

26300

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-15

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ЗДАНИЕ
для станций биологической очистки сточных вод
пропускной способностью 10 тыс. м³/сутки

18125-03
ЦЕНА 0-65

АЛЬБОМ III
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-15

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ЗДАНИЕ

для станций биологической очистки сточных вод
пропускной способностью 10 тыс. м³/сутки

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Пояснительная записка.
- Альбом II - Технологическая, санитарно-техническая, архитектурно-строительная части.
- Альбом III - Строительные изделия.
- Альбом IV - Электротехническая часть. Связь и сигнализация.
- Альбом V - Электротехническая часть, задание заводу-изготовителю Минэлектротехпрома.
- Альбом VI - Заказные спецификации.
- Альбом VII - Ведомости потребности в материалах.
- Альбом VIII - Сметы: Часть I
Часть 2

Альбом III

Разработан
ЦНИИЭП инженерного оборудования
городов, жилых и общественных зданий

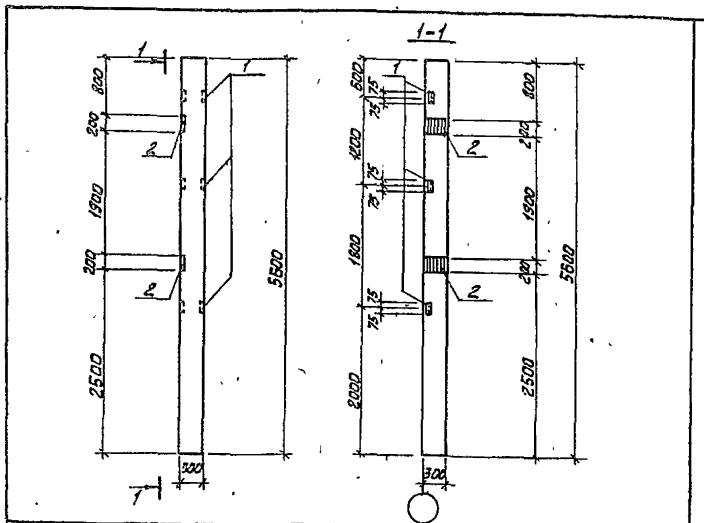
Главный инженер института
Главный инженер проекта

И.А. Кетова / И.А. Кетова /
Т. Луцкер / Т. Луцкер /

Утвержден Госгражданстроем
Приказ № 247 от 17 августа 1981 года
Рабочие чертежи введены в действие
ЦНИИЭП инженерного оборудования
Приказ № 5 от 18 февраля 1982 года

Стр	Обозначение	Наименование	Примечан
2	тп 902- кжи	Ведомость листов	
3	тп 902- -КЖ1	Колонна К 48-7А	
	-К4	Колонна КФ9-1А	
4	-К3	Колонна К 48-7В	
	-К2	Колонна К 48-7Б	
5	-П3	Плита	
	-П4	Плита	
6	-Б1	Белка Б1	
	-МС1-МС4	Изделие закладное	
7	-МН4	Изделие закладное	
	-ОП1	Подушка опорная	
8	-ОП1 СБ	Подушка опорная сборочный чертеж	
	-ОП1-С1	Сетка арматурная	
9	-БМ1	Белка	
	-БМ1 СБ	Белка сборочный чертеж	
10	-КП1	Каркас пространственный	
	-КП1-С1	Сетка арматурная	
11	-МН3	Изделие закладное	
	-Р1, Р2	Решетка	
12	-Щ4	Щит	
	-Щ5	Щит	
13	-РМ1		
	-РМ5-РМ7	Изделие закладное	
14	-РМ2-РМ4	Изделие закладное	
15	-А1	Анкер	

		тп 902-9-15	- КЖИ
СТ ИНИ БУЛЬФ	Лист	ВЕДОМОСТЬ ЛИСТОВ	СТРАНА Л ИСТ Л ИСТОВ
ВЕД ИНИ КРАСНОВА	Лист		РП
ГИП	ЛОУЦКЕР		ЦНИИЭП
СА КОНСТ ШАЛИВО	Лист		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
И.И. ОДА / КОСАКИН	Лист		г. МОСКВА



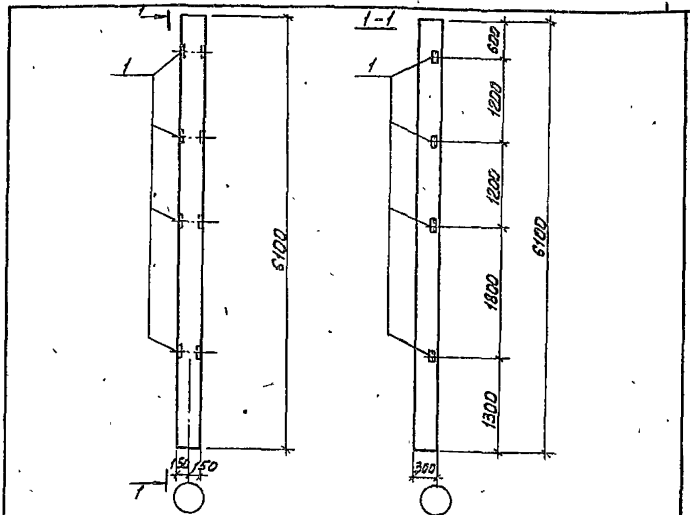
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3 Вып.1	Колонна К48-7		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
			1.423-3 Вып.2	Закладной элемент М-13	3	1,7кг
			1.423-3 Вып.2	Закладной элемент М-12	2	6,0кг

1 Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ТЛ 902-9-15		-КЖИ-К1	
КОЛОННА К48-7А		СТАНДАРТ	МАССА (МАСШТАБ)
		РП	1,3т 1 50
		Лист 1	Листов 1
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ	
		г. Москва	

И КОНТРОЛЮЩЕЕ
 ПРОВЕРКА КРАСНОВА
 ОТ ИНЖ. ВУЛЬФ
 БЕЛ. ИНЖ. КРАСНОВА
 Г.И.Р. ЛОУЧКЕР
 С.А. КОНСТ. ШАДРИН
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

Т Р У Б О В О Й П Р О Е К Т 9 0 2 - 9 - 1 5 А Л Ь Б О М III

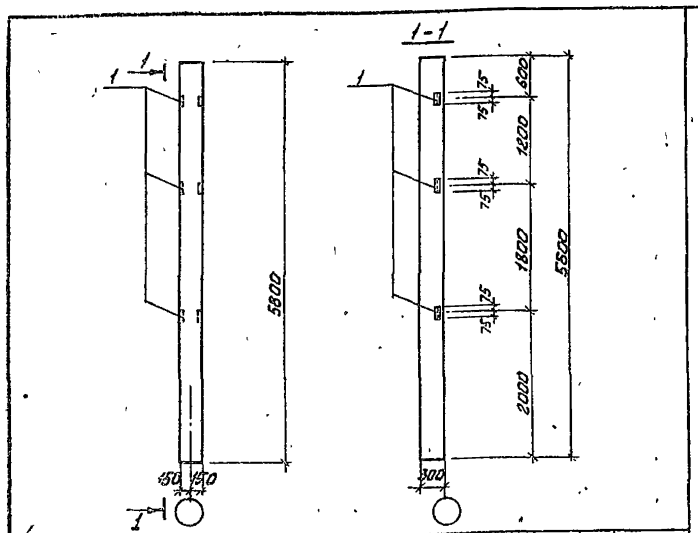


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Шифр 460-75 Вып.1-1	Колонна КФ9-1		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
			Шифр 460-75 Вып.2-1	Закладной элемент МНВ	4	2,1кг

1 Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ТЛ 902-9-15		-КЖИ-К4	
КОЛОННА КФ9-1А		СТАНДАРТ	МАССА (МАСШТАБ)
		РП	1,37т 1:50
		Лист 1	Листов 1
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ	
		г. Москва	

И КОНТРОЛЮЩЕЕ
 ПРОВЕРКА КРАСНОВА
 ОТ ИНЖ. ВУЛЬФ
 БЕЛ. ИНЖ. КРАСНОВА
 Г.И.Р. ЛОУЧКЕР
 С.А. КОНСТ. ШАДРИН
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

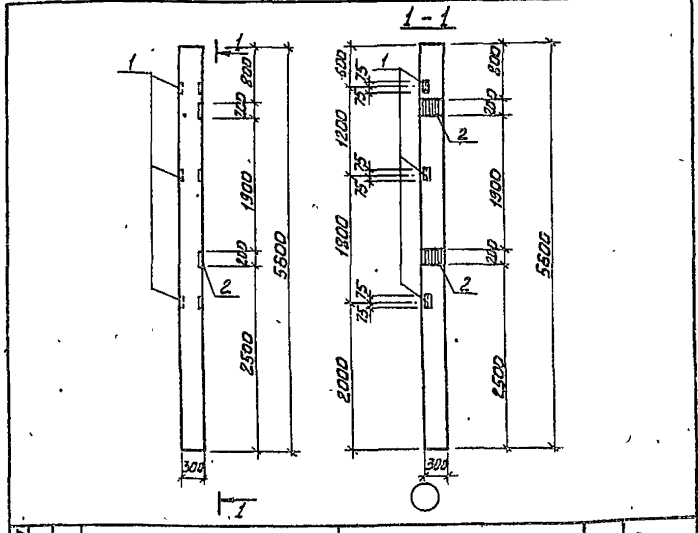


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3 Вып.1	Колонна К48-7		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
			1.423-3 Вып.2	Закладной элемент М-13	3	1,7 кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

И. КОНТ. ЛОУЦКЕР		Колонна К48-7б	ТП 902-9-15 - КЖИ-КЗ	
ПРОВЕРИЛ КРАСНОВА			СТАДАНЯ МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ. ВУЛЬФ			РП 1,3т	1:50
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА			Лист 7 из листов 1	
Г.И.П. ЛОУЦКЕР			ЦНИИЭП	
И.А. КОНИН Ш.А. ПИРО		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ		
НАЧ. ОТД. КОСАВИН		Г. МОСКВА		

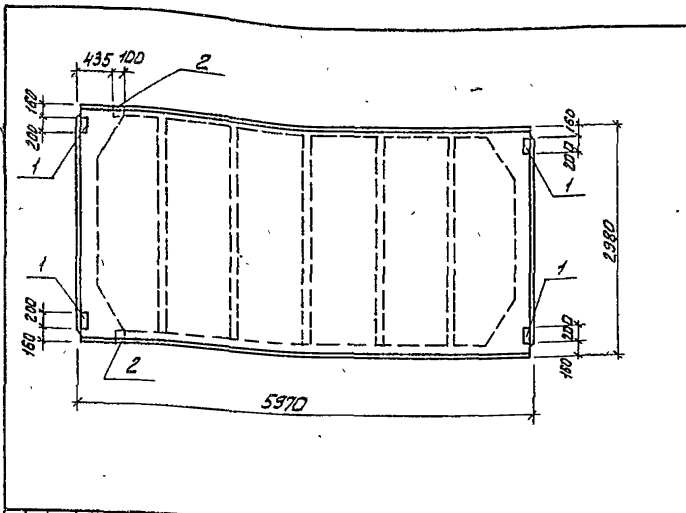
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-15 АЛЬБОМ III



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3 Вып.1	Колонна К48-7		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
		1	1.423-3 Вып.2	Закладной элемент М-13	3	1,7 кг
		2	1.423-3 Вып.2	Закладной элемент М-12	2	6,0 кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

И. КОНТ. ЛОУЦКЕР		Колонна К48-7б	ТП 902-9-15 - КЖИ-К2	
ПРОВЕРИЛ КРАСНОВА			СТАДАНЯ МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ. ВУЛЬФ			РП 1,3т	1:50
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА			Лист 7 из листов 1	
Г.И.П. ЛОУЦКЕР			ЦНИИЭП	
И.А. КОНИН Ш.А. ПИРО		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ		
НАЧ. ОТД. КОСАВИН		Г. МОСКВА		



Формат	Экз	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2 АУТБ (ПГ-3 АУТБ)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	6,8 кг
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг

Условная марка Рачетная температура $t^{\circ}\text{C}$ Марка по проекту

ПЗ -20°C ПГ-2 АУТБ
 -40°C ПГ-3 АУТБ

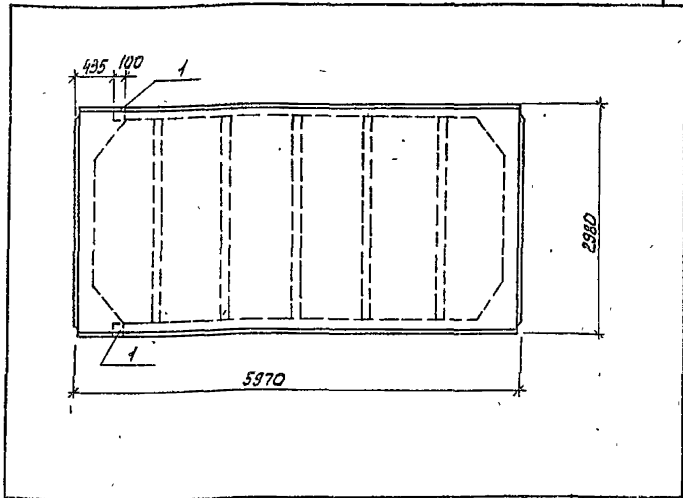
1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ТЛ 902-9-15			КЖИ - ПЗ		
ПЛИТА	СТАЛЬ	МАССА	МАЩТАБ		
	РП	2,65Т	1:50		
	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1				
ЦНИИЭТ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					

Н. КОНТРА ЛОУЧКЕР
 ПРОВЕР КРАСНОВА
 СТ. ИНЖ. БУЛЬФ
 БЕА. ИНЖ. КРАСНОВА
 ГИЛ. ЛОУЧКЕР
 СА. КОНСТ. ШАПИРОВА
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИНА

Формат - И1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-15 АЛЬБОМ Ц



Формат	Экз	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.2-77	Плита покрытия ПГ-2 АУТБ (ПГ-3 АУТБ)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг

Условная марка Рачетная температура $t^{\circ}\text{C}$ Марка по проекту

ПЧ -20°C ПГ-2 АУТБ
 -40°C ПГ-3 АУТБ

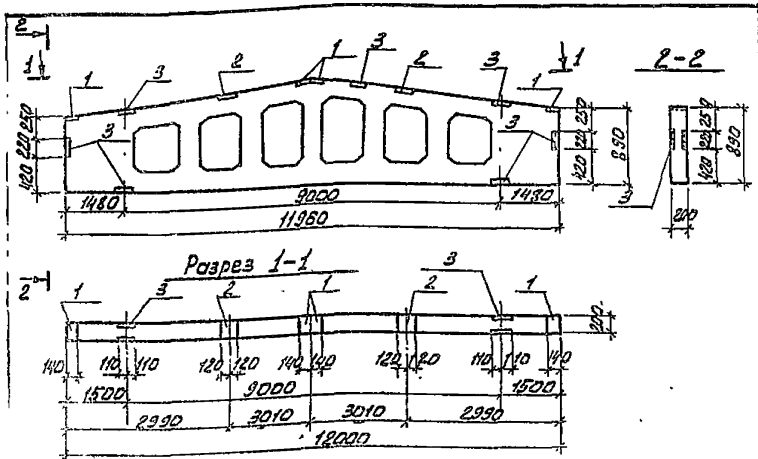
1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ТЛ 902-9-15			КЖИ - ПЧ		
ПЛИТА	СТАЛЬ	МАССА	МАЩТАБ		
	РП	2,65Т	1:50		
	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1				
ЦНИИЭТ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					

Н. КОНТРА ЛОУЧКЕР
 ПРОВЕР КРАСНОВА
 СТ. ИНЖ. БУЛЬФ
 БЕА. ИНЖ. КРАСНОВА
 ГИЛ. ЛОУЧКЕР
 СА. КОНСТ. ШАПИРОВА
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИНА

Копировал Алёшикова

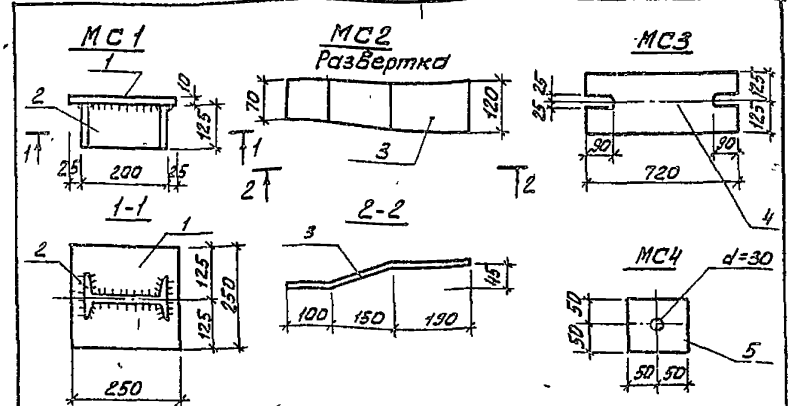
18125-03 6



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
			1.462-3 Вып.1	Балка 1БАР12-1АИ12БАР12-5АИ12 Дополнительные сборочные единицы		
1			1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-1-2	4	2,0 кг
2			1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-3-3	2	3,4 кг
3			1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-10-1	6	3,1 кг
Зона	Температура марки	Условная температура	Марка по проекту	1.Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.		
Б1	-20°	-30°	1БАР12-1АИ-А			
Б1	-40°		2БАР12-5АИ-А			

ТЛ 902-9-15			КЖИ-Б1		
Н.Д.О.Т.Р. ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ В.И.И.К. В.А.И.К. Г.И.И. Л.А.КОМ.И.А. И.У.О.Т.А.	В.И.И.К.	В.И.И.К.	СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ РП 4,7 Т Б/М ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1 ЦНИИЭП НИЖЕВЕРНОГО ОБЪЕДИНЕНИЯ Г.МОСКВА	БАЛКА	
	В.И.И.К.	В.И.И.К.			
	В.И.И.К.	В.И.И.К.			

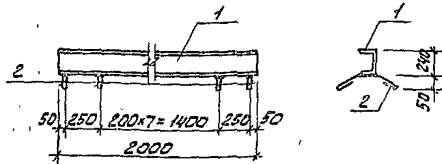
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-15 АЛЬБОМ III



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
				<u>МС1</u>		
Б4		1		φ250x10 ГОСТ103-76, L=250	1	4,0 кг
Б4		2		Т 20 ГОСТ8233-72, L=125	1	2,63 кг
				<u>МС2</u>		
Б4		3		φ180x8 ГОСТ103-76, L=150	1	3,4 кг
				<u>МС3</u>		
Б4		4		φ250x20 ГОСТ82-70, L=720	1	28,2 кг
				<u>МС4</u>		
Б4		5		φ100x10 ГОСТ103-76, L=100	1	0,78 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 и ш = 4 мм.
 2. Материал - сталь марки Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71.
 3. Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ТЛ 902-9-15			КЖИ МС1-МС4		
Н.Д.О.Т.Р. ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬ В.И.И.К. В.А.И.К. Г.И.И. Л.А.КОМ.И.А. И.У.О.Т.А.	В.И.И.К.	В.И.И.К.	СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ РП Б/М СПЕЦИФИКАЦИЯ ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1 ЦНИИЭП НИЖЕВЕРНОГО ОБЪЕДИНЕНИЯ Г.МОСКВА	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	
	В.И.И.К.	В.И.И.К.			
	В.И.И.К.	В.И.И.К.			



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 С=200	1	48,0 кг
		2		ФБАТ ГОСТ 5784-75 С=410	10	0,09 кг

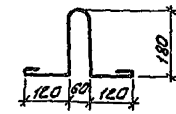
1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
 2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 3467-75, лш=4мм.
 3. Закладную ветвь окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по оштукатурке.
 4. Материал - сталь марки Вст3 кл2 по ГОСТ 380-71.*

		ТН 902-9-15		КЖИ-МНЧ	
Н. КОНСТ.	ЛОУЦКЕР	И. П.	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	СТАНДА. МАССА	МАСШТАБ
ПОСВЕТ.	КРАСНОВА	И. П.		Р/П	48,9
М. ЖЕНЕ.	САДАНЧА	С. П.		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
Б. ЕА. НИЖ.	КРАСНОВА	И. П.		ЦНИИЭП	
Г. И. П.	ЛОУЦКЕР	И. П.		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
Г. А. КОНСТ.	ШАПНРО	И. П.		Г. МОСКВА	
Г. С. С. Д. М. РАБАВИН	И. П.	И. П.			

Альбом III
 902-9-15
 ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

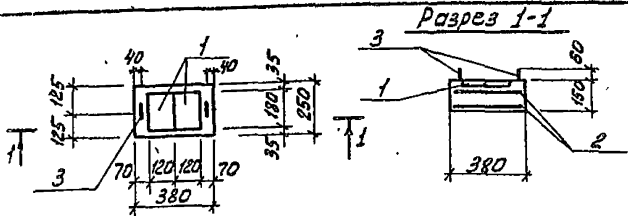
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				Документация			
		11	КЖИ-ОП1	Сборочный чертеж			
				Сборочные единицы			
		1	3.400-6/76	Изделие закладное МНЧ	1	6,1 кг	
		11	2	КЖИ-ОП1-С1	Сетка арматурная С1	2	0,4 кг
				Детали			
		Б4	3 ^н	Листя ФБАТ ГОСТ 5784-75 подвальная Вст3 кл2 С=420	2	0,19 кг	
				Материал			
				Бетон М200	0,02	кг ³	

*) Поз. 3 см. эскиз



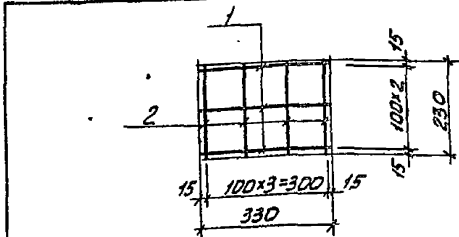
ТН 902-9-15
 КЖИ-МНЧ

		ТН 902-9-15		КЖИ-ОП1	
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	И. П.	РОДУШКА ОБОРНАЯ	СТАНДА. ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	И. П.		Р/П	1
ИНЖЕН.	САДАНЧА	С. П.		ЦНИИЭП	
Б. ЕА. НИЖ.	КРАСНОВА	И. П.		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
Г. И. П.	ЛОУЦКЕР	И. П.		Г. МОСКВА	
Г. А. КОНСТ.	ШАПНРО	И. П.			
НАЧ. ОТД.	КРАСЯВИН	И. П.			



Марка	Объем для арматурных классов			Всего
	АК			
	ГОСТ 5781-75			
	6	8	Штрос	
ОП1	0,8	0,38	1,18	1,18

1. Защитный слой бетона - 30 мм.
2. При устройстве закладных деталей, анкерующие стержни отогнуть.



Рядов	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1		ФБА1 ГОСТ 5781-75 E-330	3	0,07 кг
Б4		2		ФБА1 ГОСТ 5781-75 E-230	4	0,05 кг

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. Материал - В ст 3 кл 2, ГОСТ 380-71.*
3. Сетку изготовлять контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-88 и СН-393-78.

Т И П О В О Й П Р О Е К Т 9 0 2 - 9 - 1 5 А Л Б О М Ш

Т П 9 0 2 - 9 - 1 5		К Ж И - О П 1 С Б	
ПОДУШКА ОПОРНАЯ		СТАЛЬНАЯ МАССА	МАСШТАБ
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		РП 36	1:50
Исполн: ЛОУЦКЕР		Лист 1 из листов 1	
Провер: КРАСНОВА		ЦНИИЭП	
Инженер: САДАНЧА		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
Исполн: ЛОУЦКЕР		Г МОСКВА	
Провер: ШАЛИН			
Инженер: ДРАСВИН			

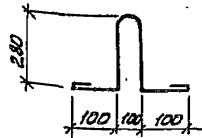
Т И П О В О Й П Р О Е К Т 9 0 2 - 9 - 1 5 А Л Б О М Ш

Т П 9 0 2 - 9 - 1 5		- К Ж И - О П 1 - С 1	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ		СТАЛЬНАЯ МАССА	МАСШТАБ
		РП 04	1:10
Исполн: ЛОУЦКЕР		Лист 1 из листов 1	
Провер: КРАСНОВА		ЦНИИЭП	
Инженер: САДАНЧА		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
Исполн: ЛОУЦКЕР		Г МОСКВА	
Провер: ШАЛИН			
Инженер: ДРАСВИН			

18125-03 9

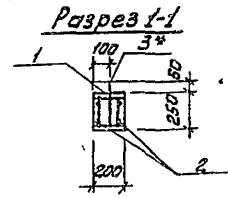
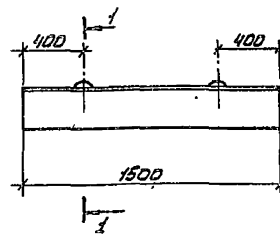
Формат Листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
		КЖИ-БМ1	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
	1	КЖИ-МНЗ	Изделие закладное МНЗ	1	
	2	КЖИ-КП1	Каркас пространственный КП1	1	
			<u>Детали</u>		
	3*		Лента ФВЛ ГОСТ 5781-75 подземная С=380 Вст3 кл2	2	0,39 кг
			<u>Материал:</u>		
			Бетон М 200	0,085 м ³	

*) Поз. 3 см. эскиз



И КОНТР	ЛОУЦКЕР	В.И.	ТЛ 902-9-15	КЖИ-БМ1
ПРОВЕРКА	КРАСНОВА	И.И.		
ИНЖЕНЕР	САДАНЧА	С.В.		
ВЕД. ИНЖ.	БОДАНОВА	И.В.	БААКА	СТАДИЯ ЛИСТ
ГИП	ЛОУЦКЕР	В.И.		ЛИСТОВ
ГА КОНТРОЛЬ	ШАПИРО	И.И.		1
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	В.И.		ЦНИИЭП
				ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
				Г. МОСКВА

ЛИСТ № ПОСЛ. ПОСЛЕДН. И ДАТА (ИЗМЕНЕНИЯ)



Ведомость расхода стали на один элемент, кг.

Марка	Изделия арматурные классы АТ-АШ ГОСТ 5781-75 ВАК (ГОСТ)	всего	Закладные изделия		Итого	Всего
			Профильная сталь	Арт. сталь ГОСТ 5781-75 класс А1		
БМ1	425 5,2	9,46	9,4	0,15	6	9,55 19,01

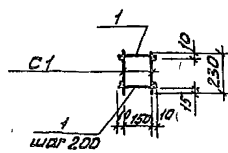
Защитный слой бетона - 25 мм.

ТЛ 902-9-15

КЖИ-БМ1 СБ

И КОНТР	ЛОУЦКЕР	В.И.	БААКА	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВЕРКА	КРАСНОВА	И.И.		РП	187	1-25
ИНЖЕНЕР	САДАНЧА	С.В.				
ГИП	ЛОУЦКЕР	В.И.				
ГА КОНТРОЛЬ	ШАПИРО	И.И.				
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	В.И.				

18125-03 10

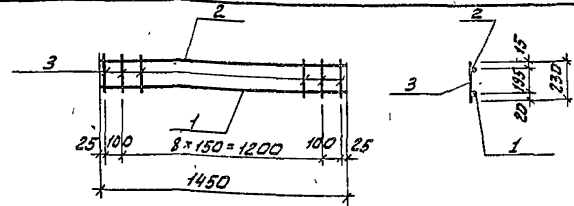


Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>КП1</u>		
				<u>Оборочные единицы</u>		
			КЖИ-КП1-С1	Сетка арматурная С1	2	3,89кг
54				Ф8А1 ГОСТ 5781-75 E=170	18	0,03кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
- Материал поз.1 - сталь марки В ст3 кп2.
- Стержни поз.1 приварить к сеткам с1 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 333-78.

ТП 902-9-15			КЖИ-КП1		
И КОНТРОЛЬ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ИЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
ЛОУЦКЕР	КРАСНОВА	САРАЯЧА	РП	8,3	1:25
КАРКАС пространственный			ЛИСТ ЛИСТОВ		
ЦНИИЭП инженерного оборудования			Г Москва		

Альбом III
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-15

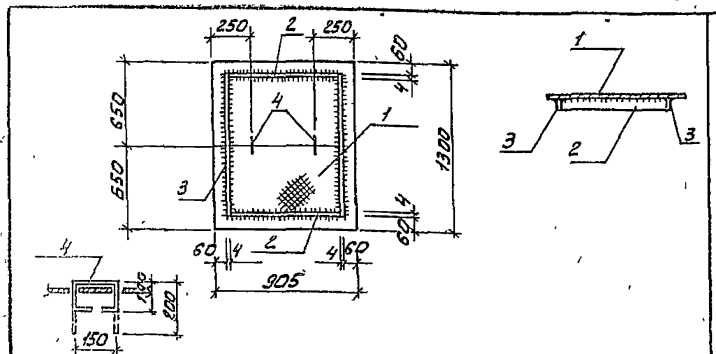


Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1			Ф18АШ ГОСТ 51459-72* E=180	1	2,3 кг
54	2			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 E=170	1	0,60 кг
54	3			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 E=130	11	0,09 кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
- Материал - В ст3 кп2 по ГОСТ 380-71.*
- Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 4093-68 и СН 333-68.

ТП 902-9-15			КЖИ-КП1-С1		
И КОНТРОЛЬ	ПРОЕКТИРОВАНИЕ	ИЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
ЛОУЦКЕР	КРАСНОВА	САРАЯЧА	РП	3,89	1:20
СЕТКА АРМАТУРНАЯ			ЛИСТ ЛИСТОВ		
ЦНИИЭП инженерного оборудования			Г Москва		

18125-03 11



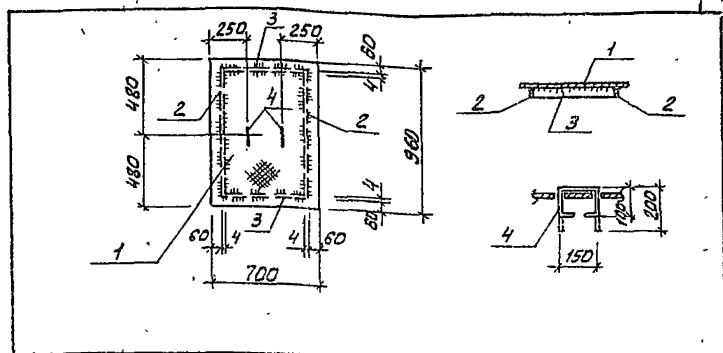
Формат ГОСТ 703	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
54		Сталь 3 мм выпуска ГСТ 8558-77 1,18 м ²	1	49,9 кг
54		40x4 ГОСТ 103-76 E=777	2	1,0 кг
54		40x4 ГОСТ 103-76 E=1180	2	1,5 кг
54		РГОЛ ГОСТ 5781-75 E=550	2	0,3 кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
- Материал - сталь вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71.*
- Щит покрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 hш = 4 мм.

Т П 902-9-15		-ЖИ-Щ4	
Щ И Т		СТАДИЯ	МАССА МАСШТАБ
		РП	55.5 1:25
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЦНИИЭТ ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА	

И. КОНТР. ЛОУЦКЕР
 ПРОБОВ. КОСЯНОВА
 ИНЖЕН. САВАНЧА
 БЕЛ. ИНЖ. КОСЯНОВА
 ГИЛ. ЛОУЦКЕР
 ГА. КОНСТ. ШАЛИРО
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-15 АЛББОМ ЛД



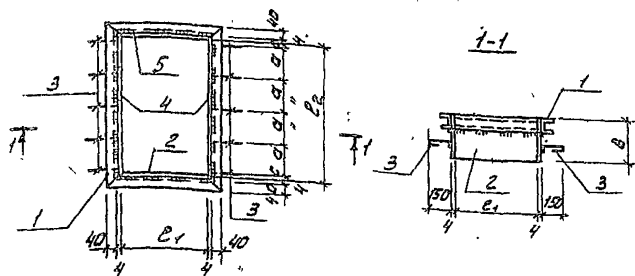
Формат ГОСТ 703	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
54	1	Сталь 3 мм выпуска ГСТ 8558-77 1,18 м ²	1	28,6 кг
54	2	40x4 ГОСТ 103-76 E=783	2	0,9 кг
54	3	40x4 ГОСТ 103-76 E=572	2	0,8 кг
54	4	РГОЛ ГОСТ 5781-75 E=550	2	0,3 кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
- Материал - сталь вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71.*
- Щит покрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 hш = 4 мм.

ИНЖ. ПОДА. ПОДРОБЬ К ДАТА ВЗЯТ ИЛИ В

Т П 902-9-15		-ЖИ-Щ5	
Щ И Т		СТАДИЯ	МАССА МАСШТАБ
		РП	30,2 1:25
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЦНИИЭТ ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА	

И. КОНТР. ЛОУЦКЕР
 ПРОБОВ. КОСЯНОВА
 ИНЖЕН. САВАНЧА
 БЕЛ. ИНЖ. КОСЯНОВА
 ГИЛ. ЛОУЦКЕР
 ГА. КОНСТ. ШАЛИРО
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



Марка	Размеры, мм			Кол. позиций					Масса кг		
	а	в	с	Е ₁	Е ₂	1	2	3		4	5
РМ 1	250	380	50	600	350	2	2	6	2	2	61,74
РМ 5	250	380	-	250	250	2	2	4	2	2	22,0
РМ 6	250	510	50	600	350	2	2	6	2	2	69,44
РМ 7	250	540	50	600	350	2	2	6	2	2	87,88

1. В спецификации
в графе, применитель
указана масса одной
детали.
2. Материал деталей
Вст 3 кл 2 по ГОСТ 3807
э. створку производить
электродами типа
Э 42 по ГОСТ 947-75
4. Металлические
рамки покрасить
моляной краской
за 2 пров (ГОСТ 6857)
по грунтовке.

Фабрика	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				РМ 1		
54		1	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 688 мм	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 688 мм	2	4,85 кг
54		2	В80М ГОСТ 103-76 Е = 600 мм	В80М ГОСТ 103-76 Е = 600 мм	2	7,15 кг
54		3	Ф Б Л ГОСТ 5781-75 Е = 220 мм	Ф Б Л ГОСТ 5781-75 Е = 220 мм	6	0,04 кг
54		4	В80М ГОСТ 103-76 Е = 258 мм	В80М ГОСТ 103-76 Е = 258 мм	2	11,4 кг
54		5	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 1038 мм	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 1038 мм	2	1,35 кг
				РМ 5		
54		1	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 338 мм	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 338 мм	2	2,38 кг
54		2	В80М ГОСТ 103-76 Е = 258 мм	В80М ГОСТ 103-76 Е = 258 мм	2	3,08 кг
54		3	Ф Б Л ГОСТ 5781-75 Е = 200 мм	Ф Б Л ГОСТ 5781-75 Е = 200 мм	4	0,04 кг
54		4	В80М ГОСТ 103-76 Е = 258 мм	В80М ГОСТ 103-76 Е = 258 мм	2	3,08 кг
54		5	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 338 мм	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 338 мм	2	2,38 кг
				РМ 6		
54		1	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 688 мм	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 688 мм	2	4,85 кг
54		2	В510М ГОСТ 103-76 Е = 600 мм	В510М ГОСТ 103-76 Е = 600 мм	2	9,5 кг
54		3	Ф Б Л ГОСТ 5781-75 Е = 200 мм	Ф Б Л ГОСТ 5781-75 Е = 200 мм	6	0,04 кг
54		4	В510М ГОСТ 103-76 Е = 358 мм	В510М ГОСТ 103-76 Е = 358 мм	2	15,3 кг
54		5	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 1038 мм	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 1038 мм	2	4,85 кг
				РМ 7		
54		1	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 688 мм	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 688 мм	2	4,85 кг
54		2	В510М ГОСТ 103-76 Е = 600 мм	В510М ГОСТ 103-76 Е = 600 мм	2	16,0 кг
54		3	Ф Б Л ГОСТ 5781-75 Е = 200 мм	Ф Б Л ГОСТ 5781-75 Е = 200 мм	6	0,04 кг
54		4	В510М ГОСТ 103-76 Е = 358 мм	В510М ГОСТ 103-76 Е = 358 мм	2	19,3 кг
54		5	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 1038 мм	СБ ГОСТ 8240-72 Р = 1038 мм	2	7,87 кг

ТЛ 902-9-15

КНИ-РМ1; РМ5+РМ7

ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ

СТАДИЯ МАССА (МАШИНА)

РП СМ. ТАБЛ Б/М

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

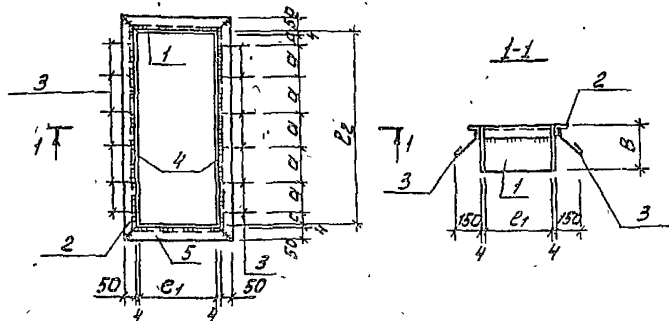
ЦНИИСТ

ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

Г. МОСКВА

И. КОНТРОЛЕР
ПРОВ. ДОУЩЕР
В. А. ИМ. КРАСНОВА
Г. И. П. ДОУЩЕР
С. А. КИРИЛЛАЧЕНКО
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ

18125-03 14



Марка	Размеры, мм					Кол. позиций					Масса, кг
	a	b	c	e ₁	e ₂	1	2	3	4	5	
РМ2	250	120	225	1045	1045	2	2	10	2	2	33,6
РМ3	250	120	-	250	250	2	2	4	2	2	9,38
РМ4	250	250	5	540	1260	2	2	12	2	2	13,32

1. В спецификации в графе "Примечание" указать на массу одной детали.
2. Материал деталей в ст.3 кг 2 по гост 380-71*
3. Сверху произвести электродами типа Э-42 по гост 3467-75.
4. Металлические рамки покрасить масляной краской 3х2 раза (гост 695-77) по грунтовке.

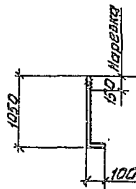
Формат	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>РМ4</u>		
Б4	1			120x4 ГОСТ 103-76 E=510мм	2	4,0 кг
Б4	2			150x5 ГОСТ 8509-72 E=1365мм	2	5,15 кг
Б4	3			Ф6А1 ГОСТ 5781-75 E=200мм	12	0,04 кг
Б4	4			1250x4 ГОСТ 103-76 E=1258мм	2	9,95 кг
Б4	5			150x5 ГОСТ 8509-72 E=678мм	2	2,32 кг

Формат	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>РМ2</u>		
Б4	1			120x4 ГОСТ 103-76 E=1045мм	2	3,99 кг
Б4	2			150x5 ГОСТ 8509-72 E=1153мм	2	4,35 кг
Б4	3			Ф6А1 ГОСТ 5781-75 E=200мм	10	0,04 кг
Б4	4			120x4 ГОСТ 103-76 E=1053мм	2	3,97 кг
Б4	5			150x5 ГОСТ 8509-72 E=1153мм	2	4,35 кг
				<u>РМ3</u>		
Б4	1			120x4 ГОСТ 103-76 E=250мм	2	0,99 кг
Б4	2			150x5 ГОСТ 8509-72 E=358мм	2	1,35 кг
Б4	3			Ф6А1 ГОСТ 5781-75 E=200мм	4	0,04 кг
Б4	4			120x4 ГОСТ 103-76 E=258мм	2	0,97 кг
Б4	5			150x5 ГОСТ 8509-72 E=358мм	2	1,35 кг

			ТР 902-9-15	КЭСИ-РМ2+РМ4
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	СТАЛЬНАЯ МАССА
				МАССИВ
И КОНТР	ДОУЩ КЕР	2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	РП
ДОВ	ДОУЩ КЕР	2		СМ ТАБЛ
ВЕР. ИНИ	КОРСОВА	1		Б/М
ГИП	ДОУЩ КЕР	2		ЛИСТ 7
ГА КОНСТ	ШАДРИ	2		ЛИСТОВ 7
НАЧ ОТА	КРАСАВИН	1		ЦНИИЭП
				ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
				Г МОСКВА

18125-03-15

Типовой проект 902-9-15 АЛЬБОМ III



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Ф24 ГОСТ 2590-71 с-1120	1	4,1 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.

Имя, Подпись, И.А.А.Т.А. ВЗАМ. ИМ. В.А.Т.

			Тп 902-9-15		КЖИ - А1	
И. КОНТР.	ЛОУЦ. КЕР.	<i>Л.К.</i>	Анкер	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>К.К.</i>		РП	4,1	1:50
ИНЖЕН.	СЯРАНЧА	<i>С.С.</i>		Лист 1 Листов 1		
ВЕД. ИНЖ.	КРАСНОВА	<i>К.К.</i>		ЦНИИЭП		
ГИП	ЛОУЦ. КЕР.	<i>Л.К.</i>		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
ТА. КОНСТ.	ШАЛИВ	<i>Ш.Ш.</i>	КРУГ	8Ч ГОСТ 2590 - 71	г. Москва	
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>К.К.</i>		8 ст 3 кл-2-п ГОСТ 535-79		

18125-03