

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

901-3-172

СООРУЖЕНИЯ
ОБРАБОТКИ ОСАДКА ОТСТОЙНИКОВ
(ОСВЕТЛИТЕЛЕЙ) ДЛЯ СТАНЦИЙ
ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ
с содержанием взвешенных веществ до 2500 мг/л
производительностью 40-63 тыс. м³/сут.

АЛЬБОМ III
Строительные изделия

инв.№	ПРИВЯЗАН	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-172

СООРУЖЕНИЯ
ОБРАБОТКИ ОСАДКА ОТСТОЙНИКОВ
(ОСВЕТЛИТЕЛЕЙ) ДЛЯ СТАНЦИЙ
ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ
С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 2500 МГ/Л.
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 40 - 63 ТЫС. М/СУТ.

СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ I - ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.

АЛЬБОМ II - АРХИТЕКТУРНО - СТРОИТЕЛЬНАЯ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, САНТЕХНИЧЕСКАЯ,
ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ, НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.

АЛЬБОМ III - СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

АЛЬБОМ IV - ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ.

АЛЬБОМ V - ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.

АЛЬБОМ VI - СМЕТЫ.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ
УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 420 от 6 мая 1980 г.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ
ПРИКАЗ № 46 от 23 апреля 1982 г.

РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ГОРОДОВ, ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Главный инженер института
Г. Кетаев
Главный инженер проекта
Е. Бодрова

АЛЬБОМ III

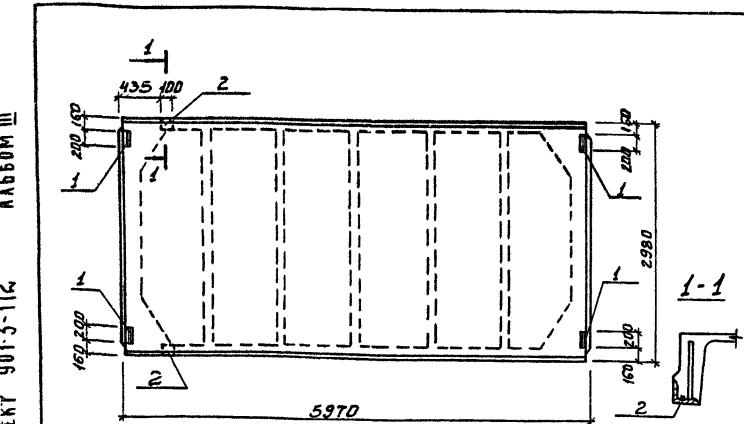
привязан	
ИИВ №	

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание	Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тп 901-3-172 КНП-П1-П3	Плиты покрытия	3		12	тп 901-3-172 КНП-Со7	Каркас пространственный	18	
	КНП-Б1	Балка покрытия				КНП-Со8	Сетка орматурная		
12	КНП-К1	Колонна К84-БА	4		12	КНП-КП1	Сетка орматурная	19	
	КНП-К3	Колонна К84-БВ				КНП-КП1-Со10	Сетка орматурная		
12	КНП-К2	Колонна К84-ББ	5		12	КНП-КП1-Со11	Сетка орматурная	20	
	КНП-К4	Колонна КФ23-1А				КНП-КП1-Со17	Сетка орматурная		
12	КНП-Лн4	Плиты покрытия Ш15-ББ	6		12	КНП-Си4	Сетка орматурная	21	
	КНП-Лн3	Плиты покрытия Ш15-БА				КНП-Си5	Сетка орматурная		
12	КНП-ПС1-ПС8	Лонгель стеновая	7		12	КНП-КПн1	Каркас пространственный	22	
	КНП-ПС1-ПС8	Лонгель стеновая				КНП-КПн-Б6	Сетка орматурная		
12	КНП-ПС9-ПС10-СБ	Лонгель стеновая	8		12				
	КНП-ПС9-ПС10	Лонгель стеновая							
12	КНП-ПС11-ПС14-СБ	Лонгель стеновая	9		12				
	КНП-ПС11-ПС14	Лонгель стеновая							
12	КНП-ПС11-ПС14-СБ	Лонгель стеновая	10		12				
	КНП-ПС11-ПС14	Лонгель стеновая							
12	КНП-ПС11-ПС14-СБ	Лонгель стеновая	11		12				
	КНП-ПС11-ПС14	Лонгель стеновая							
12	КНП-ОП1-СБ	Подушка опорная	12		12				
	КНП-ОП1	Подушка опорная							
12	КНП-ОП-С1	Сетка орматурная	13		12				
	КНП-Ш1	Щит металлический							
12	КНП-А1, А2	Линкер	14		12				
	КНП-МС3	Изделие закладное							
12	КНП-МН1	Изделие закладное	15		12				
	КНП-МС1-МС4	Изделие закладное							
12	КНП-Со4	Сетка орматурная	16		12				
	КНП-Со9	Сетка орматурная							
12	КНП-Со5	Сетка орматурная	17		12				
	КНП-Со6	Сетка орматурная							

И.КОНТРОЛЮЧКЕР	З.Б.	СТАДИЯ	Листов
ПРОВЕРКА	З.Б.	Р	1
В.Е.М.Ж.КОССОВА	Л.Б.	1	
Г.И.П.	З.Б.		
Г.А.КОНСТ.ШАЛЫРДА	Л.Б.		
И.А.ОУД.КРАСВИН	Л.Б.		

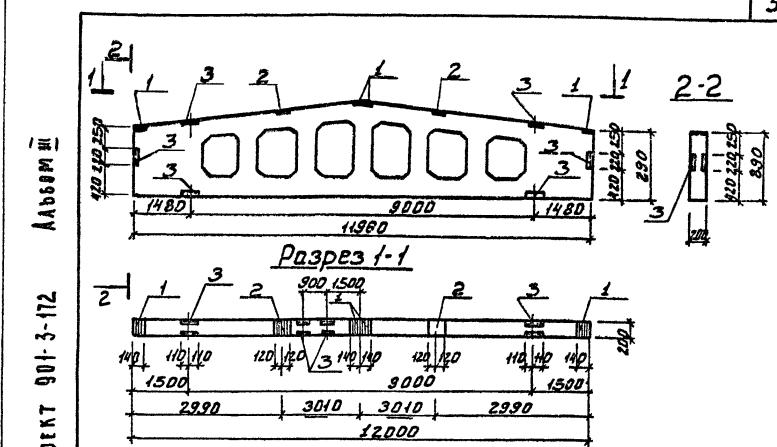
Ведомость листов

ЦНИИ ЦП
инженерного оборудования
г.МОСКВА



Порядок нумерации	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
	ГОСТ 22 701.2 - 77	Плита покрытия пг-глазурованная		
		П1		
		<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
- 1	ГОСТ 22 701.5 - 77	Изделие закладное М8 4	6.8 кг	
- 2	ГОСТ 22 701.5 - 77	То же М9 2	2.5 кг	
		П2		
		<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
- 1	ГОСТ 22 701.5 - 77	Изделие закладное М8 4	6.8 кг	
		П3		
		<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
2	ГОСТ 22 701.5 - 77	Изделие закладное М9 2	2.5 кг	

ТП 901-3- КЖН-П1÷П3

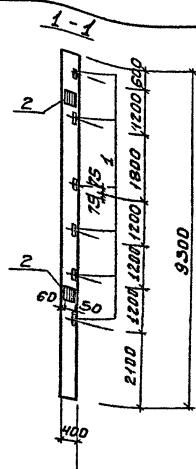
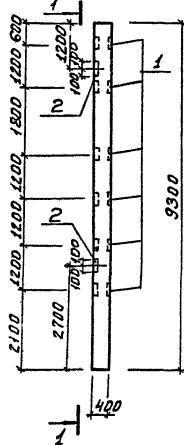


Номер Заказа		Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация						
			1. 462-3 Вып. 1	Балка 1БДР12-2ЛР(1БДР2-ЗЛР)		
				дополнительные сборочные единицы		
1	1. 462-3	Вып. 2		Изделие закладное МЧ-1-2	4	2.0 кг
2	1. 462-3	Вып. 2		Изделие закладное МЧ-3-3	2	3.4 кг
3	1. 462-3	Вып. 2		Изделие закладное МЧ-1Д-1	8	5.1 кг
Числовые расчетные значения на марке		Марка по проекту		1. Закладные детали должны быть очищены на словах 150 ММК способом № 400 или 300 и в процессе изготавления.		
Б1	-20°	1БДР12-2ЛР-1				
	-30°	1БДР12-3ЛР-1				
	-40°	1БДР12-3ЛР-1				

ТП 901-3-192

ПОДАЧА ПОДАЧА	ТЛ 901-3-172 КЖН-61		
	СТАНКИ	МЕСЯЦ	МАССА
И.КОНСТР.ЛОУЧКЕР	Р	5,4т	БАЛКА ПОКРЫТИЯ
И.КОНСТР.ЛОУЧКЕР	АНСТ 1 АНСТОВИ		
ВЕЛ.ИМХ.КРАСИНОВА	ЦИНИИЭП		
И.ИМХ.ЛОУЧКЕР	ИЗГИБЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
И.А.КОНСТР.ШАПОРИ	г.МОСКВА		
КАЧ.ОДА.КРАСИНОВА			

Типовой проект 904-3-172 Альбом III



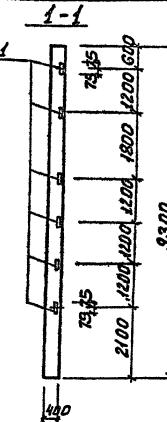
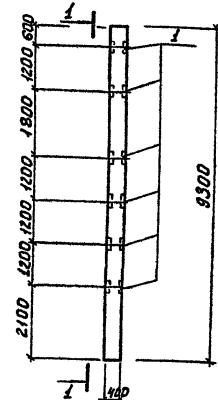
Разбивочная ось

Формат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание												
Документация																
	1.423-3 Вып.1	Колонна К84-5														
		дополнительные сборочные единицы														
-	1 1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-13	6	1.7кг												
-	2 1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-12	2	6.0кг												
1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготавления.																
ТП 904-3-172 КЖИ-К1																
<table border="1"> <tr> <td>СТАНДАРТ</td> <td>МАССА</td> <td>МАССА</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>3.7т</td> <td>1:100</td> </tr> <tr> <td>Лист 1</td> <td>Лист 1</td> <td></td> </tr> </table>					СТАНДАРТ	МАССА	МАССА	Р	3.7т	1:100	Лист 1	Лист 1				
СТАНДАРТ	МАССА	МАССА														
Р	3.7т	1:100														
Лист 1	Лист 1															
<table border="1"> <tr> <td>И.КОНТР.ЛОУЧКЕР</td> <td>З.КР.</td> </tr> <tr> <td>ПРОВЕР.ЛОУЧКЕР</td> <td>З.КР.</td> </tr> <tr> <td>ВЕДУЩИЙ КРАСНОВА</td> <td>З.КР.</td> </tr> <tr> <td>ГИП.ЛОУЧКЕР</td> <td>З.КР.</td> </tr> <tr> <td>ГА.КОНС.ШАПОВО</td> <td>З.КР.</td> </tr> <tr> <td>НАЧ.ОТД.КРАСНОВА</td> <td>З.КР.</td> </tr> </table>					И.КОНТР.ЛОУЧКЕР	З.КР.	ПРОВЕР.ЛОУЧКЕР	З.КР.	ВЕДУЩИЙ КРАСНОВА	З.КР.	ГИП.ЛОУЧКЕР	З.КР.	ГА.КОНС.ШАПОВО	З.КР.	НАЧ.ОТД.КРАСНОВА	З.КР.
И.КОНТР.ЛОУЧКЕР	З.КР.															
ПРОВЕР.ЛОУЧКЕР	З.КР.															
ВЕДУЩИЙ КРАСНОВА	З.КР.															
ГИП.ЛОУЧКЕР	З.КР.															
ГА.КОНС.ШАПОВО	З.КР.															
НАЧ.ОТД.КРАСНОВА	З.КР.															

Копировал: Боброво

Формат: II

Типовой проект 904-3 - Альбом III

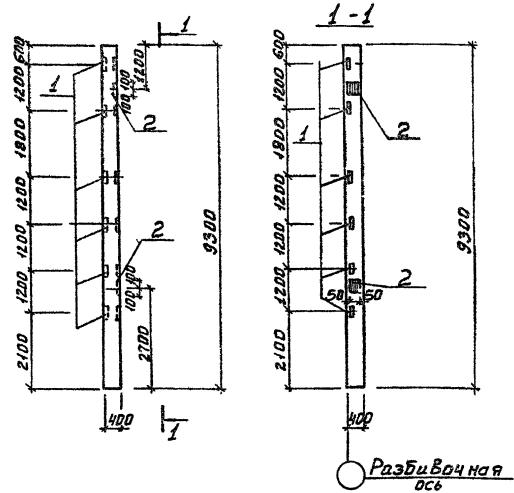


Формат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание												
Документация																
	1.423-3 Вып.1	Колонна К84-6														
		дополнительные сборочные единицы														
-	1 1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-13	6	1.7кг												
1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготавления.																
ТП 904-3-172 КЖИ-К3																
<table border="1"> <tr> <td>СТАНДАРТ</td> <td>МАССА</td> <td>МАССА</td> </tr> <tr> <td>Р</td> <td>3.7т</td> <td>1:100</td> </tr> <tr> <td>Лист 1</td> <td>Лист 1</td> <td></td> </tr> </table>					СТАНДАРТ	МАССА	МАССА	Р	3.7т	1:100	Лист 1	Лист 1				
СТАНДАРТ	МАССА	МАССА														
Р	3.7т	1:100														
Лист 1	Лист 1															
<table border="1"> <tr> <td>И.КОНТР.ЛОУЧКЕР</td> <td>З.КР.</td> </tr> <tr> <td>ПРОВЕР.ЛОУЧКЕР</td> <td>З.КР.</td> </tr> <tr> <td>ВЕДУЩИЙ КРАСНОВА</td> <td>З.КР.</td> </tr> <tr> <td>ГИП.ЛОУЧКЕР</td> <td>З.КР.</td> </tr> <tr> <td>ГА.КОНС.ШАПОВО</td> <td>З.КР.</td> </tr> <tr> <td>НАЧ.ОТД.КРАСНОВА</td> <td>З.КР.</td> </tr> </table>					И.КОНТР.ЛОУЧКЕР	З.КР.	ПРОВЕР.ЛОУЧКЕР	З.КР.	ВЕДУЩИЙ КРАСНОВА	З.КР.	ГИП.ЛОУЧКЕР	З.КР.	ГА.КОНС.ШАПОВО	З.КР.	НАЧ.ОТД.КРАСНОВА	З.КР.
И.КОНТР.ЛОУЧКЕР	З.КР.															
ПРОВЕР.ЛОУЧКЕР	З.КР.															
ВЕДУЩИЙ КРАСНОВА	З.КР.															
ГИП.ЛОУЧКЕР	З.КР.															
ГА.КОНС.ШАПОВО	З.КР.															
НАЧ.ОТД.КРАСНОВА	З.КР.															

Копировал: Боброво

Формат: II

Типовой проект 901-3-112 Альбом III



Формат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<i>Документация</i>				
	1. 423-3 Вып.1	Колонна КВ4-6		
		дополнительные сборочные единицы		
1	1. 423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-13	6	1.7 кг
2	1. 423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-12	2	6.0 кг

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

ТП 901-3-112 КЖН-К2

КОЛОННА КВ4-6Б

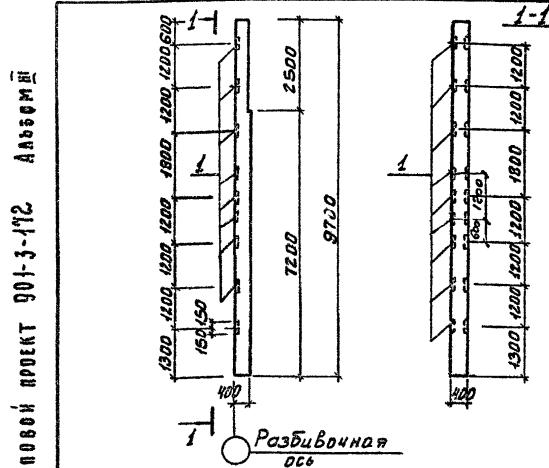
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	3,7т	1:100

Лист 1 из 1

ГЕНЕР. ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Чертежи подготовлены на АИАТ в ЗАМ РНВ № 2

Типовой проект 901-3-112 Альбом III



Формат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<i>Документация</i>				
	Шифр 450-75 Вып.1-1	Колонна КФ23-1		
		дополнительные сборочные единицы		
1	Шифр 450-75 Вып.1-2	Изделие закладное МН8	5	2.1 кг

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

ТП 901-3-112 КЖН-КЧ

КОЛОННА КФ23-1А

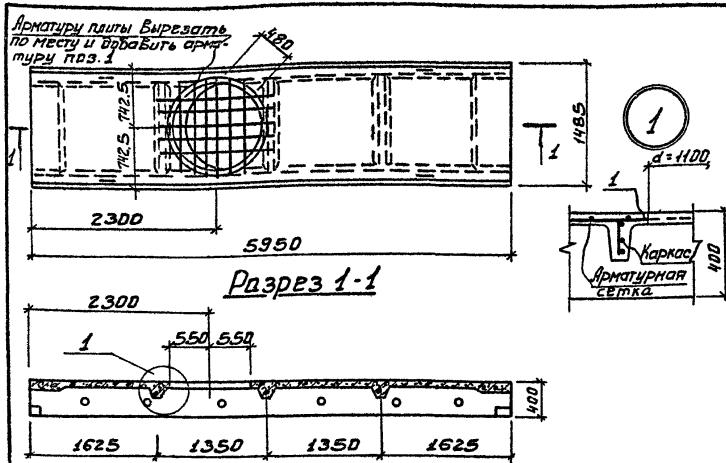
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	3,63т	1:100

Лист 1 из 1

ГЕНЕР. ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

18208-03

Чертежи подготовлены на АИАТ в ЗАМ РНВ № 2



Разрез 1-1

Формат Задача	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<u>Документация</u>					
ИИ 24-2/70		Плита покрытия ИП5-6			
		дополнительные сборочные единицы			

- 1

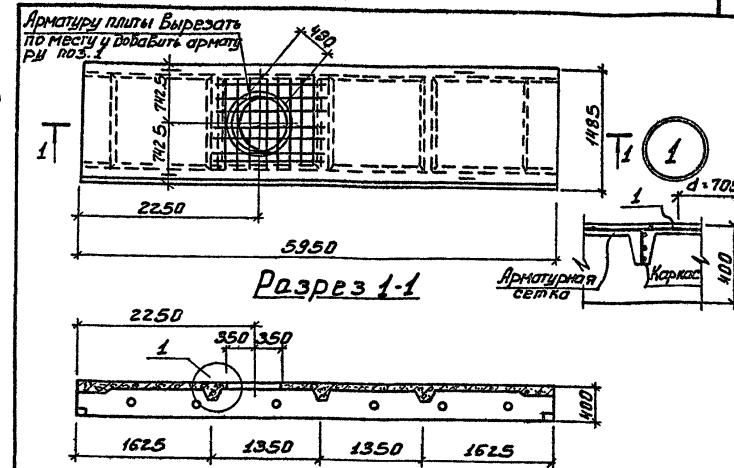
Ф12/8 ГОСТ 5.1459-72⁸ Р-4030 1 3.6 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
2. Плита отличается от серийной наличием отверстия.

ТП 904-3-172 КЖИ-ЛНЧ		
ПЛТИА ПОКРЫТИЯ ИП5-6Б	СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ	
И.КОНТР. ЛОУЦКЕР ПРОВЕРКИ КРАСНОВА И.НЖ. СТОЧИН ГИП Г.А.КОНСАЛАВИДО НАЧ.ОТКР.БОБРОВА	Р 2.4т ЛИСТ 1 ЛИСТОВА ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	1:50

Копировал: Бобровов

Формат: II



Разрез 1-1

Формат Задача	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<u>Документация</u>					
ИИ 24-2/70		Плита покрытия ИП5-6			
		дополнительные сборочные единицы			

- 1

Ф12/8 ГОСТ 5.1459-72⁸ Р-3200 1 2.7 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
2. Плита отличается от серийной наличием отверстия.

ТП 904-3-172 КЖИ-ЛНЗ		
ПЛТИА ПОКРЫТИЯ ИП5-6А	СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ	
И.КОНТР. ЛОУЦКЕР ПРОВЕРКИ КРАСНОВА И.НЖ. СТОЧИН ГИП Г.А.КОНСАЛАВИДО НАЧ.ОТКР.БОБРОВА	Р 2.4т ЛИСТ 1 ЛИСТОВА ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	1:50

18208-03

Формат: II

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-112

№ ПДРЛ. ПОЛНОСТЬ И ДАТА ВЗАИМНОСТИ

Альбом III		Обозначение		Наименование		Код.		Примечание	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код.	Примечание	Код.	Примечание	
1/2,3	3 зона	1	Обозначение	Наименование	Код.	Примечание	Код.	Примечание	
			Документация						
			3.900-3 Вып.4	Панель ПС1-54-Б1					
Переменные данные для исполнений									
			т.п.901-3- КЖИПС1-ПС9(ПС1)						
			дополнительные сборочные единицы						
1		1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН22-6	5	4.6 кг			
2		2	3.901-15	Сальник ду150 в=200 мм	1	11.8 кг			
			т.п.901-3- КЖИПС1-ПС9(ПС2)						
			дополнительные сборочные единицы						
		1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН22-6	6	4.6 кг			
			т.п.901-3- КЖИПС1-ПС8(ПС3)						
			дополнительные сборочные единицы						
1		1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН22-6	1	4.6 кг			
1		2	3.901-15	Сальник ду150 в=200 мм	1	11.8 кг			
			т.п.901-3- КЖИПС1-ПС8(ПС4)						
			дополнительные сборочные единицы						
1		1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН22-6	2	4.6 кг			
1		2	3.901-15	Сальник ду150 в=200 мм	1	11.8 кг			
1		3	3.901-15	Сальник ду100 в=200мм	1	6.2 кг			

ТП 901-3-112 КЖИ-ПС1-ПС8

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАНДАРТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2

ГОСТ ИНЖИНИЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ГОСТКР

Альбом III		Обозначение		Наименование		Код.		Примечание	
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код.	Примечание	Код.	Примечание	
			т.п.901-3- КЖИПС1-ПС9(ПС1)						
			дополнительные сборочные единицы						
-	4	1.400-15. В1. 150-26	Изделие закладное МН137-3	4	5.2 кг				
-	5	1.400-15. В1. 210-30	То же МН207-1	1	8.2 кг				
			т.п.901-3- КЖИПС1-ПС9(ПС2)						
			дополнительные сборочные единицы						
-	1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг				
-	4	1.400-15. В1. 150-26	То же МН137-3	4	5.2 кг				
-	5	1.400-15. В1. 210-30	То же МН207-1	1	8.2 кг				
			т.п.901-3- КЖИПС1-ПС8(ПС3)						
			дополнительные сборочные единицы						
-	1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг				
			т.п.901-3- КЖИПС1-ПС8(ПС4)						
			дополнительные сборочные единицы						
			т.п.901-3- КЖИПС1-ПС8(ПС5)						
			дополнительные сборочные единицы						
-	1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг				
			т.п.901-3- КЖИПС1-ПС8(ПС6)						
			дополнительные сборочные единицы						
-	1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг				

- Панели ПС4-ПС7 отличаются от серийной наличием закладных деталей.
- Панели ПС1-ПС3, ПС8 отличаются от серийных наличием закладных деталей и отверстием в обвязочной балке, изготавливаются путем установки деревянных вкладышей. Арматуру обвязочной балки, попадающую в отверстие, не обрезать.
- Арматуру панели, перерезаемую сальниками, отогнуть и приварить к корпусу сальника.
- В спецификации в графе „Примечание“ указано масса одной детали.
- Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТП 901-3-112

КЖИ-ПС1-ПС8

7

Анек

2

1900-1911 K1 901-3-112

УСЛОВНАЯ МОРДО	Марка по проекту	Рис.
ПС01	ПС1-54-Б1-А	1
ПС02	ПС1-54-Б1-Б	1
ПС03	ПС1-54-Б1-В	1
ПС04	ПС1-54-Б1-Г	2
ПС05	ПС1-54-Б1-Д	2
ПС06	ПС1-54-Б1-Е	2
ПС07	ПС1-54-Б1-Ж	2
ПС08	ПС1-54-Б1-И	1

Типовий проект 901-3-112

1

100

$M1 = M3$

100

2

1450

1

h

2-2

B

Документация	Марка панели по проекту	Числовая марка	t°	Размеры		Марка дополн. заскл. детали	Масса кг
				hмм	Вмм		
1.432-14/80 Вып. 1	ПС 145.16.20-Па	ПС5	-20°С	200	M1	2.2	
	ПС 145.18.25-Па		-30°С	180	250	M2	2.2
	ПС 145.18.30-Па		-40°С	300	M3	2.3	
	ПС 145.12.20-Па	ПС6	-20°С	200	M1	2.2	
	ПС 145.12.25-Па		-30°С	180	250	M2	2.2
	ПС 145.12.30-Па		-40°С	300	M3	2.3	

1. Панели ПС5, ПС6 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных ветвей.
 2. Закладные ветви должны быть оцинкованы слоем 150 МКМ в процессе изготавления.

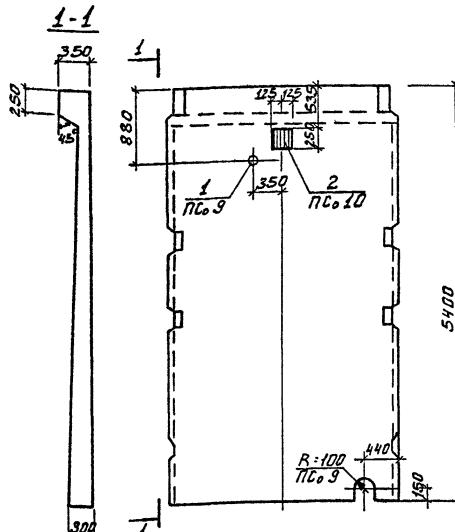
ТП 901-3-172		КЖИ-ПС01-ПС08-СБ	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	СТАДИЯ МАССА	МАСШТАБ	
	Р	-	1:50
	Лист 1	Листов 1	
	ЧИНИП ДИЖЕНЕР РЕФОБОРУДВАНИЯ г. МОСКВА		

			ТП 901-3-172	КЖН-ПС5; ЛСБ	
			ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ		СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ
И КОНТР	ЛУЧЦКЕР	<i>Луцк</i>	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	R	— 1:50
ПРОВЕР	ЛУЦКЕР	<i>Луцк</i>		Лист 1 из 1	
ВЕД РНЖ	КРАСНОВА	<i>Красн</i>		ГИГИЕНИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
ТКП	ЛУЦКЕР	<i>Луцк</i>		г. Москва	
ГА КОНСТ	ШАПИРО	<i>Шапиро</i>			
НАЧ ОДА	КРАСНОВА	<i>Красн</i>			

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-112

Альбом III

Числовая подпись и дата взам. инв. №	Марка по проекту	Марка по
	ПСо 9	ПСо 9-ПСо 10
	ПСо 10	ПСо 9-ПСо 10



ИНВ. № ПОДПОЛЮСИКИ ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

ТП 901-3-112 КЖИ-ПСо9-ПСо10

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАНДАРТ МАССА МАСШТАБ
Р 9.35т 1:50

ЛИСТ 1 ЛИСТОВА

ГИИ ИЭИ
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

ИНВ. № ПОДПОЛЮСИКИ ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

ИНВ. № ПОДПОЛЮСИКИ ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

ТП 901-3-112 КЖИ-ПСо9-ПСо10

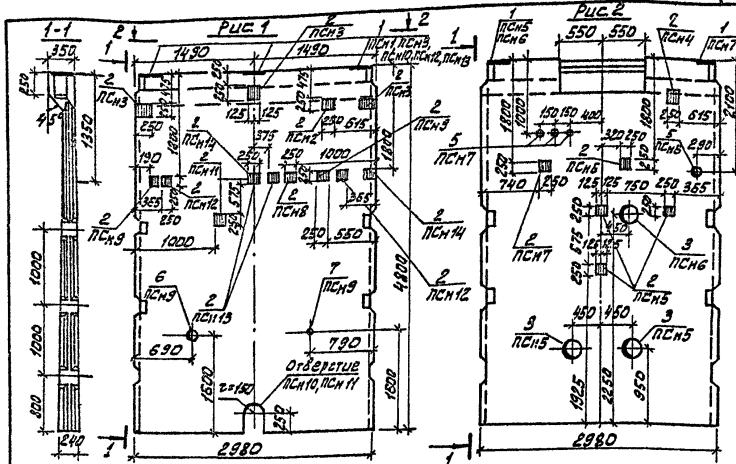
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАНДАРТ ЛИСТ АЛГОРИТМ
Р 1 1
ГИИ ИЭИ
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

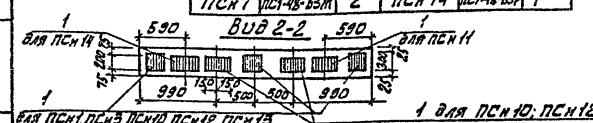
Позиция -Зона Поз.	Обозначение	Наименование	Приме- кол. чоние
		Документация	
	3.900-3 Вып.4	Панель ПСо-54-Б1	
<u>Переменные данные для исполнений</u>			
- 1	3.901-15	Сальник ду50 Р=200мм	1 3.8 кг
- 2	1.400-15.В1. 130-35	Изделие закладное МН322-6	1 4.6 кг

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-112 Альбом IV

1. Панели ПСо9-ПСо10 отличаются от серийной количеством закладных деталей.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготавления.



УСЛОВНАЯ МЯГКОСТЬ	МОРДА ПО ПРОЕКТУ	РУС.	УСЛОВНАЯ МЯГКОСТЬ	МОРДА ПО ПРОЕКТУ	РУС.
ПСН 1	ПСН-48-53A	1	ПСН 8	ПСН-48-53A	1
ПСН 2	ПСН-48-53B	1	ПСН 9	ПСН-48-53B	1
ПСН 3	ПСН-48-53B	1	ПСН 10	ПСН-48-53A	1
ПСН 4	ПСН-48-53F	2	ПСН 11	ПСН-48-53M	1
ПСН 5	ПСН-48-53A	2	ПСН 12	ПСН-48-53H	1
ПСН 6	ПСН-48-53E	2	ПСН 13	ПСН-48-53D	1
ПСН 7	ПСН-48-53M	2	ПСН 14	ПСН-48-53P	1



ГД 904-3-172 КЖИ ПЕН 1÷ПЕН/6-СБ

И. КОНТР. АУЧИКЕР.	Лист	СТАНДАРТ МАССА	МАСШТАБ
ПОДОБР. КРАСНОВА	Лист	Лист	4:50
ИНЖЕНЕР ГЛУХОВИХ	Лист		Листовка
ВЕД. ИМК КРАСНОВА	Лист	ЦИНИКЭТ	
ГИР АУЧИКЕР	Лист	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
И. КОНТР. ШАГИРО	Лист		
ИАН. АДА	Лист		

φορματ: 11

Технологический проект 904-3-112

Формат	Эдап	Пор.	Обозначение	Наименование	Код. Примес
				<u>Документация</u>	
			3. 900-3, вып. 4	панель стеновая АС-48-63	
			<u>Переданные данные для</u>	<u>использования</u>	
				ГП 901-3 КЖИ ПСН-ПСН 14 (ПСН 14)	
				Дополнительные сборочные единицы	
1			1. 400-15. В1. 150-26	изделие закладное МН 137-3	3 5,2
				ГП 901-3 КЖИ ПСН-ПСН 14 (ПСН 14)	
2			1. 400-15. В1. 130-35	Дополнительные сборочные единицы	
				изделие закладное МН 122-6	1 4,6
				ГП 901-3 КЖИ ПСН-ПСН 14 (ПСН 14)	
1			1. 400-15. В1. 150-26	Дополнительные сборочные единицы	
2			1. 400-15. В1. 130-35	изделие закладное МН 137-3	3 5,2
				то же МН 122-6	3 4,6
				ГП 901-3 КЖИ ПСН-ПСН 14 (ПСН 14)	
2			1. 400-15. В1. 130-35	Дополнительные сборочные единицы	
				изделие закладное МН 122-6	1 4,6
				ГП 901-3 КЖИ ПСН-ПСН 14 (ПСН 14)	
1			1. 400-15. В1. 150-26	Дополнительные сборочные единицы	
2			1. 400-15. В1. 130-35	изделие закладное МН 137-3	1 5,2
3			3. 901-15	то же МН 122-6	3 4,6
				Сальник д4 250 2=200	2 203
				ГП 901-3 КЖИ ПСН-ПСН 14 (ПСН 14)	
1			1. 400-15. В1. 150-26	Дополнительные сборочные единицы	
2			1. 400-15. В1. 130-35	изделие закладное МН 137-3	1 5,2
3			3. 901-15	то же МН 122-6	1 4,6
5			3. 901-15	Сальник д4 250 2=200	1 203
				то же д4 100 2=200	1 6,2
				ГП 901-3-192	КЖИ ПСН-ПСН 14
И-контр. АОЧКЕР	Ф.И.О.			ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	СТАНДАРТНЫЙ
ПОДПИСЬ КРАСНОВА	И.В.Краснов				Лист 3
И.Нж. СТРОННИН	А.С.Строннин				ИЧИ
ГИП АОЧКЕР	А.ОЧКЕР				ИНЖЕНЕРНОГО СОВОДЧЕСКОГО
ГА-КОНКРШАМПРО	Г.А.Конкрушампру				Г.А.Конкрушампру
НАУ.СТА. КРАСАВИН	К.А.Красавин				

Копироба: Алешиковъ

Формат: 11

Типовой проект 904-3-112

Альбом II

Лист №1001 ПОДАЧА И ДАТА ВЗАМ. НИВК

Номер строки	Номер строки	Номер строки	Название	Наименование	Кол.	Примеч.
				тп 904-3 КЖИ-ПСН1÷ПСН4(ПСН7)		
				Дополнительные сборочные единицы		
1	1	1.400-15.81.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5.2 кг	
2	2	1.400-15.81.130-35	Та же МН122-6	1	4.6 кг	
5	3	3.901-15	Сальник ду100 Е=200	3	6.2 кг	
				тп 904-3 КЖИ-ПСН1÷ПСН4(ПСН8)		
				Дополнительные сборочные единицы		
2	2	1.400-15.81.130-35	Изделие закладное МН122-6	1	4.6 кг	
				тп 904-3 КЖИ-ПСН1÷ПСН4(ПСН9)		
				Дополнительные сборочные единицы		
2	1	1.400-15.81.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг	
6	2	3.901-15	Сальник ду150 Е=200	1	11.8 кг	
7	3	3.901-15	Та же ду50 Е=200	1	3.8 кг	
				тп 904-3 КЖИ-ПСН1÷ПСН4(ПСН10)		
				Дополнительные сборочные единицы		
1	1	1.400-15.81.150-26	Изделие закладное МН137-3	5	5.2 кг	
				тп 904-3 КЖИ-ПСН1÷ПСН4(ПСН11)		
				Дополнительные сборочные единицы		
2	2	1.400-15.81.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг	
1	1	1.400-15.81.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5.2 кг	

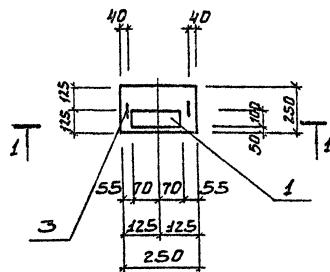
ТП 904-3-172 КЖИ-ПСН1÷ПСН4 Лист 1 2

Лист №1001 ПОДАЧА И ДАТА ВЗАМ. НИВК

Номер строки	Номер строки	Номер строки	Название	Наименование	Кол.	Примеч.
				тп 904-3 КЖИ-ПСН1÷ПСН4(ПСН12)		
				Дополнительные сборочные единицы		
1	1	1.400-15.81.150-26	Изделие закладное МН137-3	5	5.2 кг	
2	2	1.400-15.81.130-35	Та же МН122-6	2	4.6 кг	
				тп 904-3 КЖИ-ПСН1÷ПСН4(ПСН13)		
				Дополнительные сборочные единицы		
1	1	1.400-15.81.150-26	Изделие закладное МН137-3	3	5.2 кг	
2	2	1.400-15.81.130-35	Та же МН122-6	2	4.6 кг	
				тп 904-3 КЖИ-ПСН1÷ПСН4(ПСН14)		
				Дополнительные сборочные единицы		
2	2	1.400-15.81.130-35	Изделие закладное МН122-6	4	4.6 кг	
1	1	1.400-15.81.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5.2 кг	

1. Панели ПСН1÷ПСН3, ПСН8÷ПСН14 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.
2. Панели ПСН1÷ПСН7 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей и отверстий в обвязочной балке. Изготавливаются путем установки деревянных вкладышей. Арматура обвязочной балки, попадающая в отверстие, не вырезается.
3. Арматура панели переделана сальниками отогнуть и прибить к каркасу сальника.
4. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
5. Закладные детали должны быть ацикличесны словом 150 мкм в процессе изготавления.

ТП 904-3-172 КЖИ-ПСН1÷ПСН4 Лист 3



Разрез 1-1

Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка	изделия формтурнурные		изделия закладные		Всего
	бронтура класс	Всего	бронтура класс	Всего	
AI			AI		
ГОСТ 5781-75			ГОСТ 5781-75		
Ф6	Итого	0.30	Ф8	Итого	0.54
Ф12		0.30	Ф14		0.54
Ф16		0.30	Ф18		0.64

Защитный слой бетона - 30мм

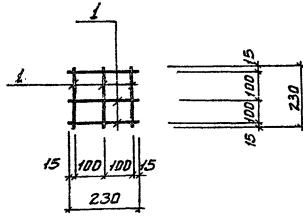
ТП 901-3-172 КЖН-ОП1-СБ		
И.КОНСТР.ДОЧУЦКЕР	201	СТАДИЯ
ПРОВЕР.КРАСНОВА	Сергей	МАССА
ИЖЕН.СТРОИГИП	Г.Г.	МАСШТАБ
ГИИ ДОЧУЦКЕР	Г.Г.	Р 34,4 6/М
ГИИ КОНСТР.ШАПОКР	Г.Г.	АНКУТ. ПЛЧСТОВИ
НАЧ.СТАКРАСАВИН	Г.Г.	ПРИЛОЖЕНИЕ

ТП 901-3-172 КЖН-ОП1		
И.КОНСТР.ДОЧУЦКЕР	201	СТАДИЯ
ПРОВЕР.КРАСНОВА	Сергей	АНКУТ.
ИЖЕН.СТРОИГИП	Г.Г.	Р 1 3
ГИИ ДОЧУЦКЕР	Г.Г.	ПЛЧСТОВИ
ГИИ КОНСТР.ШАПОКР	Г.Г.	ПРИЛОЖЕНИЕ
НАЧ.СТАКРАСАВИН	Г.Г.	ПРИЛОЖЕНИЕ

Обозначение	Наименование	Примечание
	<u>Детали</u>	
5.1 1	ФБЛ1 ГОСТ 5781-75 В:230	6 0.05 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*.
3. Степку изготавливают контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

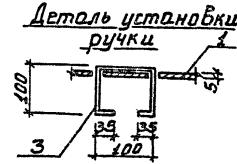
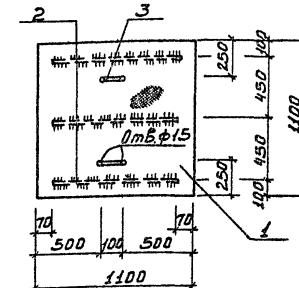
ТП 901-3-172 КЖН-ОП1-С		
СЕТКА АРМАТУРНАЯ		
И.КОНД. АОУЦКЕР	З.КИ	СТАНДАРТ
ПРДБР.КРАСНОВА	Б.БУРД	МАССА
И.ЧЖЕА. СТРОГИНА	А.ГУС	МАСШТАБ
Г.НН. АОУЦКЕР	Г.ДИЛ	Р 0,3 1:10
Г.Р.КОРГЕШАДИРО	Г.САДИР	
И.А.КРАСАВИЧ	И.А.КРАСАВИЧ	
		ПИНИИ ЭП
		НИЖЕВЕНОГОДОРНИКОВСКАЯ
		Г.МОЛКОВ

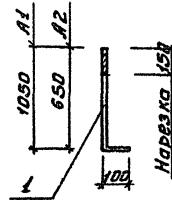


Обозначение	Наименование	Примечание
5.1 1	Детали	
5.1 2	Ш 1	Сталь БЧФЛ-2 ГОСТ 8568-77* 1214 52,3 кг
5.1 3	Ш 2	-40-4 ГОСТ 103-76* В:960 3 1,2 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Сборку производить электроваркой типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва - 1мм.
4. Материал деталей - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71* марки 038/23
5. Шит окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке

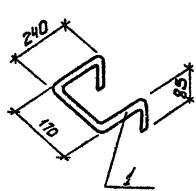
ТП 901-3-172 КЖН-Щ		
ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ.		
И.КОНД. АОУЦКЕР	З.КИ	СТАНДАРТ
С.ЧНН. БУДАЧ	Б.БУРД	МАССА
В.Д.И.Н.КРАСНОВА	А.ГУС	МАСШТАБ
Г.НН. АОУЦКЕР	Г.ДИЛ	Р 56,5 1:25
Г.А.КОНД.ШАТИРОВ	Г.САДИР	
И.А.КРАСАВИЧ	И.А.КРАСАВИЧ	
		ПИНИИ Г
		НИЖЕВЕНОГОДОРНИКОВСКАЯ
		Г.МОЛКОВ





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				A1		
		1	ф24 ГОСТ2590-71* ⁸ 8:150	1	4.1 кг	
				A2		
		1	ф16 ГОСТ2590-71* ⁸ 8:150	1	1.2 кг	

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
11	1			Детали		
				ф16 ГОСТ5781-75 8:110	1	0.4 кг

СТАНДАРТ	МАССА	НАЧШТАБ
р	0.4	-
Лист 1	Листов 1	
ИП	ИП	
ГА-КОНСТ ШАПИДО	ГА-КОНСТ ШАПИДО	
НАЧ.СТА. КДССВИК	НАЧ.СТА. КДССВИК	

Формат	Зона	Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>демпли</u>		
54	1			ШВЕЛЛЕР 24 ГОСТ 8240-72 Р-2400	1	57,6 кг
54	2			Ф6А1 ГОСТ 5781-75 Р-410	12	0,09 кг

1. В спецификации в графе Примечание указано масса одной детали
 2. Сварку произведите электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75, ш-6ММ
 3. Закаленную деталь окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтобеке.
 4. Материал - сталь марки ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71*

Англом

ГІУЮВІЙ ПРОЕКТ 903-1-112

Technical drawing showing three machine components (MC1, MC2, MC3) and their cross-sections (1-1, 2-2, 3-3, 4-4, 5-5). The drawing includes dimensions and labels for each part.

MC1: A rectangular block with a central slot. Dimensions: 25 (top), 200 (width), 25 (bottom), 115 (depth). Cross-section 1-1 shows a stepped profile with a central slot of width 125 and height 125, and a side wall of height 250.

MC2: A rectangular block with a stepped profile. Dimensions: 100 (width), 120 (depth). Cross-section 2-2 shows a stepped profile with widths 100, 150, and 190.

MC3: A rectangular block with a central slot. Dimensions: 90 (width), 120 (depth). Cross-section 3-3 shows a stepped profile with a central slot of width 125 and height 125, and a side wall of height 250.

1-1: Cross-section of MC1, showing a stepped profile with a central slot of width 125 and height 125, and a side wall of height 250.

2-2: Cross-section of MC2, showing a stepped profile with widths 100, 150, and 190.

3-3: Cross-section of MC3, showing a stepped profile with a central slot of width 125 and height 125, and a side wall of height 250.

4-4: Cross-section of MC3, showing a stepped profile with a central slot of width 125 and height 125, and a side wall of height 250.

5-5: Cross-section of MC3, showing a stepped profile with a central slot of width 125 and height 125, and a side wall of height 250.

- | | | | | | |
|----|---|-------------|--|---|----------|
| 64 | 1 | <u>MC 1</u> | $+ 250 \times 10 \text{ OCT 103 76 } E = 250$ | 1 | 4.9 kr |
| 64 | 2 | <u>MC 2</u> | $I 20 \text{ OCT 8239 72 } E = 450$ | 1 | 3.05 kr |
| 64 | 3 | <u>MC 2</u> | $+ 120 \times 8 \text{ OCT 103 76, } E = 450$ | 1 | 3.4 kr |
| 64 | 4 | <u>MC 3</u> | $+ 250 \times 20 \text{ OCT 82 70 } E = 720$ | 1 | 28.26 kr |
| 64 | 5 | <u>MC 4</u> | $+ 100 \times 10 \text{ OCT 103 76, } E = 100$ | 1 | 0.78 kr |

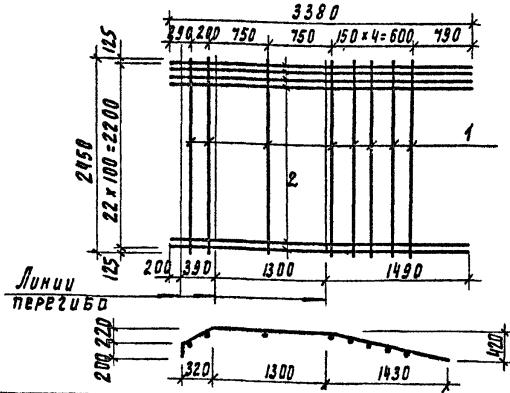
1. В спецификации в графе „Применение“ указана масса рабочей детали.
2. Сборки производить электропаяком типа 342, до горяч. 75-75.
3. Материалы: сталь марки Всг3 кп2 по ГОСТ 380-74.
4. Неметаллические изделия должны быть оцинкованы следом 150 МКМ в процессе изготвления.

И.И.В. №: подпись И.А.АТА взам. И.И.В. №:

Тп 903-4-172 КЖИ-МС1÷МС4

ИДОНОН ПРОЕКТ 901-3-172

Альбом III



Порядок записи	Номер последовательности	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- жение
<u>Оборудование</u>					
64	1		Сетка № 4		
64	2		ФАЛГОСТ 5781-75 № 4	8	0.97 кг
			ФАЛГОСТ 5781-75 № 2	23	6.85 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1;2-сталь марки ВСт.3Кп2 ГОСТ 380-71*.
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электропаяркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 383-78.

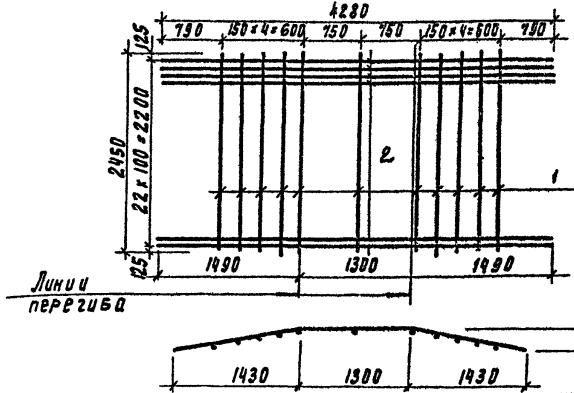
				ТР 904-3-172	КЖИ-С04
И.О.П.И.Ч.	АРЧУКЕР	Б.Б.	ИТАЛЯН МАРСА	МАСШТАБ	
Ф.И.О.	СТРОГИН	С.А.			
ПОЗИЦ.	АРЧУКЕР	Б.Б.			
Г.Н.И.	АРЧУКЕР	Б.Б.			
(А.С.К.Р.)	КАРАМО	Б.Б.			
КАРДИА	КОДАРМН	Б.Б.			
СЕТКА АРМАТУРНАЯ			P	155.8	1:50
			ЛАНТ	1	ЛАНТОВ 1
			ЦНИИП	НИЖНЕГОРЬЕ ОБОРУДОВАНИЯ	
				Г. МОСКВА	

Yankees 1950

Формат: 11

AUGUST 1977

Типичні проблеми 0011-3-112



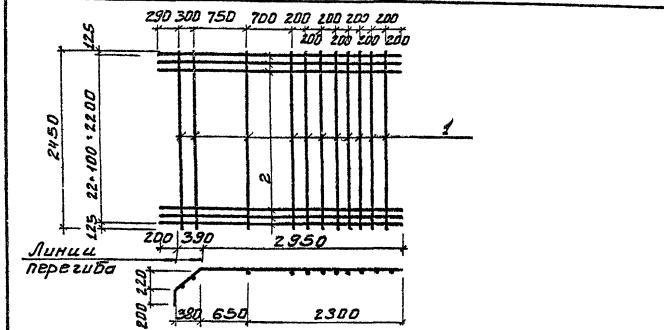
Типовой проект	Формат	Знак	Номер	Обозначение		Наименование	Кол.	Примечание
				Оборонные	единицы			
<u>Сборочные единицы</u>								
БЧ	1					Сетка Сод		
						φ8А1ГОСТ 5781-75 L=2450	11	0.97кг
БЧ	2					φ18А1ГОСТ 5781-75 L=4280	23	3.7кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт 3 кп2 ГОСТ 380-71
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой, соответствующей требованиям ГОСТ 14098-68 и СП 393-78

2. Материал детали поз 1.2-сталь марки ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СП 393-78
ТР 901-3-172 КЖН-Со 9
СЕТКА АРМАТУРНАЯ
ИДАИИ МАССА МАРКИРОВКА
Р 210.7 1:50
ДЛСТ 1 (А ИСТОБ)
ЦНИИП ИМЕНЕНИ ВЕРХУСАНИ

Копировано: Радлевская

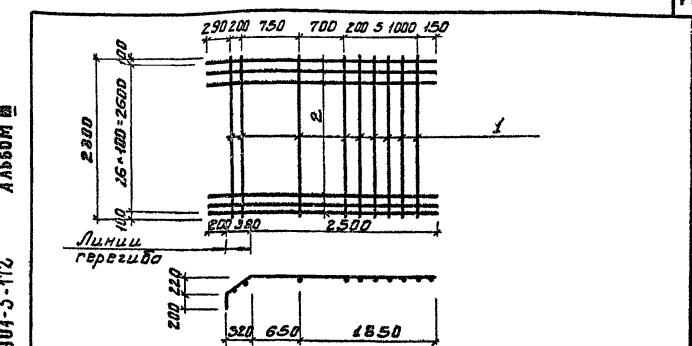
FORMA: 1



Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<i>Сборочные единицы</i>				
<i>Сетка С65</i>				
54	1	Ф8Л ГОСТ5781-75 Р:2450	8	0.95 кг
54	2	Ф18Л8 ГОСТ5781-75 Р:3540	23	7.1 кг

1. В спецификации Б графе „Примечание“ указано масса одной детали.
Материал детали поз.1,2 стали марки Вст3Кп2, ГОСТ380-73*.
Сетки изготавливаются контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ14098-68 и СН393-78.

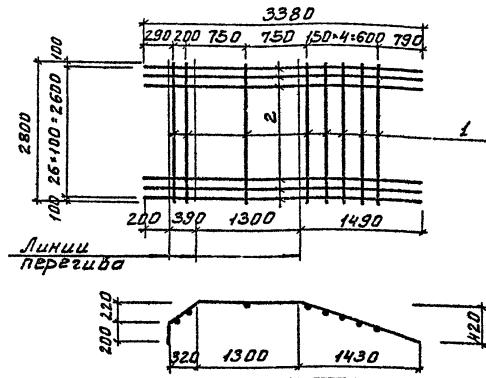
ТЛ 904-3-112		КЖИ-С05		
СЕТКА АРМАТУРНАЯ		СТАДИЯ	МАССА	МАССА/ДЛЯ
Н.КОНТР	ЛОСЦКЕР	Р	170,6	1:50
ПРОВЕД.	ЛОСЦКЕР			
ВЕА ИМК	КРАСНОВА	Листов		
ГИП	ЛОСЦКЕР			
ПО-КОНСТ	ШАПИДО			
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН			
Г.Н.И.И.Э.П.		Инженерного оборудования		
г. МОСКВА				



Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<i>Сборочные единицы</i>				
<i>Сетка С66</i>				
54	1	Ф8Л ГОСТ5781-75 Р:2800	9	1.4 кг
54	2	Ф18Л8 ГОСТ5781-75 Р:3090	27	6.17 кг

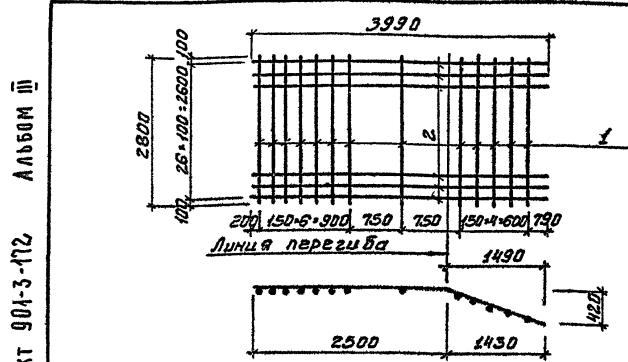
1. В спецификации Б графе „Примечание“ указанна масса одной детали.
2. Материал детали поз.1,2-сталь марки Вст3Кп2, ГОСТ380-71*.
3. Сетки изготавливаются контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ14098-68 и СН393-78.

ТЛ 904-3-112		КЖИ-С06		
СЕТКА АРМАТУРНАЯ		СТАДИЯ	МАССА	МАССА/ДЛЯ
Н.КОНТР	ЛОСЦКЕР	Р	176,9	1:50
ПРОВЕД.	ЛОСЦКЕР			
ВЕА ИМК	КРАСНОВА	Листов		
ГИП	ЛОСЦКЕР			
ПО-КОНСТ	ШАПИДО			
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН			
Г.Н.И.И.Э.П.		Инженерного оборудования		
г. МОСКВА				



- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки Вс3Кп2, ГОСТ 380-71*.
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

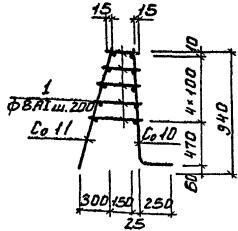
ТП 904-3-112 КЖИ-С-7		
И.КОНТ. АОУЧКЕР	Л.ПОВЕР АОУЧКЕР	СЕТКА АРМАТУРНАЯ
ПОВЕР АОУЧКЕР	В.БЕЛ.ИМК КРАСНОВА	СТАНДИ МАССА МАСШТАБ
ГИП АОУЧКЕР	Г.КОНСТ. ШАПИРО	Р 193.8 1:50
ИНАЧ.ОТВ. КРАСНОВА	ИНАЧ.ОТВ. КРАСНОВА	ЛИСТ 1 ЛИСТОВА 1
		П.И.И.И.Э.П. ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА



- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки Вс3Кп2, ГОСТ 380-71*.
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 904-3-112 КЖИ-С-8		
И.КОНТ. АОУЧКЕР	Л.ПОВЕР АОУЧКЕР	СЕТКА АРМАТУРНАЯ
ПОВЕР АОУЧКЕР	В.БЕЛ.ИМК КРАСНОВА	СТАНДИ МАССА МАСШТАБ
ГИП АОУЧКЕР	Г.КОНСТ. ШАПИРО	Р 234.2 1:50
ИНАЧ.ОТВ. КРАСНОВА	ИНАЧ.ОТВ. КРАСНОВА	ЛИСТ 1 ЛИСТОВА 1
		П.И.И.И.Э.П. ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА

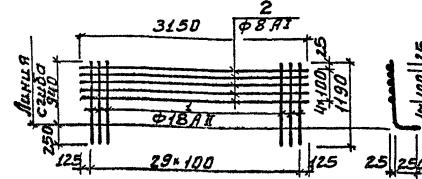
Причина	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Зрка				
Паз.				
		<u>Сборочные единицы</u>		
	т.п. 901-3-172 КЖСИ-КП01-Со10	Сетка Со 10	1	
	т.п. 901-3-172 КЖСИ-КП01-Со11	Сетка Со 11	1	
1		ФВАЛ ГОСТ 5781-75 Есп.=300	80	0.10 кг



1. В спецификации В-графе, "Примечание" указано масса обной детали или обного изделия.
 2. Материал изглеляя-сталь марки ВСт3Кп2 ГОСТ 380-71.*
 3. Стержни поз.1 приварить к скобам С10Д и С11 с помощью сварочных клемм В соответствии с требованиями СН 393-78

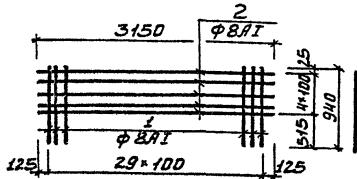
				ТП 901-3-172	КЖН-КП01
И.И.КОНДР	ДОЧУЦКЕР	В.А.СА		СТАДИЯ МАССА	МАССА
И.И.ЖЕХ	СТРОНТИН	С.С.		КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	P
И.П.Р.В.	ДОЧУЦКЕР	В.А.			-
И.П.П.	ДОЧУЦКЕР	В.А.		АНСТ 1	АНСТ 1
И.А.ХЕХОТ	ШАРКРО	В.А.			ПЛАННИНГ
И.А.Д.А.	Д.КРАСАВИЧ	В.А.			ИЖЕВСКИЙ ПОДПОДРЯДОВАНИЯ Г. МОСКВА

THE BOSTONIAN



Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание	
			Формат	Кол-чесн.
		<u>Сборочные единицы</u>		
54	1	Ф1815 ГОСТ5781-75 2:1190	30	2,28 кг
54	2	Ф811 ГОСТ5781-75 2:3150	5	1,24 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указано масса одной детали.
 2. Материал детали по поз. 2- сталь марки ВЛт3кп2, ГОСТ 380-71.*
 3. Степки изготавливают контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78



Формат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Зона	Поз.			
<u>Сборочные единицы</u>				
Б4	1	Ф8Л1 ГОСТ 5781-75 Е:940	30	0.36 кг
Б4	2	Ф8Л1 ГОСТ 5781-75 Е:3150	5	1.24 кг

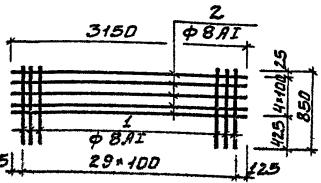
- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1,2-сталь марки Вст3 кп2, ГОСТ 380-71.
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-172 КЖИ-КП1-Сн1

И.КОНТР.	ЛОУЧКЕР	СТАДИЯ	МАССА	МАССА СТАБ
И.ИЖЕМ.СТРОНГИН		Р	47 кг	1:50
ПРОВЕРКИ	ЛОУЧКЕР	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ГИЛ	ЛОУЧКЕР	ЛИСТ	ЛИСТОВ	ЦНИИ
ГА КОНТР	ШАЛПИРО	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ГАУ ОТД	КОРСАБИН	Г. МОСКВА		Г. МОСКВА

Копиробал: Боброво

Формат: II



АЛЬБОМ ІІ

ТИПОВІЙ ПРОЕКТ 901-3-172

Формат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Зона	Поз.			
<u>Сборочные единицы</u>				
Б4	1	Ф8Л1 ГОСТ 5781-75 Е:850	30	0.36 кг
Б4	2	Ф8Л1 ГОСТ 5781-75 Е:3150	5	1.24 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1,2-сталь марки Вст3 кп2, ГОСТ 380-71.
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-172 КЖИ-КП1-Сн7

И.КОНТР.	ЛОУЧКЕР	СТАДИЯ	МАССА	МАССА СТАБ
И.ИЖЕМ.СТРОНГИН		Р	47 кг	1:50
ПРОВЕРКИ	ЛОУЧКЕР	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	ЦНИИ
ГИЛ	ЛОУЧКЕР	ЛИСТ	ЛИСТОВ	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ГА КОНТР	ШАЛПИРО	Г. МОСКВА		Г. МОСКВА
ГАУ ОТД	КОРСАБИН			

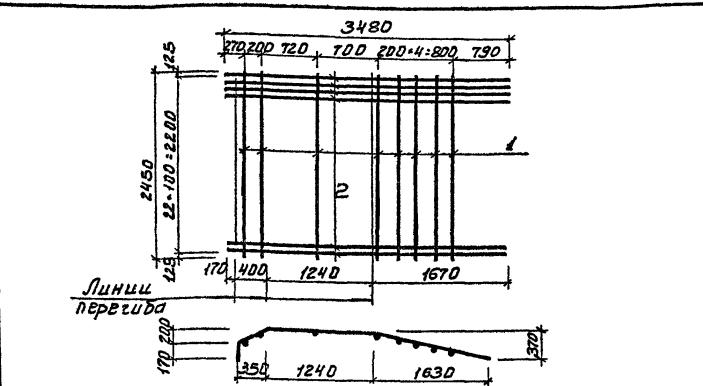
18208-03

Копиробал: Боброво

Формат: II

Информационный проект 901-3-112 Альбом III

ABBOM III

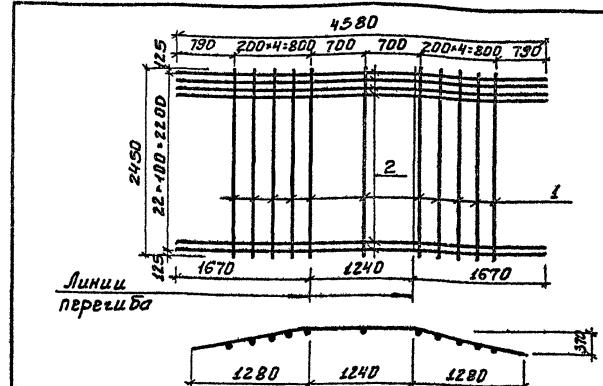


Факт Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<u>Сборочные единицы</u>					
			Серка Сн4		
Б4	1		Ф8М ГОСТ5781-75 Е-2450	8	0.97 кг
Б4	2		Ф18М ГОСТ5781-75 Е-3480	23	6.3 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали п/з 1/2 – сталь марки ВСп.3 кп.2, ГОСТ 380-71*.
3. Степень издерговливости контакто – точечной иной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 41098-68 и СН 393-78

1

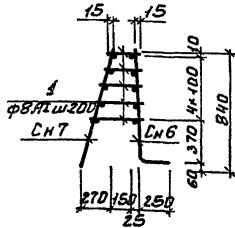
Tunisia 901.3-472



Номер зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	ПРИМЕЧАНИЯ
<u>Сборочные единицы</u>					
54	1		Сетка Сн5		
54	2		Ф16ЛГДСТ 5781-75 8-2450	11	0.97 кг
			Ф16ЛГДСТ 5781-75 8-4580	23	6.1 кг

1. В спецификации В графе. Примечание "указана масса одной детали".
2. Материал детали из поз. 1/2 - сталь марки Всч3К2Р ГОСТ 3820-74²
3. Семки изготавливаются континуально - точечный электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СНиП 393-78

				ТП 901-3-172	КЖИ-СН5		
И.КОНД. АОУЦКЕР				СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАЛКИ	МАССА	МАССА СТАЛКИ
ПРОВЕР. АОУЦКЕР					P	178,3	4,50
ИЖЕВСК СТРОИГМ					АНЧУ:	1 АВСТОВ:	
ИП АОУЦКЕР					ЦНИИ ЦГИ ИЖЕВСКОГО ГОРОДА ОБЛАСТИ г. МОСКВА		
И.А.КОНДР. ШАГИРО							
НАН.ОТД. КРАСАВИН							



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Сборочные единицы				
	Т.п. 901-3-172 КЖИ-КПН-С9	Сетка СН6	1	
	Т.п. 901-3-172 КЖИ-КПН-С10	Сетка СН7	1	
	ФВАЛ ГОСТ 5781-75 Рсп.=260	80	0,10 кг	

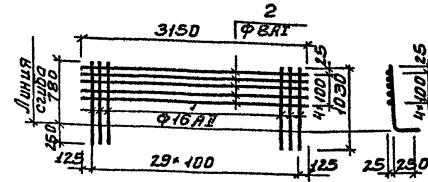
1. В спецификации в графе „Примечание“ указано масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки ВС13КП2, ГОСТ 380-71*.
3. Сетки изготавливать kontaktно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-172 КЖИ-КПН

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ		СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ	
Н.КОНТР	ЛЮЧЦКЕР	Р	Б/М
ИЖЕВСК СТРОИТЕЛ	ЛЮЧЦКЕР	Лист 1	Лист 1
ПРОВЕР ЛЮЧЦКЕР	ЛЮЧЦКЕР		
ИИИ АБУЦКЕР	ЛЮЧЦКЕР		
ГА.КОНТР ШАДНО	ЛЮЧЦКЕР		
НАЧ.ОТД КРАСАВИЧ	ЛЮЧЦКЕР		

Формат: II

Копиробот: Боброва



Типовой проект 901-3-172 Альбом III

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Сборочные единицы				
5.4	1	ФБЛШГС00 ГОСТ 5781-75 Р=1030	30	1.66 кг
5.4	2	ФВАЛ ГОСТ 5781-75 Р=3150	5	1.24 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указано масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1,2 - сталь марки ВС13КП2, ГОСТ 380-71*.
3. Сетки изготавливать kontaktно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-172 КЖИ-КПН-СН6

СЕТКА АРМАТУРНАЯ		СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ	
Н.КОНТР	ЛЮЧЦКЕР	Р	Б/М
ИЖЕВСК СТРОИТЕЛ	ЛЮЧЦКЕР	Лист 1	Лист 1
ПРОВЕР ЛЮЧЦКЕР	ЛЮЧЦКЕР		
ИИИ АБУЦКЕР	ЛЮЧЦКЕР		
ГА.КОНТР ШАДНО	ЛЮЧЦКЕР		
НАЧ.ОТД КРАСАВИЧ	ЛЮЧЦКЕР		

ГИИИ ЭГИ
ИЖЕВСКИЙ ГОРОДСКОЙ
Г. МОСКВА

18.208-03

Формат: II

Копиробот: Боброва

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева, 4
Заказ № 844 Изв. № 18208-03 тираж 100
Сдано в печать 4/16 1983 г. цена 0-91