

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-14

ПРОИЗВОДСТВЕННО - ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ
ДЛЯ СТАНЦИИ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД С ПНЕВМАТИЧЕСКОЙ АЭРАЦИЕЙ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ **100; 200; 400; 700** м³/сутки
С ДООЧИСТКОЙ НА ПЕСЧАНЫХ ФИЛЬТРАХ

АЛЬБОМ IV
СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ. ИЗДЕЛИЯ

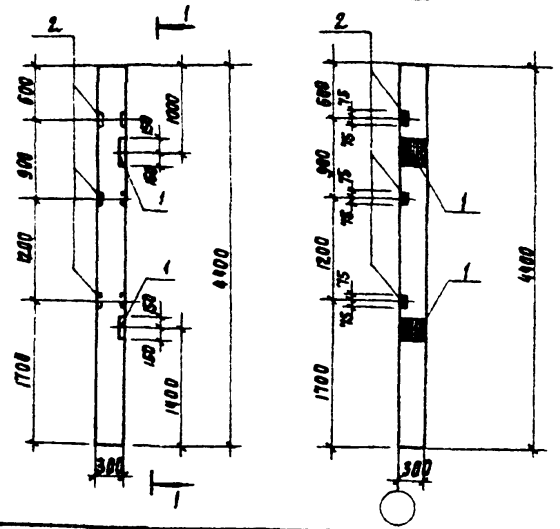
17897-04
ЦЕНА 0-53

Стр	Обозначение	Наименование	Примечание
	КМН-К1, К2	Колоны	
3	- К3	Колонна К3 (К36-10)	
	- К4	Колонна К4 (К36-7А)	
4	- К5, К6, К7	Колонны	
	- Б1	Балка покрывная Б1(Б6-4МВ-Б)	
5	- Б2	Балка покрывная Б2(Б6-4МВ-Б)	
	- П1, П2, П3	Панель покрывная	
6	- П5, П6	Панель стеновая	
	- П7, П8	Панель стеновая	
7	- П9, П10	Панель стеновая	
	- П11, П12	Панель стеновая	
8	- П13	Панель стеновая	
	- СФ1	Станка фальсверка	
9	- ИЯ2	изделие закладное	
	- А1	изделие закладное	
10	- ИС1	деталь соединительная	
	- КП1	каркас пространственный	
11	- КП1-С1	сетка	
	- КП1-С2	сетка	
12	- ИИ1	изделие закладное	

		ТП 900-9-14		КМН - А0			
И. КОМП.:	ЛОЖИКЕР	Л		ВЕДОМОСТЬ АНЕТОВ	ИСТЯЖА	АНЕТ	АНЕТОВ
И.И.:	КОИРОВА	Л			Р	Т	Т
Г.И.П.:	ЛОЖИКЕР	Л			ЦНИИЭП		
С.А. КОМП.:	КОИРОВА	Л			НИЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
Пол. от:	Красовая	Л		г. Москва			

17897-04 3
 КОИРОВА АА ГОДЕВСКАЯ Формат 12

К1 (ИЗБРАШЕНО)
 К2 (ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТБРАЖЕНИЕ) 1-1

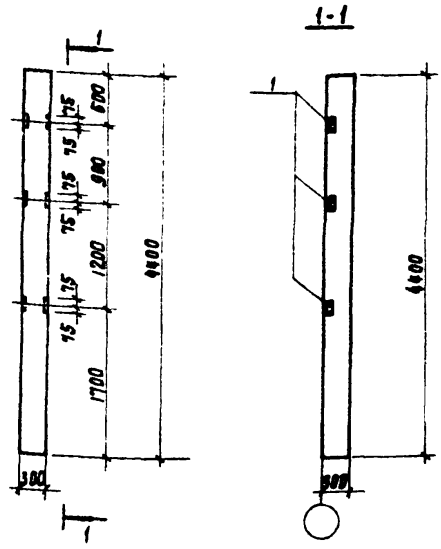


Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				К1 (К36-1А); К2 (К36-1Б)		
			1.423-3 вып.1	Документация Колонна К36-1		
				Дополнительные сборочн. единицы		
	1		1.423-3 вып.2	Деталь закладная И1-13	2	10.4кг
	2		1.423-3 вып.2	Деталь закладная ИМ1-1	3	1.7кг

Колонны К1, К2 выполняются в опалубке колонны К36-1 по серии 1.423-3 вып.1 и отличаются от серийной наличием дополнительных закладных деталей.

ТИ 902- КЖИ - К1, К2					
И. КОНТР.	Л. ДИЖЕР	Колонна	Таблица	Масса	Масштаб
			Р	ЛОТ	1:50
И. КОНТР. АНЖЕР	Л. ДИЖЕР	Колонна	Р	ЛОТ	1:50
СТ. ИМЕР ВУЛФ	Л. ДИЖЕР		Лист	Листов	
ВЕД. ИМН. КРАСНОВА	Л. ДИЖЕР	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			
С.П. АНЖЕР	Л. ДИЖЕР				
СА. ДИЖЕР	Л. ДИЖЕР				
ВАС. П. КРАСНОВА	Л. ДИЖЕР				

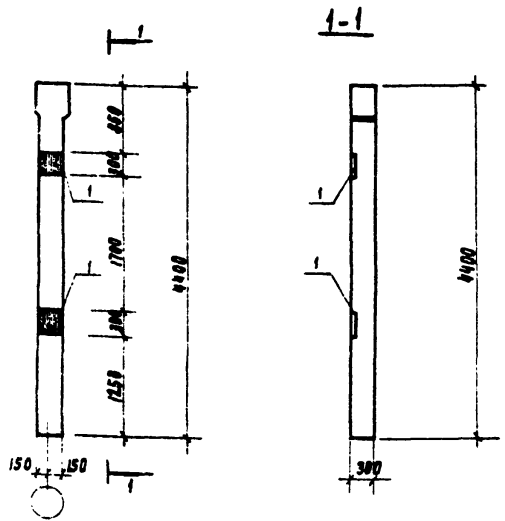
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902- АБВВМ ПУ



Формат	Зона	№3	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Колонна К36-1		
			1.423-3 вып.1	Документация Колонна К36-1		
				Дополнительные сборочн. единицы		
	1		1.423-3 вып.2	Деталь закладная ИМ1-1	3	1.7кг

Колонна К3 выполняется в опалубке колонны К36-1 по серии 1.423-3 вып.1 и отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.

ТИ 902-9-14 КЖИ - К3					
И. КОНТР.	Л. ДИЖЕР	Колонна	Таблица	Масса	Масштаб
			Р	ЛОТ	1:50
И. КОНТР. АНЖЕР	Л. ДИЖЕР	Колонна К3 (К36-1Б)	Р	ЛОТ	1:50
СТ. ИМЕР ВУЛФ	Л. ДИЖЕР		Лист	Листов	
ВЕД. ИМН. КРАСНОВА	Л. ДИЖЕР	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			
С.П. АНЖЕР	Л. ДИЖЕР				
СА. ДИЖЕР	Л. ДИЖЕР				
ВАС. П. КРАСНОВА	Л. ДИЖЕР				



№ документа	Знач.	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.423-3, вып. 1	Колона КЗ6-7		
			1.423-3 вып. 2	Деталь закладная М1-13	2	10.4 кг

Колонны К4 выполняются в опалубке колонн КЗ6-7 по серии 1.423-3 вып. 1 и 2. Колонны К5, К6, К7 выполняются в опалубке колонн КЗ6-2 по серии 1.423-3 вып. 1 и отличаются от серийной колонны количеством дополнительных закладных изделий.

ТВ 902

КЖ - К4

Колона

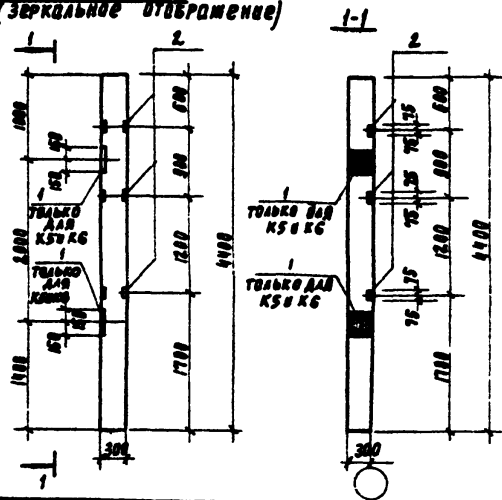
ИТАИЯ МАСШ ИМШТАБ

Р 100 кг 1:50

ЛНСТ ЛНСТОВ
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

ТИПОБОЙ ПРОЕКТ 902- АЛБОМ IV

К5, К6 (СВЕРХПРЯМО)
К7 (ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТБРАЖЕНИЕ)



№ документа	Знач.	№ док.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			1.423-3 вып. 1	Колона КЗ6-2		
			1.423-3 вып. 2	Деталь закладная М1-13	2	10.4 кг
			1.423-3 вып. 2	Деталь закладная М1-1	3	1.7 кг
			1.423-3 вып. 1	Колона КЗ6-2		
			1.423-3 вып. 2	Деталь закладная М1-1	3	1.7 кг

Колоны К5, К6, К7 выполняются в опалубке колонн КЗ6-2 по серии 1.423-3 вып. 1 и отличаются от серийной колонны количеством дополнительных закладных деталей.

ТВ 902-9-14

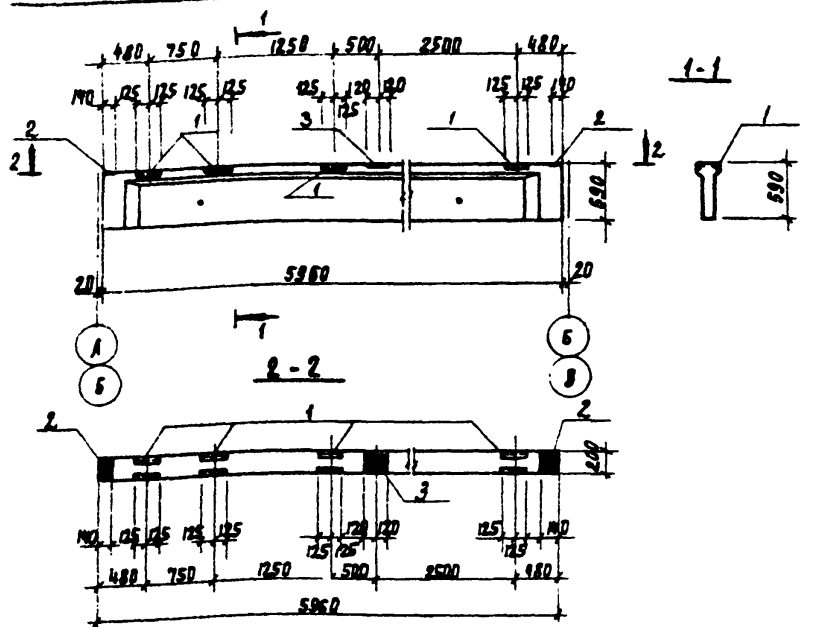
КЖН - К5, К6, К7

Колона

ИТАИЯ МАСШ ИМШТАБ

Р 100 кг 1:50

ЛНСТ ЛНСТОВ
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

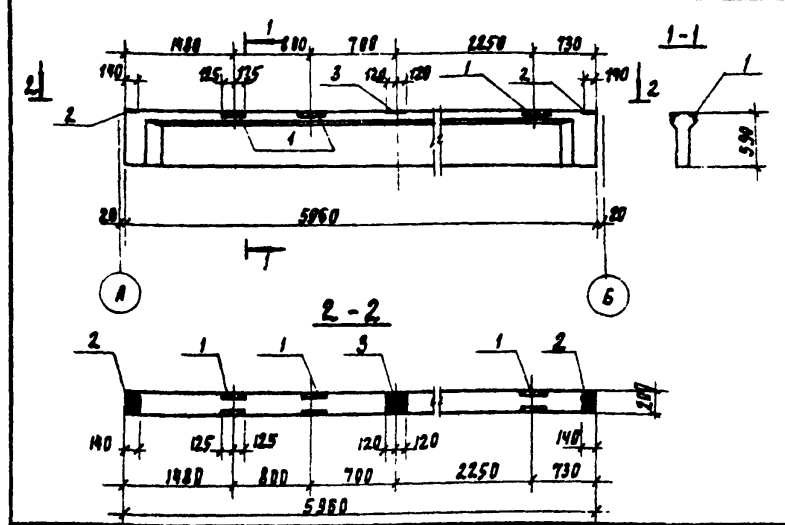


ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-АМБОН IV

Проект	Зона	Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			1.462-10 вып.1	Блака покрытия ББ-4АЖВ		
				Дополнительные сборочн. единицы		
1			1.462-10 вып.2	Деталь закладная м9	4	3.0 кг
2			1.462-10 вып.2	Деталь закладная м7	2	2.0 кг
3			1.462-10 вып.2	Деталь закладная м8	1	3.4 кг

Блака покрытия Б1 изготавливается в опалубке блки ББ-4АЖВ по серии 1.462-10 В / и отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей

ТП 902			КЖ-Б1		
Блака покрытия Б1 (ББ-4АЖВ. А)			Стальная масса	Марштаб	
			Р	150 кг	1:50
			Лист	Листов	
			ЦНИИЭП		
			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
			г. Москва		

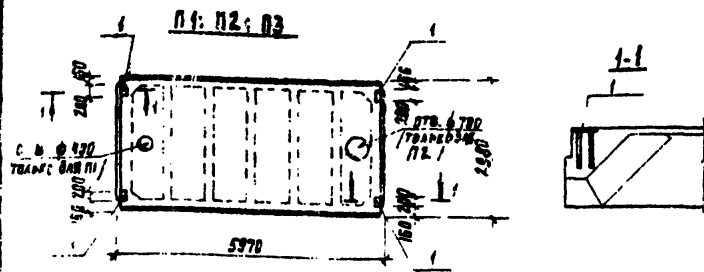


Проект	Зона	Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
			1.462-10 вып.1	Блака покрытия ББ-4АЖВ		
				Дополнительные сборочн. единицы		
1			1.462-10 вып.2	Деталь закладная м9	3	3.0 кг
2			1.462-10 вып.2	Деталь закладная м7	2	2.0 кг
3			1.462-10 вып.2	Деталь закладная м8	1	3.4 кг

Блака покрытия Б2 изготавливается в опалубке блки ББ-4АЖВ по серии 1.462-10 вып.1 и отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-АМБОН V

ТП 902-9-14			КЖН-Б2		
Блака покрытия Б2 (ББ-4АЖВБ)			Стальная масса	Марштаб	
			Р	150 кг	1:50
			Лист	Листов	
			ЦНИИЭП		
			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
			г. Москва		



Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
	П 1 (ПВЧ-ЗАИТ)		
	Документация		
ГОСТ 22701.2-77	Панель покрытия ПВХ-ЗАИТ		
	Дополнительные сборочные единицы		
ГОСТ 22701.5-77	Деталь эскадная М8	4	1.7 кг
	П 2 (ПВТ-ЗАИТ А)		
	Документация		
ГОСТ 22701.2-77	Панель покрытия ПВТ-ЗАИТ		
	Дополнительные сборочные единицы		
ГОСТ 22701.5-77	Деталь эскадная М8	4	1.7 кг
	П 3 (ПГ-2А II ТА)		
	Документация		
ГОСТ 22701.1-77	Панель покрытия ПГ-2А II ТА		
	Дополнительные сборочные единицы		
ГОСТ 22701.5-77	Деталь эскадная М8	4	1.7 кг

Панель покрытия П1: П2: П3 изготавливается от панелей по ГОСТ 22701.2-77
ГОСТ 1-77 наличием дополнительных эскадных деталей.

Т.П. 902

КЖИ-П1, П2, П3

Панель покрытия

ИТАИ	Масса	Масштаб
Р	3300 кг	1:100
	3300 кг	
	3200 кг	

Лист 1 из 1
ЦНИИЭП
Инженерного оборудования
г. Москва

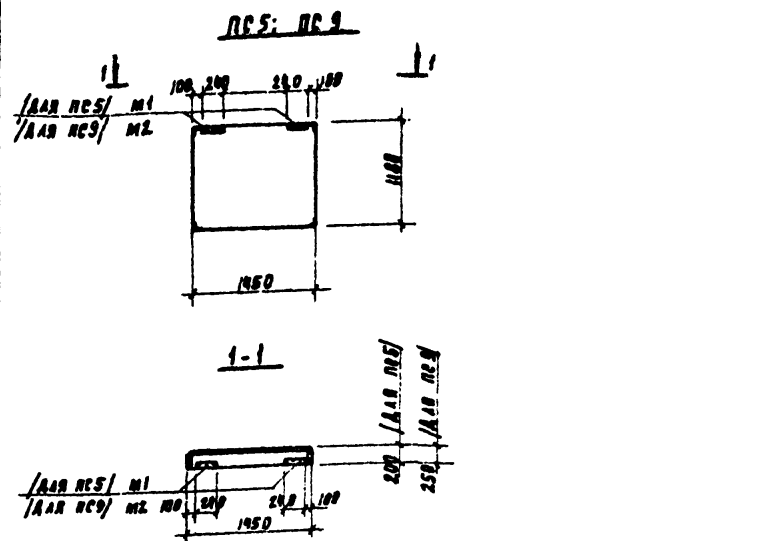
АНГОМ IV

902

ПРОЕКТ

ТИПОВОЙ

МАСШТАБ



ФОРМАТ	ЗОНА	ПЯЗ	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				П 5 (П 145.12.20-П)		
				Документация		
			1.432.14 вып 1	Панель стеновая ПС 145.12.20-П		
				П 9 (П 145.12.25-П)		
				Документация		
			1.432-14 вып 1	Панель стеновая ПС 145.12.25-П		

Панели стеновые П5 и П9 изготавливаются в модульном формате стеновых ПС М5 2 20 П и ПС 145.12.25-П соответственно по серии ПС 2-14 вып 1 и отличаются от стеновых панелей эскадных П1 и П2.

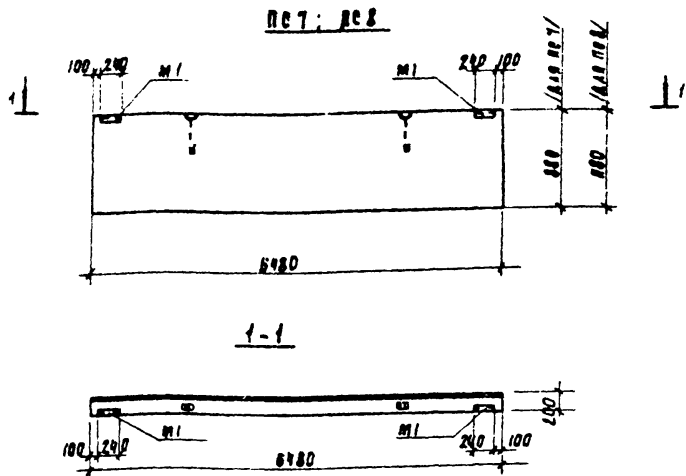
Т.П. 902-9-14 КЖИ-П5: П9

Панель стеновая

ИТАИ	Масса	Масштаб
Р	403 кг	1:50
	500 кг	

Лист 1 из 1
ЦНИИЭП
Инженерного оборудования
г. Москва

17897-04 7

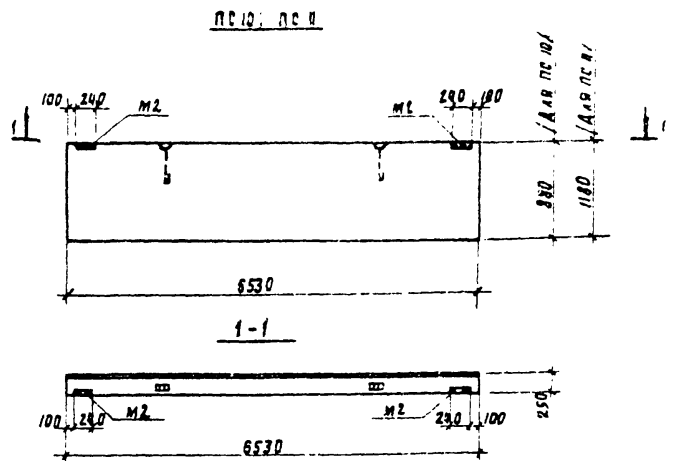


ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				ПС 7 (ПС 650.9.20-В-И)		
				<u>Документация</u>		
			1.432-И Вып. 1	Панель стеновая ПС 650.9.20-В-И		
				<u>ПС 8 (ПС 655.12.25-В-И)</u>		
				<u>Документация</u>		
			1.432-И Вып. 1	Панель стеновая ПС 655.12.25-В-И		

Панели стеновые ПС 7 и ПС 8 выполняются в опалубке панелей стеновых ПС 650.9.20-В-И и ПС 655.12.25-В-И по серии 1.432-14 Вып. 1 и отличаются от серийных привязкой закладных деталей М1

ТП 902- КЖИ-ПЕ7; ПС 8			ИТАЛОН	МАССА	МАСШТАБ
Панель стеновая			Р	14т 18т	1:50
И. КОНТ.	Л. ДИККЕР	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов	
ИТ. ИИИ	В. ЛАВР	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва		
ВЕД. ИИИ	К. РАССИЯ	<i>[Signature]</i>			
И. ИИ	Л. ДИККЕР	<i>[Signature]</i>			
РА. КОНТ.	И. А. РИНО	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ВТА	К. РАССИЯ	<i>[Signature]</i>			

АНБОВИ IV
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-

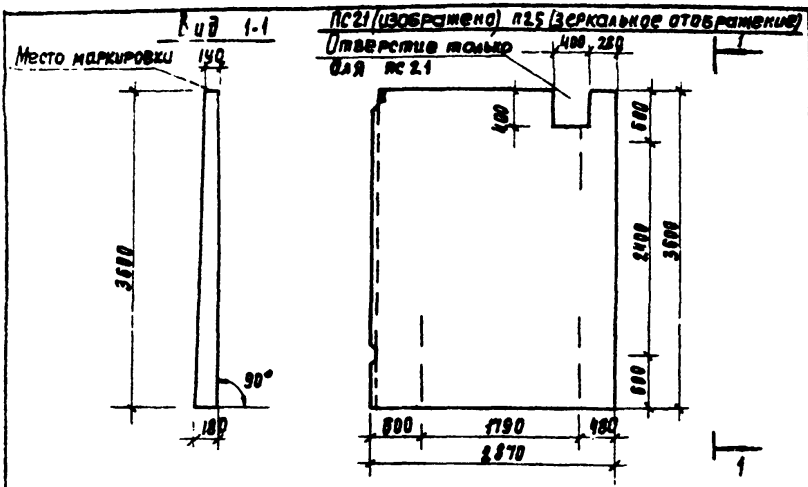


ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				ПС 10 (ПС 655.9.25-П-И)		
				<u>Документация</u>		
			1.432-14 Вып. 1	Панель стеновая ПС 655.9.25-П-И		
				<u>ПС 11 (ПС 655.12.25-В-И)</u>		
				<u>Документация</u>		
			1.432-14 Вып. 1	Панель стеновая ПС 655.12.25-В-И		

Панели стеновые ПС 10 и ПС 11 выполняются в опалубке панелей стеновых ПС 655.9.25-П-И и ПС 655.12.25-В-И соответственно по серии 1.432-14 Вып. 1 и отличаются от серийных привязкой закладных деталей М2

СОГЛАСОВАНО
ВЕД. И. ИИИ
ВЕД. И. ИИИ
НАЧ. ВТА

ТП 902-9-14 КЖИ-ПЕ 10, ПС 11			ИТАЛОН	МАССА	МАСШТАБ
Панель стеновая			Р	17т 22т	1:50
И. КОНТ.	Л. ДИККЕР	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов	
ИТ. ИИИ	В. ЛАВР	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва		
ВЕД. ИИИ	К. РАССИЯ	<i>[Signature]</i>			
И. ИИ	Л. ДИККЕР	<i>[Signature]</i>			
РА. КОНТ.	И. А. РИНО	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ВТА	К. РАССИЯ	<i>[Signature]</i>			

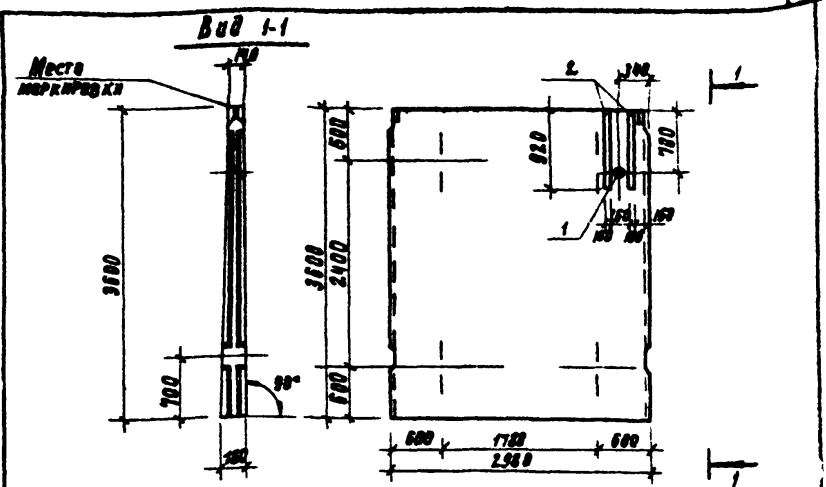


ФОРМАТ	КОЛ-ВО	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			3. 900-3; вып. 3	Панель стеновая PC2-2-36 К1		

1. Панель PC-21 отличается от серийной укороченной длиной и наличием отверстия
2. Панель PC 25 отличается от серийной укороченной длиной.

ТП 902-		КЖИ - № 21.25	
Панель стеновая	Площадь	Масса	Масштаб
	Р	4.25т	1:50
	Лист	Листов	1
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ С. МОСКВА			

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902- ЛАБОР №



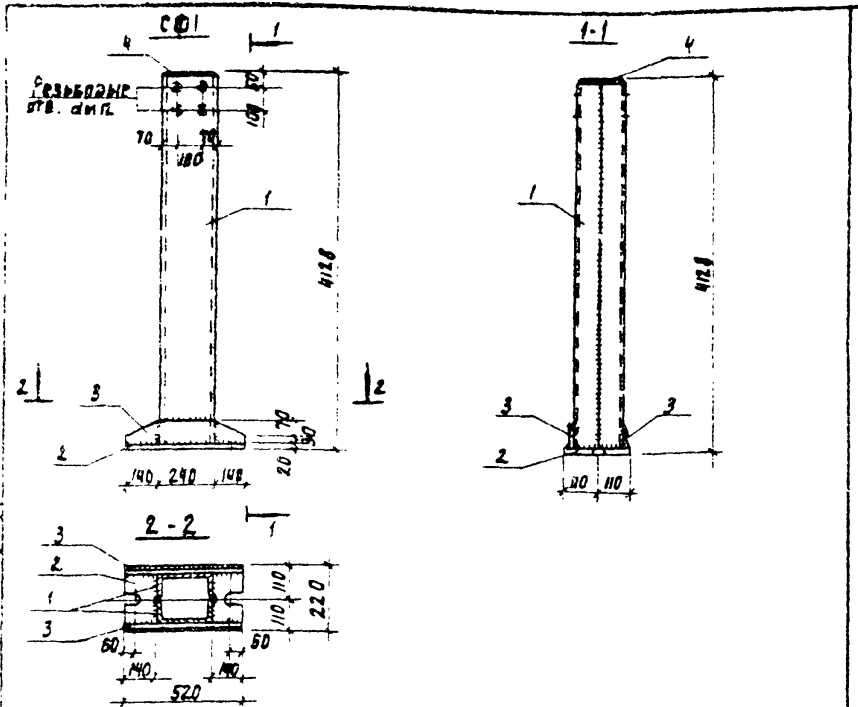
ФОРМАТ	КОЛ-ВО	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			3. 900-3 вып. 3	Панель стеновая PC2 - 36 К1	4280	
<u>Дополнительные сборочные единицы</u>						
		1	3. 901-5	Сальник дуг 100	1	6. 2-2
		2	3. 400-6/76	Закладная деталь мм 1-10	18шт	9. 4кв

1. Панель PC-22 отличается от серийной наличием закладных деталей
2. Арматуру сварных сеток обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.
3. В спецификации в графе "примечание" указана масса одного изделия

ТП 902-9-14		КЖИ - № 22	
Панель стеновая	Площадь	Масса	Масштаб
	Р	4.296т	1:50
	Лист	Листов	1
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Имя, № пола, фамилия, дата, подпись, инициалы

И. КОНТР. ЛОЖКОВ
 СТ. ВЕН. КУРГАНОВА
 Г. И. В. АЗЖКЕТ
 ГА. КОНСТ. ШАДРО
 ИЖ. СТА. КУРАВАЯ

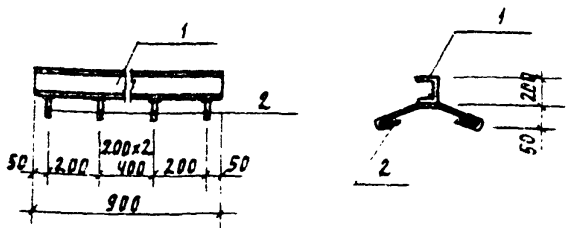


ФОРМА	КОЛ	КОД	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
	1		СЗН ГОСТ 8240-72 L=4100		2	36.5 кг
	2		-200x20 ГОСТ 103-76 L=520		1	16.3 кг
	3		-100x8 ГОСТ 103-76 L=520		2	6.6 кг
	4		-170x8 ГОСТ 103-76 L=230		1	2.5 кг

1. Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*
 2. Сварку выполнять электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75 hв = 6мм
 3. Стяжку окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по огрунтовке.

ТН 902		КЖИ - РФ1	
Сварка факелом		Р	229.0 кг
И. Контр. Лозжер		Лист 1 из 5	
Ст. Нам. Вязов		ЦНИИЭП	
Б.А. Нам. Красова		Инженерно-вспомогательный	
Г.И. Лозжер		г. Москва	
А.А. Корет. Шеннир			
И.В. Ста. Красавин			

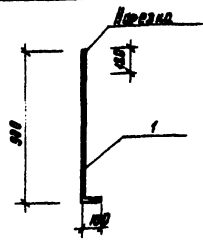
АКСОМ II
 ТИПОСОН ПРОЕКТ 902
 ЦНИИЭП
 И.В. СТА. КРАСАВИН
 А.А. КОРЕТ. ШЕННИР
 Г.И. ЛОЗЖЕР
 Б.А. НАМ. КРАСОВА
 С.Т. НАМ. ВЯЗОВ
 И. КОНТР. ЛОЗЖЕР



ФОРМА	КОЛ	КОД	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
	1			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 L=900	1	16.6 кг
	2			ФБС ГОСТ 5781-75 L=410	5	0.3 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
 2. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75
 3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
 4. Закаленную деталь окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по огрунтовке.
 5. Материал - сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*

ТН 902-9-14		КЖИ - МН2	
Издание заказное		Р	18.1 кг
И. Контр. Лозжер		Лист 1 из 2	
Б.А. Нам. Красова		ЦНИИЭП	
Г.И. Лозжер		Инженерно-вспомогательный	
А.А. Корет. Шеннир		г. Москва	
И.В. Ста. Красавин			

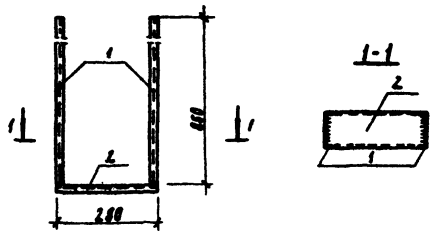


Вариант	Знач	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		1		Детали		
				Ø24 ГОСТ 2590-71* L=1000	1	3.55 кг

1 В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
 2. Материал поз. 1 - сталь марки ВСт 3кп2 по гост 380-71*

ИЗДАНИЕ ЗАКАЗАННОЕ			ТИ 902- КИИ-А 1		
КОНТРОЛЬ	ДИЗАЙН	ИЗМЕРЕНИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	Р 3.55 кг	1:20	
И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	Листов 1		
И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	ЦНИИЭП		
И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	г. Москва		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902- АЛЮМИН



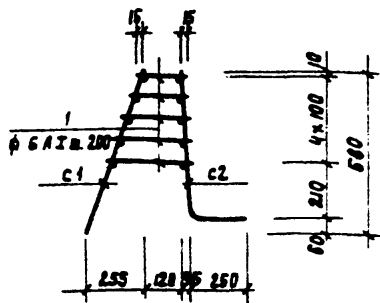
Вариант	Знач	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		
		1		С 10 гост 8240-72 L=250	2	7.30 кг
		2		С 10 гост 8290-72 L=200	1	2.01 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Сварки производить электродом Э-42 по гост 9467-75
3. Материал детали ВСт 3кп2 по гост 380-71*
4. Соединительную деталь окрасить лаком ХВ-784 по гост 7313-75* за 3 реза по окружке х-по за 2 реза.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902- АЛЮМИН

ИЗДАНИЕ ЗАКАЗАННОЕ			ТИ 902-9-34 КИИ-МР 1		
КОНТРОЛЬ	ДИЗАЙН	ИЗМЕРЕНИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	Р 17.01 кг		
И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	Листов		
И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	ЦНИИЭП		
И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	И.М. КОЗЛОВ	г. Москва		

17897-04 И
 Контроль Точн. Форм



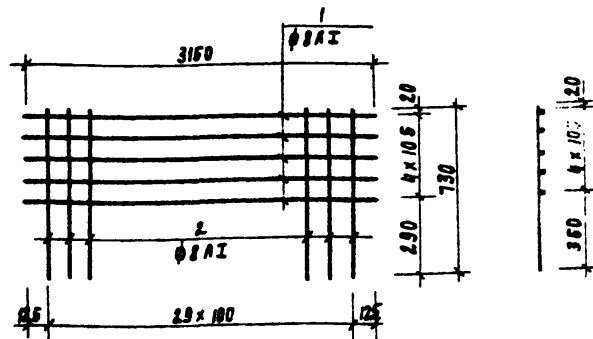
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		КП1		
		Сборочные единицы		
ТП 902-	КЖИ-КП1-С1	Сетка арматурная С1	1	6.5 кг
	КЖИ-КП1-С2	Сетка арматурная С2	1	39.4 кг
БЧ	1	Ф8 АІІ ГОСТ 5781-75, l _{ср} = 200	70	0.057 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
- Материал поз 1 - сталь марки ВСтЗ кл2.
- Стержни поз 1 приварить к сеткам С1 и С2 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СП 393-78.

ТП 902-		КЖИ-КП1	
Каркас пространственный		Класс	Масса / Шаг
		Р	38.9 кг / 1:20
		Лист	1 / Всего 3
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва	
И.контр.	Л.И. КЕР		
И.инж.	С.В. ИВАНОВ		
П.И.П.	Л.И. КЕР		
П.А.К.И.С.Т.Р.	И.И. ИВАНОВ		
И.И.О.А.	К.Р. С.В. ИВАНОВ		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902- АНГОН IV

Материал	Масса кг
С1	6.5



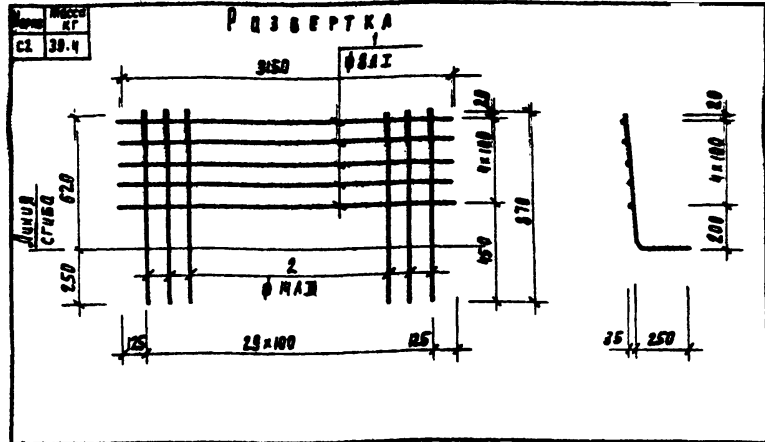
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Детали		
БЧ	1	Ф8 АІІ ГОСТ 5781-75 l = 3150	5	1.24 кг
БЧ	2	Ф8 АІІ ГОСТ 5781-75 l = 730	30	8.31 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал деталей поз. 1, 2 - сталь марки ВСтЗ кл2.
- Сетку изготовлять контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

И.И.О.А. ИВАНОВ И.И. ИВАНОВ

ТП 902-9-14	КЖИ-КП1-С1	Лист
		2

17897-04 12
Копировала Подлеская Формат И

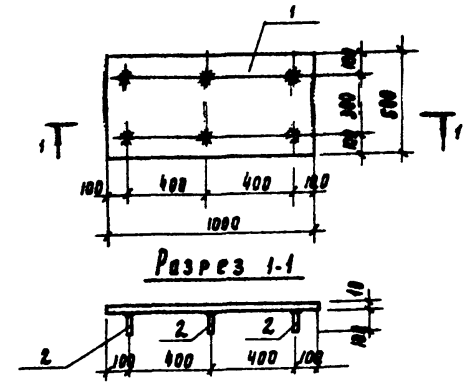


ФОРМАТ	КОЛ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
А4	1		$\phi 8 \text{ А3}$ ГОСТ 5781-75 $L=3150$	5	1,24 кг
А4	2		$\phi 14 \text{ А3}$ ГОСТ 5.1459-72 $L=870$	30	1,11 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал поз. 1-сталь марки ВСтЗ кп2; поз 2-сталь марки ВСт3с2.
- Сетку изготовить контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СИ 393-78.

ТВ 902-2 КЖИ-КП1-Р2 ЛСТ 3

Типовой проект 902-2 Альбом IV



ФОРМАТ	КОЛ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
	1		500 x 10 ГОСТ 103-76 $L=1000$	1	145,2 кг
	2		$\phi 12 \text{ А3}$ ГОСТ 5.1459-72 $L=100$	6	0,1 кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
- Материал поз. 1-сталь марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*.
- Сварку производить электродом типа 342 по ГОСТ 9467-75.
- Заказную деталь окрасить лаком БТ-577 (2 слоя) по ГОСТ 5631-79.

Лист № 1 из 1

ТВ 902-9-14-		КЖИ-МЖИ	
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ	СТАНДАРТ	МАССА	НАСМОНА
	Р	145,6 кг	1:20
И. КОНТР. ДИЖИЕР		Лист Листов 1	
В.А. КОМ. КОШЕВА		ЦНИИЭП	
Г.И.Н. ДИЖИЕР		НАЦИОНАЛЬНОГО УЧРЕЖДЕНИЯ	
С.А. КОМ. ДИЖИЕР		г. Москва	
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ			

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОИ СССР

Москва, А-413, Садовая ул. 23

Сроки в месяцах $\frac{17}{1982}$ г.

Листов № 2268 Тираж 650