГС.

ТП 901-3-145		КЖИ - КР5; КР6		ЛИСТ
				2

Копировала Антипова

ФОРМАТ 11  
172 62-03



Код	Примечание	Наименование	Обозначение	Материал	Кол.
		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>			
		Каркас пространств. КРБ			
		Сварочные единицы			
	тп 901-3-	КЖИ-КР7	Каркас ладский КР7		2
	3		ФВАХ; ГОСТ 5781-75; Бр-ПД 18		18

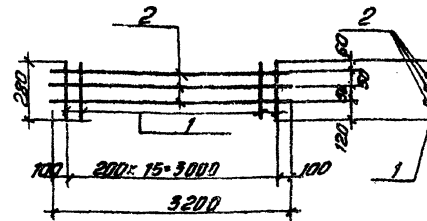
1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. Материал детали поз.3-сталь ВСтЗ КЛ2, ГОСТ 380-71\*.
3. Стержни поз.3 приваривать к каркасам КР7 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

тп 901-3-145

КЖИ-КРБ

Н.КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КРБ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	<i>Смылова</i>		Р	15.0	—
И.И.Ж.	СЛОЖЕННИКОВ	<i>Сложенников</i>	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 2		
Р.У.К.Г.Р.	ПИСЬМАН	<i>Письман</i>				
Г.И.П.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>	ЦИИЭП			
И.А.КОНЕЦ	ПРОВИН	<i>Повин</i>	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
И.А.С.О.Д.	КРАСАВИН	<i>Красавин</i>	г. МОСКВА			

КОПИРОВАЛ Антипова ФОРМАТ И



Код	Примечание	Наименование	Обозначение	Материал	Кол.
		<u>ДЕТАЛИ</u>			
		Деталь			
	1		ФВАХ; ГОСТ 5781-75; В-280		15
	2		ФВАХ; ГОСТ 5781-75; В-3200		3

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз.1-сталь ВСтЗ КЛ2, ГОСТ 380-71\*.
4. Материал детали поз.2-сталь ВСтЗ КЛ2, ГОСТ 380-71\*.

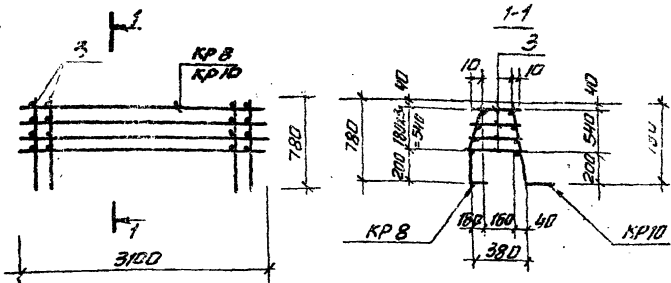
тп 901-3-145

КЖИ-КР7

КОПИРОВАЛ Антипова

ФОРМАТ И

17262-01

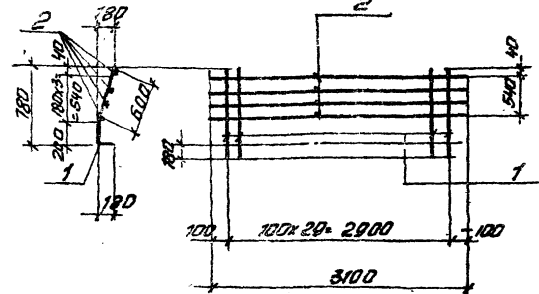


Вариант	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Каркас пространственный КЛ7		
			тп 901-3-	КЖН-КРВ	Каркас плоский КР В	1
			То же	КЖН-КР10	То же КР 10	1
		3		ФВАЛ; ГОСТ 5181-75; сг 280	60	0,1 кг

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.  
 2. Материал детали поз. 3 - сталь марки ВСт 3 кл 2, ГОСТ 380-71\*  
 3. Стержни поз. 3 приваривать к каркасам КР В и КР 10 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

тп 901-3-145		КЖН - КЛ7	
Н. КОТЛР.	ЛЕВНА	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КЛ7	СТАДИЯ
ПРОВЕРИЛ	СМОИСАОВА		Р
ИНЖ.	СМОЖЕННИК		МАССА
Р.К. ГР.	ПИСОМАН		МАСШТАБ
СНД	ЛЕВНА		АЧСТ 1
П.А. КОПЕР	ПРОНИН	Листов 3	ЦНИИЭП
ИЗМ. ОТВ.	КОСАВИН		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
			Г. МОСКВА

Копировала Антипова ФОРМАТ II

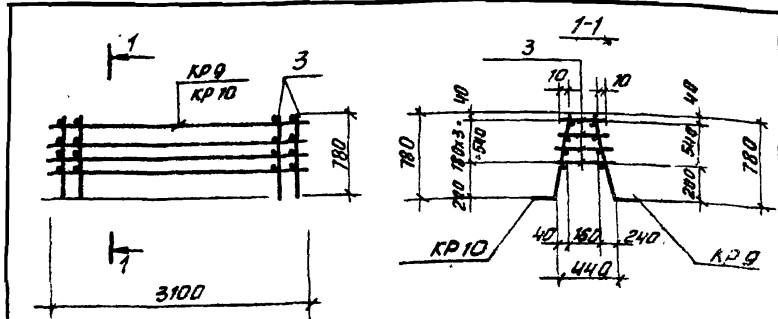


Вариант	Лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Ф10А II; ГОСТ 5781-75; с- 080	50	0,8 кг
		2		ФВАЛ; ГОСТ 5781-75; с- 3180	4	12 кг

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.  
 2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.  
 3. Материал детали поз. 1 - сталь марки ВСт 5 пс 2.  
 4. Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт 3 кл 2, ГОСТ 380-71\*.

тп 901-3-145		КЖН - КРВ	
Н. КОТЛР.	ЛЕВНА	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КЛ7	СТАДИЯ
ПРОВЕРИЛ	СМОИСАОВА		Р
ИНЖ.	СМОЖЕННИК		МАССА
Р.К. ГР.	ПИСОМАН		МАСШТАБ
СНД	ЛЕВНА		АЧСТ 1
П.А. КОПЕР	ПРОНИН	Листов 3	ЦНИИЭП
ИЗМ. ОТВ.	КОСАВИН		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
			Г. МОСКВА

Копировала Антипова ФОРМАТ II

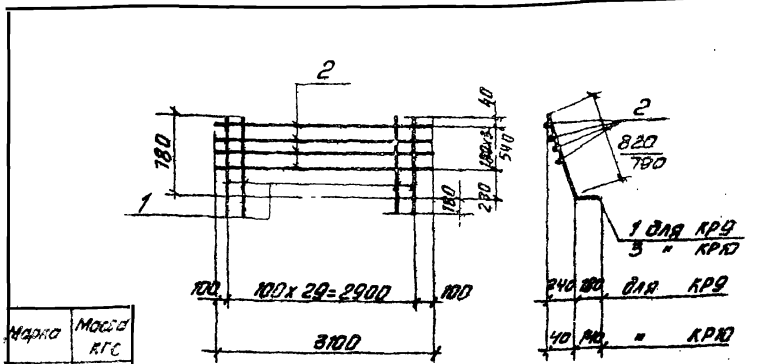


Формат	3014	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>ДОКУМЕНТАЦИЯ</b>						
Каркас пространственный						
Сборочные единицы						
			ТЛ 901-3	КЖН-КР9	Каркас лодский КР9	1
				КЖН-КР10	То же КР10	1
	3			Ф8А1; ГОСТ 5781-75; $\sigma_s = 310$	60	0,1 кг

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.  
 2. Материал детали поз. 3 - сталь ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-74\*  
 3. Стержни поз. 3 приваривать к каркасам КР9 и КР10 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Имя и Подпись Исполнителя		Имя и Подпись Исполнителя		Имя и Подпись Исполнителя	
И. КОНТР.	Левина	С. М. Сидорова	И. КОНТР.	Левина	С. М. Сидорова
ПРОВЕР.	Смыслова	С. М. Сидорова	ПРОВЕР.	Смыслова	С. М. Сидорова
И. М. Ж.	Садоменикина	С. М. Сидорова	И. М. Ж.	Садоменикина	С. М. Сидорова
РУК. ГР.	Писеман	С. М. Сидорова	РУК. ГР.	Писеман	С. М. Сидорова
Г. П.	Левина	С. М. Сидорова	Г. П.	Левина	С. М. Сидорова
ГЛ. КОНСТ.	Пронин	С. М. Сидорова	ГЛ. КОНСТ.	Пронин	С. М. Сидорова
НА СТОД.	Красавин	С. М. Сидорова	НА СТОД.	Красавин	С. М. Сидорова
ТЛ 901-3-145			КЖН-КР9		
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР9			СТАДНЯ   МАССА   МАСШТАБ		
			Р   57,6   -		
			Лист 1   Листов 2		
			ЦНИИЗП		
			Инженерного Оборудования		

Копировала Антипова ФОРМАТ 11



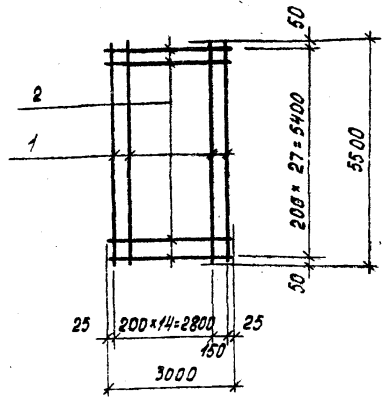
Марка	Масса кг
КР9	22,8
КР10	28,8

Формат	3014	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Детали</b>						
КР9						
		1		Ф10А1; ГОСТ 5781-75; $\sigma_s = 1000$	30	0,5 кг
		2		Ф8А1; ГОСТ 5781-75; $\sigma_s = 3100$	4	1,2 кг
КР10						
		2		Ф8А1; ГОСТ 5781-75; $\sigma_s = 3100$	4	1,2 кг
		3		Ф12А1; ГОСТ 5781-75; $\sigma_s = 930$	30	0,8 кг

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.  
 2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-58 и СН 393-78.  
 3. Материал детали поз. 2 - сталь ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-74\*  
 4. Материал деталей поз. 1, 3 - сталь ВСт 5 пс2, ГОСТ 380-74\*

Имя и Подпись Исполнителя		Имя и Подпись Исполнителя		Имя и Подпись Исполнителя	
ТЛ 901-3-145			КЖН-КР9; КР10		
Копировала Антипова			ФОРМАТ 11		
			Лист 2		
			ГР 262-03		





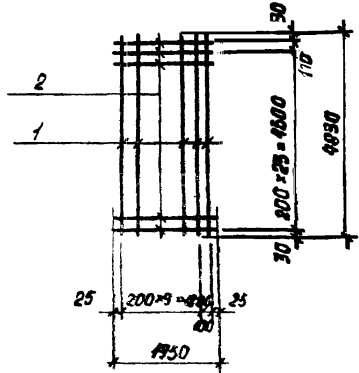
Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф18А1, ГОСТ 5781-75, L=5500	16	11,0 кг
		2		Ф10А1, ГОСТ 5781-75, L=3000	28	1,9 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71\*.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ФАМИЛИЯ И.И.

И.КОНТРОЛЬ			ЛЕВИНА	<i>Левина</i>	ТП 901-3-145	КЖИ - СЗ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОБВЕРКА			ПИСЬМАН	<i>Письман</i>					
СТ.ИНЖ.			СМЫСЛОВА	<i>Смыслова</i>	СЕТКА СЗ	Р	228,1	—	—
РЧК.ГР.			ПИСЬМАН	<i>Письман</i>					
ГИП			ЛЕВИНА	<i>Левина</i>	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1			
ЛА.КОНСТР.			ЛЕВИНА	<i>Левина</i>	<b>ЦНИИЭП</b>				
И.И.ОТД.			КОСАВЫН	<i>Косавын</i>	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г.МОСКВА				

КОПИРОВАЛ БОБРОВА ФОРМАТ И



Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф18А1, ГОСТ 5781-75, L=4650	11	9,7 кг
		2		Ф10А1, ГОСТ 5781-75, L=1950	25	2,1 кг

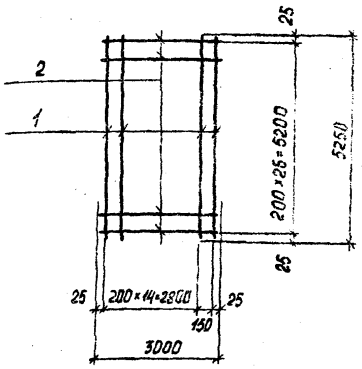
1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71\*.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ФАМИЛИЯ И.И.

И.КОНТРОЛЬ			ЛЕВИНА	<i>Левина</i>	ТП 901-3-145	КЖИ - С4	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОБВЕРКА			ПИСЬМАН	<i>Письман</i>					
СТ.ИНЖ.			СМЫСЛОВА	<i>Смыслова</i>	СЕТКА С4	Р	158,8	—	—
РЧК.ГР.			ПИСЬМАН	<i>Письман</i>					
ГИП			ЛЕВИНА	<i>Левина</i>	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1			
ЛА.КОНСТР.			ЛЕВИНА	<i>Левина</i>	<b>ЦНИИЭП</b>				
И.И.ОТД.			КОСАВЫН	<i>Косавын</i>	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г.МОСКВА				

КОПИРОВАЛ БОБРОВА ФОРМАТ И

Типовой проект 901-3-145 Альбом II, часть I



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф10АВ, ГОСТ 5781-75; L=5250	16	3,3 кг
		2		Ф10АВ, ГОСТ 5781-75; L=3000	27	1,9 кг

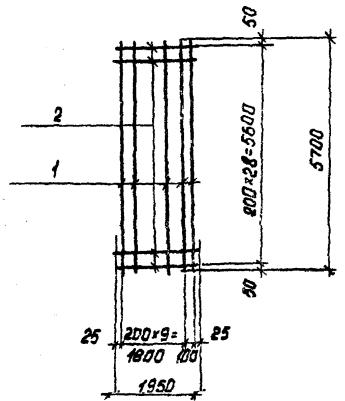
1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали
2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-72.
3. Материал деталей поз. 1, 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71\*

ИНВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЛ. ИНВ. №
Н. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>
ПРОБЕД	СМЫСЛОВА	<i>Смыслова</i>
ИНЖ.	САДОВНИКИНА	<i>Садовникина</i>
РУК. ГР.	ПИСЬМАН	<i>Письман</i>
ТИП	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>
ТА. КОНСТ.	ПРОНИН	<i>Пронин</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Красавин</i>

ТП 901-3-145			КЖИ - С5		
СЕТКА С5	СТАЛИЯ	МАССА	МАСШТАБ		
	Р	104,1	-		
	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1			
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБУЩАВАНИЯ Г. МОСКВА					

Копировал Боброва Формат 11

Типовой проект 901-3- Альбом II, часть I



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф10АВ, ГОСТ 5781-75; L=5700	11	3,6 кг
		2		Ф10АВ, ГОСТ 5781-75; L=1950	29	1,2 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали
2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-72.
3. Материал деталей поз. 1, 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71\*

ИНВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗЛ. ИНВ. №
Н. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>
ПРОБЕД	СМЫСЛОВА	<i>Смыслова</i>
ИНЖ.	САДОВНИКИНА	<i>Садовникина</i>
РУК. ГР.	ПИСЬМАН	<i>Письман</i>
ТИП	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>
ТА. КОНСТ.	ПРОНИН	<i>Пронин</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Красавин</i>

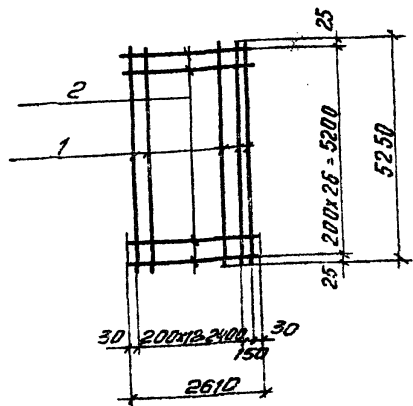
ТП 901-3-145			КЖИ - С		
СЕТКА С6	СТАЛИЯ	МАССА	МАСШТАБ		
	Р	73,3	-		
	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1			
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБУЩАВАНИЯ Г. МОСКВА					

Копировал Боброва Формат 11  
17262-03



Формат листа	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф18АВ; ГОСТ 5781-75; $\rho$ -5250	14	3,2 кг
		2		Ф18АВ; ГОСТ 5781-75; $\rho$ -2610	27	1,6 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз 1,2- сталь марки В Ст 5 ПС2, ГОСТ 380-71\*



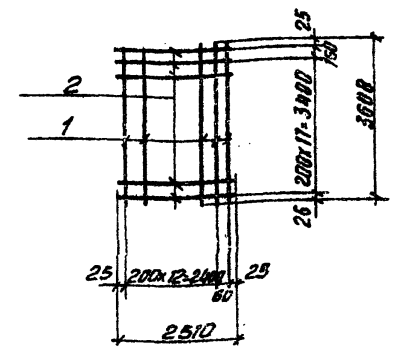
ТП 901-3-145 КЖИ-С7

И. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Стефан</i>	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	<i>Стефан</i>			
И.И.	САДЖЕНКИНА	<i>Стефан</i>	Лист	Листов	1
Р.К. ГР.	ПИСЬМАН	<i>Стефан</i>			
ТИП	ЛЕВИНА	<i>Стефан</i>	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
И.А. КОНСТР.	ПРОНИН	<i>Стефан</i>			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Стефан</i>			

Копирова А.И. ФОРМАТ 11

Формат листа	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф18АВ; ГОСТ 5781-75; $\rho$ -3600	14	7,2 кг
		2		Ф18АВ; ГОСТ 5781-75; $\rho$ -2510	19	5,0 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз 1,2- сталь марки В Ст 5 ПС2, ГОСТ 380-71\*

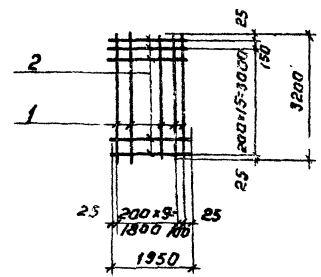


ТП 901-3-145 КЖИ-С8

И. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Стефан</i>	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	<i>Стефан</i>			
И.И.	САДЖЕНКИНА	<i>Стефан</i>	Лист	Листов	1
Р.К. ГР.	ПИСЬМАН	<i>Стефан</i>			
ТИП	ЛЕВИНА	<i>Стефан</i>	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
И.А. КОНСТР.	ПРОНИН	<i>Стефан</i>			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Стефан</i>			

Копирова А.И. ФОРМАТ 11  
47262-03

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-5  
 АББОТМ II, ЧАСТЬ I



Ряд по: Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1		филя; гост 5781-75; В-3200	11	2,0 кг
	2		филя; гост 5781-75; В-1950	17	1,2 кг

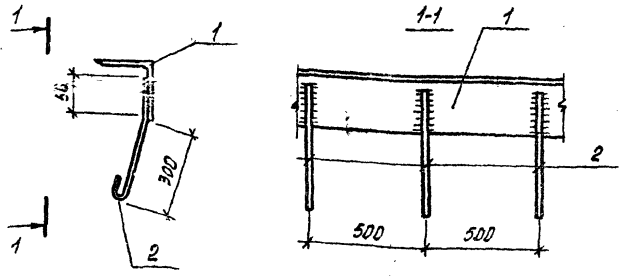
В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.  
 Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями гост 14098-68 и сн 393-78.  
 3) материал деталей поз 1, 2-сталь марки ВСт 5 пс 2, гост 380-78\*

ИЗДЕЛОВАЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА

ТР 901-5-145		КЖН-С9	
И. КОНТР. ДЕВИНА	Сметка	СТАНАН	МАССА МАШИНЫ
ПРОВЕР. СМЫСЛОВА	Сметка	Р	42,4
ИЗЖЕН. СЛОЖЕНКОВА	Сметка	ЛИСТ	ЛИСТОВ
РИС. ГРИН. ПИЛЬМАН	Сметка	ЦНИИЭП	
УИП. ДЕВИНА	Сметка	ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ	
А. КОНСТ. ПРОХИНА	Сметка	г. Москва	
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН	Сметка		

КОПИРОВАЛ: ВОТНОВА

ФОРМАТ 11  
 47262-03

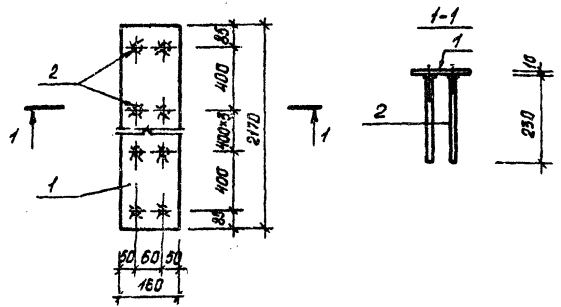


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		УШГВ, ГОСТ 8503-72 ВСТ 5пс2, ГОСТ 380-71 <sup>п</sup> ; $\varnothing = 1000$	1	63 кг
		2		Ф6А1, ГОСТ 5781-75; $\varnothing = 530$	3	0,1 кг

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм (пункт 3.20 СНиП 2-28-75), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
- Материал детали поз. 2 - сталь ВСт5пс2, ГОСТ 380-71<sup>п</sup>.

ТП 901-3-145		КЖИ-МН1		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	СТАЯКА	МАССА	МАСШТАБ	
	Р	6,6	—	
	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1			
	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Копировала Боброва Формат К

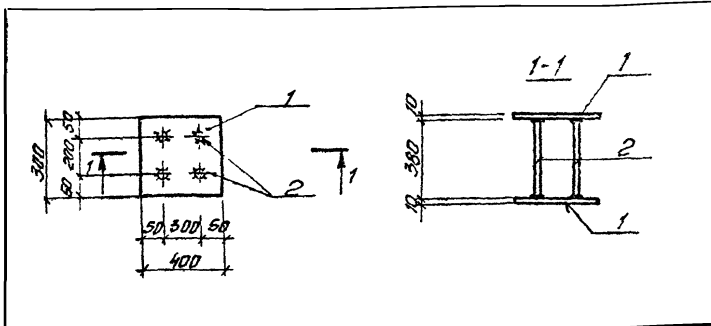


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		УШГВ, ГОСТ 8503-72 ВСТ 5пс2, ГОСТ 380-71 <sup>п</sup> ; $\varnothing = 270$	1	27,5 кг
		2		Ф10А1, ГОСТ 5781-75; $\varnothing = 380$	12	0,1 кг

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- Анкера поз. 2 приварить к месту дуговой сварки под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 8292-73, соединение типа Т-1).
- Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм (п. 3.20 СНиП 2-28-75), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
- Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71<sup>п</sup>.

ТП 901-3-145		КЖИ-МН2		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	СТАЯКА	МАССА	МАСШТАБ	
	Р	28,5	—	
	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ			
	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Копировала Боброва Формат И 17262-05

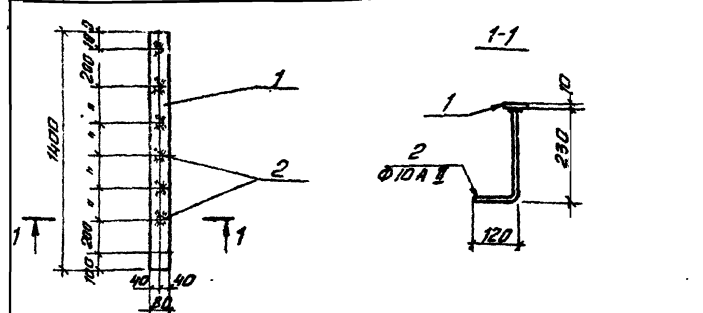


Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1		-250x10, ГОСТ 82-70*	1	9,4 кг
	2		ВСТ 5 ПС 5, ГОСТ 380-71*, P=400	4	0,2 кг

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
- Анкера поз 2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-75, соединении типа Г-1)
- Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм (р. 320 СН П-28-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
- Один из поз. 1 приварить при установке МНЗ в столбы.
- Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт5 ПС 2, ГОСТ 380-71\*

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНЗ		СТАВКА МАСС [МАШТАБ]	
Р	10,4		
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Копирова Антимова ФОРМАТ 11

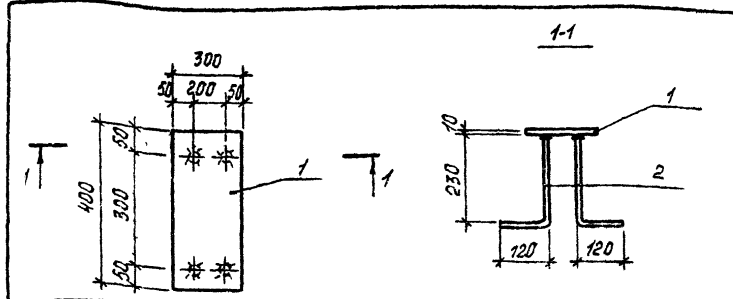


Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1		-30x10, ГОСТ 105-75 В СТ 5 ПС 2, ГОСТ 380-71*, P=1400	1	8,8 кг
	2		Ф 104 П; ГОСТ 5781-75; P=350	7	0,2 кг

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- Анкера поз 2. Приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-75, соединении типа Г-1)
- Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм (р. 320 СН П-28-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
- Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт5 ПС 2, ГОСТ 380-71\*

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНЧ		СТАВКА МАСС [МАШТАБ]	
Р	10,2		
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Копирова Антимова ФОРМАТ 11

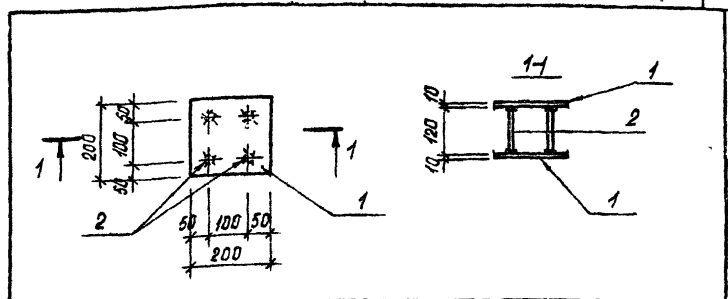


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1		300x10, ГОСТ 82-70 ВСТ 3Л2, "СТ 380-71", L=400	1	94кг
		2		ФЛЮА, ГОСТ 5781-75, E=350	4	62кг

- 1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9457-75
- 2 Анкера поз 2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1)
- 3 Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм (п 320 СНиП II-28-73) наносимым способом горячего цинкования или металлизацией распылением
- 4 Материал детали поз 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71 \*

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНБ			ТП 901-3-145	КЖИ-МНБ	
И. КОНТРОЛЬ	Л. БИНА	Л. ПИСЬМАН	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
И. КОНТРОЛЬ	Л. БИНА	Л. ПИСЬМАН	Р	10,2	1:10
Л. ПИСЬМАН	Л. ПИСЬМАН	Л. ПИСЬМАН	ЛШТ	ЛИСТОВ 1	
СТ ИНЖ	СМЫСЛОВА	СМЫСЛОВА	ЦНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА		
Р. ЧК. ГР	ПИСЬМАН	ПИСЬМАН			
Г. И. П.	Л. БИНА	Л. БИНА			
Г. А. КОНСТР	ПРОЦИН	ПРОЦИН			
И. А. Ч. И. А.	КРАСАВИЧ	КРАСАВИЧ			

Копировал Боброва Формат II

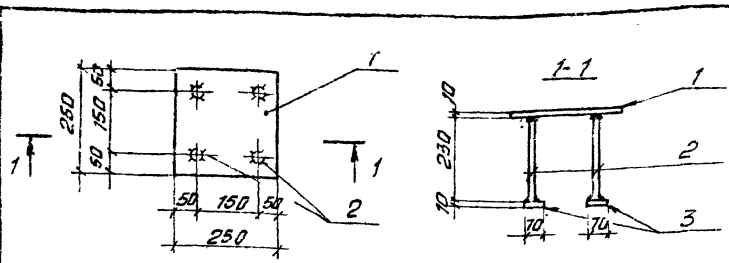


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1		200x10, ГОСТ 203-76 ВСТ 3Л2, "СТ 380-71", L=200	2	3,1кг
		2		ФЛЮА, ГОСТ 5781-75; E=120	4	0,1кг

- 1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9457-75
- 2 Анкера поз 2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1)
- 3 Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм (п 320 СНиП II-28-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизацией распылением
- 4 Одну из поз 1 приварить при установке МНБ в опалудку.
- 5 Материал детали поз 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71 \*

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНБ			ТП 901-3-145	КЖИ-МНБ	
И. КОНТРОЛЬ	Л. БИНА	Л. ПИСЬМАН	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
И. КОНТРОЛЬ	Л. БИНА	Л. ПИСЬМАН	Р	6,6	1:10
Л. ПИСЬМАН	Л. ПИСЬМАН	Л. ПИСЬМАН	ЛШТ	ЛИСТОВ 1	
СТ ИНЖ	СМЫСЛОВА	СМЫСЛОВА	ЦНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА		
Р. ЧК. ГР	ПИСЬМАН	ПИСЬМАН			
Г. И. П.	Л. БИНА	Л. БИНА			
Г. А. КОНСТР	ПРОЦИН	ПРОЦИН			
И. А. Ч. И. А.	КРАСАВИЧ	КРАСАВИЧ			

Копировал Боброва Формат II  
47262-Р\*

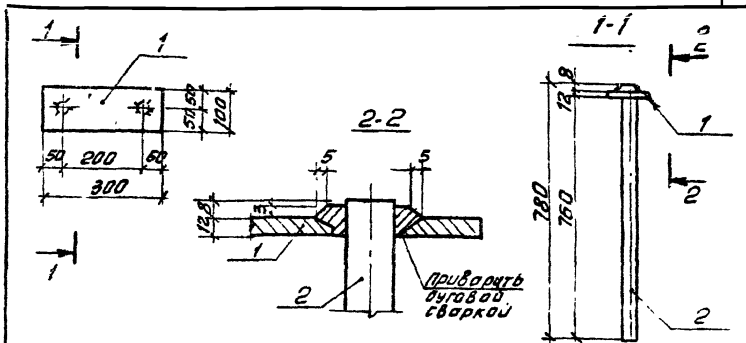


Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Материал	Масса
<b>Детали</b>					
1	4,9 кг	-250x10; ГОСТ 92-70*		ВСтЗ, кл. 2 ГОСТ 380-76, с-250	
2	0,1 кг	Ф100АII, ГОСТ 5781-75, с-230			
3	0,4 кг	-10x10; ГОСТ 103-76		ВСтЗ кл. 2, ГОСТ 380-76, с-10	

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-79
- Анкера поз. 2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-73, соединение типа 1-1).
- Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12±0,15 мм (по ЗОС СНиП-28-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
- Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт 5 пс 2, ГОСТ 380-76\*.

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН7		СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ
		Р	6,9	1:10
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

КОПИРОВАЛ Антипова ФОРМАТ 11



Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Материал	Масса
<b>Детали</b>					
1	2,8 кг	-100x10; ГОСТ 103-76		ВСтЗ, кл. 2; ГОСТ 380-76, с-300	
2	3,8 кг	Ф200; ГОСТ 2591-71, с-760			

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-79.
- Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12±0,15 мм (по ЗОС СНиП-28-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
- Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт 5 пс 2, ГОСТ 380-76\*.

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН- 8		СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ
		Р	10,4	1:10
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

КОПИРОВАЛ Антипова ФОРМАТ 11  
12262-03

АЛЬБОМ № ЧАСТИ  
Технический проект 901-3

Марка и количество шт.	№ поз.	Профили	Длина мм	Кол. шт.	Масса в кг			Материал
					1 поз.	Всех	Марки	
МС1 (336 шт.)	1	φ 16 А II	300	1	0,27	0,27	0,27	ГОСТ 1459-72 35 ГС
МС2 (224 шт.)	2	φ 10 А III	250	1	0,22	0,22	0,22	ГОСТ 1459-72 35 ГС
МС3 (56 шт.)	3	φ 36 А III	940	1	0,6	0,6	0,6	ГОСТ 1459-72 35 ГС
МС4 (20 шт.)	4	-200×10	300	1	4,8	4,8	4,8	ГОСТ 103-76 ВСТ 3 РС 6
МС5 (16 шт.)	5	φ 20 А III	550	1	5,2	5,2	5,2	ГОСТ 1459-72 35 ГС

ИВ № 1044А Подпись и дата (взл. нрв.)

ТД 901-3-145 КЖИ-МС1-МС5						
И. КОНТР. ЛЕВНА	С. Мельни	ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС1 - МС5.	СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ	
ПРОВЕР. ПИСЬМАН	А. М.		Р	—	—	
СТ. ИНЖ. СТЫСЯКОВА	В. М.		ЛИСТ			КАКОВЫЙ
Р. К. ТР. ПИСЬМАН	С. Мельни		ЦНИИЭП			
УИИ. ЛЕВНА	В. М.		ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ И. МОСКВА			
НАЧ. ОБД. ПРАСЯВИН	В. М.					

КОПИРОВА: АСТИНСКА

ФОРМАТ ИИ  
47262-03

Госстрой СССР  
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
Свердловский филиал  
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева, 4  
Заказ № 4200 Инв.№ 17262-03 тираж 400  
Сдано в печать 9.10. 1981г. цена 0-91