

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
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ **160-200** ТЫС. М³/СУТКИ

АЛБОМ III

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

4NB. 17900-03

[illegible]

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

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ
 УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
 ПРИКАЗ № 120 ОТ 6 МАЯ 1980 Г.
 РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ
 ВВЕДЕННЫ В ДЕЙСТВИЕ
 ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
 ПРИКАЗ № 111 ОТ 19 НОЯБРЯ 1981 Г.

РАЗРАБОТАН
 ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
 ГОРОДОВ, ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
 ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

А. Кетаев
Е. Бодарова

				ПРИВЯЗАН	
ИНВ. №:					

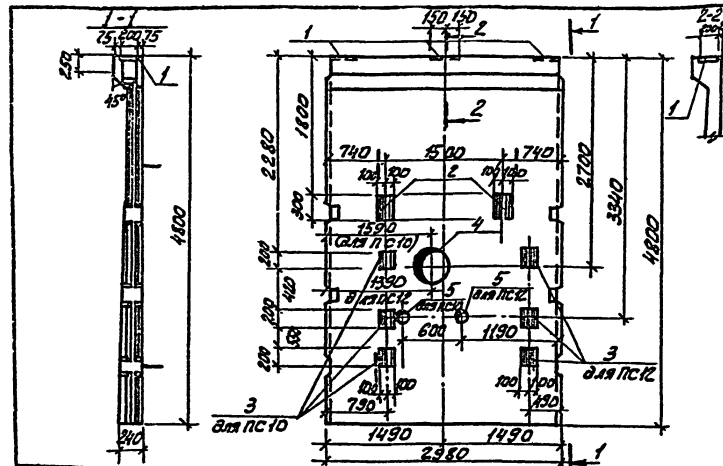
Формат	Обозначение	Наименование	Примечание
3	Тп 901-3-160 ПС10, ПС12	Панель стеновая	
	- ПС1, ПС4, ПС5	Панель стеновая	
4	- ПС3, ПС6, ПС11, ПС15	Панель стеновая	
	- ПС2, ПС7	Панель стеновая	
5	- ПС8, ПС13	Панель стеновая	
	- ПС9, ПС14	Панель стеновая	
6	- П4	Плита перекрытия ИП5-6 А	
	- П3	Плита перекрытия ИП5-6 А	
7	- К1	Колонна	
	- МС1	Изделие закладное	
8	- ОП1-СБ	Подушка опорная	
	- ОП1	Подушка опорная	
9	- ОП1-С1	Сетка арматурная	
	- Щ1	Щит металлический	
10	- С5	Сетка арматурная	
	- С6	Сетка арматурная	
11	- КП1	Каркас пространственный	
	- КП1-С9	Сетка арматурная	
12	- КП1-С10	Сетка арматурная	

Тп 901-3-160				КЖН-Д0	
БД ВКЖ	КВАЧМЕНА	Мелга	ВЕДОМОСТЬ АВСТОВ.	СТАЖИРОВАН	АНСТОВ
УП	ХУЗЕКЕР	Ж		Р	Т
ТА. РАКЕТ	ШАННРО	Ж		ЦНИИЭП	
НАЧ ОТА	КРАСАВИН	Ж		ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР г. МОСКВА	

17900-03

Копировал: А. Плещикова

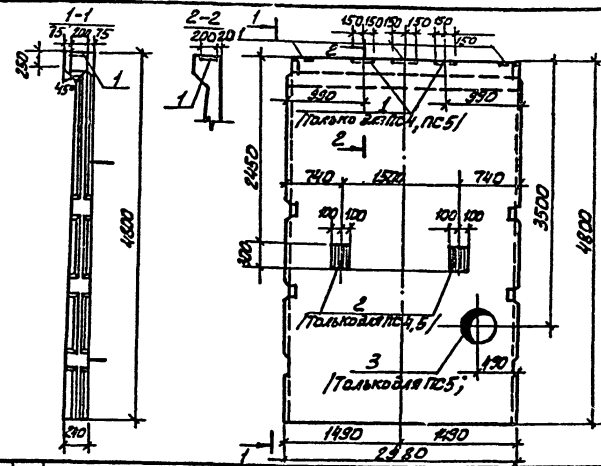
Формат: 12



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3 Вып.4	Панель стеновая ПС-48-Б3 Дополнительные сборочные вт. ПС-10 (ПС-48-Б3А)		
	1		1.400-15.Б1.150-26	Узел для закладных МН 157-3	3	5,2 кг
	2		1.400-15.Б1.150-29	Узел для закладных МН 121-6	2	4,5 кг
	3		1.400-15.Б1.150-05	Узел для закладных МН 117-6	3	4,4 кг
	4		3.901-5	Сальник 64 500 Е=200	1	43,7 кг
	5		3.901-5	Сальник 64 500 Е=200	1	3,8 кг
	1		1.400-15.Б1.150-26	Узел для закладных МН 157-3	3	5,2 кг
	2		1.400-15.Б1.150-29	Узел для закладных МН 121-6	2	4,5 кг
	3		1.400-15.Б1.150-05	Узел для закладных МН 117-6	3	4,4 кг
	4		3.901-5	Сальник 64 500 Е=200	1	43,7 кг
	5		3.901-5	Сальник 64 500 Е=200	1	3,8 кг
1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления. 2. Панели ПС10и ПС12 отличаются от серийной наличием дополнительных закладных деталей. 3. Арматуру панелей, перерезаемую сальником отогнуть и приварить к корпусу сальника. 4. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.						
			ТП 901-3-160	КЖН-ПС10, ПС12		
			ПАнель стеновая	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	7,3 т	1:50
				Лист	Листов	
				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ Г. МОСКВА		

Копировал: Алешикова.

Формат: И

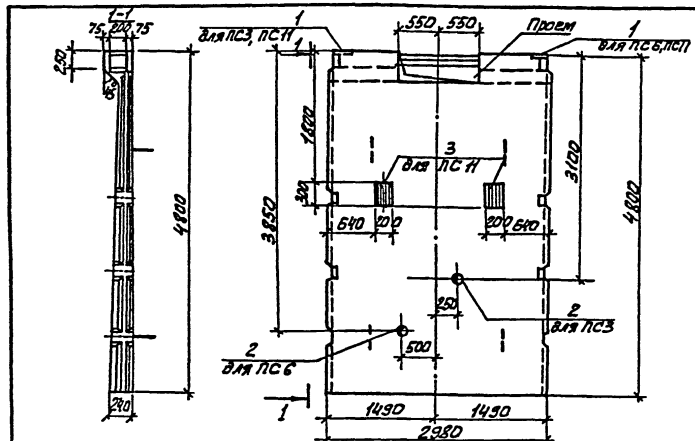


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3. Вып.4	Панель стеновая ПС-48-Б3 Дополнительные сборочные вт. ПС-10 (ПС-48-Б3А)		
	1		1.400-15.Б1.150-26	Узел для закладных МН 157-3	3	5,2 кг
	2		1.400-15.Б1.150-29	Узел для закладных МН 121-6	2	4,5 кг
	3		1.400-15.Б1.150-05	Узел для закладных МН 117-6	3	4,4 кг
	4		3.901-5	Сальник 64 500 Е=200	1	43,7 кг
	5		3.901-5	Сальник 64 500 Е=200	1	3,8 кг
1. Панели ПС1, ПС4, ПС5 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей. 2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления. 3. Арматуру, перерезаемую сальником отогнуть и приварить к корпусу сальника. 4. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.						
			ТП 901-3-160	КЖН-ПС1; ПС4; ПС5		
			ПАнель стеновая	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	7,3 т	1:50
				Лист	Листов	
				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ Г. МОСКВА		

Копировал: Алешикова

Формат И

17800-03



Кол-во	Знач.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
-	-	-	3.900-3 вып.4	Документация Линейка стеновая ПСГ-48-Б3 Дополнительные сборочные зв.	-	-
-	1	1	1.400-15. Б1. 150-26	ПСЗ (ПСГ-48-Б3 В)	1	5,2 кг
-	2	2	3.901-5	Узелные зажимные МН 137-3 Самичик Ø4 100 E=200	1	6,2 кг
-	1	1	1.400-15. Б1. 150-26	ПСЗ (ПСГ-48-Б3 Е)	1	5,2 кг
-	2	2	3.901-5	Узелные зажимные МН 137-3 Самичик Ø4 100 E=200мм	1	6,2 кг
-	1	1	1.400-15. Б1. 150-26	ПСН (ПСГ-48-Б3 К)	1	5,2 кг
-	3	3	1.400-14. Б1. 150-24	Узелные зажимные МН 137-3 Узелные зажимные МН 137-3 ПСЗ (ПСГ-48-Б3 Г)	2	5,2 кг 2 4,5 кг

2. Арматура должна быть перерезана по длине, поперечному сечению, по числу стержней, по виду и качеству металла. Арматура в обозначении должна не перерезаться.

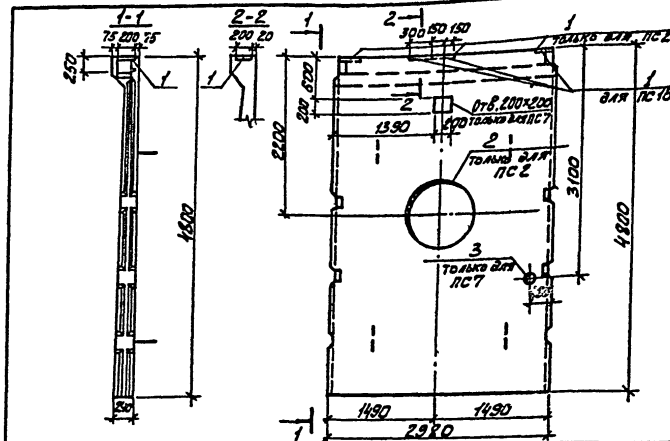
3. Арматура должна быть перерезана сальниками отогнутой и приварить к корпусу сальника 3,6 в спецификации в графе "примечания" указать масса одного изделия.

4. Заложившие детали должны быть оцинкованы слоем 150мкм в процессе изготовления.

		ТЛ 901-3-160		КЖН-ПЕЗ; ПЕ6; ПЕ14; ПЕ15	
		ПАНЕЛЬ СТЕКЛОВАЯ.		СТАДИЯ	МАТЧ
				МАШТАБ	
И. КОМП.	А. КУЧЕР			Р	7:30
П. ВЕР	К. РАКОВА				1:50
С. В. Ж.	В. В. Ж.			ЛЕТ:	ЛЕТОВ:
Г. П.	А. КУЧЕР			УНИИЭП	
Б. А. КОМП.	Ш. П. П.			НАЧ. КОМП. ПО ОБЩ. РАБОТАМ	
НАЧ. Т. А.	К. РАКОВА			Г. МОСКВА	

Капуrowsa: Агешикова

Формат: 11



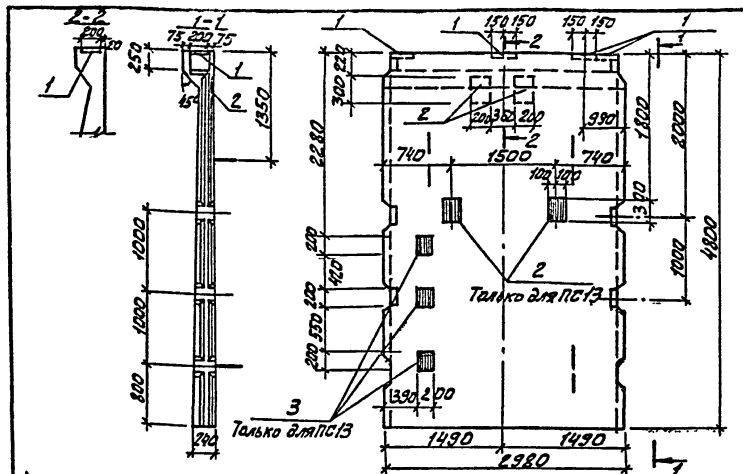
Код	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 Вып.4	Панель стеновая ПСТ-48-Б3		
				Дополнительные сооружения св.		
				ПС2 (ПС-48-Б3 Б)		
-	1		1.400-15.Б1. 150-2.6	Укладочное основание МН 137-3	3	5,2 кг
-	2		3.901-5	Самый д/у 1200 С=300 мм	1	130,0 кг
-	3		3.901-5	ПС7 (ПС-48-Б3 Ж)		
				Самый д/у 100 С=200 мм	1	6,2 кг
				ПС 15 (ПС-48-Б3 Т)		
-	1		1.400-15.Б1. 150-2.6	Укладочное основание МН 137-3	3	5,2 кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.
2. Панели ПС2; ПС7. отличаются от серийной наличием дополнительных закладных деталей.
3. В панели ПС2 аппаратуру, переключенную сальником, отстыковать и приболтать к корпусу сальника.
4. В спецификации в графе „примечание” указать массу данного элемента.

И. КОИТР	АУУЧКЕР	<i>Ев</i>	ПАНЕЛЬ СТЕПОВАЯ.	ПЛАДУИ	МАССА	МАШУАБ
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>Ев</i>		Р	7,3т	1:50
С.В.В.Ж.	ВУАБФ	<i>Ев</i>		А.С.Т	ДНЕТОТ:	
ТИП	АУУЧКЕР	<i>Ев</i>		ЦИ		
П.А.К.И.П.Т.	ШАКИМУ	<i>Ев</i>	ИЗЖЕВУАИДОРОВУАНИА			
НАЧ.О.У.А.	КРАСКИН	<i>Ев</i>	С.В.В.Ж.			

Копировал: Алексикова

17900-03
Формат: 18



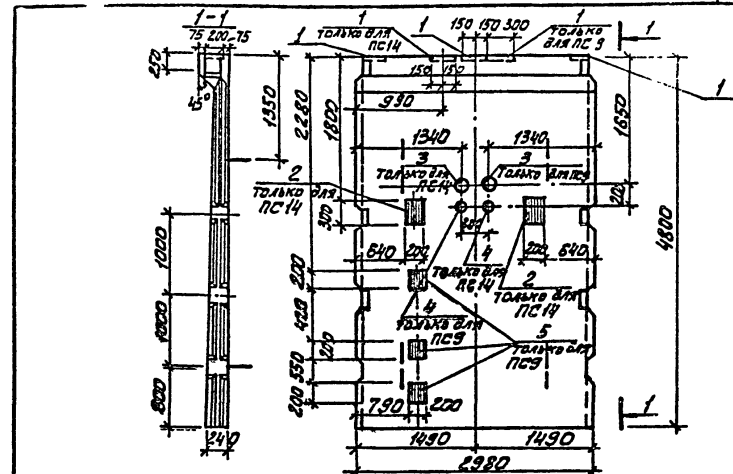
Ранг	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			3.900-3.8 вып.4	Панель стеновая ПСТ-48-63 Дополнительные сборочные ед. ПСТ/ПСТ-48-63Н/		7300
1		1	1.400-15.81.150-26	Узеление складное МН13-3	4	5,2 кг
2		2	1.400-16.81.130-29	Узеление складное МН12-6	2	4,5 кг
1		1	1.400-16.81.150-26	Узеление складное МН13-3	4	5,2 кг
2		2	1.400-15.81.130-29	Узеление складное МН12-6	4	4,5 кг
3		3	1.400-15.81.130-05	Узеление складное МН11-6	3	2,4 кг

1. Панели ПС8, ПС13 отличаются от серийных наличием закладных деталей.
2. В спецификации в графе "Применение" указана масса одной детали.
3. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в соответствии с требованиями.

[illegible]

Копировал: Алешикова

Φορματ: 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			3.900-3. Вып. 4	Панель стеновая ПС-48-Б3		7300
				Дополнительные сооружения		
				ПС9/ПС-48-Б3М)		
	1		1.400-15. В1. 150-26	УЗЕЛИЩЕ ЗАКЛАДОВОЕ МН137-3	4	5.2 кг
	2		3.901-5	СОЛЕНКОИ ДН 150 Е=200	1	11.8 кг
	3		3.901-5	СОЛЕНКОИ ДН 100 Е=200	1	6.2 кг
	4		1.400-15. В1. 130-05	УЗЕЛИЩЕ ЗАКЛАДОВОЕ МН117-Б	5	4.2 кг
				ПС14/ПС-48-Б3А Р)		
	1		1.400-15. В1. 150-26	УЗЕЛИЩЕ ЗАКЛАДОВОЕ МН137-3	4	5.2 кг
	2		1.400-15. В1. 130-24	УЗЕЛИЩЕ ЗАКЛАДОВОЕ МН117-Б	2	11.8 кг
	3		3.901-5	СОЛЕНКОИ ДН 150 Е=200	1	11.8 кг
	4		3.901-5	СОЛЕНКОИ ДН 100 Е=200	1	6.2 кг

1. Панели РСЗ, РС14 отличаются от серийных наличием закладных деталей.
2. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
3. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

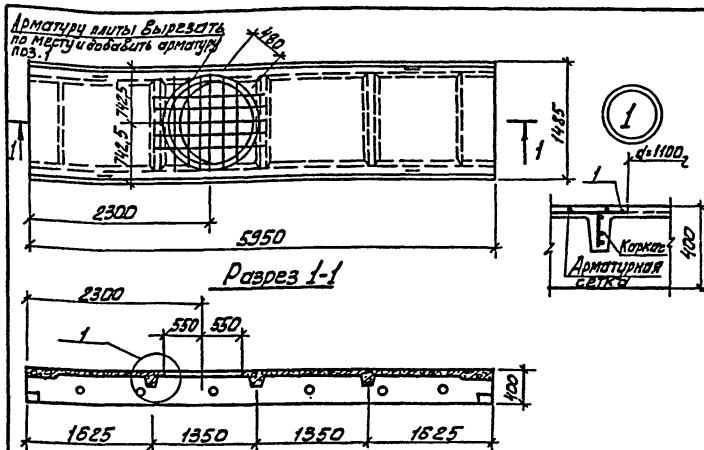
					ТН 901-3-160	КЖН-19; П114		
					Панель стеновая	Листов:	Масса:	Маштаб:
						Р	7,3	1:50
						Лист:	Листов:	
И. КОМП.	ЛОУЧКЕР	<i>Л. С.</i>			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва			
ПРОБЕР.	КРАСНОВА	<i>Л. С.</i>						
ИНЖЕНЕР	КАЖЕННИКОВ	<i>Л. С.</i>						
И. КОМП.	ЛОУЧКЕР	<i>Л. С.</i>						
НАЧ. ОТД.	КРАСОВИЧ	<i>Л. С.</i>						

Копировал: Алешикова

17900-03
Формат: 11

Альбом III

Типовой проект 901-3-160



Вариант	Вопрос	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ИИ 24-2/70	Плита покрытия ИИ 5-Б		
				Дополнительные сборочные в/д		
-	1			Ф 12А III ГОСТ 5.1453-72 В-4030	1	3,6 кг

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

Т П 901-3-160

КЖИ-ПЧ

Плита покрытия
ИП5-ББ

СТАДИЯ МАССА

Р

2,4т

МАШТАБ

1:50

Лист

Листов: 1

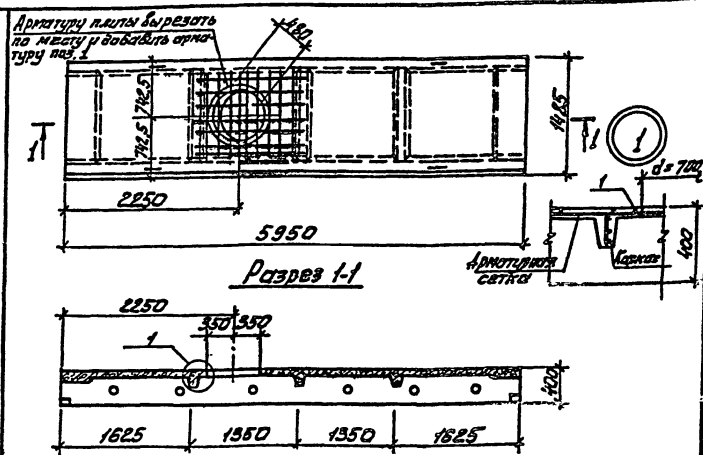
ЦНИИЭП
научно-исследовательского
института

Копировал: Алешинков

Формат: 1/1

Альбом III

Типовой проект 901-3-



Вариант	Вопрос	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ИИ 24-2/70	Плита покрытия ИИ 5-Б		
				Дополнительные сборочные в/д		
-	1			Ф 12А III ГОСТ 5.1453-72 В-3200	1	2,7 кг

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

Т П 901-3-160

КЖИ-ПЗ

Плита покрытия
ИП5-БА

СТАДИЯ МАССА

Р

2,4т

МАШТАБ

1:50

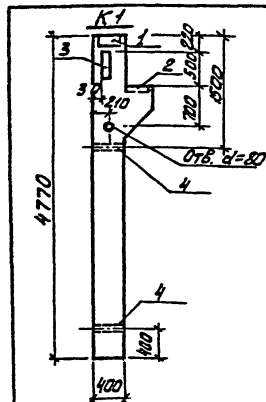
Лист

Листов: 1

ЦНИИЭП
научно-исследовательского
института

Копировал: Алешинков

Формат: 1/1



Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>К1</u>		
				<u>Документация</u>		
			1. 420-12. Вып.3	К 25а-1-4	2100	
			1. 420-12. Вып.5	М1	1	
			1. 420-12. Вып.5	М50	1	
			1. 420-12. Вып.5	М42	2	
			1. 420-12. Вып.5	М16	2	

1. Колонна К1 отличается от серийных наличием закладных деталей и укороченной длиной. Арматурные каркасы следует обрезать снизу.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТП 901-3-160

КЖН-К1

КОЛООНА.

СТАДИИ МАССА МАСШТАБ

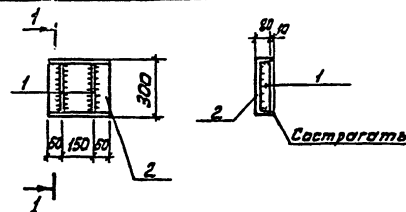
1 21 1:50

АНСТ АНСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ
г. МОСКВА

Копировал: Алешикова

Формат: 1/1



Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1		-80+6 ГОСТ 103-76	Б=300	2	1,13 кг
Б4	2		Г30 ГОСТ 8240-72	Б=270	1	8,6 кг

- В спецификацию в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9457-75
- Закладное изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 635-77) по грунтовке.
- Материал изделия - сталь ВСтЗ Кп2 по ГОСТ 380-71* марки С 38/23.

ТП 901-3-160

КЖН-МС1

ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЛДНОЕ.

СТАДИИ МАССА МАСШТАБ

Р 10,86 1:50

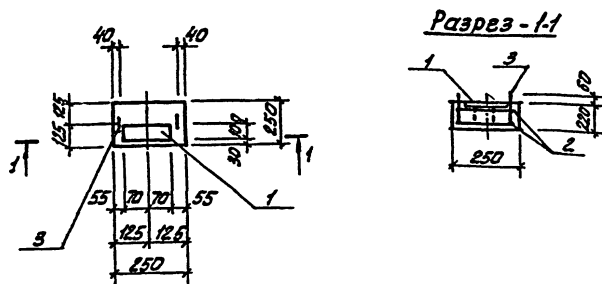
АНСТ АНСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ
г. МОСКВА

17900-03

Копировал: Алешикова

Формат: 1/1



Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка	Итого для эксплуатации		Всего	Итого для эксплуатации		Всего
	Арматура мостов			Арматура мостов		
	АТ			АТ		
	ГОСТ 5781-75			ГОСТ 5781-75		
	Ф8	Витки		Ф8	Витки	
ДП1	Q30	Q30	Q30	Q54	Q54	Q54

Защитный слой бетона-30 мм

			ТЯ 901-3-460	КЖН-ОН-СБ		
			ПОДЧУШКА ВПОРНАЯ	СТАЛЬ	МАССА	РАСПЕЧАТ
И КОМПР	АДУХЕР	<i>В</i>		Р	34,9	БИМ
ПРОБЕР	ПРЕСНОДА	<i>В</i>		ТАС	ТАЛЮВ	
ИНТЕР	ГРОФИН	<i>В</i>		ЦИНИЭП		
ТИМ	КОУКЕР	<i>В</i>		ОКСИДЕР		
А КОМПР	ИЗЕТР	<i>В</i>		ОКСИДЕР		
НАС ОКС	КОСТАВА	<i>В</i>		ОКСИДЕР		

Копировать в шквор

දන්ත: 17

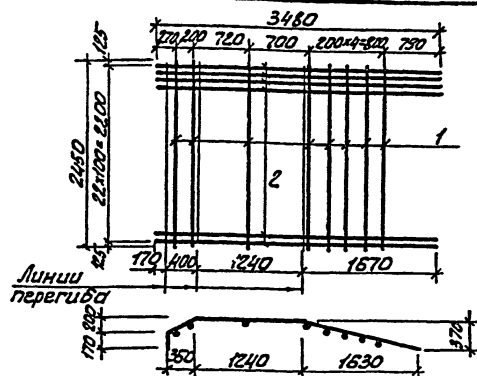
Формат	Лист	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			тл. 901-3 КЖН-ОП-СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
-	1		3. 400-6/76	Изделие закладных НН-10	1	
И	2		тл. 901-3 КЖН-ОП-С1	Сетка арматурная С1	2	
				<u>Детали</u>		
Б4	3*			Лента фелупасты 10х75 подъемная С1-100х65 мм	2	0,27
				<u>Материалы</u>		
				Бетон М200		901 м³

*) Поз. 3 см. ЭСКУЗ.

[illegible]

Копирова: Алексикова

Φυσική: 14



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Сборочные единицы</u>			
			Сетка С5			
54	1			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 E=2450	8	0,97 кг
54	2			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 E=3480	23	6,3 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки В Ст3 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

Сетка арматурная.

СТАДИИ МАССА МАСШТАБ

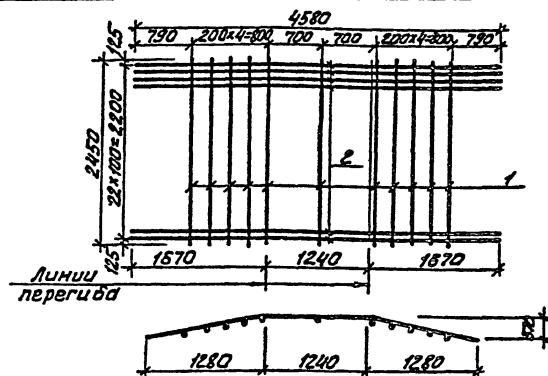
Р 152,5 кг 1:50

ЛНСТ ЛНСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАНИЕ
г. Москва

Копировал: Алешникова

Формат: 1/



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Сборочные единицы</u>			
			Сетка С6			
54	1			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 E=2450	11	0,97 кг
54	2			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 E=4580	23	6,1 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки В Ст3 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

Сетка арматурная

СТАДИИ МАССА МАСШТАБ

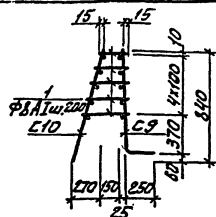
Р 178,3 кг 1:50

ЛНСТ ЛНСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАНИЕ
г. Москва

Копировал: Алешникова

Формат: 1/

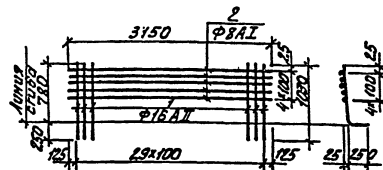


Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Сборочные единицы</u>		
		тл 901-3 КЖИ-КП1-С9	Сетка С9	1	
		тл 901-3 КЖИ-КП1-С10	Сетка С10	1	
	1		ФБАГ ГОСТ 5784-75 Сер. 260	80	0, 10 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия — сталь марки ВСтЗкпз, ГОСТ 380-71 *
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам СЮС с/п с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 3393-78.

[illegible]

Формат: 11



Инвойс проект 901-3-	Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
					Сборочные единицы		
Б4		1			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 С=1030	30	1,66 кг
Б4		2			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 С=3150	5	1,24 кг

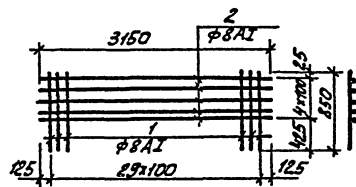
1. В спецификации в графе „Применение“ указать массу одной детали.
2. Материал детали из 1,2-стали марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-71.
3. Сетки изготовить контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 993-76.

3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14036-68 и СН 393-76.

				ТЛ 901-3-160		КЖИ-КП1-С9.	
				СЕТКА АРМАТУРНАЯ		СТАЛЬ	МАССА
						Р	86,0
						АРЕТ.	АНГЛОВ.
						ЦНИИЭП ИЖЕНЕРНИЙ ПРОЕКТИРОВАЛ С. МОСКВА	

Копировал: Алешикова.

17900-03
Формат: 14



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	№ д.	Приме- чание
			<u>Сборочные единицы</u>		
Б4	1		Ф8 A1 ГОСТ 5781-75 L=850	3	0,36 кг.
Б4	2		Ф8 A1 ГОСТ 5781-75 L=3150	5	1,24 кг.

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки В ст3 кп2, ГОСТ 380-75*
- Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-68 и СМ 393-78.

ТП 901-3-160

КЖИ-КП1-С10

Сетка арматурная

СТАДИА МАССА МАШТАБ

Р 17 кг 1:50

ЛИСТ 1 Листов

ИНЖЕНЕРСТВО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
МОСКВА

ИНЖЕНЕРСТВО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал

620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева, 4

Заказ № 4836 Инв. № 17900-03 тираж 180

Сдано в печать 5. 11 1989 г. цена 0-53