

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-160

СООРУЖЕНИЯ
ДЛЯ ПОВТОРНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ВОДЫ
ПОСЛЕ ПРОМЫВКИ ФИЛЬТРОВ ДЛЯ СТАНЦИЙ
ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ
С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 2500 мг/л
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 160-200 тыс. м³/сутки

АЛЬБОМ III
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

иинв. 17900-03

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-160

СООРУЖЕНИЯ

ДЛЯ ПОВТОРНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ВОДЫ
ПОСЛЕ ПРОМЫВКИ ФИЛЬТРОВ ДЛЯ СТАНЦИЙ
ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ
С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 2500 МГ/Л
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 160-200 ТЫС. М³/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- | | |
|--------|---|
| Альбом | I - Пояснительная записка. |
| Альбом | II - Архитектурно-строительные решения, технологическая, электротехническая и другие части. |
| Альбом | III - Строительные изделия. |
| Альбом | IV - Ведомость потребности в материалах. |
| Альбом | V - Заказные спецификации. |
| Альбом | VI - Сметы |

АЛЬБОМ III

РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ГОРОДОВ, ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДА

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

ЗАЯНИЙ
А. КЕТАОВ
Е. БОДРСВА

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ
УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 120 от 6 мая 1980 г.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ
ВВЕДЕНЫ В ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ
ЦНИИП инженерного оборудования
ПРИКАЗ № 111 от 19 ноября 1981 г.

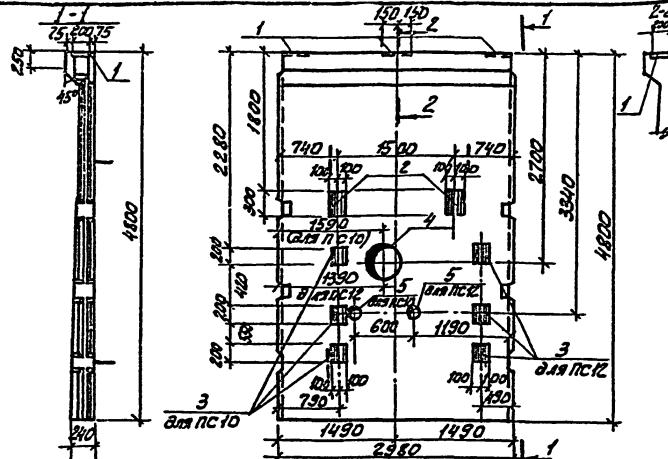
			ПРИВЯЗАН	
ИИВ. №:				

Формат.	Обозначение	Наименование	Примечание
3	тл 901-3-160, лс12	Панель стеновая	
	- лс1, лс4, лс5	Панель стеновая	
	- лс3, лс6, лс11, лс8	Панель стеновая	
4	- лс2, лс7	Панель стеновая	
	- лс8, лс13	Панель стеновая	
	- лс9, лс14	Панель стеновая	
5	- п4	Плита под фронтя	
	- п3	Плита покрытия	
		ИЛ-5-Б	
6		ИЛ-5-А	
7	- к1	Колонна	
	- мс4	изделие закладное	
	- оп1-сб	подушка опорная	
8	- оп1	подушка опорная	
	- оп1-с1	Сетка арматурная	
9	- ш1	Щит металлический	
	- с5	Сетка арматурная	
10	- с6	Сетка арматурная	
	- кп1	Каркас пространственный	
11	- кп1-с9	Сетка арматурная	
	- кп1-с10	Сетка арматурная	
12			

ТП 901-3-160 КЖИ-Д0		СТАНДАРТНЫЙ ГАСТОВ
БЛ. ИМ. КУРАСИНОВА	Ильин	Р
ГДО. АВТОМОБИЛЬ	ЗИЛ	1
ГАРМОНКА ШАРИНО	Ильин	
НАЧ. ОДА. КОЛЛЕКТИВ	Ильин	

Копировали: Мещникова

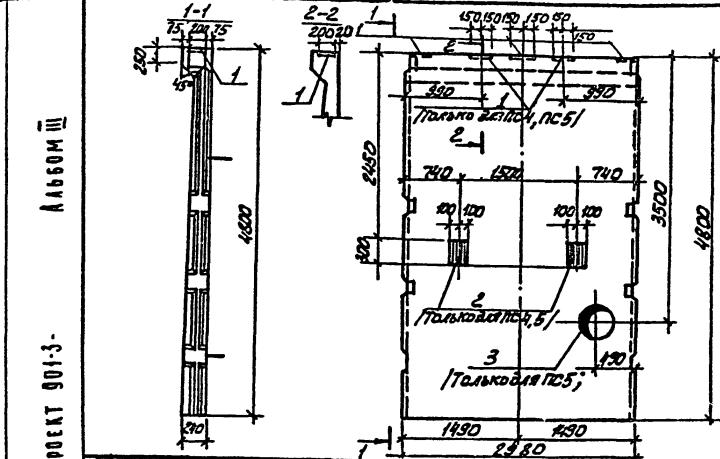
формат 12



Формат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация				
3. 900-3 Вып.4				
		Панель стеновая ПС1-48-Б3		
		дополнительные сборочные вд.		
		ПС10 (ПС1-48-Б3 Л)		
	1	1. 400-15.81. 150-26	3	5,2 кг
	2	1. 400-15.81. 150-29	2	4,5 кг
	3	1. 400-15.81. 150-05	3	2,4 кг
	4	3. 901-5	1	43,7 кг
	5	3. 901-5	1	3,8 кг
	6	1. 400-15.81. 150-26	3	5,2 кг
	7	1. 400-15.81. 150-29	2	4,5 кг
	8	1. 400-15.81. 150-05	3	2,4 кг
	9	3. 901-4	1	43,7 кг
	10	3. 901-5	1	3,8 кг
1. Закладные детали должны быть ациникованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.				
2. Панели ПС10 и ПС12 отличаются от серийной наличием дополнительных закладных деталей.				
3. Арматуру панелей передставляющую стальную отогнуть и приобрести к корыту стальную.				
4. В спецификации в графе, примечание указано масса одной детали.				
ТП 901-3-160 КХН-ПС10, ПС12				
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ				
СТАНДИ МАССА МАСШТАБ				
И.КОНСТР. АОУЦКЕР <i>З.М.</i> Р 7,3 т 1:50				
И.КОНСТР. АРХАНОВА <i>И.А.</i> АНКЕТ ГАБСТОВ				
С.И.ИЖ. ВЫДАЧИ <i>А.А.</i>				
Г.И.ИХ. АОУЦКЕР <i>З.М.</i>				
Г.А.КОНСТР. ШАГАПОВ <i>А.А.</i>				
Г.А.КОНСТР. КРАСАВИН <i>А.А.</i>				
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ				
СТАНДИ МАССА МАСШТАБ				
И.КОНСТР. АОУЦКЕР <i>З.М.</i> Р 7,3 т 1:50				
И.КОНСТР. АРХАНОВА <i>И.А.</i> АНКЕТ ГАБСТОВ				
С.И.ИЖ. ВЫДАЧИ <i>А.А.</i>				
Г.И.ИХ. АОУЦКЕР <i>З.М.</i>				
Г.А.КОНСТР. ШАГАПОВ <i>А.А.</i>				
Г.А.КОНСТР. КРАСАВИН <i>А.А.</i>				
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ				
СТАНДИ МАССА МАСШТАБ				
И.КОНСТР. АОУЦКЕР <i>З.М.</i> Р 7,3 т 1:50				
И.КОНСТР. АРХАНОВА <i>И.А.</i> АНКЕТ ГАБСТОВ				
С.И.ИЖ. ВЫДАЧИ <i>А.А.</i>				
Г.И.ИХ. АОУЦКЕР <i>З.М.</i>				
Г.А.КОНСТР. ШАГАПОВ <i>А.А.</i>				
Г.А.КОНСТР. КРАСАВИН <i>А.А.</i>				

Копировано: Алешикова.

Формат: II



Лист 6 из 10

Формат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация				
3. 900-3. Вып.4				
		Панель стеновая ПС1-48-Б3		
		дополнительные сборочные вд.		
		ПС10 (ПС1-48-Б3 Л)		
	1	1. 400-15.81. 150-26	3	5,2 кг
	2	1. 400-15.81. 150-29	2	4,5 кг
	3	1. 400-15.81. 150-05	3	2,4 кг
	4	3. 901-5	1	43,7 кг
	5	3. 901-5	1	3,8 кг
	6	1. 400-15.81. 150-26	3	5,2 кг
	7	1. 400-15.81. 150-29	2	4,5 кг
	8	1. 400-15.81. 150-05	3	2,4 кг
	9	3. 901-4	1	43,7 кг
	10	3. 901-5	1	3,8 кг
1. Панели ПС1, ПС4, ПС5 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.				
2. Закладные детали должны быть ациникованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.				
3. Арматуру панелей передставляющую стальную отогнуть и приобрести к корыту стальную.				
4. В спецификации в графе, примечание указано масса одной детали.				
ТП 901-3-160 КХН-ПС1, ПС5				
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ				
СТАНДИ МАССА МАСШТАБ				
И.КОНСТР. АОУЦКЕР <i>З.М.</i> Р 7,3 т 1:50				
И.КОНСТР. АРХАНОВА <i>И.А.</i> АНКЕТ ГАБСТОВ				
С.И.ИЖ. ВЫДАЧИ <i>А.А.</i>				
Г.И.ИХ. АОУЦКЕР <i>З.М.</i>				
Г.А.КОНСТР. ШАГАПОВ <i>А.А.</i>				
Г.А.КОНСТР. КРАСАВИН <i>А.А.</i>				
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ				
СТАНДИ МАССА МАСШТАБ				
И.КОНСТР. АОУЦКЕР <i>З.М.</i> Р 7,3 т 1:50				
И.КОНСТР. АРХАНОВА <i>И.А.</i> АНКЕТ ГАБСТОВ				
С.И.ИЖ. ВЫДАЧИ <i>А.А.</i>				
Г.И.ИХ. АОУЦКЕР <i>З.М.</i>				
Г.А.КОНСТР. ШАГАПОВ <i>А.А.</i>				
Г.А.КОНСТР. КРАСАВИН <i>А.А.</i>				

Копировано: Алешикова

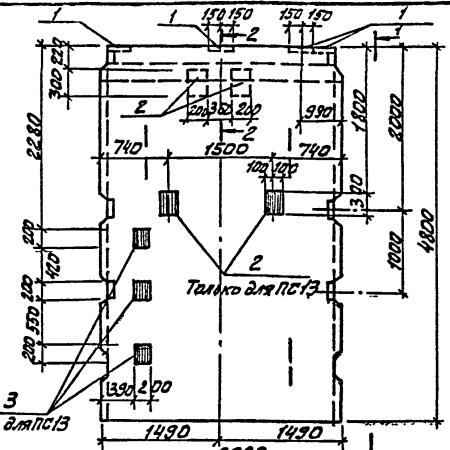
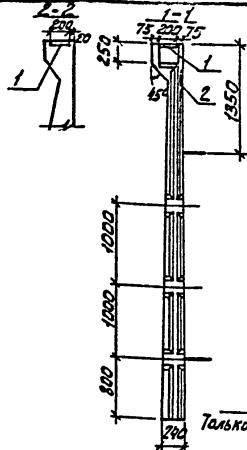
Формат: II

Альбом II

Типовой проект 901-3-160

ПОДПИСЬ ПОДПИСЬ ПОДПИСЬ

ПОДПИСЬ



Обозначение

Наименование

Кол.

Примеч.

Документация

Панель стеновая ПС1-48-63

7300

ПС8/ПС1-48-63/1

изделие закладное МН137-3

4

5,2 кг

1,400-15 81 150-26

2

4,5 кг

изделие закладное МН121-6

3

ПС13/ПС1-48-63/11

5

изделие закладное МН137-3

4

5,2 кг

1,400-15 81 130-29

6

4,5 кг

изделие закладное МН121-6

7

5,2 кг

1,400-15 81 130-05

8

2,4 кг

1. Панели ПС8, ПС13 отличаются от серийных наличием закладных деталей.
2. В спецификации в графе „Примечание“ указано масса одной детали.
3. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготавления.

ТП 901-3-160 КЖИ-ПС8; ПС13

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

1 7,3 1:50

Листов: 1

Листов: 1

ЦНИИЭТ

Инженерного оборудования

г. Москва

Копировал: Алешикова

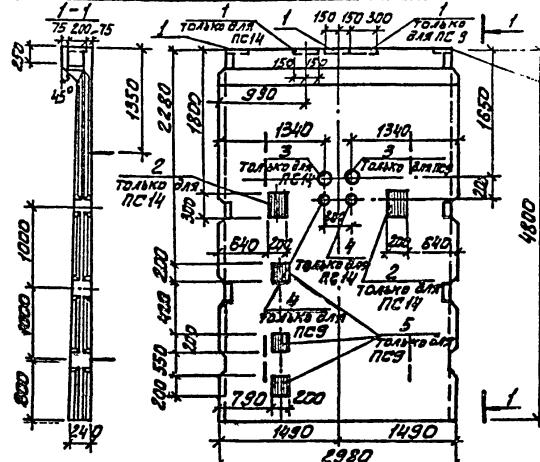
Формат: 11

Альбом II

Типовой проект 901-3-160

ПОДПИСЬ ПОДПИСЬ ПОДПИСЬ

ПОДПИСЬ



Обозначение

Наименование

Кол.

Примеч.

Документация

Панель стеновая ПС1-48-63

7300

ПС9/ПС1-48-63/1

7300

изделие закладное МН137-3

4

5,2 кг

3-901-5

11,8 кг

СОЛНЦЕ 94150 С-200

1

5,2 кг

1,400-15 81 130-05

3

изделие закладное МН121-6

5,2 кг

ПС14/ПС1-48-63/2

4

5,2 кг

3-901-5

11,8 кг

СОЛНЦЕ 94150 С-200

7

5,2 кг

СОЛНЦЕ 94150 С-200

1

6,2 кг

1. Панели ПС8, ПС14 отличаются от серийных наличием закладных деталей.
2. В спецификации в графе „Примечание“ указано масса одной детали.
3. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготавления.

ТП 901-3-160 КЖИ-П9; ПС14

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р 7,3 1:50

Листов:

Листов:

ЦНИИЭТ

Инженерного оборудования

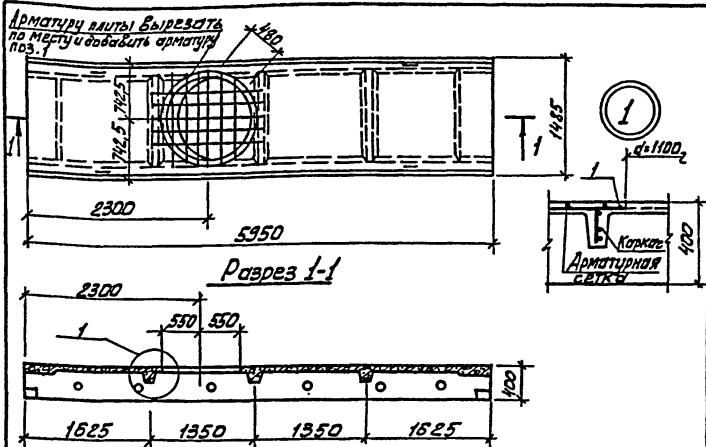
г. Москва

11900-03

Формат: 11

THOUGHT PROJECT 901.3-160

— 11 —



Формат зона	Лоз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>документация</u>		
		ИИ 24-2/70	Плита покрытия ИП5-Б дополнительные сборочные гв.		
-	1		Ф12АШ ГОСТ 5.1459-72 ⁸ е-9230	1	3,6 кг

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

ТП 901-3-160 КЖИ-пЧ

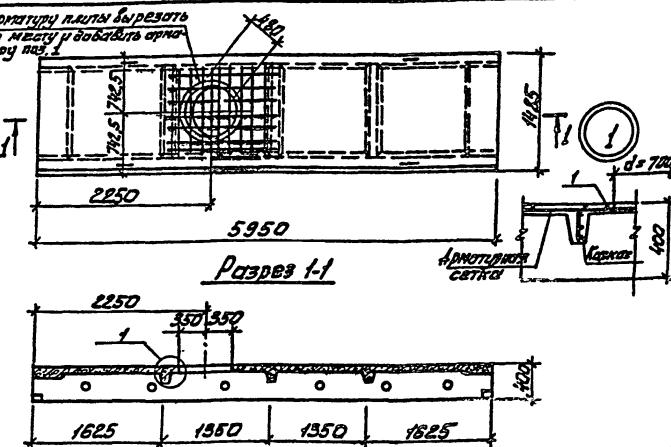
				ТЛ 901-3-160	КЖИ-ПЧ
И.И.КОНДР.АДОЛЬФЕВ	Л.И.ДОЛЖ.БУЛАБУ	П.И.ИВАНОВ.АКАЧИСОВ	И.И.ИСАЕВ.АСАЦКЕВ	И.И.КОНДР.ШАПАЕВ	И.И.ЧАЧОДА.ХРАСЛОВ
ПАРТА ПОКРЫТИЯ ИП5-56			СТАДИЯ МЕССА МАСШТАБ		
			R	2.47	1:50
			ЛАНСТ	ЛАНСТ	1
			ШИИЭП ПАКЕЖЕНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКА		

Хопусовъ А. Евгеникъ

Фразеології

A B C D E F G H

TUNISIA: REPORT 90-3.



Зона Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
		Документация		
	ИИ 24-2/70	Плита покрытия Н15-Б дополнительные сборочные единицы		
1		ФЛА ГОСТ 1459-72*2=3200	1	2,7 кг

1. В спецификации б/графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
2. Плито отличается от серийной наличием отверстия.

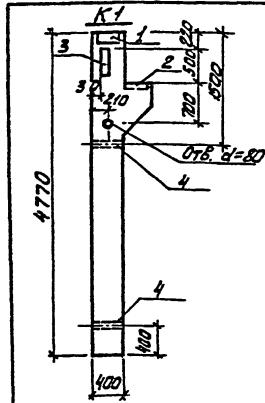
10 901-3-160

				ТП 901-3-160	КЖН- ПЗ
И.И.КОНДО, АДАУДАКЕР	С.И.ИВАНОВ	Б.И.ИВАНОВА	И.И.ИВАНОВ	ЛАНТА ПОКРЫТИЕ НП5-БА	СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ
С.И.ИВАНОВ	С.И.ИВАНОВ	С.И.ИВАНОВ	С.И.ИВАНОВ		Р 2,4т 1:50
И.И.ИВАНОВА	И.И.ИВАНОВА	И.И.ИВАНОВА	И.И.ИВАНОВА		АКТ Лист № 1
И.И.ИВАНОВ	И.И.ИВАНОВ	И.И.ИВАНОВ	И.И.ИВАНОВ		ИМЕННИ ОБРАЗОВАТЕЛЬНО-ПРОДОЛЖАЮЩЕЕ ПОДГОТОВКА Г. МОСКВА
И.И.ИВАНОВ	И.И.ИВАНОВ	И.И.ИВАНОВ	И.И.ИВАНОВ		

Концепция: Алемандр

11500

Типовой проект 901-3-160



Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
1	1. 420-12. Вып.3	<u>К1</u> <u>Документация</u>	2100	
1	1. 420-12. Вып.5	М1	1	
2	1. 420-12. Вып.5	М50	1	
3	1. 420-12. Вып.5	М42	2	
4	1. 420-12. Вып.5	М16	2	

1. Колонна К1 отличается от серийных наличием закладных деталей и укороченной винтовой. Арматурные каркасы следуют обрезаться снизу.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 МКМ в процессе изготовления.

ТП 901-3-160 КЖН-К1

И.КОНД. АОЧИКЕР
ПРОФЕР. КРАСИНОВА
ИЖЕВЕЦ САХАЕВА КИМ
ГИП АОЧИКЕР
ГА.КОНД. ШАДИДО
НАЧ.ДИ. КУДАЕВИЧ

Колонна.

СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ
1	21	1:50

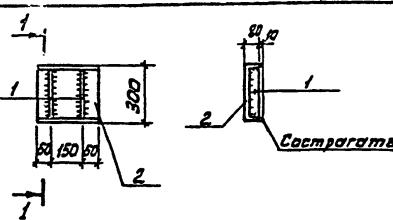
Лист 1 из 5
ИЗДАНИЕ ЗАКАДНОЕ.
ЦНИИЭП
ИЖЕВЕЦКОГО БОРДОВОДАНИЯ
г. МОСКВА

Копировали: Алешикова

Формат: Н

7

Типовой проект 901-3-160



Типовой проект 901-3-160

Номер	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
64	1	<u>Летали</u>	2	1,13 кг
64	2	Г30 ГОСТ 8240-72 в=270	1	8,5 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 3467-75
3. Закладное изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.
4. Материал изделия - сталь ВСТЗ кп2 по ГОСТ 380-71* марки С 38/23.

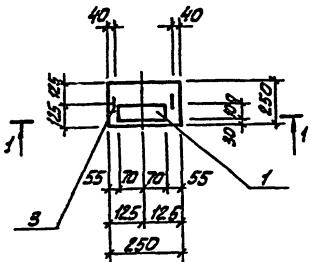
Типовой проект 901-3-160 КЖН-МС4

Номер	Обозначение	СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ
1	И.КОНД. АОЧИКЕР ПРОФЕР. КРАСИНОВА ИЖЕВЕЦ САХАЕВА КИМ ГИП АОЧИКЕР ГА.КОНД. ШАДИДО НАЧ.ДИ. КУДАЕВИЧ	1	10,86	1:50
2	Лист 1 из 5 ЦНИИЭП ИЖЕВЕЦКОГО БОРДОВОДАНИЯ г. МОСКВА	Лист 1 из 5		

17900 - 03

Копировали: Алешикова

Формат: Н



Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка	Черновое армирование		Всего	Черновое армирование		Всего
	Арматура класса	Всего		Арматура класса	Всего	
AI				AI		
ГОСТ 5781-75				ГОСТ 5781-75		
ФБ	Учтено			ФБ	Учтено	
0П1	0,30	0,30	0,30	0,54	0,54	0,84

Зашиточный слой бетона-30 мм.

И.КОНТР	ЛЮДИЧЕР	Сан
ПОВАЛЕР	АРСЕНЬЕВА	Лидер
ИМПЕРСИ	ГРОДИГИН	Лидер
ТЕК	ЛЮДИЧЕР	Лидер
ИАБОМСТР	ЧЕЛЯБРО	Лидер
НАУЧ.ОТ	ХУГЕЛСКАЯ	Лидер

ТР 901-3-460 КЖН-ОП1-СБ

Подушка впорная

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

Р 34,4 1:10

ПРОЕКТ ГЛАСУНОВ

ИМПЕРСИОННИЙ

ИИИ ПЛЮДИЧЕР

ИАБОМСТР ЧЕЛЯБРО

НАУЧ.ОДАРАСЛУКА

Копировал: С.Ильинская

Фотоапт: 11

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

ТР 901-3-460 КЖН-ОП1

0 1 3

ИИИ ПЛЮДИЧЕР

ИАБОМСТР ЧЕЛЯБРО

НАУЧ.ОДАРАСЛУКА

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

ИИИ ПЛЮДИЧЕР

ИАБОМСТР ЧЕЛЯБРО

НАУЧ.ОДАРАСЛУКА

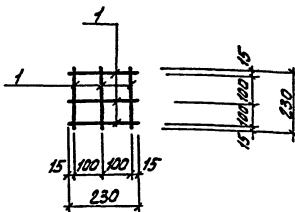
77300-03

Копировал: А.Левицкая

Фотоапт: 11

TURBULENCE 901-3-160

III



Букв. штамп заказа	Номер заказа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
54	1		ФБА1 ГОСТ 5781-75 С-230	6	0,05 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указано масса одного детали.
 2. Материал - Вст3кп2 ГОСТ 380-71.*
 3. Секму изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

TA 901-3-160 KXH-011-1

СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАССА
	Р	0,3	Б/М
	ЛНСТ:	ЛНСТ081	
	ЦЕННИ		
	НАХОДКИ		
	Г. МОСКВА		

Копироба: Алешиківка

Формат: 11

Формат	Заголовок	Обозначение	Наименование	Кол-во
			<u>детали</u>	
			Щ1	
54	1	СТОЛ РУБДАЕ НОВ 8-2 ММ ГОСТ 8558-77	(2шт)	52,3 кг
54	2	-40x4 ГОСТ 103-76° L=360	3	1,2 кг
54	3	Ф10А1ГОСТ5781-75 L=400	1	0,3 кг

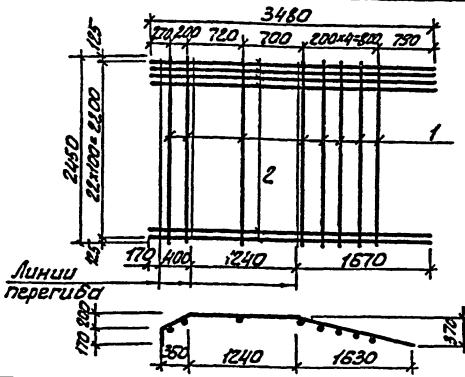
1. В спецификации в графе "Примечание" указано место ввода детали.
 2. Сборки производить электродвигателем типа З-42 по ГОСТ 34567-75
 3. Высота сборного штока $h_{ш}$ = 4мм.
 4. Материал деталей-сталь 35СП3КП2 по ГОСТ 380-71* марки С 38/23.
 5. Щит окрасить масляной краской 2-й раза ГОСТ 29575-77 по группе покраски

ТП 901-3-160 КЖИ-Щ

		СТАДИЯ	МАССА	МАССА ПАР
АЛЮМОГ.	ЛОУЦКЕР	Л	56.5	1:25
СТ. ИМ.	ВОЛЬФ	Л		
ВЕД. АДМ.	КРАСНОВА	Л		
ГЛР	ЛОУЦКЕР	Л		
			ИМЕСТ:	АНДРЕЕВ
				ЦНИИЭП ИМЕНЕ ПОДДЕРЖАНИЯ Г. МОСКВА

Кориорбл: Аренакорбл

Формат: 11



Формат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Зона	Поз.			
<u>Сборочные единицы</u>				
<u>Сетка С5</u>				
54	1	ФВАГ ГОСТ 5781-75 Е=2450	8	0,97 кг
54	2	ФВАГ ГОСТ 5781-75 Е=3480	23	63 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз.1,2-сталь марки ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71.
 3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-68 и СН 393-78.

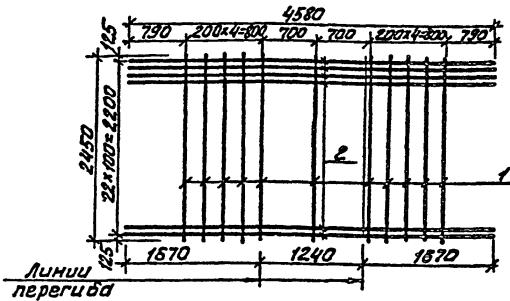
ТП 901-3-160 КЖН-С5

ПАКУЮЩАЯ ПОДСТАВКА	ПОДСТАВКА	ПАКУЮЩАЯ ПОДСТАВКА	ПОДСТАВКА
СЕТКА АРМАТУРНАЯ.			
И.КОНСТ.АРХИТ.КЕР	Р	162,6	1:50
И.ИЖЕВСТРОЙНИИ	кг	АНСТ	АНСТов
Д.РОВЕР.АРХИТ.КЕР			
Г.КИ.АРХИТ.КЕР			
Д.А.КОНСТ.ШАГИНО			
М.С.А.КАЛАБИН			

ЦНИИЭП
ИЖЕВСТРОЙНИИ
г. МОСКВА

Копировали: А.Лещикова

Формат: II



Формат	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Зона	Поз.			
<u>Сборочные единицы</u>				
<u>Сетка С6</u>				
54	1	ФВАГ ГОСТ 5781-75 Е=2450	11	0,97 кг
54	2	ФВАГ ГОСТ 5781-75 Е=4580	23	6,1 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз.1,2-сталь марки ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71.
 3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-68 и СН 393-78.

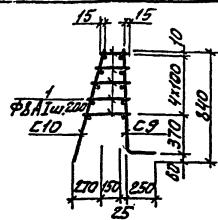
ТП 901-3-160 КЖН-С6

ПАКУЮЩАЯ ПОДСТАВКА	ПОДСТАВКА	ПАКУЮЩАЯ ПОДСТАВКА	ПОДСТАВКА
СЕТКА АРМАТУРНАЯ.			
И.КОНСТ.АРХИТ.КЕР	Р	162,3	1:50
ПРОВЕР.АРХИТ.КЕР	кг	АНСТ	АНСТов
И.ИЖЕВСТРОЙНИИ			
Г.КИ.АРХИТ.КЕР			
Д.А.КОНСТ.ШАГИНО			
М.С.А.КАЛАБИН			

ЦНИИЭП
ИЖЕВСТРОЙНИИ
г. МОСКВА

Копировали: А.Лещикова

Формат: II



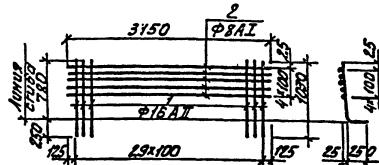
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Сборочные единицы</u>		
		ТП 901-3 КЖИ-КП1-С9	Сетка С9	1	
		ТП 901-3 КЖИ-КП1-С10	Сетка С10	1	
		1	Ф8А1 ГОСТ 5781-75 С60 260	80	0,10 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указанна масса одной детали или одного изделия.
- Материал изделия - сталь марки ВСТЭКП2, ГОСТ 380-71*
- Стержни поз.1 приварить к сеткам С9 и С10 с помощью сборочных kleещей в соответствии с требованиями СНиП 393-78.

ТП 901-3-160 КЖИ-КП1-

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ		ПЛАНЫ	МАССА	МАССА
И.КОНСТР. А.ЮЧКЕР	80	Р	61М	
И.АХЕМЕР С.ЮЧКЕР				
ПРОВЕР. А.ЮЧКЕР				
Г.П. А.ЮЧКЕР				
Д.КОНСТР.ШАПИРО				
И.АХОДА. КРАСАВИН				

Формат: II



Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Сборочные единицы</u>		
		Б4 1	Ф8А1 ГОСТ 5781-75 С-1030	30	1,66 кг
		Б4 2	Ф8А1 ГОСТ 5781-75 С-3150	5	1,24 кг

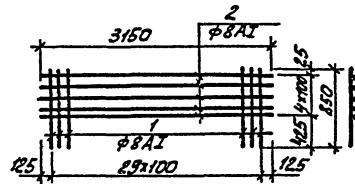
- В спецификации в графе „Примечание“ указанна масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2 - сталь марки ВСТЭКП2, ГОСТ 380-71*.
- Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СНиП 393-78.

СЕТКА АРМАТУРНАЯ		ПЛАНЫ	МАССА	МАССА
И.КОНСТР. А.ЮЧКЕР		Р	86,0	1:50
И.АХЕМЕР С.ЮЧКЕР				
ПРОВЕР. А.ЮЧКЕР				
Г.П. А.ЮЧКЕР				
Д.КОНСТР.ШАПИРО				
И.АХОДА. КРАСАВИН				

77900-03

Копировано: Алешиковой.

Формат: II

Формат
30x40
1/03.

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>			
64 1	Ф8А1 ГОСТ 5781-75 Е=850	5	0,35 кг.
64 2	Ф8А1 ГОСТ 5781-75 Е=3150	5	1,24 кг.

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.

2. Материал детали поз. 1,2-сталь марки В ст3 кл2, ГОСТ380-75.

3. Сетки изготавливаются контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СМ 393-78.

		ТП 904-3-160 КЖН-КП- С 10		
		СЕТКА АРМАТУРНАЯ		
ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ	ЛУЧИКЕВ	СТАНДАРТЫ	МАССА	МАССА/ДС
ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ	ЛУЧИКЕВ	ГОСТ	Р	17 кг 1:50
ПОДСЕД АРЧИКЕВ	ЛУЧИКЕВ	ГОСТ	ЛУЧИКЕВ	ГОСТ
ГДН	ЛУЧИКЕВ	ГДН	ЛУЧИКЕВ	ГДН
ГАКОНОВ НАДИР	ЛУЧИКЕВ	ГАКОНОВ НАДИР	ЛУЧИКЕВ	ГАКОНОВ НАДИР
ГАДЫШЕВА АНАСТАСИЯ	ЛУЧИКЕВ	ГАДЫШЕВА АНАСТАСИЯ	ЛУЧИКЕВ	ГАДЫШЕВА АНАСТАСИЯ

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева, 4
Заказ № 4636 Изв. № 17900-03 тираж 150
Сдано в печать 3. 11 1989г цена 0-53