

901-3-172

# ОБРАБОТКИ ОСАДКА ОТСТОЙНИКОВ (ОСВЕТИТЕЛЕЙ) ДЛЯ СТАНЦИЙ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ

с содержанием взвешенных веществ до 2500 мг/л

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ 40-63 тыс. м<sup>3</sup>/сут.

# АЛЬБОМ III

## СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

UNR. 18208-03

					ПРИВЯЗАН	
ИНВ. №						

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
901 - 3-172

**С О О Р У Ж Е Н И Я**  
ОБРАБОТКИ ОСАДКА ОТСТОЙНИКОВ  
(ОСВЕТИТЕЛЕЙ) 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 № 120 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 *Рудков* А. Кетаов  
Главный инженер проекта *Будова* Е. Будова

АЛЬБОМ III

				ПРИВЯЗАН	
ИНВ №					

Альбом III

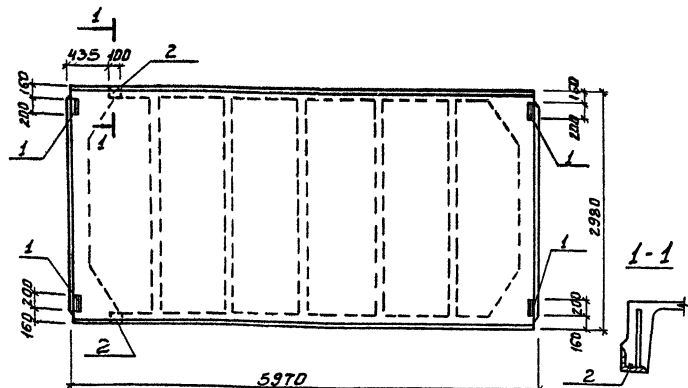
Типовой проект 901-3-172

ИЗДАТЕЛЬСТВО И ДАТА ВВЕДЕНИЯ

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тл 901-3-172 КЖИ П1÷П3	Плита покрытия	3	
	КЖИ Б1	Болка покрытия		
12	КЖИ-К1	Каланна К84-БА	4	
	КЖИ-К3	Каланна К84-БВ		
12	КЖИ-К2	Каланна К84-ББ	5	
	КЖИ-К4	Каланна КФ23-1А		
12	КЖИ-Пн4	Плита покрытия ШП5-ББ	6	
	КЖИ-Пн3	Плита покрытия ШП5-БА		
12	КЖИ ПС1÷ПС8	Панель стеновая	7	
	КЖИ ПС1÷ПС8	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС1÷ПС8-СБ	Панель стеновая	8	
	КЖИ ПС3, ПС6	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС9-ПС10СБ	Панель стеновая	9	
	КЖИ ПС9-ПС10	Панель стеновая		
12	КЖИ ПСн1÷ПСн14-СБ	Панель стеновая	10	
	КЖИ ПСн1÷ПСн14	Панель стеновая		
12	КЖИ ПСн1÷ПСн14	Панель стеновая	11	
	КЖИ ПСн1÷ПСн14	Панель стеновая		
12	КЖИ-ОП1-СБ	Подушка опорная	12	
	КЖИ-ОП1	Подушка опорная		
12	КЖИ-ОП-С1	Сетка арматурная	13	
	КЖИ-Щ1	Щит металлический		
12	КЖИ-А1, А2	Анкер	14	
	КЖИ-МС3	Изделие закладное		
12	КЖИ-МН1	Изделие закладное	15	
	КЖИ-МС1÷МС4	Изделие закладное		
12	КЖИ-С4	Сетка арматурная	16	
	КЖИ-С49	Сетка арматурная		
12	КЖИ-С45	Сетка арматурная	17	
	КЖИ-С46	Сетка арматурная		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тл 901-3-172 КЖИ-С47	Каркас пространственный	18	
	КЖИ-С48	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КП1	Сетка арматурная	19	
	КЖИ-КП1-С410	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КП1-С411	Сетка арматурная	20	
	КЖИ-КПн1-Сн7	Сетка арматурная		
12	КЖИ-Сн4	Сетка арматурная	21	
	КЖИ-Сн5	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КПн1	Каркас пространственный	22	
	КЖИ-КПн1-С46	Сетка арматурная		

ТЛ 901-3-172				КЖИ-А0			
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	З.А.		СТАДЯЯ	АНСТ	АНСТОВ	
ПРОВЕРИ	ЛОУЦКЕР	З.А.		Р	1	1	
ВЕД. ИНЖ.	КРАСНОВА	З.А.		Ведомость листов			
Т.П.	ЛОУЦКЕР	З.А.					
Т.А. КОНСТ.	ШАРНД	З.А.					
НАЧ. ОТД.	КРАСОВИЧ	З.А.					
				ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

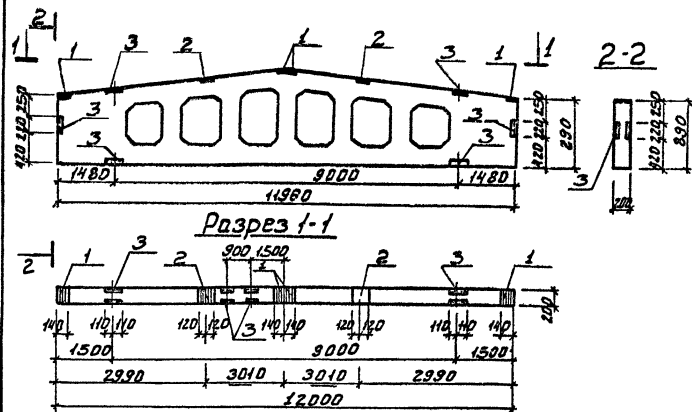


Формат	Экз	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ГОСТ 22701.2 - 77	Листа покрытия ПГ-ЭЛТ (ПГ-ЭЛТ) П1		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
-	1		ГОСТ 22701.5 - 77	Изделие закладное М8	4	6,8 кг
-	2		ГОСТ 22701.5 - 77	ТД же М9	2	2,5 кг
				П2		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
-	1		ГОСТ 22701.5 - 77	Изделие закладное М8	4	6,8 кг
				П3		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
	2		ГОСТ 22701.5 - 77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг

Условная марка	Условная марка	Марка по ГОСТу
П1	-20°-30° -40°	ПГ-2 А IVT А
П2	-20°-30° -40°	ПГ-2 А IVT Б
П3	-20°-30° -40°	ПГ-2 А IVT В
		ПГ-3 А IVT В

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

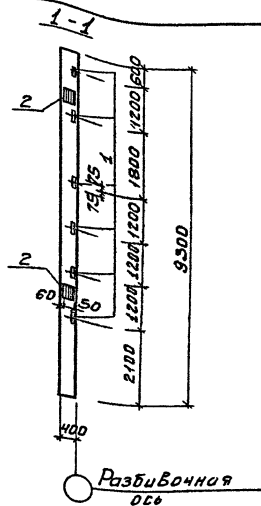
		ТН 9043-		КЖН-П4-ПЗ	
		ПАНТА ПОКРЫТИЯ		ЛТАДНЯ	МАССА
				Р	1:50
				МАШИНА	1:50
				АНК 1	АНК 2
Н.КОНТ.	ЛОУЦКЕР	З		ПНИ ИЭП	
ПРОБЕР.	ЛОУЦКЕР	З		ИНЖЕНЕРНОЕ УБОРУДОВАНИЕ	
БЕД.ИЖ.	КРАСНОВА	Иван		г.МОСКВА	
ТНП	ЛОУЦКЕР	З			
КА.КОНСТ.	ШАИРО	М.И.			
ИЧ.ОТ.	КРАСКИН	Иван			



Формат	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.462-3 Вып.1	Болка 1 БДРГ-2ЯВ(1БДРГ-3ЯВ)		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
	1		1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-1-2	4	2.0кг
	2		1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-3-3	2	3.4кг
	3		1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-10-1	8	5.1кг

Классификационная марка	Расчетная t°C	Марка по проекту	1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.
Б1	-20°	БДР12-2ЛД-А	
	-30°		
	-40°	БДР12-3ЛД-А	

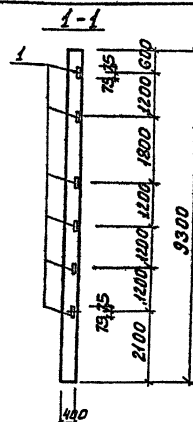
[illegible]



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

Копировал. БрБррва

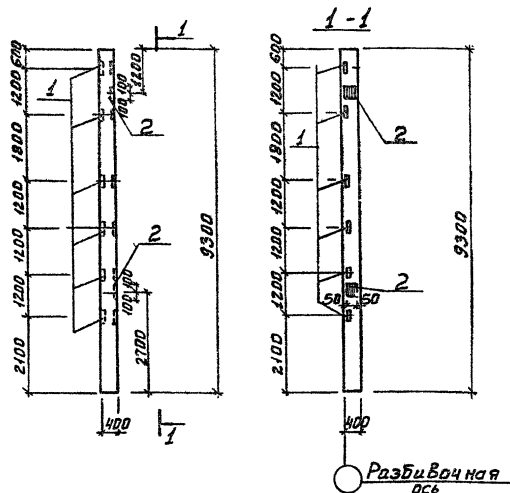
format: !!



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

Копирева: Баброва

Формат: 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3 Вып.1	Колонна КВ4-5		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
		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 изготовления.

ТП 901-3-112 КЖН-К2

Колонна КВ4-5

СТАДАН МАССА МАСШТАБ

Р 3,7т 1:100

ЛИН ИИЭП

ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

г. МОСКВА

Н. КОНТ. ЛОУЦКЕР  
ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР  
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА  
Т. КИП. ЛОУЦКЕР  
Т.А. КОНСТ. ШАННЕР  
НАЧ. ОТД. КРАСНОВ

5

Типовой проект 901-3-112 АЛЬБОМ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Шифр 450-75 Вып.1-1	Колонна КФ23-1		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
		1	Шифр 450-75 Вып.1-2	Изделие закладное МНВ	5	2.1кг

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

ТП 901-3-112 КЖН-К4

Колонна КФ23-1А

СТАДАН МАССА МАСШТАБ

Р 3,63т 1:100

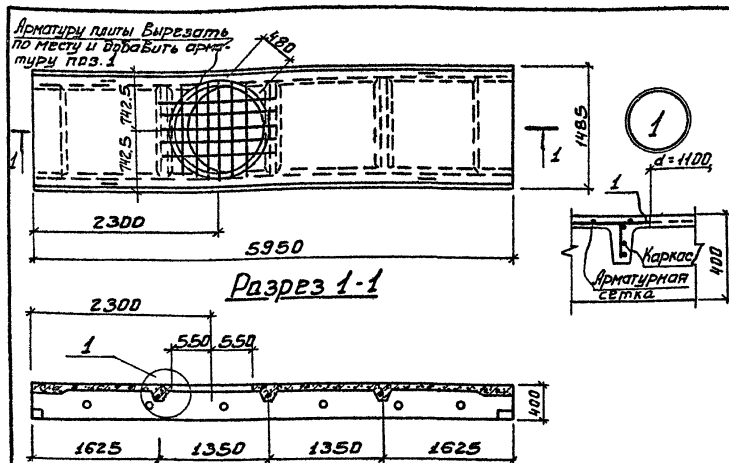
ЛИН ИИЭП

ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

г. МОСКВА

Н. КОНТ. ЛОУЦКЕР  
ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР  
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА  
Т. КИП. ЛОУЦКЕР  
Т.А. КОНСТ. ШАННЕР  
НАЧ. ОТД. КРАСНОВ

18208-03



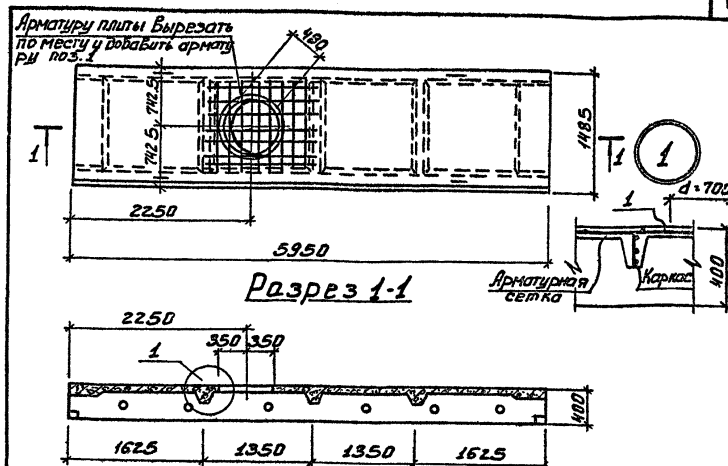
Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ИИ 24-2/70	Плита покрытия ИПС-6		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1			Ф12 А8 ГОСТ 5.1459-72 В-4030	1	3,6 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
- Плита отличается от серийной наличием отверстий.

ТЛ 901-3-172		КЖИ-ЛН4	
ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИПС-6Б		СТАДИАЯ МАССА	МАСШТАБ
		Р	2,4т 1:50
		ЛИСТ	1 ЛИСТОВ 1
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		г. МОСКВА	

Копирован: Боброва

Формат: 11



Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ИИ 24-2/70	Плита покрытия ИПС-6		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1			Ф12 А8 ГОСТ 5.1459-72 В-3200	1	2,7 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
- Плита отличается от серийной наличием отверстий.

ТЛ 901-3-172		КЖИ-ЛН3	
ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИПС-6А		СТАДИАЯ МАССА	МАСШТАБ
		Р	2,4т 1:50
		ЛИСТ	1 ЛИСТОВ 1
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		г. МОСКВА	

18208-03

Копирован: Боброва

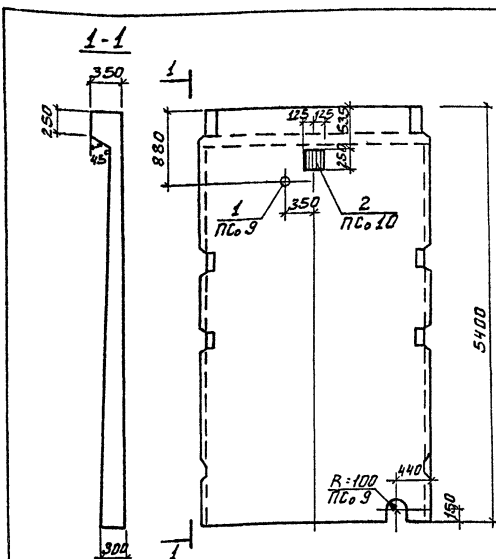
Формат: 11

Рядовая зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		3.900-3 Вып. 4	Панель ПС1-54-Б1		
<u>Переменные данные для исполнения</u>					
			г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС9(ПС1)		
			<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
	1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	5	4.6 кг
	2	3.901-15	Сальник Ду150 В=200 мм	1	11.8 кг
			г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС9(ПС2)		
			<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
	1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	6	4.6 кг
			г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС8(ПС3)		
			<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
	1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	1	4.6 кг
	2	3.901-15	Сальник Ду150 В=200 мм	1	11.8 кг
			г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС8(ПС4, ПС5)		
			<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
	1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг
	2	3.901-15	Сальник Ду150 В=200 мм	1	11.8 кг
	3	3.901-15	Сальник Ду100 В=200 мм	1	6.2 кг
Тп 901-3-172 КЖИ-ПС1+ПС8					
Н.КОНТ. ЛОУЧКЕР					
ПРОВЕР. ЛОУЧКЕР					
БЕЛ. ИНЖ. КРАСНОВА					
ГИП. ЛОУЧКЕР					
ГЛАВ. КОНСТ. ШАПОД					
Панель стеновая			Стальная	Лист	Листов
			Р	1	2
			ПНИИЭП		
			Инженерного оборудования		
			Г. И. П. К. К.		

Рядовая зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС9(ПС6)		
			<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
	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
			г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС9(ПС7)		
			<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
	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
			г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС8(ПС8)		
			<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
	1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг
<ol style="list-style-type: none"> <li>Панели ПС4+ПС7 отличаются от серийной наличием закладных деталей.</li> <li>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.</li> <li>Арматуру панели, перерезаемую сальниками, отогнуть и приварить к корпусу сальника.</li> <li>В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одной детали.</li> <li>Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм В процессе изготовления.</li> </ol>					
Тп 901-3-172 КЖИ-ПС1+ПС8					Лист
					2







Условная марка	Марка по проекту
ПС-9	ПС-54-Б1К
ПС-10	ПС-54-Б1Л

тп 901-3-112 КЖИ-ПС-9-ПС-10

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАДИА МАССА МАШТАБ

Р 9.35Т 1:50

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
г. Москва

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып. 4	Панель ПС-54-Б1		
Переменные данные для исполнений						
				т.п. 901-3- КЖИ-ПС-9-ПС-10 (ПС-9)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		3.901-15	Сольник Ду50 Р=200мм	1	3.8 кг
				т.п. 901-3- КЖИ-ПС-9-ПС-10 (ПС-10)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	2		1.400-15.В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	1	4.6 кг

1. Панели ПС-9-ПС-10 отличаются от серийной наличием закладных деталей.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

тп 901-3-112

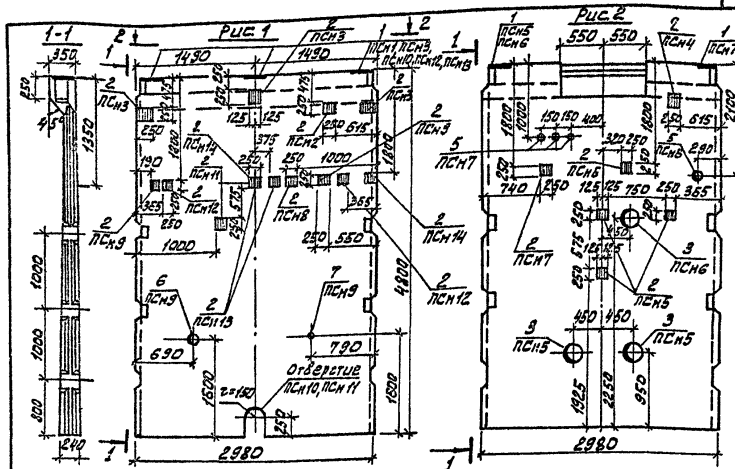
КЖИ-ПС-9-ПС-10

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

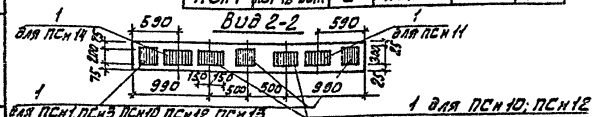
СТАДИЯ ЛИСТ Листов

Р 1 1

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
г. Москва



Условная марка	Марка по проекту	ПУС	Условная марка	Марка по проекту	ПУС
ПСН 1	ПСН 1-Б3М	1	ПСН 8	ПСН 8-Б3М	1
ПСН 2	ПСН 2-Б3Б	1	ПСН 9	ПСН 9-Б3М	1
ПСН 3	ПСН 3-Б3Б	1	ПСН 10	ПСН 10-Б3М	1
ПСН 4	ПСН 4-Б3Г	2	ПСН 11	ПСН 11-Б3М	1
ПСН 5	ПСН 5-Б3А	2	ПСН 12	ПСН 12-Б3М	1
ПСН 6	ПСН 6-Б3Б	2	ПСН 13	ПСН 13-Б3М	1
ПСН 7	ПСН 7-Б3М	2	ПСН 14	ПСН 14-Б3М	1



Т И П О В О Й П Р О Е К Т 901-3-172

К Ж И П С Н 1-П С Н 14-Б 3

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАДИЯ И МАСШ

Р - 1:50

Л И С Т 1

Л И С Т О В 1

Ц И Н И Э П

И Н Ж Е Н Е Р Н О Г О О Б О Р У Д О В А Н И Я

Г. М О С К В А

Формат: 11

Формат Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Пример
			Документация		
		3. 900-3, Б. 11. 4	Панель стеновая ПСН 14-Б3		
			Переменные данные для исполнения		
			Т. 901-3 КЖИ ПСН 1-П С Н 14 (ПСН 1)		
			Дополнительные сборочные единицы		
1	1. 400-15. Б. 1. 150-26		Изделие закладное МН 137-3	3	5.2
			Т. 901-3 КЖИ ПСН 1-П С Н 14 (ПСН 2)		
			Дополнительные сборочные единицы		
2	1. 400-15. Б. 1. 130-35		Изделие закладное МН 122-6	1	4.6
			Т. 901-3 КЖИ ПСН 1-П С Н 14 (ПСН 3)		
			Дополнительные сборочные единицы		
1	1. 400-15. Б. 1. 150-26		Изделие закладное МН 137-3	3	5.2
2	1. 400-15. Б. 1. 130-35		То же МН 122-6	3	4.6
			Т. 901-3 КЖИ ПСН 1-П С Н 14 (ПСН 4)		
			Дополнительные сборочные единицы		
2	1. 400-15. Б. 1. 130-35		Изделие закладное МН 122-6	1	4.6
			Т. 901-3 КЖИ ПСН 1-П С Н 14 (ПСН 5)		
			Дополнительные сборочные единицы		
1	1. 400-15. Б. 1. 150-26		Изделие закладное МН 137-3	1	5.2
2	1. 400-15. Б. 1. 130-35		То же МН 122-6	1	4.6
3	3. 901-15		Сальник д.у 250 е=200	2	203
			Т. 901-3 КЖИ ПСН 1-П С Н 14 (ПСН 6)		
			Дополнительные сборочные единицы		
1	1. 400-15. Б. 1. 150-26		Изделие закладное МН 137-3	1	5.2
2	1. 400-15. Б. 1. 130-35		То же МН 122-6	1	4.6
3	3. 901-15		Сальник д.у 250 е=200	1	203
5	3. 901-15		То же д.у 100 е=200	1	6.2

И Н Ж Е Н Е Р Н О Г О О Б О Р У Д О В А Н И Я Г. М О С К В А

И. КОНТ. ЛОУЧКЕР

ПРОВЕР. КРАСНОВА

И. Ж. СТРОНГИН

Г. И. П. ЛОУЧКЕР

И. А. КОНТ. ШАДИРО

И. А. КОНТ. ШАДИРО

Т И П О В О Й П Р О Е К Т 901-3-172

К Ж И П С Н 1-П С Н 14

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАДИЯ Л И С Т

Р - 1:50

Л И С Т О В 1

Ц И Н И Э П

И Н Ж Е Н Е Р Н О Г О О Б О Р У Д О В А Н И Я

Г. М О С К В А

18208-03

Формат: 11

Копидовал. А. А. Шихова

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн7(ПСн7)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5,2 кг
	2	1.400-15.В1.130-35	Та же МН122-6	1	4,6 кг
	5	3.901-15	Сальник Дх100 С-200	3	6,2 кг
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4(ПСн3)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	1	4,6 кг
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14(ПСн9)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4,6 кг
	6	3.901-15	Сальник Дх150 С-200	1	11,8 кг
	7	3.901-15	Та же Дх50 С-200	1	3,8 кг
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4(ПСн10)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	5	5,2 кг
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4(ПСн11)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4,6 кг
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5,2 кг

тп 90А-3-172 КЖИ-ПСн1÷ПСн44

Лист  
2

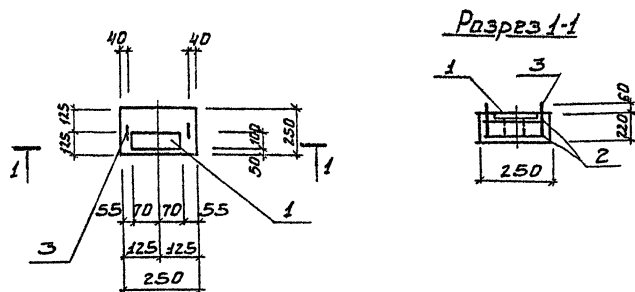
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4(ПСн12)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	5	5,2 кг
	2	1.400-15.В1.130-35	Та же МН122-6	2	4,6 кг
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4(ПСн13)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	3	5,2 кг
	2	1.400-15.В1.130-35	Та же МН122-6	2	4,6 кг
			тп 90А-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4(ПСн14)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	4	4,6 кг
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5,2 кг

1. Панели ПСн1÷ПСн3, ПСн8÷ПСн14 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.
2. Панели ПСн4÷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. Арматуру панели перерезаемую сальниками отогнуть и приварить к корпусу сальника.
4. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
5. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 нм в процессе изготовления.

тп 90А-3-172

КЖИ-ПСн1÷ПСн44

Лист  
3



Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка	Изделия армированные			Изделия закладные		
	Арматура класса			Арматура класса		
	Всего			Всего		
	А1			А1		
	ГОСТ 5781-75			ГОСТ 5781-75		
	Ф6	Утол		Ф8	Утол	
оп1	0.30	0.30	0.30	0.54	0.54	0.84

Защитный слой бетона - 30 мм

ТП 901-3-172 КЖИ-ОП1-СБ

Подушка опорная

СТАДИА МАССА МАСШТАБ

Р 34.4 Б/М

ЛНСТ: ЛНСТОВ

ПНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
г. Москва

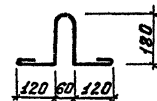
И. КОНСТ. ЛОУЧКЕР  
ПРОВЕР. КРАСНОВА  
ИНЖЕН. СТРОИТИН  
И.П. ЛОУЧКЕР  
ТА. КОНСТ. НАКРД  
НАЧ. СТАКАСАРИН

Копировал: Боброва

Формат: А1

Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			т.п. 901-3-172 КЖИ-ОП1-СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	1		3400-6/75	Изделие закладное МН1-10	1	
И	2		т.п. 901-3-172 КЖИ-ОП1-С1	Сетка арматурная С1	2	
				<u>Детали</u>		
Б4	3*		Перля Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 подъемная Е:760 Вст.3 кл.2		2	0.27
				<u>Материалы</u>		
				Бетон М200	0.01	м³

\*) Поз 3 см. эскиз



ТП 901-3-172 КЖИ-ОП1

Подушка опорная.

СТАДИЯ ЛНСТ ЛНСТОВ

Р 1 3

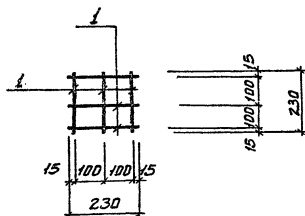
ПНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
г. Москва

И. КОНСТ. ЛОУЧКЕР  
ПРОВЕР. КРАСНОВА  
ИНЖЕН. СТРОИТИН  
И.П. ЛОУЧКЕР  
ТА. КОНСТ. НАКРД  
НАЧ. СТАКАСАРИН

Копировал: Боброва

Формат: А1

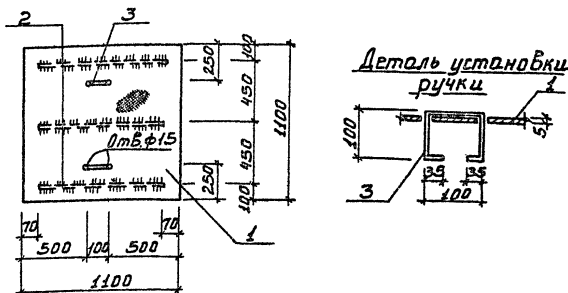
18208-03



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание
			<u>Детали</u>	
Б4	1		ФАИГОСТ-5781-75 в.230	6 0.05 кг

1. В спецификации В форме „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал ВЛТЗп2 ГОСТ 380-71\*.
3. Сетку изготвлять контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

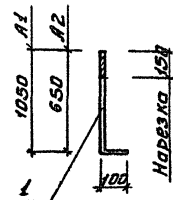
			ТН 901-3-172			КЖН-011-1		
			СЕТКА АРМАТУРНАЯ			СТАДНЯ	МАССА	МАШТАБ
						Р	0,3	5/М
Н. КОТО ЛОУЦКЕР						АНЛ	АНТ061	
ПРОБЕР. КРАСНОВА						ИНЖЕНЕРНОЕ ОБРАЗОВАНИЕ		
ИЖЕР. СУРОТКИН						Г. МОСКВА		
ТН ЛОУЦКЕР								
17. ПОРЧЕНАДНО								
СД КРАСАВИ								



Формат	Заняв	1003	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>Щ 1</u>		
Б4	1			Сталь Рифленая 8-БМ ГОСТ 8568-77	124	52,3 кг
Б4	2			-40*4 ГОСТ 103-76* В-360	3	1,2 кг
Б4	3			Ф10А1 ГОСТ 5781-75 В-400	2	0,3 кг

1. В спецификации В графе, Примечание, указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва -  $h_{ш.} = 4 \text{ мм}$ .
4. Материал детали - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71\* марки С38/23
5. Штук окрасить масляной краской за Грзас (ГОСТ 695-77) по ручному

				ТП 901-3-172	КЖН-Щ1		
				ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ.	СТАДНЯ	МАССА	МАШТАБ
					Р	56,5	1:25
					ЛНСТ	ЛНСТОВ:	
					ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ		
Н.КОВТ.	ЛОУЦКЕР						
СТ.ИИЖ.	БУАБ						
ВЕД.ИИЖ.	КРАСНОВА						
ГИП	ЛОУЦКЕР						
П.КОНСТ.	ШАПИРО						
НАЧ.УЧ.	КРАСОВИ						



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				А1		
		1		Ф 24 ГОСТ 2590-71* В: Н50	1	4,1 кг
				А2		
		1		Ф 16 ГОСТ 2590-71* В: 150	1	1,2 кг

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

ТП 904-3-172

КЖИ-А-1; А-2

АНКЕР

СТАДИА | МАССА | МАШТАБ

Р - -

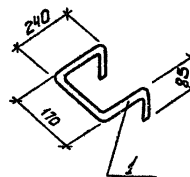
Лист 1 | Листов 1

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

Н. КОТОВ, ЛОУЧКОВ  
И. ЖЕКИН, САРАНЧА  
БЕЗ ИЖ. КОРАМОВА  
И. П. ЛОУЧКОВ  
Г. А. КОМАРОВА, ШАЛИДОВ  
НАЧ. ОТД. КОРАСВИН

Копировал: Боброва

Формат: 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		11		Ф 16 А1 ГОСТ 5781-75 В: Н10	1	0,4 кг

ТП 904-3-172

КЖИ-Мсз

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ

СТАДИА | МАССА | МАШТАБ

Р ОУ -

Лист 1 | Листов 1

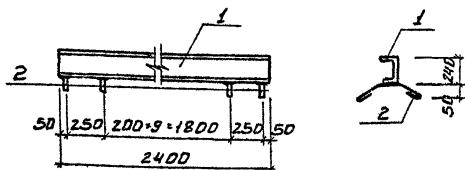
ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

Н. КОТОВ, ЛОУЧКОВ  
ПРОВЕД. ЛОУЧКОВ  
БЕЗ ИЖ. КОРАМОВА  
И. П. ЛОУЧКОВ  
Г. А. КОМАРОВА, ШАЛИДОВ  
НАЧ. ОТД. КОРАСВИН

Копировал: Боброва

Формат: 11

18208-03

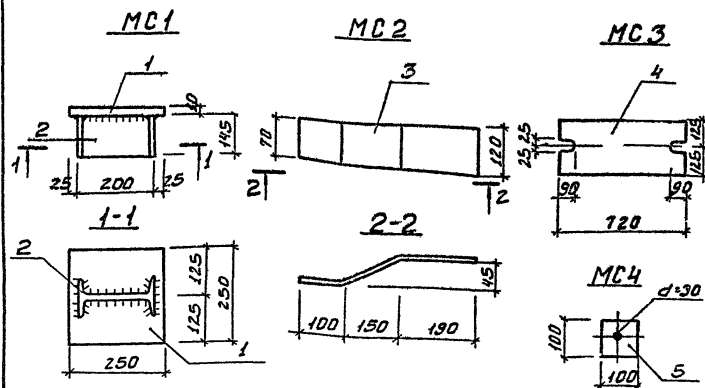


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Деталь		
54	1		Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 E-2400	1	57,6 кг	
54	2		Ф6А1 ГОСТ 5781-75 E-410	12	0,09 кг	

- В спецификации в графе Примечание указана масса одной детали.
- Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75, ш-6 мм.
- Закладную деталь окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.
- Материал - сталь марки Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71\*

ИВ. № ПОД. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗМ. ИВ. №

ИЗДАНИЕ ЗАКАДНОЕ			ТП 904-3-172 КЖИ-МН1		
Н. КОНТ. ЛОУЧКЕР	ПРОВ. КРАСНОВА	ИНЖ. САДАНУ	СТАНДА. МАССА	МАСШТАБ	
ВЕА. ИНЖ. КРАСНОВА	ГЛП. ЛОУЧКЕР	ГЛА. КОНСТ. ШАПИРО	Р	58.7	1:50
ИВ. № ПОД. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗМ. ИВ. №			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					

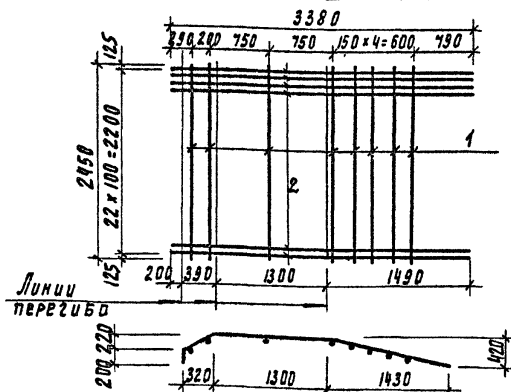


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Деталь		
54	1		Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 E-2400	1	57,6 кг	
54	2		Ф6А1 ГОСТ 5781-75 E-410	12	0,09 кг	

ИВ. № ПОД. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗМ. ИВ. №

ИЗДАНИЕ ЗАКАДНОЕ			ТП 903-4-172 КЖИ-МС1: МС4		
Н. КОНТ. ЛОУЧКЕР	ПРОВ. КРАСНОВА	ИНЖ. САДАНУ	СТАНДА. МАССА	МАСШТАБ	
ВЕА. ИНЖ. КРАСНОВА	ГЛП. ЛОУЧКЕР	ГЛА. КОНСТ. ШАПИРО	Р	58.7	1:50
ИВ. № ПОД. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗМ. ИВ. №			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					





ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
			Оборудованные единицы			
			Сетка С-4			
Б4	1			ФЛАНГ ГОСТ 5781-75 L=2450	8	0.97кг
Б4	2			ФЛАНГ ГОСТ 5781-75 L=3380	23	6.85кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2-сталь марки ВСт.Зкп2 ГОСТ 380-71\*
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 333-78.

ТЛ 901-3-172 КЖИ-С-4

Сетка арматурная

СТАЛЬНАЯ МАССА МАРШАР

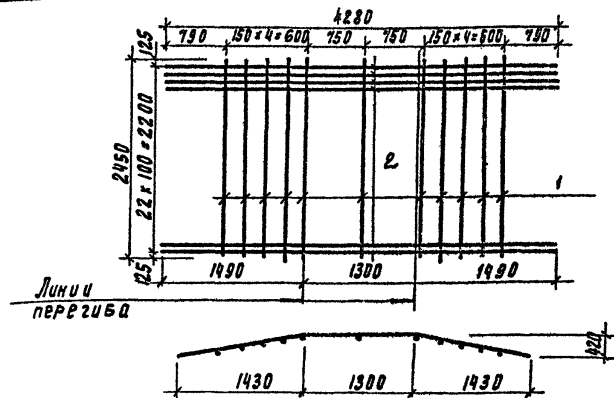
Р 155.8 1:50

Лист 1 из 1

ЦНИИЭП  
Инженерного оборудования  
г. Москва

Утверждено: \_\_\_\_\_

Формат: II



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
			Оборудованные единицы			
			Сетка С-9			
Б4	1			ФЛАНГ ГОСТ 5781-75 L=2450	11	0.97кг
Б4	2			ФЛАНГ ГОСТ 5781-75 L=4280	23	3.7кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2-сталь марки ВСт.Зкп2 ГОСТ 380-71\*
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 333-78.

ТЛ 901-3-172 КЖИ-С-9

Сетка арматурная

СТАЛЬНАЯ МАССА МАРШАР

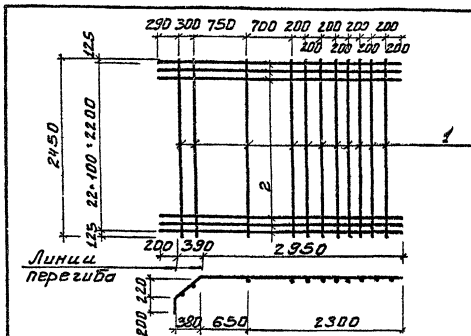
Р 210.7 1:50

Лист 1 из 1

ЦНИИЭП  
Инженерного оборудования  
г. Москва

Утверждено: \_\_\_\_\_

Формат: II



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Сборочные единицы		
			Сетка С.5		
Б4	1		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 Р-2450	8	0.95 кг
Б4	2		Ф18А1 ГОСТ 5781-75 Р-3540	23	7.1 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 2 - сталь марки ВстЗкп2, ГОСТ 380-71\*.
3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТЛ 904-3-172 КЖИ-с05

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

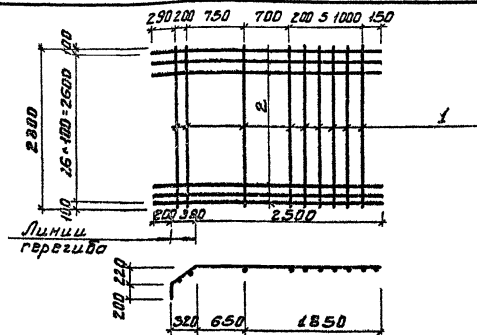
СТАДИЯ МАССА МАШТАБ

Р 170,6 1:50

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

Н. КОНТ. ДОУЧ. КЕР. В. К. /  
 ПРОБ. ДОУЧ. КЕР. В. К. /  
 ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА /  
 ГИЛ. ДОУЧ. КЕР. В. К. /  
 А. КОНТ. ШАЛИКО /  
 НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ /



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Сборочные единицы		
			Сетка С.6		
Б4	1		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 Р-2800	9	1.1 кг
Б4	2		Ф18А1 ГОСТ 5781-75 Р-3890	27	6.17 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 2 - сталь марки ВстЗкп2, ГОСТ 380-71\*.
3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТЛ 904-3-172 КЖИ-с06

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

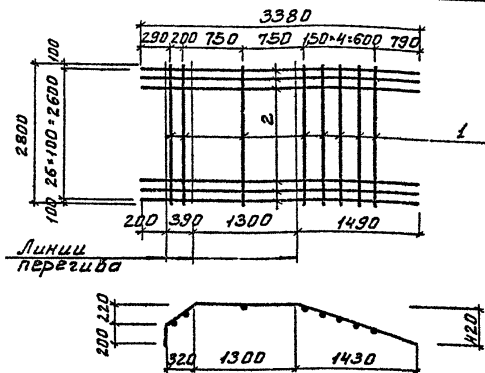
СТАДИЯ МАССА МАШТАБ

Р 176,9 1:50

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

Н. КОНТ. ДОУЧ. КЕР. В. К. /  
 ПРОБ. ДОУЧ. КЕР. В. К. /  
 ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА /  
 ГИЛ. ДОУЧ. КЕР. В. К. /  
 А. КОНТ. ШАЛИКО /  
 НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ /



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка Со7		
Б4	1		Ф8А ГОСТ 5781-75 Р=2800	8	1.1 кг	
Б4	2		Ф18А ГОСТ 5781-75 Р=3380	27	6.85 кг	

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВстЗ кл2, ГОСТ 380-71\*.
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-172 КЖН-Со7

Сетка арматурная

СТАЛЬНАЯ МАССА МАСШТАБ

Р 193.8 1:50

ИН ИИЭП

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Г. МОСКВА

Копировал: Боброва

Формат: И

18

Типовой проект 901-3-172

Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка Со8		
Б4	1		Ф8А ГОСТ 5781-75 Р=2800	13	1.1 кг	
Б4	2		Ф18А ГОСТ 5781-75 Р=3990	27	8.06 кг	

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВстЗ кл2, ГОСТ 380-71\*.
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-172 КЖН-Со8

Сетка арматурная

СТАЛЬНАЯ МАССА МАСШТАБ

Р 231.2 1:50

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

ИН ИИЭП

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

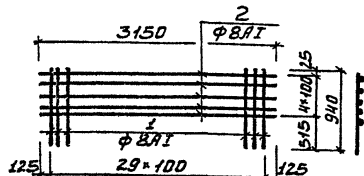
Г. МОСКВА

Копировал: Боброва

Формат: И

18208-03





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
Б4	1			Ф 8 А I ГОСТ 5781-75 В-940	30	0,36 кг
Б4	2			Ф 8 А I ГОСТ 5781-75 В-3150	5	1,24 кг

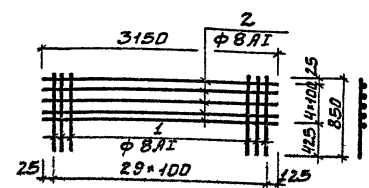
- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2-сталь марки ВстЗ кл2, ГОСТ 380-71\*
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ И ДАТА ВВЕДЕНИЯ

Т П 901-3-172			КЖИ-КП-1-С-11		
И. КОНТРОЛ	ЛОУЧКЕР	В. В.	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАЛЬНАЯ	МАССА
ИНЖЕНЕР	СТРОИТЕЛЬ	В. В.		Р	47 кг
ПРОВЕР	ЛОУЧКЕР	В. В.		Лист 1	Листов 1
ГИП	ЛОУЧКЕР	В. В.		ЦНИИЭП	
ТА КОНТРОЛ	ШАПИРО	В. В.		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
КАЧ. ОТД.	КРАСОВИЧ	В. В.		Г. МОСКВА	

Копировал: Баброва

Формат: И



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
Б4	1			Ф 8 А I ГОСТ 5781-75 В-850	30	0,36 кг
Б4	2			Ф 8 А I ГОСТ 5781-75 В-3150	5	1,24 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2-сталь марки ВстЗ кл2, ГОСТ 380-71\*
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

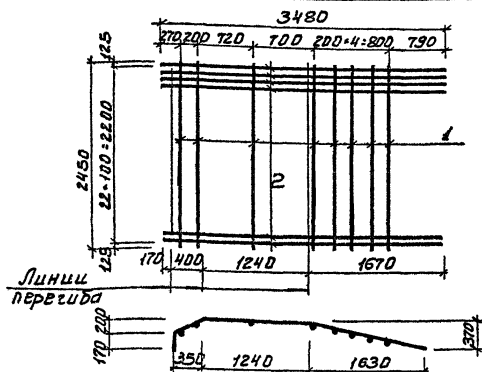
ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ И ДАТА ВВЕДЕНИЯ

Т П 901-3-172			КЖИ-КП-1-С-7		
И. КОНТРОЛ	ЛОУЧКЕР	В. В.	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАЛЬНАЯ	МАССА
ИНЖЕНЕР	СТРОИТЕЛЬ	В. В.		Р	47 кг
ПРОВЕР	ЛОУЧКЕР	В. В.		Лист 1	Листов 1
ГИП	ЛОУЧКЕР	В. В.		ЦНИИЭП	
ТА КОНТРОЛ	ШАПИРО	В. В.		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
КАЧ. ОТД.	КРАСОВИЧ	В. В.		Г. МОСКВА	

Копировал: Баброва

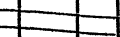
Формат: И

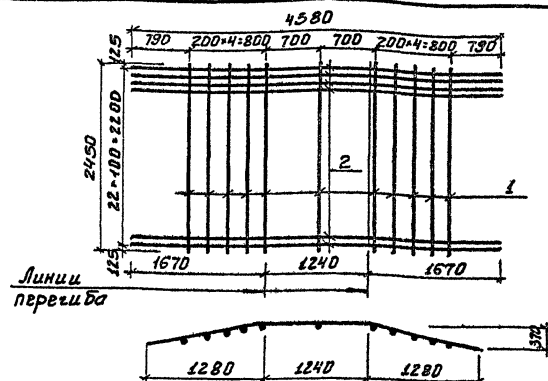
18208-03



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>Сборочные единицы</u>			
			Сетка Сн4		
Б4	1		Ф8,1Г0СТ578-75 С-2450	8	0.97кг
Б4	2		Ф18,1Г0СТ578-75 С-3480	23	6.3кг

1. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одной детали.  
2. Материал детали п/з 1: 2- сталь марки ВСт.Зп2, ГОСТ 380-74.  
3. Сетки изготовлены контактно - точечной электросваркой В соответствии с требованиями ГОСТ 4098-68 и ИС 393-78

			ТН 901-3-472 КЖИ-СН4			
			СЕТКА АРМАТУРНАЯ.	СТАДИЯ	МАССА	МАШУНБ
				Р	152,6	1:50
ИСПОЛ	АУЩЕКЕР			Лист		
ИЖЕН	СТРОИТН			Листов		
ПРОВЕР	АУЩЕКЕР			<b>ГНИИЭП</b> ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ г. МОСКВА		
СНП	АУЩЕКЕР					
С.А. КОЗЛ	ШАМИРОВ					
НАЧОТ	КРАСАВИН					



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Сборочные единицы</u>			
				Сетка Сн5		
Б4	1			Ф8А1ГДСТ5781-75 В-2450	11	0.97кг
Б4	2			Ф16А1ГДСТ5781-75 В-4580	23	6.1кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.  
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВстЗкп2 ГОСТ 380-71\*  
3. Детки изгот. вливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с тр. в Банямия ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

[illegible]



Госстрой СССР  
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
Свердловский филиал  
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева, 4  
Заказ № 844 Инв. № 182-08-03 тираж 100  
Сделано в печать 4/6 1983 г. цена 0-91