

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

901-3-173

СООРУЖЕНИЯ

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

С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 2500 мг/л.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80-125 тыс. м³/сутки

АЛЬБОМ III
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

					ПРИКАЗАН	
Изд. №						

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-173

СООРУЖЕНИЯ
ОБРАБОТКИ ОСАДКА ОТСТОЙНИКОВ
(ОСВЕТИТЕЛЕЙ) ДЛЯ СТАНЦИЙ
ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ
С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 2500 МГ/Л
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80-125 ТЫС. М³/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- АЛЬБОМ I — ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
АЛЬБОМ II — АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, САНТЕХНИЧЕСКАЯ, СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ, НЕСТАНДАРТИЗОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.
АЛЬБОМ III — СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.
АЛЬБОМ IV — ЗАДАНИЕ ЗАКАЗУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ.
АЛЬБОМ V — ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ.
АЛЬБОМ VI — ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.
АЛЬБОМ VII — СМЕТЫ.

Утвержден Госгидростроем
6 мая 1980г. Приказ №120.
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ЦНИИЭП инженерного
оборудования

ПРИКАЗ № 71 ОТ 16 ИЮНЯ 1982г

РАЗРАБОТАН

ЦНИИЭП инженерного оборудования
ГОРОДОВ, ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗАДАНИЙ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

А. КЕТАОВ

Е. БОЛДОВА

Альбом III

				ПРИВЯЗАН	
ИВ №					

АЛМАТЫ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ЧОД-3-173

ОБЪЕКТ: ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНОЕ ХОЗЯЙСТВО

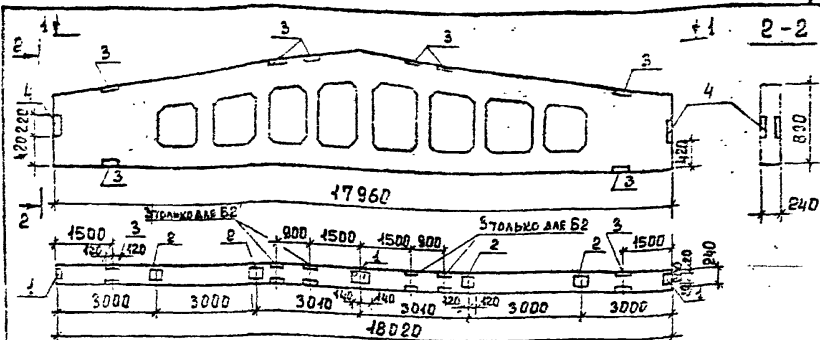
Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тл 901-3-173 КЖИ Б1.Б2	Балка покрытия	3	
	КЖИ К5	Колонна К96-12Г		
12	КЖИ-К1	Колонна К96-12А	4	
	КЖИ-К3	Колонна К96-12В		
12	КЖИ-К2	Колонна К96-12Б	5	
	КЖИ-К4	Колонна КФ28-1А		
12	КЖИ-МС1-МС3	Изделие закладное	6	
	КЖИ-П1-П3	Плита покрытия		
12	КЖИ-Пн2	Плита покрытия УП5-ББ	7	
	КЖИ-Пн3	Плита покрытия УП5-БА		
12	КЖИ ПС01-ПС06	Панель стеновая	8	
	КЖИ ПС01-ПС06	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС01-ПС011	Панель стеновая	9	
	КЖИ ПС012-ПС016	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС01-ПС09	Панель стеновая	10	
	КЖИ ПС01-ПС09	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС01-ПС09	Панель стеновая	11	
	КЖИ-ПС12	Панель стеновая		
12	КЖИ-ОП1	Подушка опалная	12	
	КЖИ-ОП1	Подушка опалная		
12	КЖИ-ОП1-С1	Сетка арматурная	13	
	КЖИ-Ш1	Шит металлический		
12	КЖИ-МН1; МН5	Изделие закладное	14	
	КЖИ А1	Анкер		
12	КЖИ С04	Сетка арматурная	15	
	КЖИ С07	Сетка арматурная		
12	КЖИ С05	Сетка арматурная	16	
	КЖИ С06	Сетка арматурная		
12	КЖИ КЛ01	Каркас пространственный	17	
	КЖИ КЛ01-С010	Сетка арматурная		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тл 901-3-173 КЖИ С04	Сетка арматурная	18	
	КЖИ С05	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КЛ01	Каркас пространственный	19	
	КЖИ-КЛ01-С06	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КЛ01-С09	Каркас пространственный	20	
	КЖИ-КЛ01-С07	Сетка арматурная		

ТЛ 901-3-173				КЖИ-А0		
Н.КОНТ.	ЛОУЧКЕР			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВ.	КРАСНОВА			Р	1	
СТ.ИНЖ.	КИСЕЛЕВА			ВЕДОМОСТЬ ЛИСТОВ		
ГЛАВ.	ЛОУЧКЕР					
ГЛАВ.КОНСТ.	ШАЛДОН					
НАЧ.П.ТД.	КРАСОВИН					

ФОРМАТ 12

18356-03



ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.Ч.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			1.462-3. вып.1	БАЛКА 2БАР18-2АИ/2БАР18-3АИ/		
				<u>Б1</u>		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЩИКОВЫЕ СЛ.</u>		
-	1		1.462-3 вып.3	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-1-3	4	2 кг
-	2		1.462-3 вып.3	ТО ЖЕ М4-3-4	4	3,4 кг
-	3		1.462-3 вып.3	" М4-10-4	4	6,0 кг
-	4		1.462-3 вып.3	" М4-10-3	2	5,1 кг
				<u>Б2</u>		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРЩИКОВЫЕ СЛ.</u>		
-	1		1.462-3 вып.3	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-1-3	4	2 кг
-	2		1.462-3 вып.3	ТО ЖЕ М4-3-4	4	3,4 кг
-	3		1.462-3 вып.3	" М4-10-4	8	6,0 кг
-	4		1.462-3 вып.3	" М4-10-3	2	5,1 кг

Условная марка	Расчетная t°	Марка по проекту
Б1	-20°C, -30°C	Б5АР18-2АР-А
	-40°C	Б5АР18-3АР-А
Б2	-20°C, -30°C	Б5АР18-2АР-Б
	-40°C	Б5АР18-3АР-Б

4. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦЕНОВАНЫ СПОСОБОМ 150 ДИМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

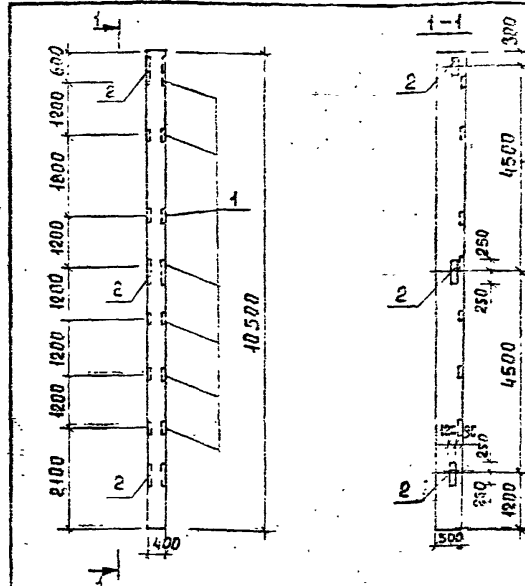
КЖИ-Б1, Б2

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
1	100	1:1
2	100	1:1
3	100	1:1
4	100	1:1
5	100	1:1
6	100	1:1
7	100	1:1
8	100	1:1
9	100	1:1
10	100	1:1
11	100	1:1
12	100	1:1
13	100	1:1
14	100	1:1
15	100	1:1
16	100	1:1
17	100	1:1
18	100	1:1
19	100	1:1
20	100	1:1
21	100	1:1
22	100	1:1
23	100	1:1
24	100	1:1
25	100	1:1
26	100	1:1
27	100	1:1
28	100	1:1
29	100	1:1
30	100	1:1
31	100	1:1
32	100	1:1
33	100	1:1
34	100	1:1
35	100	1:1
36	100	1:1
37	100	1:1
38	100	1:1
39	100	1:1
40	100	1:1
41	100	1:1
42	100	1:1
43	100	1:1
44	100	1:1
45	100	1:1
46	100	1:1
47	100	1:1
48	100	1:1
49	100	1:1
50	100	1:1
51	100	1:1
52	100	1:1
53	100	1:1
54	100	1:1
55	100	1:1
56	100	1:1
57	100	1:1
58	100	1:1
59	100	1:1
60	100	1:1
61	100	1:1
62	100	1:1
63	100	1:1
64	100	1:1
65	100	1:1
66	100	1:1
67	100	1:1
68	100	1:1
69	100	1:1
70	100	1:1
71	100	1:1
72	100	1:1
73	100	1:1
74	100	1:1
75	100	1:1
76	100	1:1
77	100	1:1
78	100	1:1
79	100	1:1
80	100	1:1
81	100	1:1
82	100	1:1
83	100	1:1
84	100	1:1
85	100	1:1
86	100	1:1
87	100	1:1
88	100	1:1
89	100	1:1
90	100	1:1
91	100	1:1
92	100	1:1
93	100	1:1
94	100	1:1
95	100	1:1
96	100	1:1
97	100	1:1
98	100	1:1
99	100	1:1
100	100	1:1

ИЦНИЭП

ФОРМАТ 11

Типовой проект 904-3-173



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			1.423-3 вып.1	Колонна К96-12		
				<u>Дополнительные сведения</u>		
-	1		1.423-3 вып. 2	Издание закладное М-13	7	1,7 кг
-	2		1.423-5 вып. 2	Издание закладное ММ-1	3	350 кг

1. ЗАКАЛАННЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ - 150 мкм СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

КЖИ-К5.

СТАДНЯ	МАССА	МАСШТАБ
--------	-------	---------

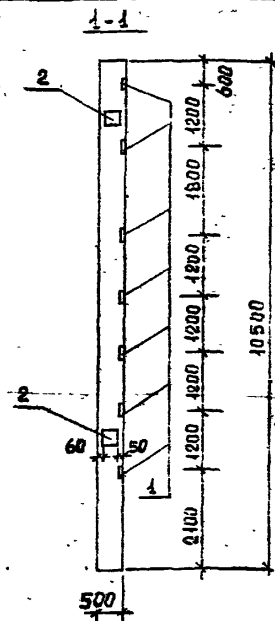
1144430

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЕ
Г. МОСКВА

ФОРМАТ 44

18256-43

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО.



ФОРМАТ	ЗНАЧ.	ПОД.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			1. 423-3 вып. 1	КОЛОННА К 96 - 12		
				<u>ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
1	1		1. 423-3 вып. 2	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ М-1-12	7	1.7 кг

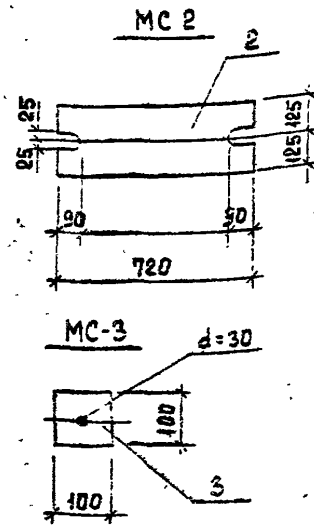
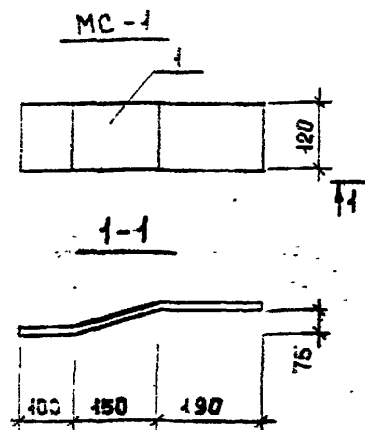
4. ЗАКАЗНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 ММ СЛОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

КЖИ - КЗ

СТАНДЯ	МАССА	МАЩТАБ
Р	5.3т	1:400

Лист - Листов 4
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
г. Москва

Формат 14



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			ДЕТАЛИ		
			МС1		
-	1		+ 120x3 ГОСТ 103-76, L=460	1	3,3 кг
			МС2		
-	2		+ 250x20 ГОСТ 103-76, L=720	1	23,26 кг
			МС3		
-	3		+ 100x10 ГОСТ 103-76, L=100	1	3,78 кг

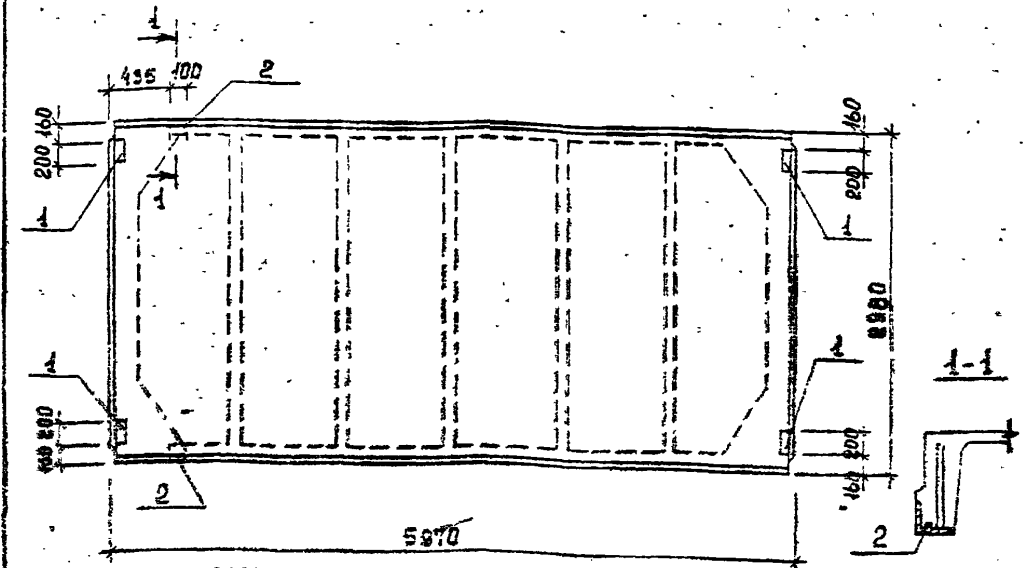
- В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ПО ГОСТ 3467-75.
- МАТЕРИАЛ - СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3 Кп2 ПО ГОСТ 380-74.
- МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 160 МКМ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

тл. 904-3-173

КЖИ-МС1 ÷ МС3

Исполнитель	Проверен	Сдано	Лист	Листов
УМЕТЬ ЛОУЧКЕР			Р	1:10
ПРОСЕР. КРАСНОВА				
СТ. ИНЖ. ИСЕНЕВА				
ГЛАВ. ЛОУЧКЕР				
ГЛАВ. КОНСТ. ШАПРОВА				
ГЛАВ. УСТ. КРАСАВИН				

Формат 11



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ		
		ГОСТ 22704.2-77	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ЛП-2АУТ(ПРЗАУТ)		
			П1		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
-	1	ГОСТ 22704.5-77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М3	4	6,8 кг
-	2	ГОСТ 22704.5-77	ТО ЖЕ М3	2	2,5 кг
			П2		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
-	1	ГОСТ 22704.5-77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М3	4	6,8 кг
			П3		
			ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ		
-	2	ГОСТ 22704.5-77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М3	2	2,5 кг

Исполнитель	Проверен	Сдано	Лист	Листов
УМЕТЬ ЛОУЧКЕР			Р	1:10
ПРОСЕР. КРАСНОВА				
СТ. ИНЖ. ИСЕНЕВА				
ГЛАВ. ЛОУЧКЕР				
ГЛАВ. КОНСТ. ШАПРОВА				
ГЛАВ. УСТ. КРАСАВИН				

тл. 904-3-173

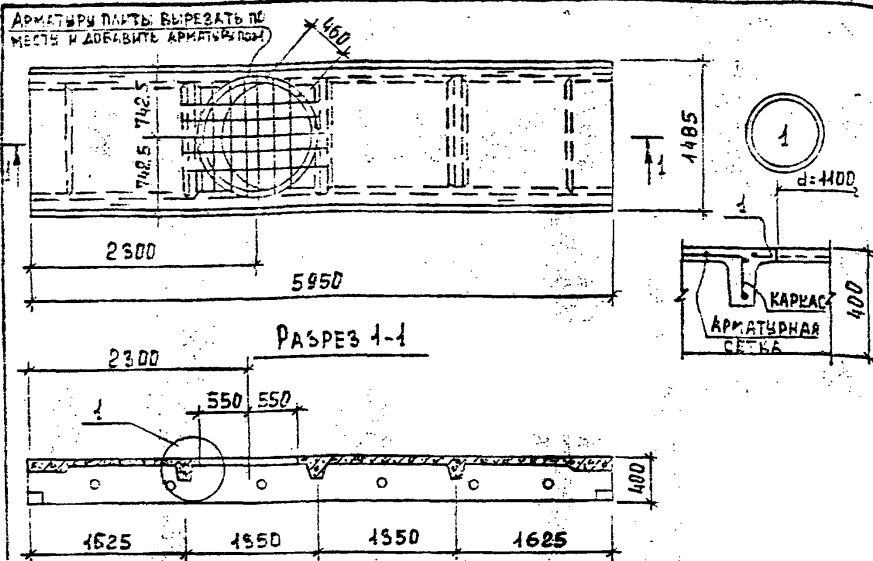
КЖИ-П1 ÷ П3

Исполнитель	Проверен	Сдано	Лист	Листов
УМЕТЬ ЛОУЧКЕР			Р	1:10
ПРОСЕР. КРАСНОВА				
СТ. ИНЖ. ИСЕНЕВА				
ГЛАВ. ЛОУЧКЕР				
ГЛАВ. КОНСТ. ШАПРОВА				
ГЛАВ. УСТ. КРАСАВИН				

КОПИРОВАЛ БРЕМЧЕНКО

Формат 11

18256-03



ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ИИ 24-2/70	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИП5-6		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.		
		1		Ф12А ГОСТ 5.1459-72* L=4030	1	3,6 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
2. ПЛИТА ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ СЕРИЙНОЙ НАЛИЧИЕМ ОТВЕРСТИЯ.

ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ
ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ
ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ

тп 901-3-173

КЖИ - Пн 4

ПЛИТА ПОКРЫТИЯ
ИП5-6Б

СТАНДА. МАССА МАШТАБ
Р 2,4т 1:50

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. МОСКВА

ФОРМАТ И1

Альбом III

Типовой проект 901-3-173

ФОРМА	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ИИ 24-2/70	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИП5-6		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.		
		1		Ф12А ГОСТ 5.1459-72* L=3200	1	2,7 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
2. ПЛИТА ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ СЕРИЙНОЙ НАЛИЧИЕМ ОТВЕРСТИЯ.

ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ
ИЗМ. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ
ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ

тп 901-3-173

КЖИ - Пн 3

ПЛИТА ПОКРЫТИЯ
ИП5-6А

СТАНДА. МАССА МАШТАБ
Р 2,4т 1:50

ЛИСТ

ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ И1

18256-03

18256-03

[illegible]

COMATTE

Типовой проект 904-3-173 Альбом III

Код	Знак	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9(ПСН7)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15. В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5,2 кг
		6	3.901-5	Сальник Дч 400 С=200	1	29,5 кг
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.400-15. В1.130-35	Изделие закладное МН 122-6	2	4,6 кг
		4	3.901-5	Сальник Дч 200 С=300	1	21,4 кг
		3	3.901-5	То же Дч 150 С=200	1	11,8 кг
		5		То же Дч 50 С=300	1	5,0 кг
				ТЛ 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9(ПСН8)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.400-15. В1.130-35	Изделие закладное МН 122-6	2	4,6 кг
		1	1.400-15. В1.152-26	Изделие закладное МН 137-3	7	5,2 кг

1. Панели ПСН1-ПСН3, ПСН3-ПСН9 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" указано масса одной детали.

5. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150мкм в процессе изготовления.

ТЛ 901-3-173
КЖЧ ПСН1-ПСН9

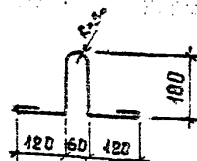
Лист
2

00 PMAT 44

~~18256-03~~

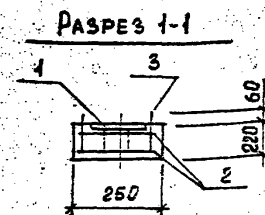
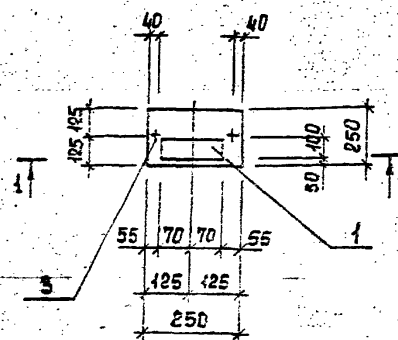
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
И			ТП 904-3	КЖИ-ОП1-С6	Сборочный чертеж	
				<u>Сборочные единицы</u>		
-	1		3.400-6/76	Изделие закладное МИИ-40	1	
И	2		ТП 904-3	КЖИ-ОП1-С1	Сетка арматурная С1	2
				<u>Детали</u>		
Б4	3*			ПЕТАЯ ПОДЪЕМНАЯ Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 L=760 ВСТ 3 кл 2	2	0,27 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон М200	0,01	м ³

*) Поз. 3 см. эскиза



И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	ТП 904-3-173	КЖИ-ОП1
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>		
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>		
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		
ГА. КОНСТ.	ШАТИРО	<i>[Signature]</i>		
НАЧ. ОТД.	КРАСОВИЧ	<i>[Signature]</i>		
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ		
Р		1		
ЦНИИЭП				
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ				

Формат 44



Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка	Изделия арматурные		Всего	Изделия закладные		Всего
	Арматура класса А1			Арматура класса А1		
	ГОСТ 5781-75			ГОСТ 5781-75		
	Ф8	Итого		Ф8	Итого	
ОП1	0,30	0,30	0,30	0,54	0,54	0,84

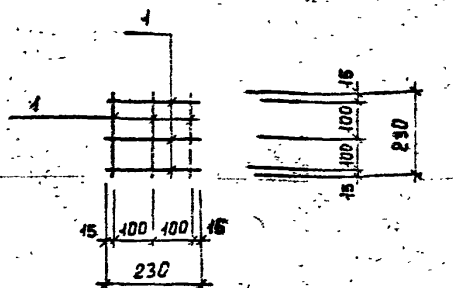
Защитный слой бетона - 20 мм

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Копировал Еремченко

Формат 44

18256-03



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1			Ф6 АІ ГОСТ 5781-75 $\ell=230$	6	0,05 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал - ВСт3кп2 ГОСТ 380-74.
- Сетки изготовлять контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

тл 901-3-173

КЖИ-ОП4-С1

Сетка арматурная

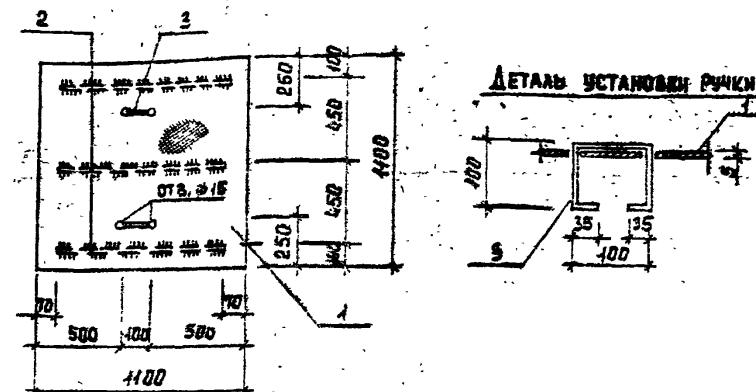
Стандия | Масса | Масштаб

Р

0,3

1:10

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП
Инженерного Оборудования
г. Москва

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>Щ1</u>		
Б4	1			СТАЛЬ-РИФЛЕ- НАЯ $\delta=5$ мм ГОСТ 8568-77	1,2 м ²	52,9 кг
Б4	2			-40x4 ГОСТ 103-76* $\ell=960$	3	1,2 кг
Б4	3			Ф10 АІ ГОСТ 5781-75 $\ell=400$	2	0,3 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
- Высота сварного шва - $h_{ш}=4$ мм.
- Материал деталей - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-74 марки С 30/25.
- Щит окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 696-77) по грунтовке.

тл 901-3-173

КЖИ - Щ1

Щит металлический

Стандия | Масса | Масштаб

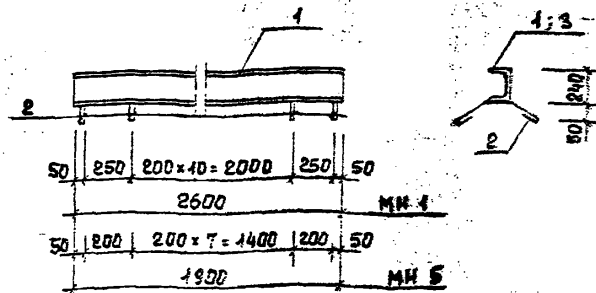
Р

56,5

1:25

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП
Инженерного Оборудования
г. Москва



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.Ч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МН 4</u>		
Б4	1			С 24 ГОСТ 8240-72 L=2600	1	62,40 кг
Б4	2			Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 L=410	13	0,09 кг
				<u>МН 5</u>		
Б4	3			С 24 ГОСТ 8240-72 L=1900	1	45,6 кг
				Ф 6 А1 ГОСТ 5781-75 L=410	40	0,09 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. СВАРКИ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ПО ГОСТ 9467-75, $h_{св} = 6$ мм.
3. ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ ОКРАСИТЬ МАСЛЯНОЙ КРАСКОЙ ЗА 2 РАЗА ГОСТ 695-77 ПО ГРУНТОВКЕ.
4. МАТЕРИАЛ - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71*

тп 901-3-173

КЖИ - МН4; МН5

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ

СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

Р

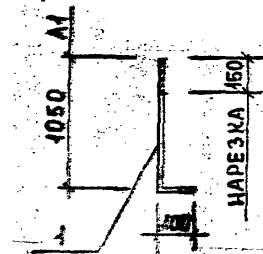
1:20

ЛИСТ | ЛИСТОВ 4

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. МОСКВА

ФОРМАТ 41



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМ.Ч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>А 1</u>		
-	1			Ф 24 ГОСТ 2590-71 L=1150	1	4,1 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.

тп 901-3-173

КЖИ А 1.

АНКЕР

СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

Р

4,1

ЛИСТ | ЛИСТОВ 4

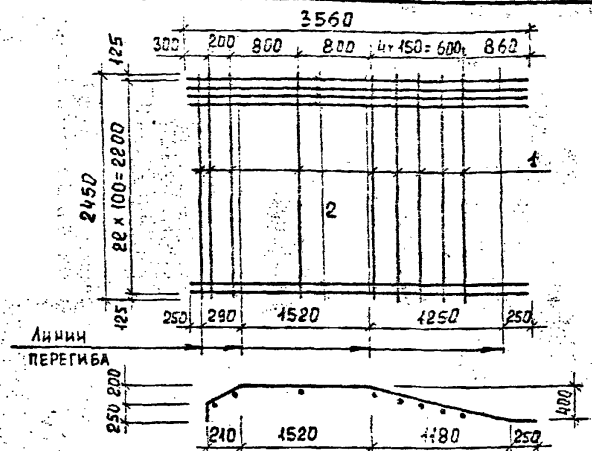
ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. МОСКВАКруг В-24 ГОСТ 2590-71*
ВСт3 кп-2-II ГОСТ 539-79

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ 41

18256-03



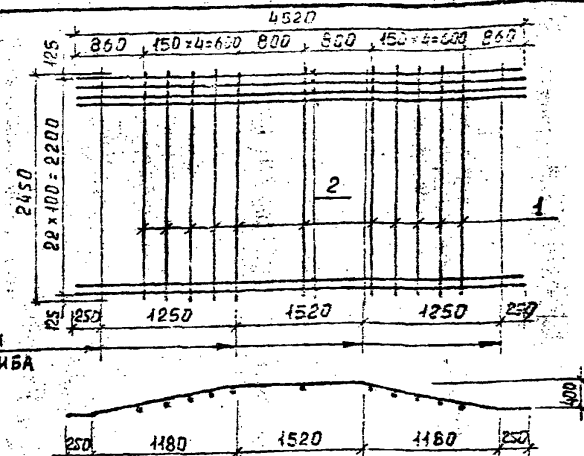
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				Сетка С.4		
Б4	1		Ф8А I ГОСТ 5781-75 $\ell=2450$	8	0,97 кг	
Б4	2		Ф20А II ГОСТ 5781-75 $\ell=3560$	23	8,79 кг	

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ.1; 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3 кп2, ГОСТ 380-74*.
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

Ш.В. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗ.АМ. ИЛИ ВЗ.

			ТЛ 901-3-173	КЖИ - С.4		
			СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	209,6	1:50
				Лист	Листов 1	
				ЦНИИЭП		
				ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		
И. КОНСТ.	ЛОУЦКЕР	<i>Л. Луцкер</i>				
ПРОГЕР.	КРАСНОВА	<i>И. Краснова</i>				
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>К. Киселева</i>				
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>Л. Луцкер</i>				
ТА. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>Ш. Шапиро</i>				
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Н. Красавин</i>				

ФОРМАТ И



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				Сетка С.7		
Б4	1		Ф8А I ГОСТ 5781-75 $\ell=2450$	11	0,97 кг	
Б4	2		Ф18А II ГОСТ 5781-75 $\ell=4520$	23	9,04 кг	

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ.1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3 кп2, ГОСТ 380-74*.
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

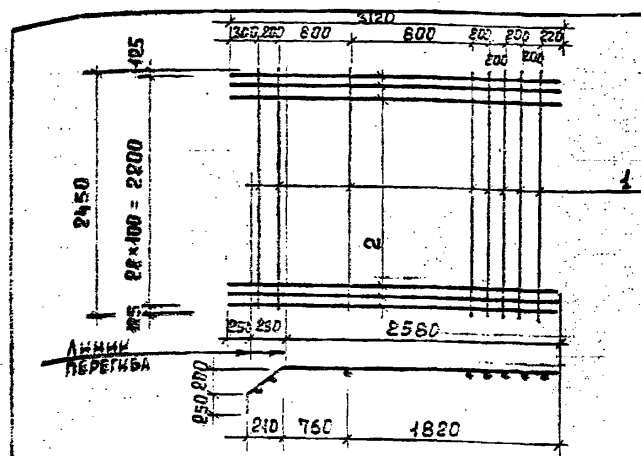
Ш.В. № ПОЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗ.АМ. ИЛИ ВЗ.

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ И

18256-03



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ:		
				Сетка С.5		
Б4	1			φ8 A I ГОСТ 5781-75 $l=2450$	8	0,97 кг
Б4	2			φ20 A II ГОСТ 5781-75 $l=3120$	23	7,7 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-74*.
- Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Тп 901-3-173

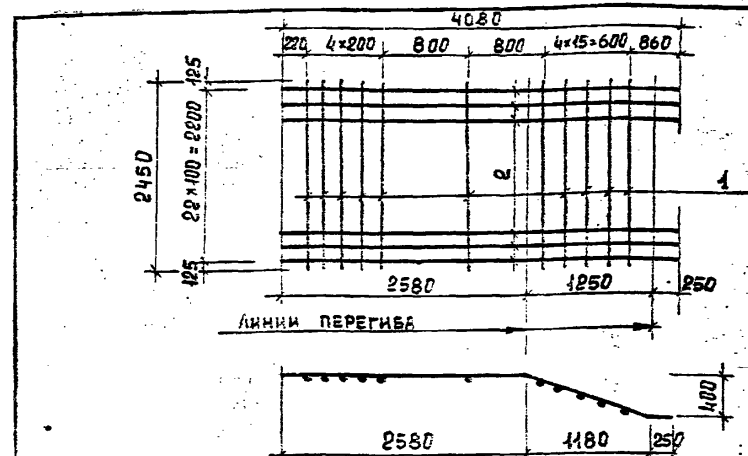
КЖИ-С.5

Сетка арматурная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1849	1:50

Лист 1 из 1
ЦНИИЭП
Инженерного Оборудования
г. Москва

Формат 41



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ:		
				Сетка С.6		
Б4	1			φ8 A I ГОСТ 5781-75 $l=2450$	11	0,97 кг
Б4	2			φ20 A II ГОСТ 5781-75 $l=4080$	23	10,06 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-74*.
- Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Тп 901-3-173

КЖИ-С.6

Сетка арматурная

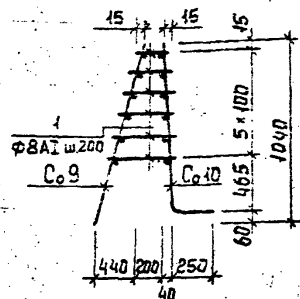
Стадия	Масса	Масштаб
Р	1119	1:50

Лист 1 из 1
ЦНИИЭП
Инженерного Оборудования
г. Москва

Формат 41

Копировала ЕРЕМЕНКО

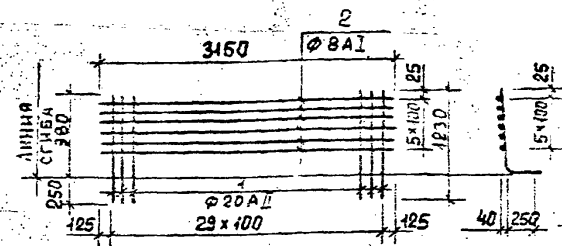
18256-03



Формат	Зона	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Примеч.
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
			тп 904-3 кжи-кпл-С.9	СЕТКА С.9	1	24 кг
			тп 904-3 кжи-кпл-С.10	СЕТКА С.10	1	98,3 кг
		1		ØВА I ГОСТ 5784-75 $R_{cp} = 340$	90	0,10 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ ИЛИ ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
2. МАТЕРИАЛ ИЗДЕЛИЯ - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗп2, ГОСТ 380-74.
3. СТЕРЖНИ ПОЗ.4 ПРИВАРИТЬ К СЕТКАМ С₃ И С₄ С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СН 393-78.

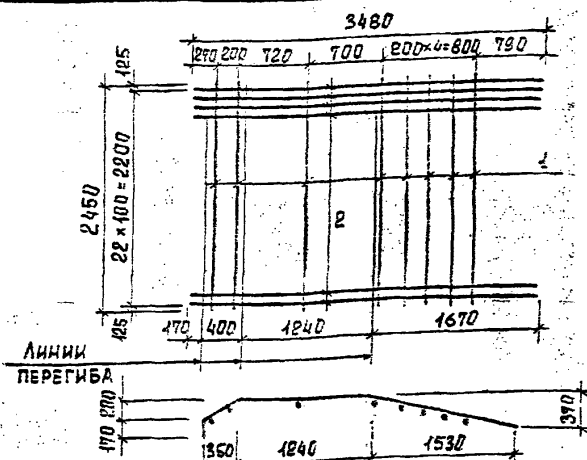
			Тп 901-3-173	КЖИ - КР.1		
			КАРКАС пространственный	СТАДНЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	1283	-
				ЛИСТ	Листов 1.	
				ЦИНИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Г. МОСКВА		
И. КОНТР.	ЛОЩЕКЕР	<i>ЛЩ</i>				
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>Крас</i>				
СТ. ИЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>Ки</i>				
ГИП	ЛОЩЕКЕР	<i>ЛЩ</i>				
ГЛ. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>Ш</i>				
ИЗДАТЕЛЬ	КРАСНОВИЧ	<i>Крас</i>				



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
Б4		1		Ф20АII ГОСТ 5784-75 L=1230	30	9,03 кг
Б4		2		Ф8АI ГОСТ 5784-75 L=3150	6	1,24 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ.2- СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗ кп2, ГОСТ 380-74*.
3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО-ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

						тп 904-3-173	КЖИ-КПот-С.Ю		
						Сетка арматурная	СТАВКА МАССА МАСШТАБ		
							Р	98,3	-
							Лист Листов 1		
							ЦНИИЭП		
							ИНЖЕНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО г. Москва		
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>Луц</i>							
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>Крас</i>							
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>Кис</i>							
ТИП	ЛОУЦКЕР	<i>Луц</i>							
ГЛ. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>Шап</i>							
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Кра</i>							

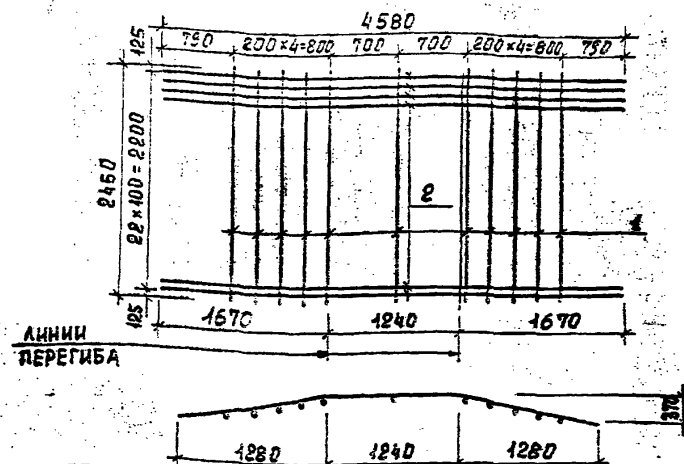


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				СЕТКА Сн4		
Б4	1		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 L=2450	8	0,97 кг	
Б4	2		Ф16А1 ГОСТ 5781-75 L=3480	23	6,3 кг	

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-71.
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ТП 901-3-173		КЖИ-Сн4	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ		СТАДИЯ	МАССА
		Р	152,6
		Лист	Листов 1
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		г. МОСКВА	

Формат 41



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				СЕТКА Сн5		
Б4	1		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 L=2450	11	0,97 кг	
Б4	2		Ф16А1 ГОСТ 5781-75 L=4580	23	6,1 кг	

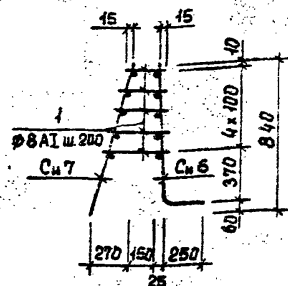
1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-71.
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ТП 901-3-173		КЖИ-Сн5	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ		СТАДИЯ	МАССА
		Р	150,7
		Лист	Листов 1
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		г. МОСКВА	

Копировал Еремченко

Формат 41

18256-03

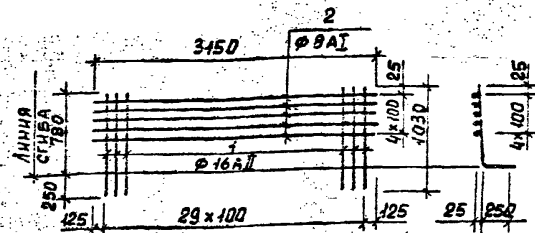


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
			тп 901-3	КЖИ-КПн-С9	СЕТКА Сн6	4
			тп 901-3	КЖИ-КПн-С10	СЕТКА Сн7	4
		1		Ø8AII ГОСТ 5781-75 $\ell_{\text{ср}} = 260$	80	0,10 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
- Материал изделия - сталь марки ВСтЗ кп2, ГОСТ 380-71.
- Стержни поз.1 приварить к сеткам Сн6 и Сн7 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Т.п. 901-3-173	КЖИ-КПн1
Н. контр.	Лощикер	<i>Л</i>	Каркас пространственный	Стадия
Провер.	Краснова	<i>К</i>		Масса
Ст. инж.	Киселева	<i>К</i>		Масштаб
Гип	Лощикер	<i>Л</i>		Лист
Гл. конст.	Шапиро	<i>Ш</i>	ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва	Листов 1
Нач. отд.	Красавин	<i>К</i>		

Формат 41



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Б4	1			Ø16AII ГОСТ 5781-75 $\ell = 1030$	30	1,66 кг
Б4	2			Ø8AII ГОСТ 5781-75 $\ell = 3450$	5	1,24 кг

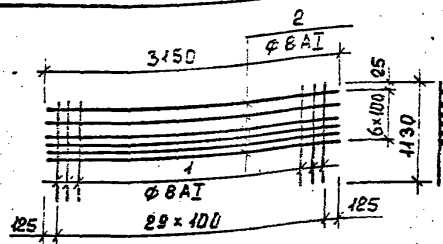
- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2 - сталь марки ВСтЗ кп2, ГОСТ 380-71.
- Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	Т.п. 901-3-173	КЖИ-КПн1-Сн6
Н. контр.	Лощикер	<i>Л</i>	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	Стадия
Провер.	Краснова	<i>К</i>		Масса
Ст. инж.	Киселева	<i>К</i>		Масштаб
Гип	Лощикер	<i>Л</i>		Лист
Гл. конст.	Шапиро	<i>Ш</i>	ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва	Листов 1
Нач. отд.	Красавин	<i>К</i>		

Копировал Еремченко

Формат 41

18256-03



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Б4	1		Ф 8 А I ГОСТ 5781-75 l=4130	30	0,45 кг	
Б4	2		Ф 8 А I ГОСТ 5781-75 l=3150	6	1,24 кг	

- В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
- МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ В Ст 3 кп 2, ГОСТ 380-71*
- СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СМ 393-78.

т.п. 901-3-173

КЖИ-КП-1-С-9

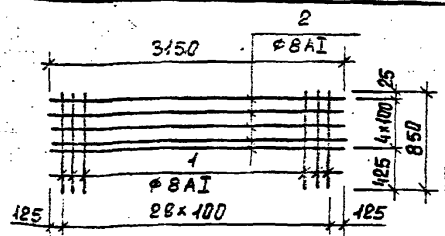
СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

Р 21 1:50

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. МОСКВА

ФОРМАТ 41



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Б4	1		Ф 8 А I ГОСТ 5781-75 l=850	30	0,36 кг	
Б4	2		Ф 8 А I 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 Ст 3 кп 2, ГОСТ 380-71*
- СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СМ 393-78.

т.п. 901-3-173

КЖИ-КП-1-С-7

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

Р 17 1:50

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. МОСКВА

ФОРМАТ 41

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЕНКО

18255-03

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62. ул.Челышева, 4.
Заказ № 1080 Инв. № 18256-03 тираж 100
Сдано в печать 25/II 1963г. цена 0-84