



**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР**

Москва, А-445, Сахаров ул. 22

Служеб. и почтовый ящик VII 1981 г.  
Заказ № 8024 Тираж 500 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-2-343

**АЭРОТЕНК ЧЕТЫРЁХКОРИДОРНЫЙ  
ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА  
С РАЗМЕРАМИ КОРИДОРА  
6×5×84-102**

**АЛЬБОМ III  
СОСТАВ ПРОЕКТА**

АЛЬБОМ I	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ II	КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
АЛЬБОМ III	ИЗДЕЛИЯ
АЛЬБОМ IV	ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
АЛЬБОМ V	НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
АЛЬБОМ VI	ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ
АЛЬБОМ VII	СМЕТЫ

**Разработан**

институтом **Союзводоканалпроект**

Главный инженер института *В. Шакин* Самохин  
Главный инженер проекта *С. Цветков* Цветков

**Утвержден**

ПРОТОКОЛОМ ТЕХНИЧЕСКОГО СОВЕТА  
ИНСТИТУТА **Союзводоканалпроект**  
№ 73 ОТ 27 ОКТЯБРЯ 1980 г.

Введен в действие  
в/о **Союзводоканалпроект**  
с 1 МАРТА 1981 г.  
Приказом № 34 от 5 февраля 1981 г.

					<i>Привязан</i>

ИИВ. N

№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр.		Примеч.
			5	6	
1	3	4	5	6	
12	1	КЖИ	Содержание альбома (начало)	2	
12	2	КЖИ	Содержание альбома (продолжение)	3	
12	3	КЖИ	Содержание альбома (продолжение)	4	
12	4	КЖИ	Содержание альбома (окончание)	5	
<u>Днище</u>					
11	5	КЖИ - С1,7	Сетка арматурная С1; С7	6	
11	6	КЖИ - С2,8	— " — С2; С8	6	
11	7	КЖИ - С3,4	— " — С3; С4	7	
11	8	КЖИ - С5,6	— " — С5; С6	7	
11	9	КЖИ - С9,10	— " — С9; С10	8	
11	10	КЖИ - С11	— " — С11	8	
11	11	КЖИ - С12,24	— " — С12; С24	9	
11	12	КЖИ - С13,20	— " — С13; С20	9	
11	13	КЖИ - С14,15	— " — С14; С15	10	
11	14	КЖИ - С16,17	— " — С16; С17	10	
11	15	КЖИ - С18,19	— " — С18; С19	11	
11	16	КЖИ - С21	— " — С21	11	
11	17	КЖИ - С22	— " — С22	12	
11	18	КЖИ - С23	— " — С23	12	
11	19	КЖИ - С25,26	— " — С25; С26	13	
11	20	КЖИ - С27	— " — С27	13	
11	21	КЖИ - С28,29	— " — С28; С29	14	
11	22	КЖИ - КР1	Каркас плоский КР1	14	
12	23	КЖИ - КП1,2	Каркасы пространственные КП1; КП2	15	
12	24	КЖИ - КП3,4,5	— " — КП3; КП4; КП5	16	
12	25	КЖИ - КП6,7	— " — КП6; КП7	17	
12	26	КЖИ - КП8,9	— " — КП8; КП9	18	
12	27	КЖИ - КП10,11	— " — КП10; КП11	19	
12	28	КЖИ - КП12	— " — КП12	20	

1	2	3	4	5	6
12	29	КЖИ - КП13,14	Каркасы пространственные КП13, КП14	21	
11	30	КЖИ - МН1,2,3,7,8	Набелонка днища Изделия МН1,2,3,7,8	22	
11	31	КЖИ - МН4,5,6	— " — МН4,5,6	22	
<u>Панели</u>					
<u>Стеновые и перегородочные</u>					
11	32	КЖИ - ПС3-СБ	ПС3 (ПС2-54-К2 <sup>а</sup> )	23	
11	33	КЖИ - ПС4-СБ	ПС4 (ПС2-54-К12 <sup>а</sup> )	23	
11	34	КЖИ - ПС5-СБ	ПС5 (ПС2-54-К2 <sup>б</sup> )	24	
11	35	КЖИ - ПС6-СБ	ПС6 (ПС2-54-К12 <sup>б</sup> )	24	
12	36	КЖИ - ПС7-СБ	ПС7 (ПС2-54-К2 <sup>в</sup> )	25	
12	37	КЖИ - ПС8-СБ	ПС8 (ПС2-54-К2 <sup>г</sup> )	26	
12	38	КЖИ - ПС9-СБ	ПС9 (ПС2-54-К2 <sup>д</sup> )	27	
12	39	КЖИ - ПС10-СБ	ПС10 (ПС2-54-К12 <sup>в</sup> )	28	
12	40	КЖИ - ПС11-СБ	ПС11 (ПС2-54-К12 <sup>г</sup> )	29	
11	41	КЖИ - ПГ2-СБ	ПГ2 (ПГ-45-2 <sup>а</sup> )	30	
11	42	КЖИ - ПГ3-СБ	ПГ3 (ПГ-45-2 <sup>б</sup> )	30	
11	43	КЖИ - ПГ4-СБ	ПГ4 (ПГ-45-2 <sup>в</sup> )	31	
11	44	КЖИ - ПГ5-СБ	ПГ5 (ПГ-45-2 <sup>г</sup> )	31	

ТП 902-2-343-КЖИ					
Содержание альбома (начало)			Страницы	Масса	Масштаб
Разраб. Цветкова Е.И. Проверил Горбуз Л. Рук. гр. Горбуз Л. Гл. инж. по Чирков А.И. Гл. спец. Андрианов И.И. Нач. отд. Ялышчалас В.И.			Р		
			Лист 1	Листов 4	Рисунков 4
СОЮЗВОПРОМАНПРОЕКТ г. Москва					



Титульный лист 902-2-343

№ п/п	обозначение	наименование	стр.	Примеч.
1	2	3	5	6
<u>панели</u>				
<u>стеновые и перегородочные</u>				
И 45	КЖИ-ПГ6-СБ	ПГ6 (ПГ-45-2 <sup>р</sup> )	32	
И 46	КЖИ-ПГ7-СБ	ПГ7 (ПГ-45-2 <sup>р</sup> )	32	
И 47	КЖИ-ПГ8-СБ	ПГ8 (ПГ-54-2 <sup>а</sup> )	33	
И 48	КЖИ-ПС 12,13,14-СБ	ПС12,13,14 (ПС2-54-К2 <sup>р</sup> ; 2 <sup>а</sup> ; 2 <sup>б</sup> )	33	
И 49	КЖИ-ПС-С1	Сетка арматурная С1	34	
И 50	КЖИ-ПС-С2	— " — С2	34	
И 51	КЖИ-ПС-С3	— " — С3	35	
И 52	КЖИ-ПС-С4	— " — С4	35	
И 53	КЖИ-ПС-С5	— " — С5	36	
И 54	КЖИ-ПС-ЗДН 7,8	Изделие закладное ЗДН7; ЗДН8	36	
И 55	КЖИ-ПС-ЗДН 1	— " — ЗДН 1	37	
И 56	КЖИ-ПС-ЗДН 2	— " — ЗДН 2	37	
И 57	КЖИ-ПС-ЗДН 3	— " — ЗДН 3	38	
И 58	КЖИ-ПС-ЗДН3-КРН1	Каркас плоский КРН1	38	
И 59	КЖИ-ПС-ЗДН4,5	Изделия закладные ЗДН4; ЗДН5	39	
И 60	КЖИ-ПС-ЗДН4,5-КРН2,3	Каркасы плоские КРН2; КРН3	39	
И 61	КЖИ-ПС-ЗДН6	Изделие закладное ЗДН6	40	
И 62	КЖИ-ПС-ЗДН6-КРН4	Каркас плоский КРН4	40	
<u>Монолитные участки стен</u>				
И 63	КЖИ-С30	Сетка арматурная С30	41	
И 64	КЖИ-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	41	
И 65	КЖИ-ЗДН2	— " — ЗДН2	42	
И 66	КЖИ-ЗДН3	— " — ЗДН3	42	

1	2	3	4	5	6
<u>Балки</u>					
И 67	КЖИ-Б1-СБ		Б1	43	
И 68	КЖИ-Б2-СБ		Б2	44	
И 69	КЖИ-Б3-СБ		Б3	45	
И 70	КЖИ-Б-КР1		Каркас плоский КР1	46	
И 71	КЖИ-Б-КР2		— " — КР2	46	
И 72	КЖИ-Б-КР3		— " — КР3	47	
И 73	КЖИ-Б-КР4		— " — КР4	47	
И 74	КЖИ-Б-КР5		— " — КР5	48	
И 75	КЖИ-Б-КР6		— " — КР6	48	
И 76	КЖИ-Б-ЗДН1		Изделие закладное ЗДН1	49	
И 77	КЖИ-Б-ЗДН2,3		— " — ЗДН2; ЗДН3	49	
<u>Латки</u>					
И 78	КЖИ-ЛТ1-СБ		ЛТ1 (ЛТ1-9-6 <sup>а</sup> )	50	
И 79	КЖИ-ЛТ2-СБ		ЛТ2 (ЛТ1-9-9 <sup>а</sup> )	50	
И 80	КЖИ-ЛТ3-СБ		ЛТ3 (ЛТ1-9-12 <sup>а</sup> )	51	
И 81	КЖИ-ЛТ10-СБ		ЛТ10 (ЛТ1-9-6 <sup>г</sup> )	51	
И 82	КЖИ-ЛТ4-СБ		ЛТ4 (ЛТ1-9-6 <sup>б</sup> )	52	
И 83	КЖИ-ЛТ5-СБ		ЛТ5 (ЛТ1-9-9 <sup>б</sup> )	53	
И 84	КЖИ-ЛТ6-СБ		ЛТ6 (ЛТ1-9-12 <sup>б</sup> )	54	
И 85	КЖИ-ЛТ7-СБ		ЛТ7 (ЛТ1-9-6 <sup>в</sup> )	55	

<b>ТП 902-2-343-КЖИ</b>		
Разработчик Цветкова Проверил Гарбуз Рук. гр. Гарбуз Инж. пр. Чирков Пл. спец. Янбуханов Нач. отд. Ялышчуллер	(подпись) (подпись) (подпись) (подпись) (подпись)	Содержание альбома (продолжение)
		Старш. Масса Р
		Масштаб Лист 2 из 4 Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Москва

Титулов проект 902-2-343 Альбом III

№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр	Примеч
1	2	3	5	6
<u>Лотки</u>				
12 86	КЖИ - ЛТ8 - СБ	ЛТ8 (ЛТ1-9-9 <sup>Б</sup> )	56	
12 87	КЖИ - ЛТ9 - СБ	ЛТ9 (ЛТ1-9-12 <sup>Б</sup> )	57	
11 88	КЖИ - ЛТ11 - СБ	ЛТ11 (ЛТ1-9-9 <sup>Г</sup> )	58	
11 89	КЖИ - ЛТ12 - СБ	ЛТ12 (ЛТ1-9-12 <sup>Г</sup> )	58	
11 90	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 1	Изделие закладное ЗДИ1	59	
11 91	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 2	— " — ЗДИ2	59	
11 92	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 3	— " — ЗДИ3	60	
11 93	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 4	— " — ЗДИ4	60	
11 94	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 5	— " — ЗДИ5	61	
11 95	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 6	— " — ЗДИ6	61	
11 96	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 7	— " — ЗДИ7	62	
11 97	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 8	— " — ЗДИ8	62	
<u>Монолитные участки лотков</u>				
11 98	КЖИ - УМ-26 - С1	Сетка арматурная С1	63	
11 99	КЖИ - УМ-27 - С2	— " — С2	63	
11 100	КЖИ - УМ-28 - С3	— " — С3	64	
11 101	КЖИ - УМ-26-28-ЗДИ 1	Изделие закладное ЗДИ1	64	
<u>Плиты</u>				
12 102	КЖИ - П1 - СБ	П1	65	
12 103	КЖИ - П1 <sup>а</sup> - СБ	П1 <sup>а</sup>	66	
11 104	КЖИ - П8 - СБ	П8 (ПТ-15 - 6 <sup>а</sup> )	67	
11 105	КЖИ - П8,7 - СБ	П8 (ПТ-9-6 <sup>а</sup> ) П(ПТ-12-6 <sup>а</sup> )	67	
11 106	КЖИ - П5 - СБ	П5 (ПТ - 6 - 6 <sup>а</sup> )	68	
11 107	КЖИ - П - ЗДИ 3	Изделие закладное ЗДИ-3	68	

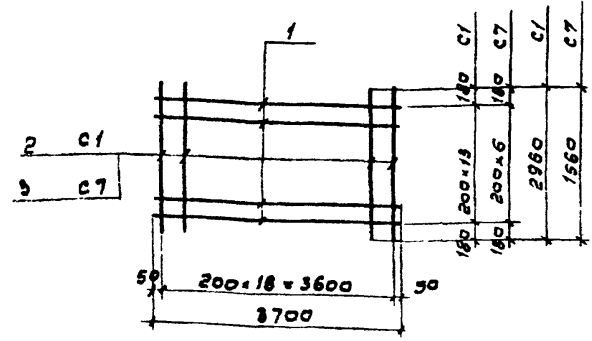
1	2	3	4	5	6
11 108	КЖИ-П-С1	Сетка арматурная С1	69		
11 109	КЖИ-П-ЗДИ1,2	Изделия закладные ЗДИ1;ЗДИ2	69		
<u>Фильтросные каналы</u>					
12 110	КЖИ-ФЛ1-СБ	Лоток ФЛ1	70		
12 111	КЖИ-ФЛ2-СБ	" ФЛ2	71		
11 112	КЖИ-ФЛ1-С1	Сетка арматурная С1	72		
11 113	КЖИ-ФЛ2-С1	" С1	72		
<u>Площадки</u>					
12 114	КЖИ-ПМ1	ПМ 1	73		
12 115	КЖИ-ПМ2	ПМ 2	74		
12 116	КЖИ-ПМ3	ПМ 3	75		
12 117	КЖИ-ПМ4	ПМ 4	76		
12 118	КЖИ-ПМ5,6,7	ПМ5; ПМ6; ПМ7	77		
11 119	КЖИ-ПМ8	ПМ 8	78		
11 120	КЖИ-ПМ9	ПМ 9	78		

ТП 902 - 2-343 - КЖ		
Разраб. Цветкова М.И. Провер. Горбуз Е. Рук.пр. Горбуз Е. П.ком.п. Цурков И. Гл. спец. Индрезнов Ю.И. Нач. отд. Алымуллин С.С.	Содержание альбома (продолжение)	Страницы Р
		Масштаб Масштаб 4
		Масштаб Госстрой СССР
		ИЗДАТЕЛЬСТВО «СТРОИПРОЕКТ» г. Москва

Формат	№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
	1	2	3	5	6
			<b>Камеры</b>		
			<b>распределения и/л</b>		
11	121	КЖИ-К-С1	Сетка арматурная С1	79	
11	122	КЖИ-К-С2	— " — С2	79	
11	123	КЖИ-К-С3	— " — С3	80	
11	124	КЖИ-К-С4,5	— " — С4;С5	80	
11	125	КЖИ-К-С6,7	— " — С6;С7	81	
11	126	КЖИ-К-С8,9	— " — С8;С9	81	
11	127	КЖИ-К-С10,11	— " — С10;С11	82	
11	128	КЖИ-К-С12,13	— " — С12;С13	82	
11	129	КЖИ-К-С14,15	— " — С14;С15	83	
11	130	КЖИ-К-С16,17	— " — С16;С17	83	
11	131	КЖИ-К-С18,19	— " — С18;С19	84	
11	132	КЖИ-К-С20,21	— " — С20;С21	84	
11	133	КЖИ-К-С22,23	— " — С22;С23	85	
11	134	КЖИ-К-С24,25	— " — С24;С25	85	
11	135	КЖИ-К-С26,27	— " — С26;С27	86	
11	136	КЖИ-К-С28,32	— " — С28;С32	86	
11	137	КЖИ-К-С29	— " — С29	87	
11	138	КЖИ-К-С30,31	— " — С30;С31	87	
11	139	КЖИ-К-С33,34	— " — С33;С34	88	
11	140	КЖИ-К-С35	— " — С35	88	
11	141	КЖИ-К-С36	— " — С36	89	
11	142	КЖИ-К-С37	— " — С37	89	
11	143	КЖИ-К-С38	— " — С38	90	
11	144	КЖИ-К-С39,49	— " — С39;С49	90	
11	145	КЖИ-К-С40,50	— " — С40;С50	91	
11	146	КЖИ-К-С41,51	— " — С41;С51	91	
11	147	КЖИ-К-С42	— " — С42	92	

1	2	3	4	5	6
11	148	КЖИ-К-С-43	Сетка арматурная С43	92	
11	149	КЖИ-К-С44,52	— " — С44,С52	93	
11	150	КЖИ-К-С45	— " — С45	93	
11	151	КЖИ-К-С46	— " — С46	94	
11	152	КЖИ-К-С47	— " — С47	94	
11	153	КЖИ-К-С48	— " — С48	95	
11	154	КЖИ-К-С53	— " — С53	95	
11	155	КЖИ-К-ЗДИ1	Изделие закладное ЗДИ1	96	
11	156	КЖИ-К-ЗДИ2	— " — ЗДИ2	96	
11	157	КЖИ-К-ЗДИ3	— " — ЗДИ3	97	
11	158	КЖИ-К-ЗДИ4	— " — ЗДИ4	97	
11	159	КЖИ-К-П1,2-СБ	Плиты П1(ПТ-15-69) П2(ПТ-12-69)	98	
11	160	КЖИ-К-П-ЗДИ1,2	" Изделия закладные ЗДИ1,ЗДИ2	98	
11	161	КЖИ-К-П3-СБ	Плита П3	99	
11	162	КЖИ-К-П3-С1	— " — Сетка арматурная С1	99	

		<b>ТЛ 902-2-343-КЖ</b>		Титан	Масса	Масштаб	
		<b>Содержание альбома (окончание)</b>				р	
Разработчик	Цветакова	Гарбуз					
Проверил	Гарбуз						
Рисовал	Гарбуз						
Инж.пр.	Чирков						
Ин. спец.	Андреев						
нач. отд.	Дьячкова						
		Лист 4		Листов 4			
		Госстрой СССР					
		СООБЗООДОКНАПРОЕКТА					
		г. Москва					



Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса /шт кг
				<u>Документация</u>		
			КЖИ-С1; 7	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
			С1			
б/ч		1	—	Ф25А II, ГОСТ 1459-72, l=3700	14	14.3
б/ч		2	—	Ф8А II, ГОСТ 5781-75, l=2960	19	1.2
				С7		
б/ч		1	—	Ф25А II, ГОСТ 1459-72, l=3700	7	14.3
б/ч		3	—	Ф8А II, ГОСТ 5781-75, l=1560	19	0.6

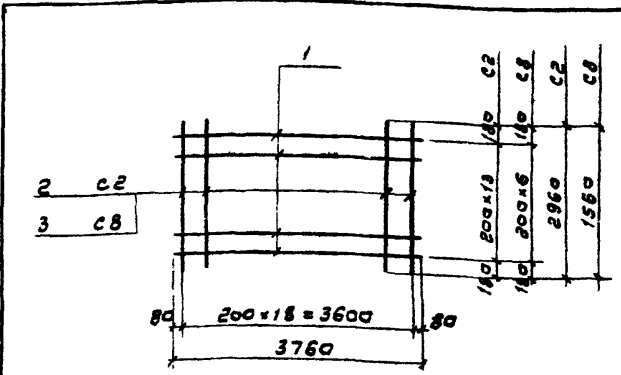
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 -КЖИ-С1; 7

Днище			Стадия	Масса	Масштаб
Разработчик	Цветкова Ирина		Р	228,0 кг	б/м
Проверен	Семенова Светлана			111,5 кг	
Директор	Гоздобуз		Лист 1	Листов 1	
Инженер	Чирнов		Госстроя СССР		
Инженер	Андронов		СН-ОЗВОДКАИИЛПРОЕКТ		
Инженер	Евдокимов		г. Москва		

Сетки арматурные С1; С7.

Альбом II



Тиловой проект 902-2-

Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса /шт кг
				<u>Документация</u>		
			КЖИ-С2; 8	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
			С2			
б/ч		1	—	Ф20А II, ГОСТ 1459-72, l=3760	14	9.3
б/ч		2	—	Ф8А II, ГОСТ 5781-75, l=2960	19	1.2
				С8		
б/ч		1	—	Ф20А II, ГОСТ 1459-72, l=3760	7	9.3
б/ч		3	—	Ф8А II, ГОСТ 5781-75, l=1560	19	0.6

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 - КЖИ-С2, 8

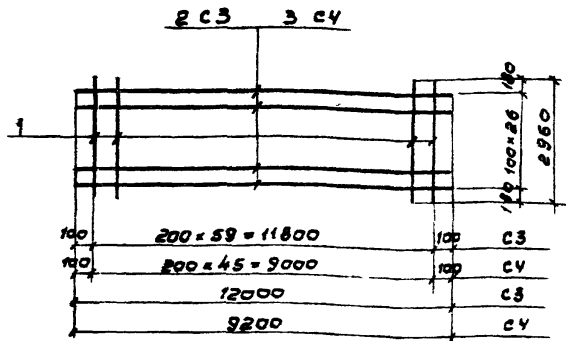
Изм. подл. Подпись и дата Взам инв.п

Днище			Стадия	Масса	Масштаб
Разработчик	Цветкова Ирина		Р	153,0 кг	б/м
Проверен	Семенова Светлана			76,5 кг	
Директор	Горбуз		Лист 1	Листов 1	
Инженер	Чирнов		Госстроя СССР		
Инженер	Андронов		СН-ОЗВОДКАИИЛПРОЕКТ		
Инженер	Евдокимов		г. Москва		

Сетки арматурные С2; С8.

А. Лобов II

Исполн проект 902-2-343



Вид	Кол-во	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса. 1шт.кг
<u>Документация</u>					
		КЖИ-СЗ; 4	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
<u>СЗ</u>					
Б/ч	1	—	ФБА II, ГОСТ 5781-75, L=2960	60	0.7
Б/ч	2	—	ФЮА III, ГОСТ 5.1459-72, L=12000	27	7.4
<u>С4</u>					
Б/ч	1	—	ФБА II, ГОСТ 5781-75, L=2960	46	0.7
Б/ч	3	—	ФЮА III, ГОСТ 5.1459-72, L=9200	27	5.7

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 -КЖИ-СЗ;4

Лист №

Сетки арматурные  
СЗ; С4.

Стандия Масса Мостов

241,8кг  
1861кг

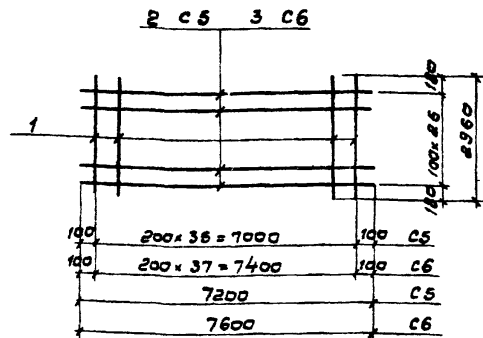
Лист 1 / Листов 1

Госстроя СССР  
СОНЗВОДКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

Разраб Цветкова  
Проект Семенова  
Чек в Гурбуз  
Линк пр Чирков  
Инспец Яндоганов  
Нач отд Алтышмер

А. Лобов II

Исполн проект 902-2



Вид	Кол-во	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса. 1шт.кг
<u>Документация</u>					
		КЖИ-С5; 6	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
<u>С5</u>					
Б/ч	1	—	БА II, ГОСТ 5781-75, L=2960	36	0.7
Б/ч	2	—	ФЮА II, ГОСТ 5.1459-72, L=7200	27	4.5
<u>С6</u>					
Б/ч	1	—	ФБА II, ГОСТ 5781-75, L=2960	38	0.7
Б/ч	3	—	ФЮА II, ГОСТ 5.1459-72, L=7600	27	4.7

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 -КЖИ-С5;6

Лист №

Сетки арматурные  
С5; С6

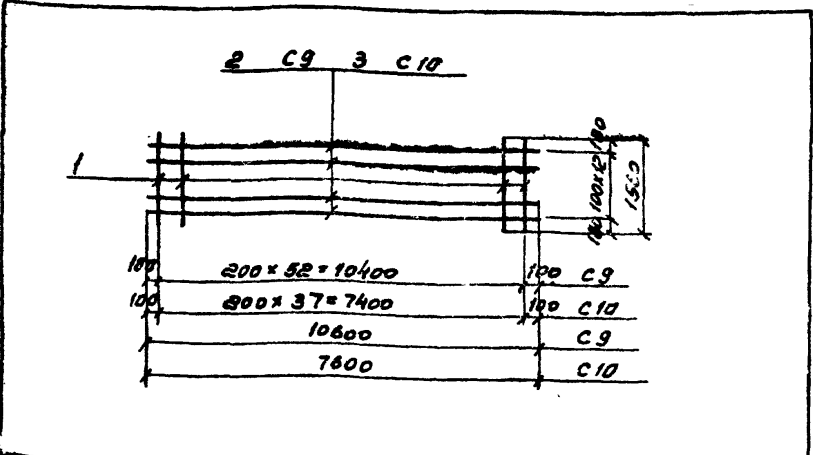
Стандия Масса Мостов

1467кг  
1535кг

Лист 1 / Листов 1

Госстроя СССР  
СОНЗВОДКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

Разраб Цветкова  
Проект Семенова  
Чек в Гурбуз  
Линк пр Чирков  
Инспец Яндоганов  
Нач отд Алтышмер

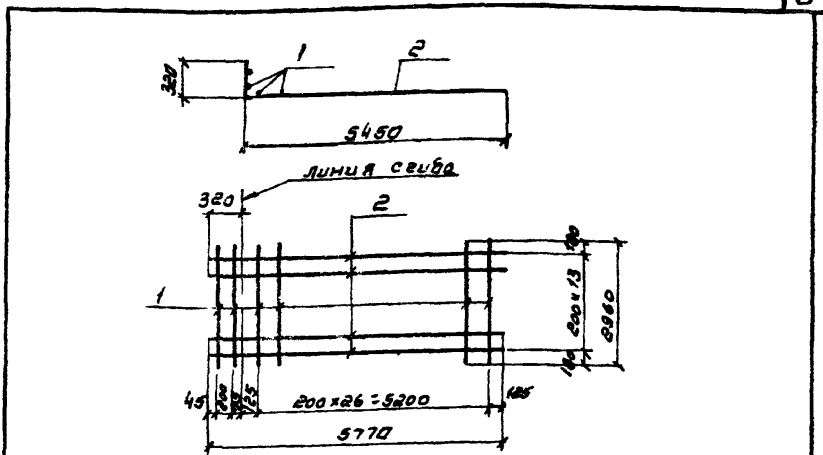


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса 1шт.кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С9; 10	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>с 9</u>		
Б/4		1	—	Ф6АII, ГОСТ 5781-75, С=1560	53	0.4
Б/4		2	—	Ф10АII, ГОСТ 5.1459-72, С=10600	13	6.6
				<u>с 10</u>		
Б/4		1	—	Ф6АII, ГОСТ 5781-75, С=1560	38	0.4
Б/4		3	—	Ф10АII, ГОСТ 5.1459-72, С=7600	13	4.7

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-С9; 10			Стадия	Масса	Масштаб
Днище.			Р	107,9 кг	8/м
Сетки арматурные С9; с 10			Лист 1	Листов 1	
			ГОССТРОЙ СССР		
			СОВЕТСКОЕ ДОКЛАДНОЕ ОБЩЕСТВО		
			г. Москва		
Разраб.	Цветкова	С.И.			
Проверил	Семенова	С.И.			
Рук. гр.	Гарбуз	З.И.			
Директор	Чирков	И.И.			
Гл. спец.	Андронов	И.И.			
Нач. отд.	Авдоткина	Л.И.			

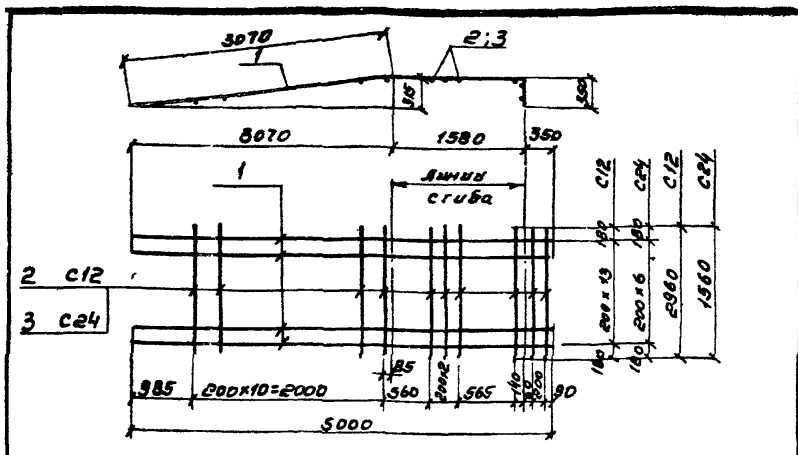
Типовой проект 902-2- Альбом II



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса 1шт.кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С 11	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/4		1	—	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, С=2960	29	1.2
Б/4		2	—	Ф25АII, ГОСТ 5.1459-72, С=5770	14	22.2

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

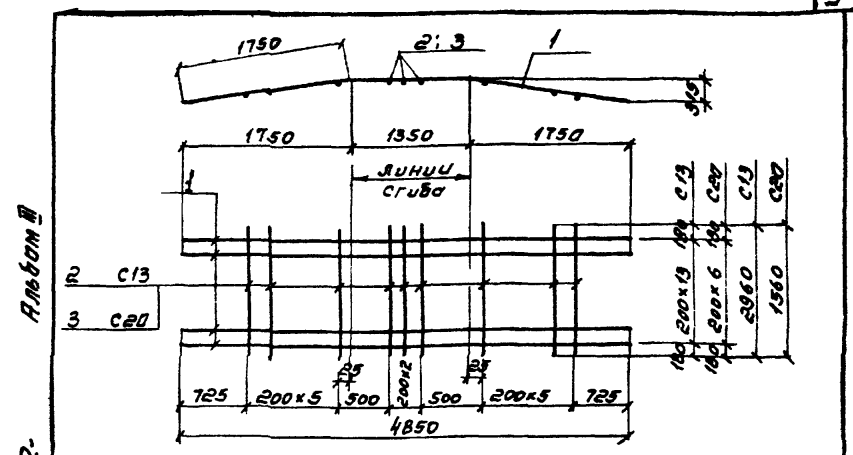
ТЛ 902-2-343 -КЖИ-С 11			Стадия	Масса	Масштаб
Днище.			Р	348,6 кг	8/м
Сетка арматурная С 11.			Лист 1	Листов 1	
			ГОССТРОЙ СССР		
			СОВЕТСКОЕ ДОКЛАДНОЕ ОБЩЕСТВО		
			г. Москва		
Разраб.	Цветкова	С.И.			
Проверил	Семенова	С.И.			
Рук. гр.	Гарбуз	З.И.			
Директор	Чирков	И.И.			
Гл. спец.	Андронов	И.И.			
Нач. отд.	Авдоткина	Л.И.			



Код	Длина	Лин.	Обозначение	Наименование	К-во	Помеч. масса 1шт.кг.
<u>Документация</u>						
			КЖИ - С 12; 24	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>С 12</u>						
Б/4		1	—	φ25АІІ, ГОСТ 5,1459-72, L=5000	14	19,3
Б/4		2	—	φ8АІІ, ГОСТ 5781-75, L=2960	17	1.2
<u>С 24</u>						
Б/4		1	—	φ25АІІ, ГОСТ 5,1459-72, L=5000	7	19,3
Б/4		3	—	φ8АІІ, ГОСТ 5781-75, L=1560	17	0.6

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-С12;24			
Днище		Сталь	Масса
Сетки арматурные С 12; С 24		Р	290 кг.
			145 кг.
		лист 1	лист 1
		госстрой СССР МОСКОВСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ПРОЕКТ г. Москва	
Разраб.	Цветкова	С.И.	
Проверил	Семенова	С.И.	
Рук. гр.	Гарбуз	С.И.	
Инж. пр.	Чирков	С.И.	
Тех. спец.	Андреев	С.И.	
Маш. отд.	Васильев	С.И.	



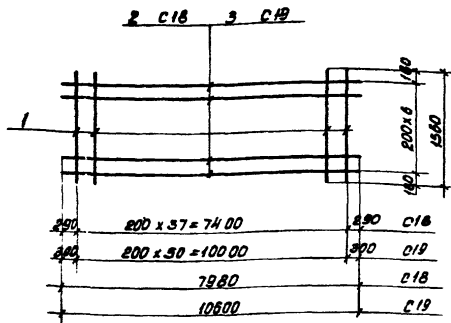
Код	Длина	Лин.	Обозначение	Наименование	К-во	Помеч. масса 1шт.кг.
<u>Документация</u>						
			КЖИ - С 13; 20	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>С 13</u>						
Б/4		1	—	φ20АІІ, ГОСТ 5,1459-72, L=4850	14	12.0
Б/4		2	—	φ8АІІ, ГОСТ 5781-75, L=2960	15	1.2
<u>С 20</u>						
Б/4		1	—	φ20АІІ, ГОСТ 5,1459-72, L=4850	7	12.0
Б/4		3	—	φ8АІІ, ГОСТ 5781-75, L=1560	15	0.6

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-С13;20			
Днище		Сталь	Масса
Сетки арматурные С 13; С 20		Р	186.0 кг.
			93.0 кг.
		лист 1	лист 1
		госстрой СССР МОСКОВСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ПРОЕКТ г. Москва	
Разраб.	Цветкова	С.И.	
Проверил	Семенова	С.И.	
Рук. гр.	Гарбуз	С.И.	
Инж. пр.	Чирков	С.И.	
Тех. спец.	Андреев	С.И.	
Маш. отд.	Васильев	С.И.	







Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С 18 ; 19	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
				С 18		
Б/4	1			Ф6АIII, ГОСТ 5781-75, С=1560	38	0.4
Б/4	2			Ф12АIII, ГОСТ 5.1459-72, С=7980	7	7.1
				С 19		
Б/4	1			Ф6АIII, ГОСТ 5781-75, С=1360	51	0.4
Б/4	3			Ф12АIII, ГОСТ 5.1459-72, С=10800	7	9.4

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 -КЖИ-С18;19

Разработчик	Цветко	Жуков	Семёнов	Селиванов	Рук. пр.	Горбуз	Инж. пр.	Чирков	Гл. спец.	Андрианов	Нач. отд.	Алтышуллер	Днище.		
													Сетка арматурные С 18 ; С 19.	Стадия	Масса
													Р	64.9 кг	Б/М
													Лист 1	Листов 1	
													Расстрел СССР СОНСВОЛОКНАПРОЕКТ г. Москва		

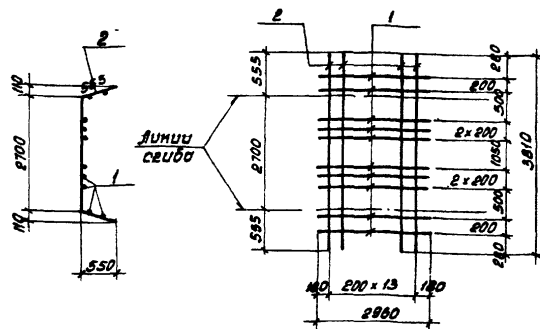
Копировал Доценко

Формат 1/8

Альбом II

Тыловой проект 902-2-

СНП НИИПОН Проект и отдел Восточный



Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С 21	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б/4	1			Ф6АIII, ГОСТ 5781-75, С=2960	10	1.2
Б/4	2			Ф12АIII, ГОСТ 5.1459-72, С=3910	14	14.7

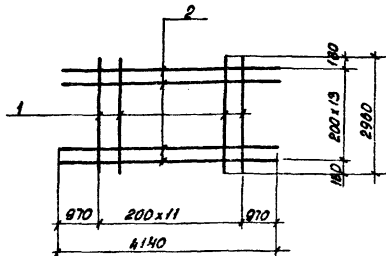
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 -КЖИ-С 21

Разработчик	Цветко	Жуков	Семёнов	Селиванов	Рук. пр.	Горбуз	Инж. пр.	Чирков	Гл. спец.	Андрианов	Нач. отд.	Алтышуллер	Днище.		
													Сетка арматурная С 21	Стадия	Масса
													Р	21.8 кг	Б/М
													Лист 1	Листов 1	
													Расстрел СССР СОНСВОЛОКНАПРОЕКТ г. Москва		

17229-03 12  
Доценко

Формат 1/8



Примеч.	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт. кг.)
			<u>Документация</u>		
		КЖИ - С22	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
6/4	1	—	φ8АIII, ГОСТ 5781-75, e=2900	12	1.2
6/4	2	—	φ25АIII, ГОСТ 5.1459-72, e=4140	14	16.0

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

**ТП-902-2-343 - КЖИ-С22**

Днище.  
Сетка арматурная  
С 22

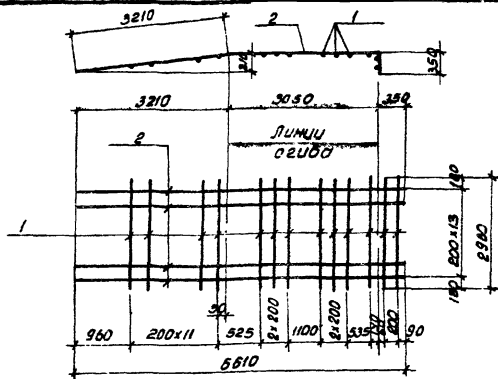
Стандия	Масса	Масштаб
Р	238 кг	6/м
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР		
СОВСВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Разработчик: Цветкова  
Проверил: Семенова  
Инж. пр.: Горбунов  
Исполнитель: Чирков  
Тех. спец.: Андреев  
Мастер: Андреев

Альбом III

Тягловой проект 902-2-

Лист № 12 из 12



Примеч.	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт. кг.)
			<u>Документация</u>		
		КЖИ - С23	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
6/4	1	—	φ8АIII, ГОСТ 5781-75, e=2900	21	1.2
6/4	2	—	φ25АIII, ГОСТ 5.1459-72, e=6610	14	25.4

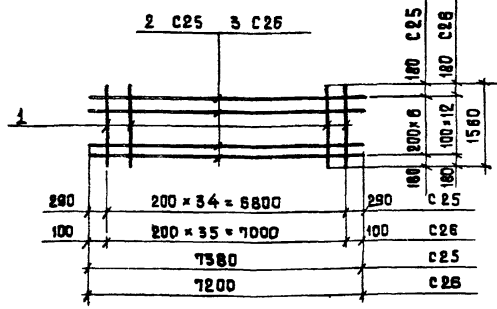
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

**ТП 902-2-343 - КЖИ-С23**

Днище.  
Сетка арматурная  
С 23

Стандия	Масса	Масштаб
Р	380.8 кг	6/м
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР		
СОВСВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Разработчик: Цветкова  
Проверил: Семенова  
Инж. пр.: Горбунов  
Исполнитель: Чирков  
Тех. спец.: Андреев  
Мастер: Андреев



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1 шт. кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С25; 26	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С25</u>		
Б/ч	1		_____	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, r=1560	35	0.4
Б/ч	2		_____	Ф12АШ, ГОСТ 5.14-59-72, r=7380	7	6.6
				<u>С26</u>		
Б/ч	1		_____	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, r=1560	36	0.4
Б/ч	3		_____	Ф10АШ, ГОСТ 5.14-59-72, r=7200	13	4.5

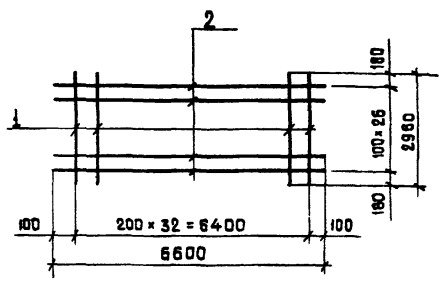
Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75

ТП 902-2-343 - КЖИ-С25,26

Днище.		Стадия	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С25; С26.		Р	60,2 кг 72,3 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР				
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва				

Разраб. Цветкова  
Проверил Семенова  
Рук. гр. Гарбуз  
Гл. инж. Чирков  
Ин. спец. Андрианов  
Нач. отд. Алышпиллер

Альбом III  
Типовой проект 902-2.



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1 шт. кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С27	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/ч	1		_____	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, r=2960	33	0.7
Б/ч	2		_____	Ф10АШ, ГОСТ 5.14-59-72, r=6600	27	4.1

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 - КЖИ-С27

Днище.		Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С-27.		Р	133,8 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР				
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва				

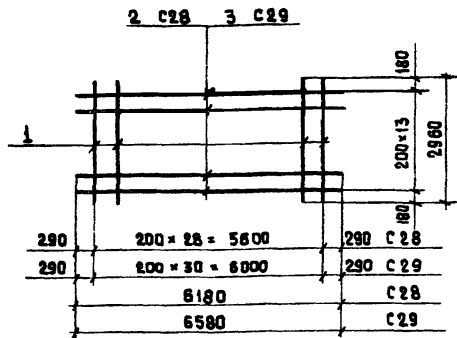
Лист № табл. Подпись и дата

Разраб. Цветкова  
Проверил Семенова  
Рук. гр. Гарбуз  
Гл. инж. Чирков  
Ин. спец. Андрианов  
Нач. отд. Алышпиллер

17229-03 14

Копировать. Подпись

Формат 116



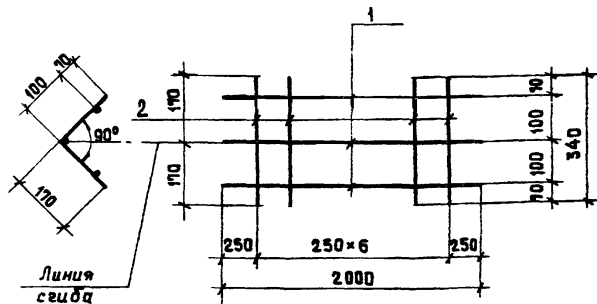
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
			КЖИ - С28; 29	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>С28</u>						
Б/Ч	1		—	φ6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2960	29	0.7
Б/Ч	2		—	φ12АШ, ГОСТ 51459-72, L=6180	14	5.5
<u>С29</u>						
Б/Ч	1		—	φ6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2960	31	0.7
Б/Ч	3		—	φ12АШ, ГОСТ 51459-72, L=6580	14	5.8

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 -КЖИ-С28,29

Днище		Стальной	Масса	Масштаб
Сетки арматурные :28; С29.		Р	97,3 кг 102,9 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР				
СООБЩАЮЩИЙ ПРОЕКТ				
г. Москва				

Разработ. Цветкова Я.В.  
 Провер. Семенова С.  
 Рук. гр. Горбуз  
 Инж. пр. Чирков  
 Гл. спец. Андрианов  
 Нач. отд. М. П.



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
			КЖИ - КР I	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/Ч	1		—	φ6А I, ГОСТ 5781-75, L=2000	3	0.4
Б/Ч	2		—	φ6А I, ГОСТ 5781-75, L=340	7	0.1

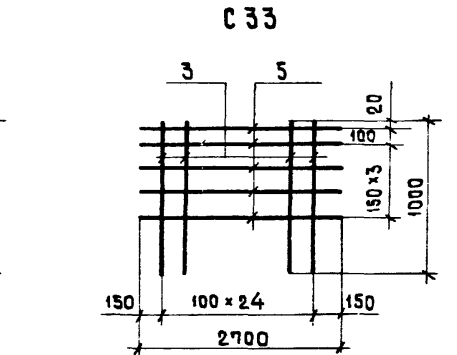
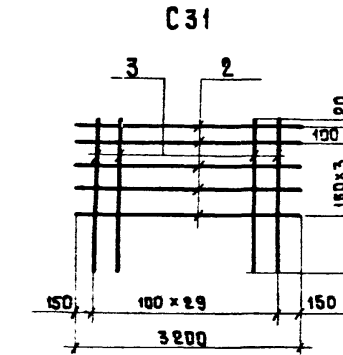
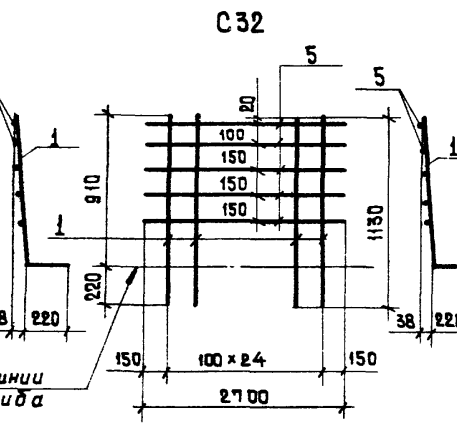
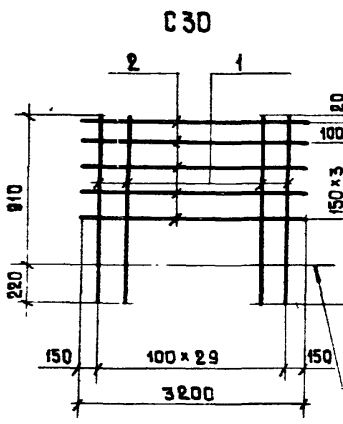
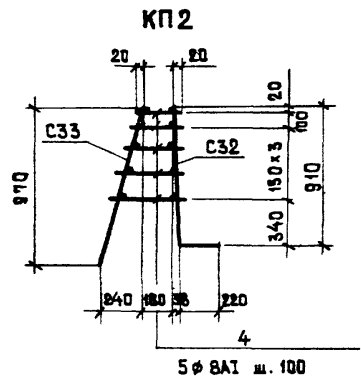
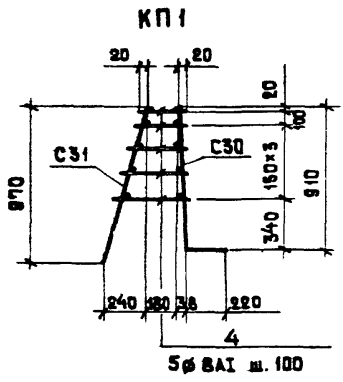
Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 -КЖИ-КР I

Лист № по табл. Подпись и дата (подпись табл. №)

Днище		Стальной	Масса	Масштаб
Каркас плоский КР I.		Р	1,9 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР				
СООБЩАЮЩИЙ ПРОЕКТ				
г. Москва				

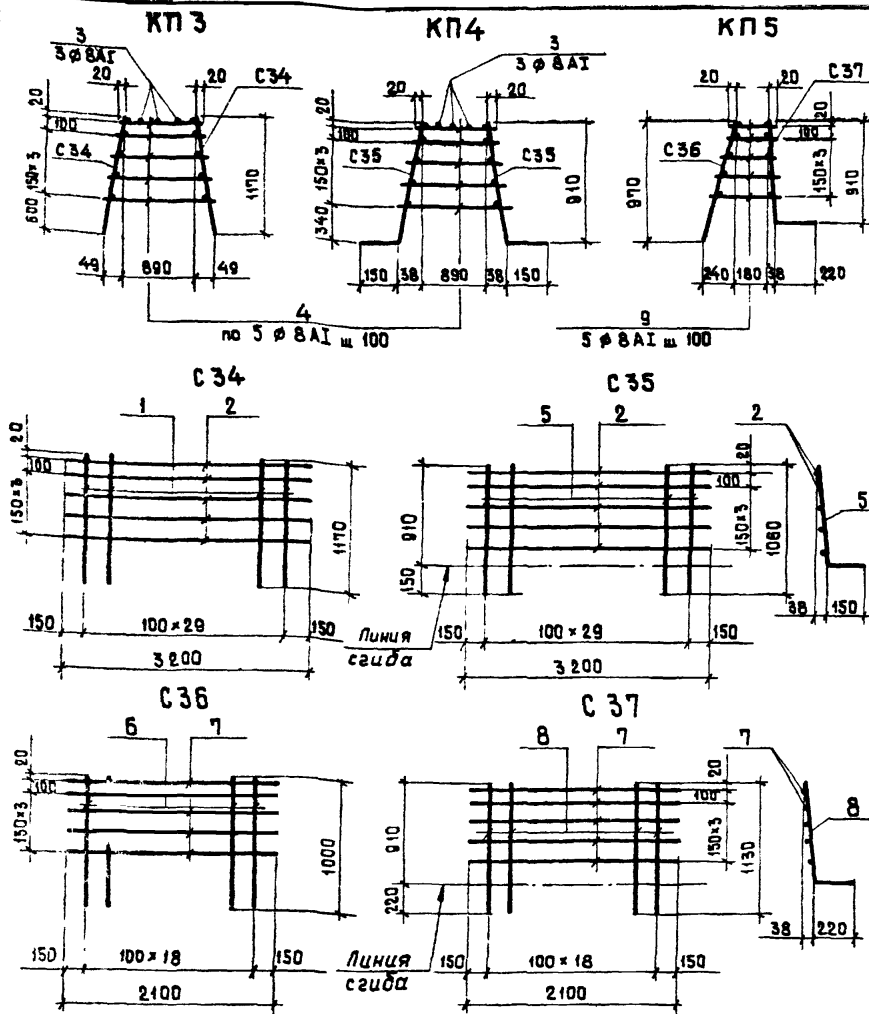
Разработ. Цветкова Я.В.  
 Проверил Семенова С.  
 Рук. гр. Горбуз  
 Инж. пр. Чирков  
 Гл. спец. Андрианов  
 Нач. отд. Дышуклова



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
			<u>Документация</u>		
12		кжи - КП1, 2	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
			<u>КП1</u>		
			<u>С30 /шт.-1/</u>		
Б/Ч	1	---	φ14 АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1130	30	1.4
Б/Ч	2	---	φ8 АШ, ГОСТ 5781-75, l=3200	5	1.3
			<u>С31 /шт.-1/</u>		
Б/Ч	3	---	φ10 АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1000	30	0.6
Б/Ч	2	---	φ8 АШ, ГОСТ 5781-75, l=3200	5	1.3
			<u>Стержни одиночные</u>		
Б/Ч	4	---	φ8 А1, ГОСТ 5781-75, l=220÷390	150	0.1
			<u>КП2</u>		
			<u>С32 /шт.-1/</u>		
Б/Ч	1	---	φ14 АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1130	25	1.4
Б/Ч	5	---	φ8 АШ, ГОСТ 5781-75, l=2700	5	1.1
			<u>С33 /шт.-1/</u>		
Б/Ч	3	---	φ10 АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1000	25	0.6
Б/Ч	5	---	φ8 АШ, ГОСТ 5781-75, l=2700	5	1.1
			<u>Стержни одиночные</u>		
			φ8 А1, ГОСТ 5781-75, l=220÷390	125	0.1

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-КП1, 2			Стадия	Масса	Масштаб
Разраб	Цветкова	Степанов	Каркасы пространственные КП1; КП2.	Р	Б/М
Провер	Семенова	Семенов		880 кг	
Рис.ер	Гарбуз	Гарбуз		73.5 кг	
Инж.пр.	Чирков	Чирков		Лист 1	Листов 1
Ин. спец.	Амричанов	Амричанов		Госстрой СССР	
Маш. отд.	Амричанов	Амричанов	СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

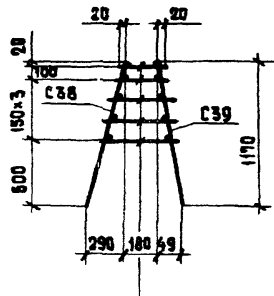


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса /шт. кг.
<b>Документация</b>						
<b>Сборочный чертеж</b>						
<b>Детали</b>						
<b>КП3</b>						
<b>С34 /шт-2/</b>						
Б/4	1	---	---	φ 12А II, ГОСТ 5.1459-72, l=1170	30	1.0
Б/4	2	---	---	φ 8А I, ГОСТ 5781-75, l=3200	5	1.3
<b>Стержни одиночные</b>						
Б/4	3	---	---	φ 8А I, ГОСТ 5781-75, l=3200	3	1.3
Б/4	4	---	---	φ 8А I, ГОСТ 5781-75, l=930-980	150	0.4
<b>КП4</b>						
<b>С35 /шт-2/</b>						
Б/4	2	---	---	φ 8А I, ГОСТ 5781-75, l=3200	5	1.3
Б/4	5	---	---	φ 12А II, ГОСТ 5.1459-72, l=1060	30	0.9
<b>Стержни одиночные</b>						
Б/4	3	---	---	φ 8А I, ГОСТ 5781-75, l=3200	3	1.3
Б/4	4	---	---	φ 8А I, ГОСТ 5781-75, l=930-980	150	0.4
<b>КП5</b>						
<b>С36 /шт-1/</b>						
Б/4	6	---	---	φ 10А II, ГОСТ 5.1459-72, l=1000	19	0.6
Б/4	7	---	---	φ 8А I, ГОСТ 5781-75, l=2100	5	0.8
<b>С37 /шт-1/</b>						
Б/4	7	---	---	φ 8А I, ГОСТ 5781-75, l=2100	5	0.8
Б/4	8	---	---	φ 14А II, ГОСТ 5.1459-72, l=1130	19	1.4
<b>Стержни одиночные</b>						
Б/4	9	---	---	φ 8А I, ГОСТ 5781-75, l=220+390	95	0.1

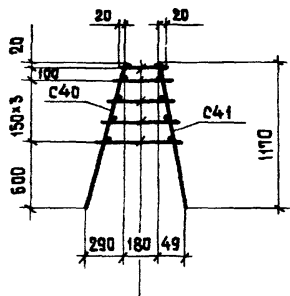
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП 21-15 и ГОСТ 10922-75.
2. Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

ТП 902-2-343 -КЖИ-КП3, 4,5				
<b>Лнище.</b>		Стадия	Масса	Масштаб
Каркасы пространственные КП3; КП4; КП5.		Р	136,9 кг 130,9 кг 53,5 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СОЮЗПРОЕКТАПРОЕКТ г. Москва				

КП 6

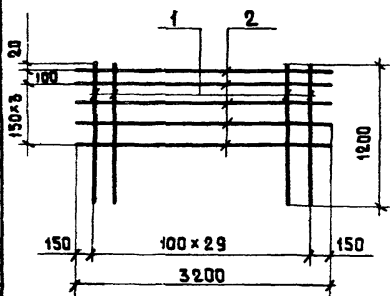


КП 7

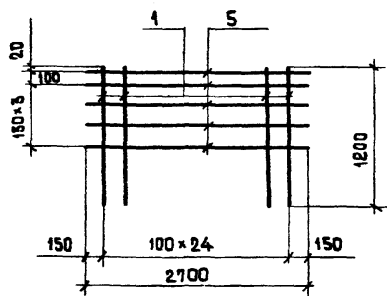


по 5 ф 8 АТ ш. 100

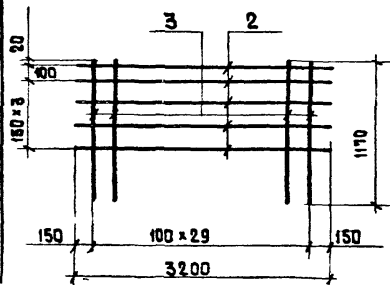
С 38



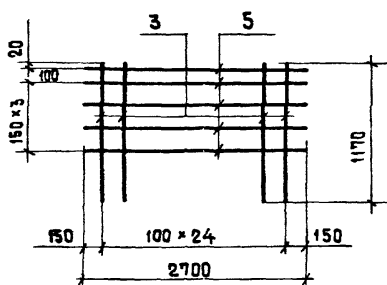
С 40



С 39



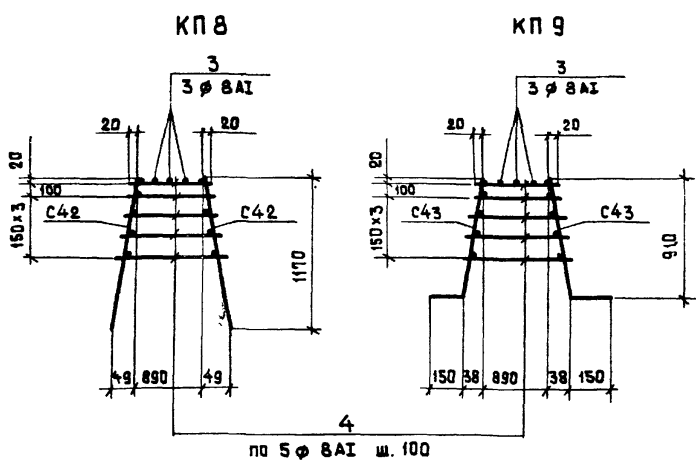
С 41



Формат	Зона	Лаз	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса /шт. кг.
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ - КП 6;7	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
				<u>КП 6</u>		
				<u>С 38 /шт-1/</u>		
Б/4		1	---	Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1200	30	0.8
Б/4		2	---	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, l=3200	5	1.3
				<u>С 39 /шт-1/</u>		
Б/4		3	---	Ф14АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1170	30	1.4
Б/4		2	---	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, l=3200	5	1.3
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/4		4	---	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, l=220+390	150	0.1
				<u>КП 7</u>		
				<u>С 40 /шт-1/</u>		
Б/4		1	---	Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1200	25	0.8
Б/4		5	---	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, l=2700	5	1.1
				<u>С 41 /шт-1/</u>		
Б/4		3	---	Ф14АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1170	25	1.4
Б/4		5	---	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, l=2700	5	1.1
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/4		4	---	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, l=220+390	125	0.1

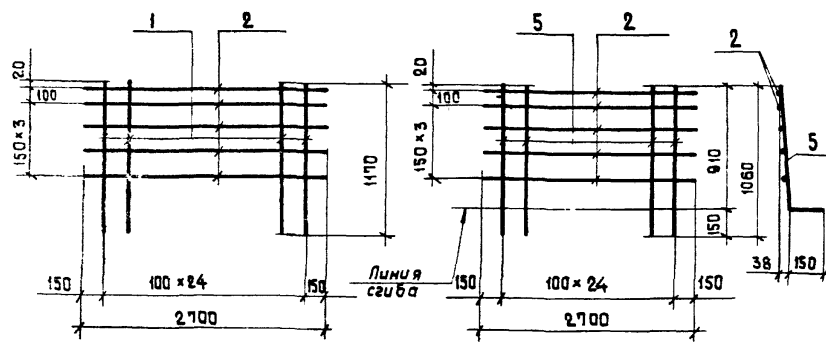
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

ТП 902-2-343 - КЖИ - КП 6, 7					
Днище.			Стадия	Масса	Масштаб
Разработ	Цветкова	Субеши	Р	940 кг	Б/м
Проект	Семенова	Субеши			
Руковод	Гарбуз	Субеши	Лист 1 из 1		
Инж.пр	Чиркаев	Субеши	Госстрой СССР		
Ин.спец	Андрянов	Субеши	СОИЗВ ОДЖ АНВЛПРОЕКТ		
Нач.отв.	Ильичингер	Субеши	г Москва		



С 42

С 43



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ - КПВ; 9	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>КПВ</u>		
				<u>С 42 /шт-2/</u>		
Б/ч		1	—	φ12 AII, ГОСТ 5.1459-72, l=1170	25	1.0
Б/ч		2	—	φ8 AII, ГОСТ 5781-75, l=2700	5	1.1
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/ч		3	—	φ8 A1, ГОСТ 5781-75, l=2700	3	1.1
Б/ч		4	—	φ8 A1, ГОСТ 5781-75, l=930±90	125	0.4
				<u>КП9</u>		
				<u>С 43 /шт-2/</u>		
Б/ч		5	—	φ12 AII, ГОСТ 5.1459-72, l=1060	25	0.9
Б/ч		2	—	φ8 AII, ГОСТ 5781-75, l=2700	5	1.1
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/ч		3	—	φ8 A1, ГОСТ 5781-75, l=2700	3	1.1
Б/ч		4	—	φ8 A1, ГОСТ 5781-75, l=930±90	125	0.4

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

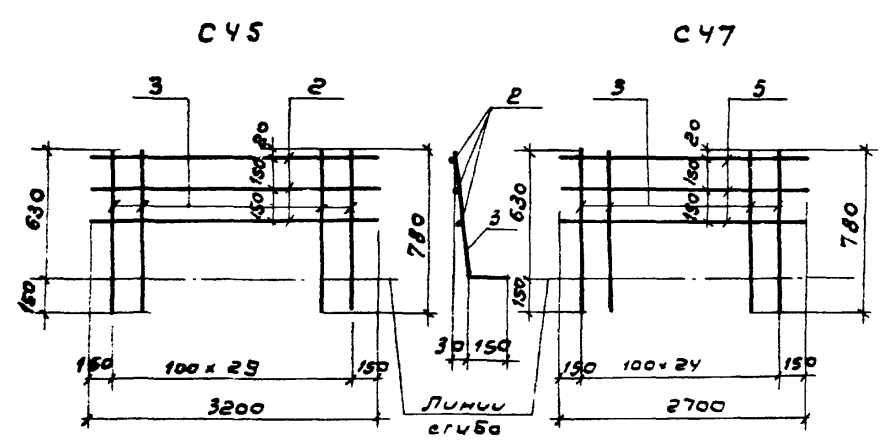
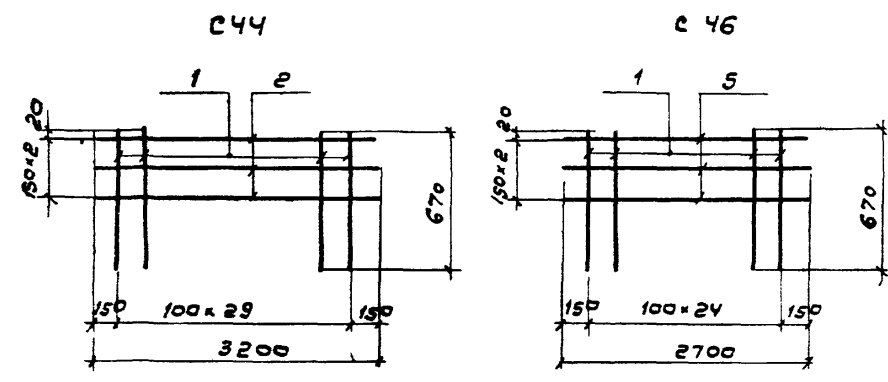
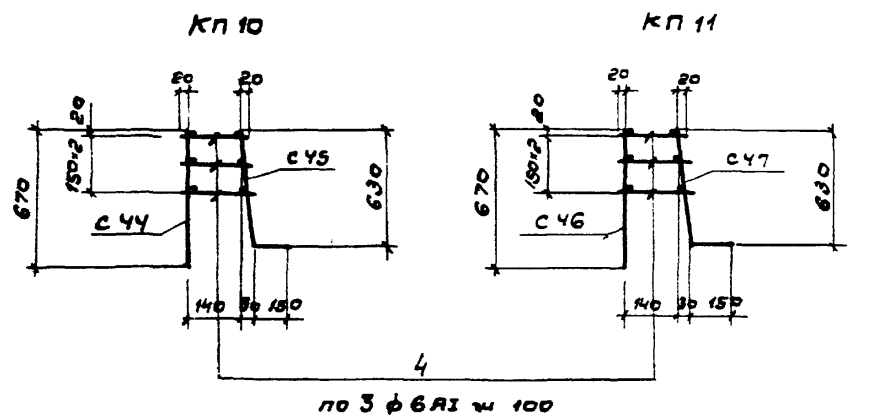
ТП 902-2-343 - КЖИ - КПВ, 9						
Днище				Стадия	Масса	Масштаб
Каркасы пространственные				Р	114.3 кг	Б/м
КПВ; КП9				Лист 1	Листов 1	
				Госстанд СССР		
				СОЮЗВРОККАВПРОЕКТА		
				д. Москва		

Разраб. Цветкова  
 Провер. Семенова  
 Рук. гр. Гарбуз  
 Тл. инж. Чирков  
 Тл. спец. Андрианов  
 Нач. отд. Вальчицкий

Э.В.Виль  
 С.И.Семин  
 С.В.Сарг  
 В.И.Сид  
 С.В.Сид

17229-03 19

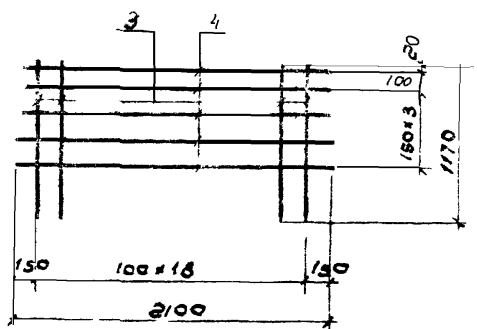
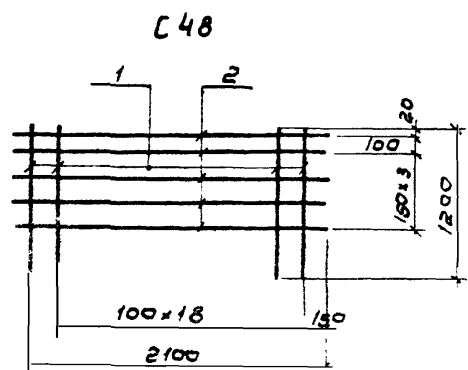
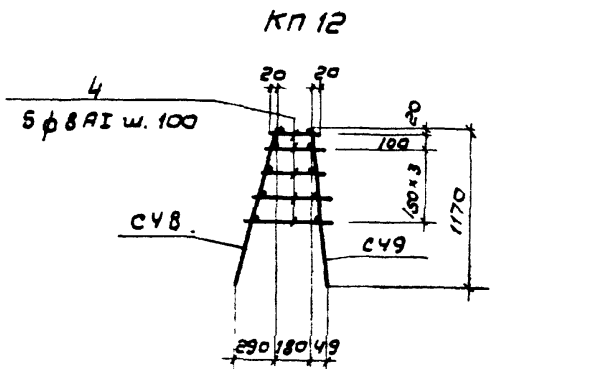




Кол-во	Зона	Лит	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1 шт. кг
				<u>Документация</u>		
			КЖС-КП 10; 11	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>КП 10</u>		
				<u>С 44 / шт. 1 /</u>		
Б/У		1	—	Ф10АII, ГОСТ 51459-72, L. 670	30	0.4
Б/У		2	—	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L. 3200	3	1.3
				<u>С 45 / шт. 1 /</u>		
Б/У		3	—	Ф10АII, ГОСТ 51459-72, L. 790	30	0.4
Б/У		2	—	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L. 3200	3	1.3
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/У		4	—	Ф6АII, ГОСТ 5781-75, L. 180+190	90	0.1
				<u>КП 11</u>		
				<u>С 46 / шт. 1 /</u>		
Б/У		1	—	Ф10АII, ГОСТ 51459-72, L. 670	25	0.4
Б/У		5	—	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L. 2700	3	1.1
				<u>С 47 / шт. 1 /</u>		
Б/У		3	—	Ф10АII, ГОСТ 51459-72, L. 780	25	0.4
Б/У		5	—	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L. 2700	3	1.1
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/У		4	—	Ф6АII, ГОСТ 5781-75, L. 180+190	75	0.1

1 Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75  
 2 Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сварочных клещей

ТП 902-2-343 - КЖС-КП10;11			
Днище.		Сталь	Масса
Каркасы пространственные КП10; КП11.		Р	408 кг
			34,1 кг
		Лист 1	Листов 1
		ГОСТРОУ СССР	
		СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ	
		г Москва	



Параметр	Значение	Обозначение	Наименование	к-во	Пример масса шт. кг
			<u>Документация</u>		
12		КЖИ-КП 12	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			<u>с 48 / шт - 1 /</u>		
5/у	1	—	Ф10 АІІ, ГОСТ 5.1459-72, L=1200	19	0.8
5/у	2	—	Ф 8 АІІ, ГОСТ 5781-75, L=2100	5	0.8
			<u>с 49 / шт - 1 /</u>		
5/у	3	—	Ф14 АІІ, ГОСТ 5.1459-72, L=1170	19	1.4
5/у	2	—	Ф 8 АІІ, ГОСТ 5781-75, L=2100	5	0.8
			<u>Стержни одиночные</u>		
5/у	4	—	Ф 8 АІІ, ГОСТ 5781-75, L=220-390	95	0.1

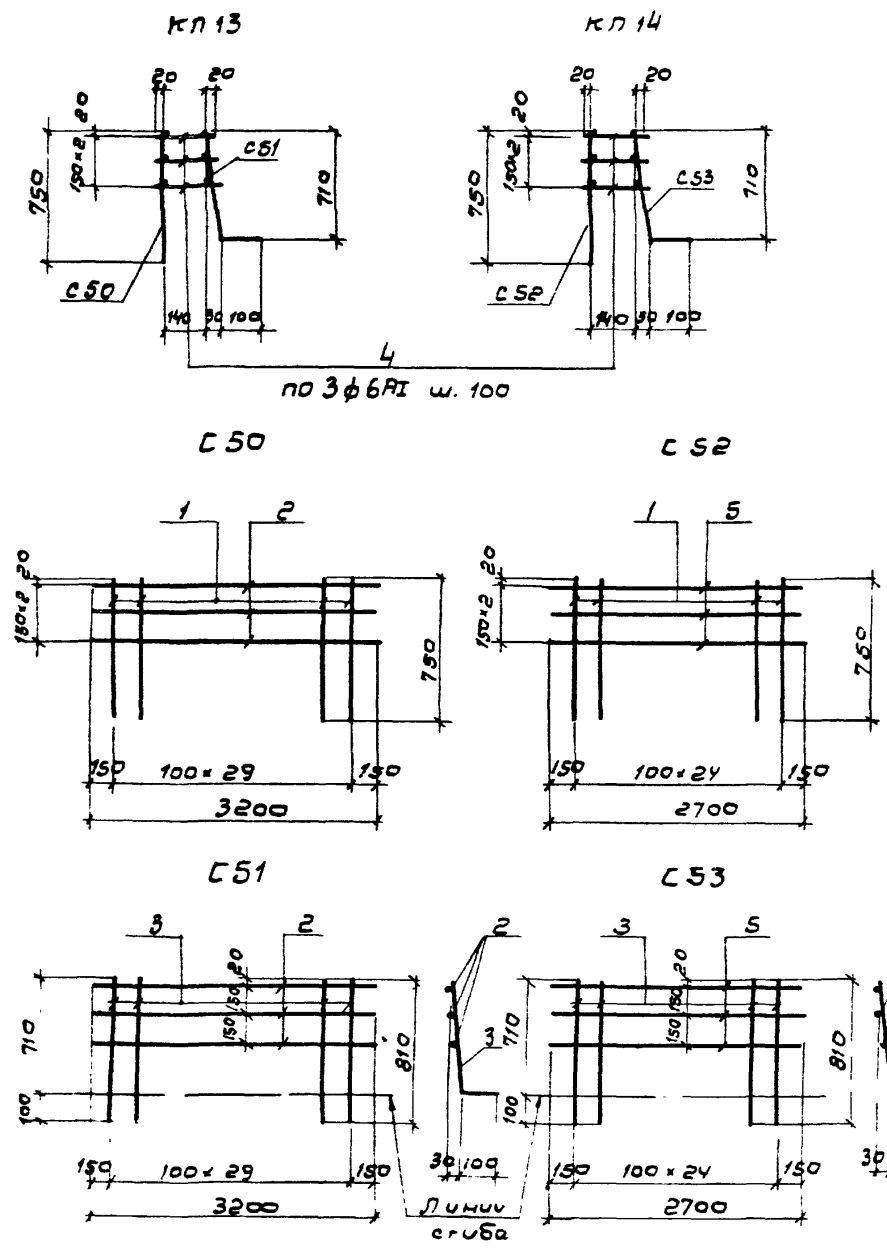
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Объединение в пространственных каркас производить приваркой одиночных стержней продольным стержням сеток контактной сваркой сплошь во всевозможных местах.

ТН 902-2-343 - КЖИ-КП 12			
Днище.		Студия	Масса
Каркас пространственный		Р	593 кг
КП 12.		Лист 1	Листов 1
Госстан СССР			
СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ			
г. Москва			

17229-03 21  
 Копылова В. Филиппова  
 Форма 127

Альбом А

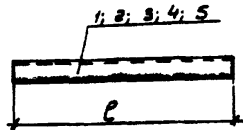
Условный проект 902-2-343



Кол-во	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание
				Документация		
12			КЖУ-КЛ 13, 14	Сборочный чертеж		
				Детали		
				КЛ 13		
				С 50 / шт - 1/		
5/4		1	---	Ф10АII, ГОСТ 51459-72, L=750	30	0,5
5/4		2	---	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L=3200	3	1,3
				С 51 / шт - 1/		
5/4		3	---	Ф10АII, ГОСТ 51459-72, L=810	30	0,5
5/4		2	---	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L=3200	3	1,3
				Стержни одиночные		
5/4		4	---	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L=180-190	90	0,1
				КЛ 14		
				С 52 / шт - 1/		
5/4		1	---	Ф10АII, ГОСТ 51459-72, L=750	25	0,5
5/4		5	---	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L=2700	3	1,1
				С 53 / шт - 1/		
5/4		3	---	Ф10АII, ГОСТ 51459-72, L=810	25	0,5
5/4		5	---	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L=2700	3	1,1
				Стержни одиночные		
5/4		4	---	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L=180-190	75	0,1

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II - 21-75 и ГОСТ 10922-75.  
 2. Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

ТП 902-2-343-КЖИ-КЛ 13, 14				
Днище		Годы	Масса	Масштаб
Каркасы пространственные		Р	46,8 кг	5/М
КЛ 13; КЛ 14.			39,1 кг	
		Лист 1	Листов 1	
		Госстрой СССР		
		СООЗВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТ		
		г. Москва		



№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса /шт. кг
<u>Документация</u>				
11	КЖС-МН1, 2, 3, 7, 8	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>				
<u>МН1</u>				
1	—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, L=810	1	11,8
<u>МН2</u>				
2	—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, L=1260	1	18,2
<u>МН3</u>				
3	—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, L=2450	1	35,5
<u>МН7</u>				
4	—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, L=600	1	8,7
<u>МН8</u>				
6	—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, L=300	1	4,37

ТП 902-2-343-КЖС-МН1,2,3,7,8

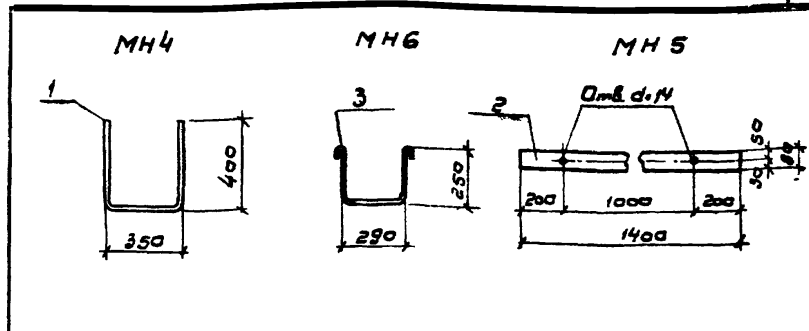
Набетонка днища.  
Изделия МН 1, 2, 3, 7, 8.

Студия	Масса	Мощность
Р	118 кг 182 кг 355 кг 87 кг	Б/М
Лист 1 / Листов 1 Госстроя СССР СООЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Разработчик Цветкова  
Проверил Полякова  
Рук. пр. Горбуз  
Инженер Чирков  
Листов Андрюшов  
Нач. отд. Альтшулер

Листом III

Тулабов проект 902-2-



№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса /шт. кг
<u>Документация</u>				
11	КЖС-МН4, 5, 6	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>				
<u>МН4</u>				
1	—	Ф1019, ГОСТ 5781-75, L=1150	1	0,7
<u>МН5</u>				
2	—	Ф804, ГОСТ 103-76, L=1400	1	3,5
<u>МН6</u>				
3	—	Ф1019, ГОСТ 5781-75, L=920	1	0,6

ТП 902-2-343-КЖС-МН4,5,6

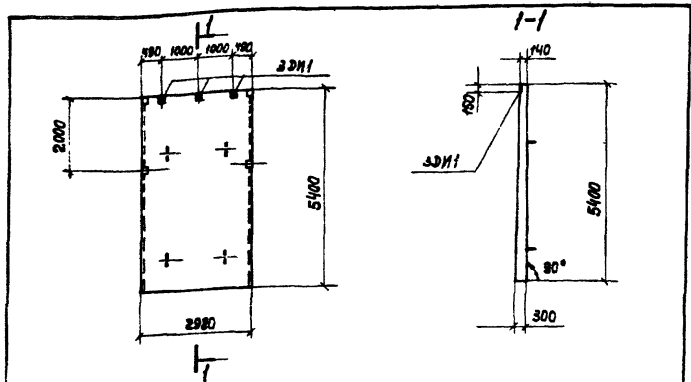
Набетонка днища.  
Изделия МН4, 5, 6.

Студия	Масса	Мощность
Р	07 кг 35 кг 06 кг	Б/М
Лист 1 / Листов 1 Госстроя СССР СООЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Листом IV

Разработчик Цветкова  
Проверил Полякова  
Рук. пр. Горбуз  
Инженер Чирков  
Листов Андрюшов  
Нач. отд. Альтшулер

17229-03 23

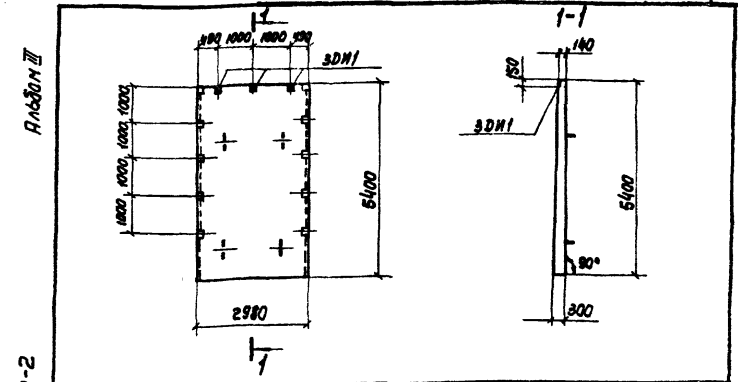


Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ-ПСЗ-СБ	Сборочный чертёж		
			серия 3.900-3 Вып 3ч.1	Применяемые документы (панель ПС2-54-К2)		с закладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>						
И			КНИ-ПС-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	3	

Стеновая панель отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып 3ч.1 наличием дополнительных закладных изделий.

ТЛ902-2-343- КНИ-ПСЗ-СБ			Стадия	Масштаб
Панель стеновая ПСЗ (ПС2-54-К2 <sup>о</sup> )			Р	8.80т 1:100
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4			Лист 1	Листов 1
			Госстрой СССР	
			СОВЕЩАТЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ г. Москва	

Разработ	Цветкова	Иванов
Проект	Полякова	Иванов
Рук. гр.	Гарбов	Иванов
Т.ч. и.м. пр.	Чирков	Иванов
Т.ч. спец.	Иванов	Иванов
Нач. отд.	Иванов	Иванов

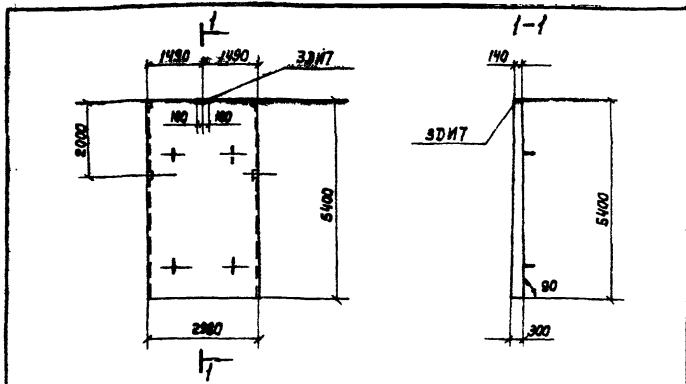


Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ-ПС4-СБ	Сборочный чертёж		
			серия 3.900-3 Вып. 3ч.1	Применяемые документы (панель ПС2-54-К12)		с закладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>						
И			КНИ-ПС-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	3	

Стеновая панель отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып.3ч.1 наличием дополнительных закладных изделий

ТЛ902-2-343- КНИ-ПС4-СБ			Стадия	Масштаб
Панель стеновая ПС4 (ПС2-54-К12 <sup>о</sup> )			Р	8.80т 1:100
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4			Лист 1	Листов 1
			Госстрой СССР	
			СОВЕЩАТЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ г. Москва	

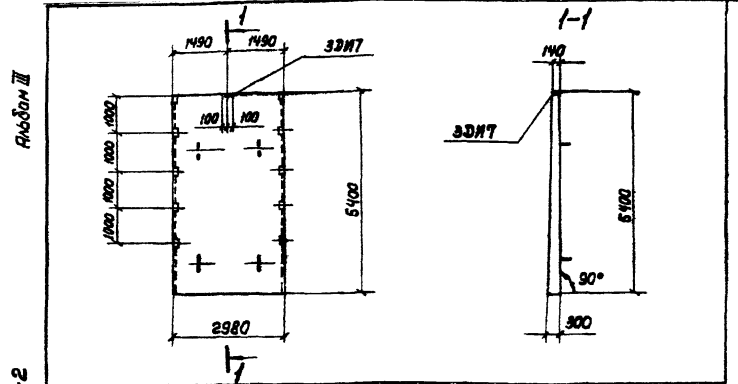
Разработ	Цветкова	Иванов
Проект	Полякова	Иванов
Рук. гр.	Гарбов	Иванов
Т.ч. и.м. пр.	Чирков	Иванов
Т.ч. спец.	Иванов	Иванов
Нач. отд.	Иванов	Иванов



Код	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>				
И	КНИ - ПСБ - СБ	Сборочный чертёж		
	Серия 3.900-3 Вып. 3ч.1	Применяемые документы (панель ПС2-54-К2)		с закладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>				
И	КНИ - ПС - ЗДИБ.7	Изделие закладное ЗДИТ	1	

Стеновая панель отличается от типовой по серии 3.900.3 Вып.3ч.1 наличием дополнительных закладных изделий.

ТЛ902-2-343 - КНИ - ПСБ - СБ		
Панель стеновая ПС5 (ПС2-54-К2 <sup>в</sup> )		
Студия	Масса	Масштаб
Р	8.80т	1:100
Лист 1	Листов 1	
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4		
Госстрой СССР СОВСВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва		
Разработ	Цветкова	Швейц
Проверил	Полякова	Зав
Рук. пр.	Горбуя	Зав
П. инж. пр.	Чирков	Зав
П. спец.	Андрисанов	Зав
Мех. отд.	Яльшицкая	Зав

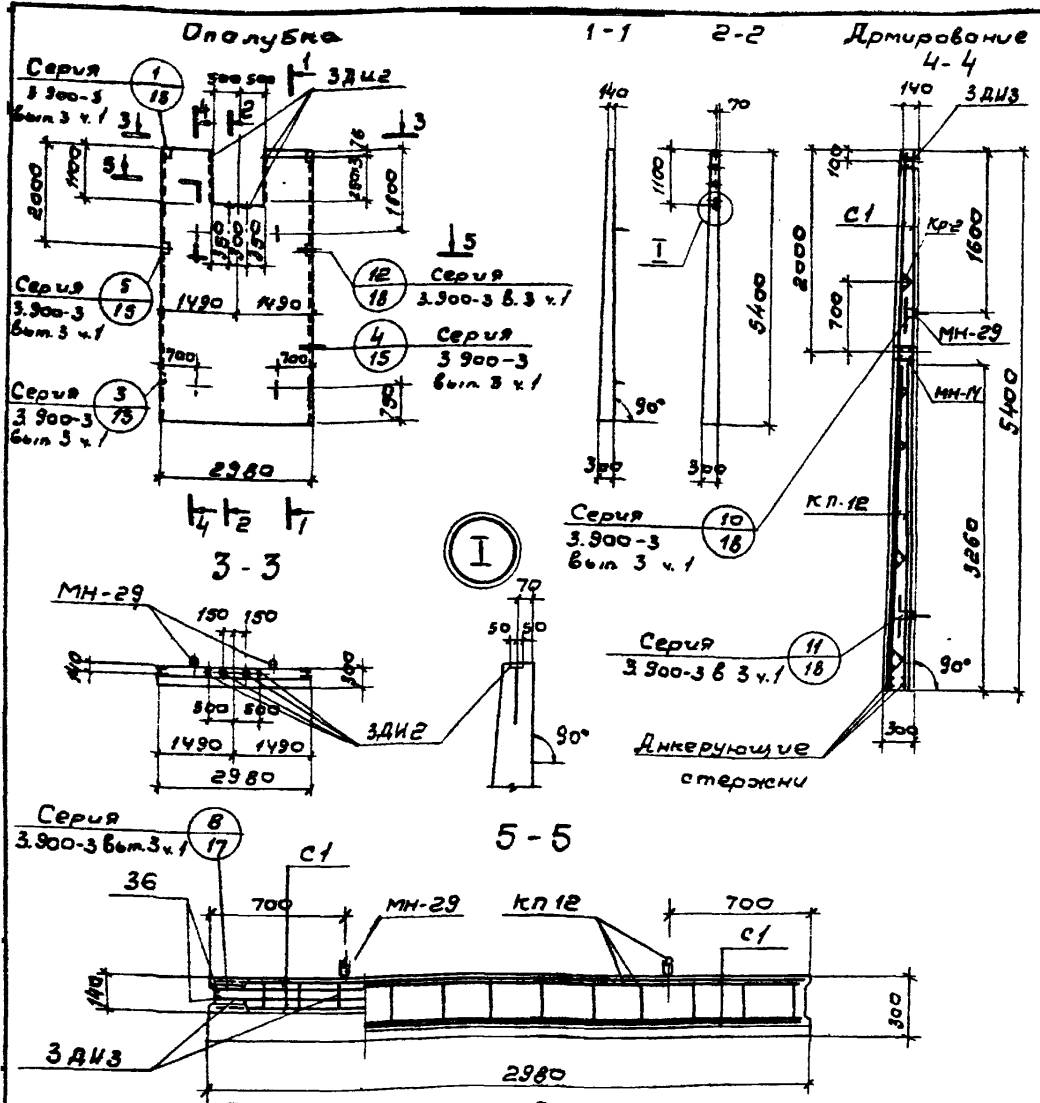


Код	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>				
И	КНИ - ПСБ - СБ	Сборочный чертёж		
	Серия 3.900-3 Вып. 3ч.1	Применяемые документы (панель ПС2-54-К12)		с закладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>				
И	КНИ - ПС - ЗДИБ.7	Изделие закладное ЗДИТ	1	

Стеновая панель отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып.3ч.1 наличием дополнительных закладных изделий.

ТЛ902-2-343 - КНИ - ПСБ - СБ		
Панель стеновая ПС6 (ПС2-54-К12 <sup>в</sup> )		
Студия	Масса	Масштаб
Р	8.80т	1:100
Лист 1	Листов 1	
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4		
Госстрой СССР СОВСВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва		
Разработ	Цветкова	Швейц
Проверил	Полякова	Зав
Рук. пр.	Горбуя	Зав
П. инж. пр.	Чирков	Зав
П. спец.	Андрисанов	Зав
Мех. отд.	Яльшицкая	Зав

П229-03 25



Спецификация элементов сборной конструкции

Кол-во	Длина	Площ	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
<u>Документация</u>						
12			КЖИ-ПС7-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3 900-3 вып 3 ч 1	Примененные документы		
<u>Сборочные единицы и детали</u>						
			Серия 3 900-3 вып 3 ч 2	Каркас пространственный КЛ-12	1	
			— " —	каркас плоский КР2	2	
			— " —	Изделие закладное МН-14	1	
			— " —	— " — МН-29	2	
36			— " —	Ф10АЭ, ГОСТ 51459-72, С. 5380	4	
11			КЖИ-ПС-ЗДНЗ	Изделие закладное ЗДНЗ	10	
11			КЖИ-ПС-ЗДНЗ	— " — ЗДНЗ	2	
11			КЖИ-ПС-С1	Сетка арматурная С1	2	
<u>Материалы</u>						
				Бетон М-200, МРЗ <input type="checkbox"/> , В4	3,36	

1. Стеновая панель разработана в соответствии с серией 3 900-3 вып 3 ч 1 и выполняется в опалубке панели ПС2-54-к2.
2. Общие примечания см серию 3 900-3 вып 3 ч 1 лист 11.
3. Защитный слой бетона - 20 мм.

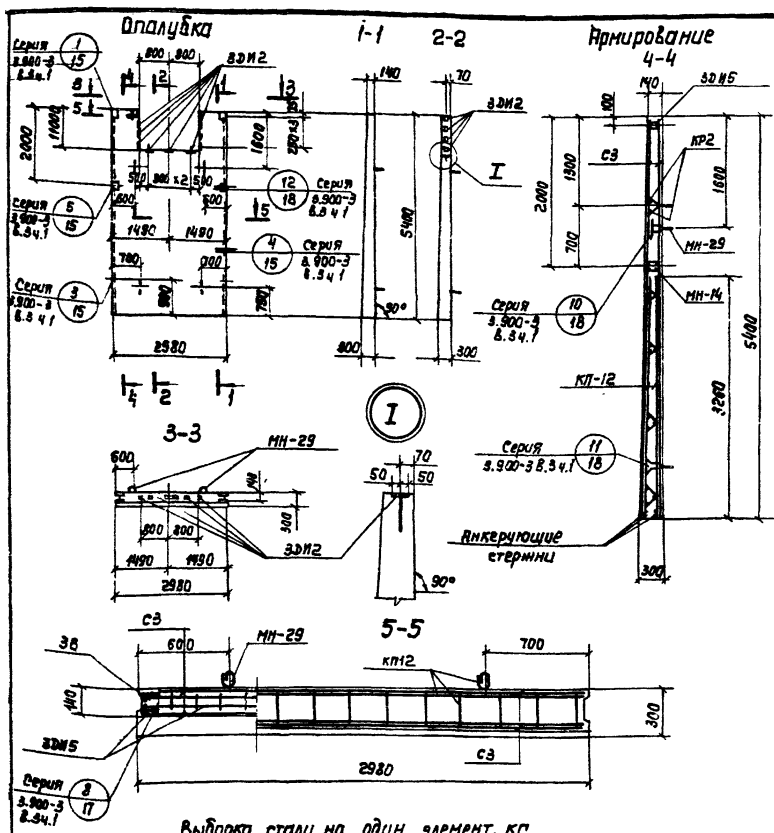
Выборка стали на один элемент, кг

Марка зл-та	Арматурные изделия					Закладные изделия					Итого	Всего		
	Пробирка	Арм. сталь	Арматурная сталь	Пробирка	Арм. сталь	Арм. сталь	Пробирка	Арм. сталь	Арм. сталь	Итого				
	Гост	Гост	Гост	Гост	Гост	Гост	Гост	Гост						
ПС7	72	72	300	300	14	14	6	6	10	22	8	14	196	536.6

<b>ТП 902-2-343-КЖИ-ПС7-СБ</b>			
Панель стеновая ПС7 (ПС2-54-к2 <sup>в</sup> )  бетон М-200, МРЗ <input type="checkbox"/> , В4	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	840т	1:100 1:50 1:25
	Лист 1	Листов 1	Госстрой СССР СОЮЗДОКЖАНИПРОЕКТ г Москва







Выборка стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия										Закладные изделия										Всего
	Кл. ВР1					Кл. ВР2					Кл. ВР3					Кл. ВР4					
ПС9	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	588.8
	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	В1.2	

Спецификация элементов сборной конструкции

Формат	Элемент	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
<u>Документация</u>					
12		КММ-ПС-СБ	Сборочный чертёж		
		серия 3.900-3 Вып. 3 ч.1	Применяемые документы		(панель ПС2-54-К2)
<u>Сборочные единицы и детали</u>					
		серия 3.900-3 Вып. 3 ч.2	Каркас пространственный КР-12	1	
		"	каркас плоский КР-2	2	
11		КММ-ПС-СЗ	сетка арматурная СЗ	2	
11		КММ-ПС-ЗД1 4,5	изделие закладное ЗД15	2	
		серия 3.900-3 Вып. 3 ч.2	"	1	МН-14
		"	"	2	МН-29
36		"	φ101В ГОСТ 5.1459-72 e=53D0	4	
11		КММ-ПС-ЗД12	изделие закладное ЗД12	11	
<u>Материалы</u>					
			Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> В4	3.27	

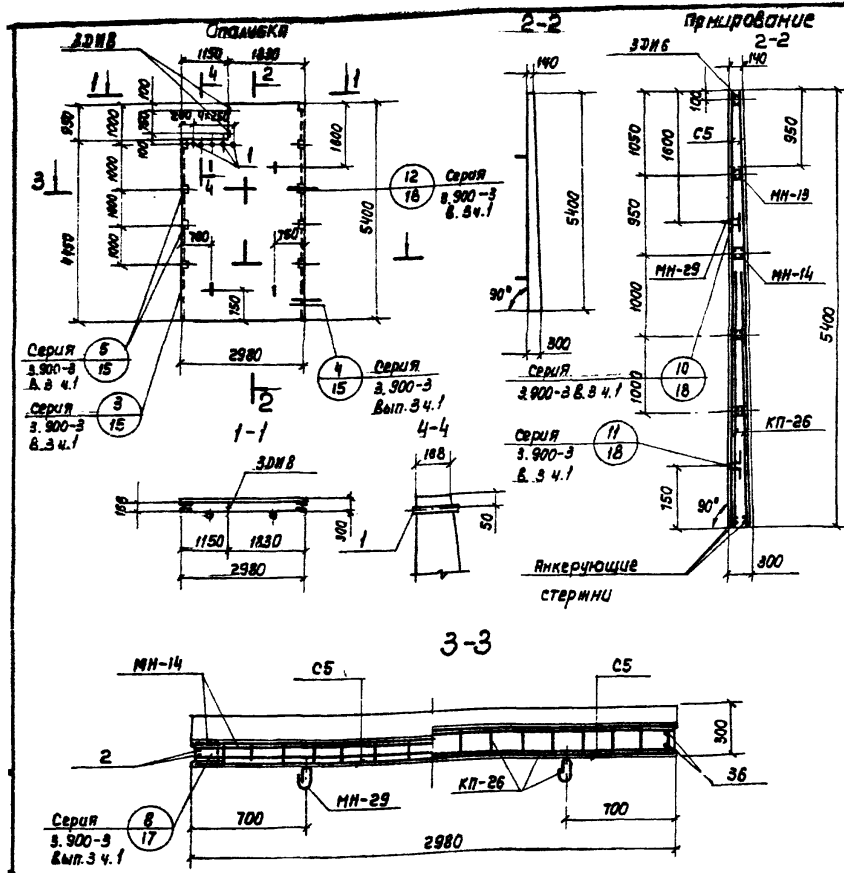
1. Стеновая панель разработана в соответствии с серией 3.900-3 Вып. 3 ч.1 и выполняется в опалубке панели ПС2-54-К2.
2. Общие примечания см. серию 3.900-3 Вып. 3 ч.1 лист 11.
3. Защитный слой бетона - 20 мм.

ТТ902-2-343 - КММ-ПС9-СБ

Панель стеновая ПС9 (ПС2-54-К2 В)		стандарт	Масса	Мощность
Р	В4	Р	20т	1:100 1:25
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> В4		Лист 1		Листов 1
Ген.пр. Чирков		Генштаб ссср		
Гл. спец. Андреев		СОВЕЩАЮЩИЙ КОМПЛЕКТ		
Инж. отд. Янчулар		г. Москва		

17229-03 28





Спецификация элементов сборной конструкции

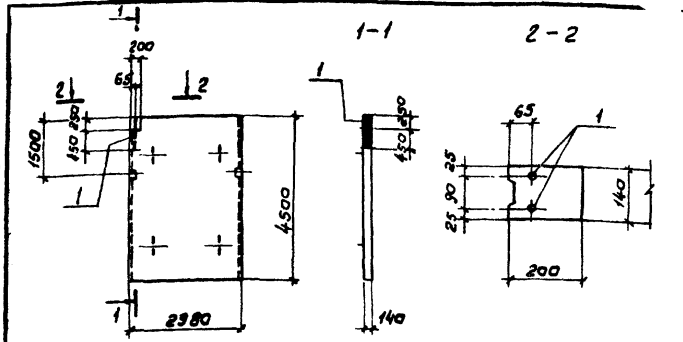
Кол-во	Знач.	Пан.	Обозначение	Наименование	п-во	Примеч.
<u>Документация</u>						
12			КНИ - ПС11-СБ Серия 3.900-3 Вып. 3 ч. 1	Сборный чертёж Применяемые документы (панель ПС2-54-К12)		
<u>Сборочные единицы и детали</u>						
			Серия 3.900-3 Вып. 3 ч. 2	Каркас пространственный КЛ-28	1	
			" " "	Щитовые вкладки МН-13	1	
			" " "	" " " МН-14	1	
			" " "	" " " МН-29	2	
	36		" " "	ф10ЯШ, ГОСТ 5.1459-72, С=5380	2	Масса шт. кг
8/4	1		" " "	Гал.тр. d=3/4" ГОСТ 6282-75, С=180	5	0.3
8/4	2		" " "	ф10ЯШ ГОСТ 5.1459-72, В=4420	2	2.7
11			КНИ - ПС - 3ДНВ	Щитовые вкладки 3ДНВ	1	
11			КНИ - ПС - 3ДНВ	" " " 3ДНВ	2	
11			КНИ - ПС - СБ	сетка арматурная С5	2	
<u>Материалы</u>						
				Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4	3.86	

1. стеновая панель разработана в соответствии с серией 3.900-3 Вып. 3 ч. 1 и выполняется в опалубке панели ПС2-54-К12.
2. общие примечания см. серию 3.900-3 Вып. 3 ч. 1 лист 12.
3. защитный слой бетона - 20 мм.

Выборка стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия				Закладные изделия				Итого	Всего									
	Продолжение	Арм. сталь	Продолжение	Арм. сталь	Продолжение	Арм. сталь	Продолжение	Арм. сталь											
ПС11	31.8	31.8	30.0	30.0	19.4	29.3	41.6	65.4	0.2	103	16.6	26.4	0.4	63.6	24.9	2.8	1.5	189.3	644.7

Т1902-2-343 - КНИ - ПС11-СБ		Кол-во	Масса	Мощность	
Панель стеновая ПС11 (ПС2-54-К12)		Р	8.40т	1:100 1:25	
Разр.б.	Цветкова	Лист	1	Листов	1
Проверил	Полыкова	Горбуз			
Рук. ер.	Чирков				
П. инж. пр.	Воронцов				
Мач. ст.	Вальцман				
Бетон М-200 Мрз <input type="checkbox"/> , В4		Госстрой СССР ПОДСЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ г. Москва			

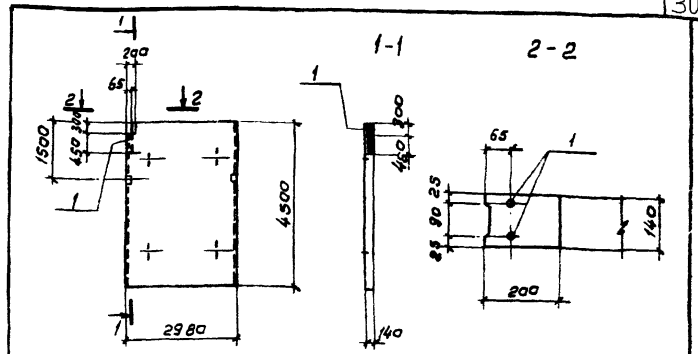


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса (шт. кг)
				<u>Документация</u>		
II			КЖИ-ПГ2-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып 6	Примененные документы		с закладными изделиями
				(панель ПГ-45-2)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
6/4	I		—	Фиг. А, ГОСТ 5.1459-72, Л-700	2	0,6

1. Перегородочная панель отличается от тиловой по серии 3.900-3 вып 6 наличием выреза с анкерами.
2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезать по месту.

**ТП 902-2-343 -КЖИ-ПГ2-СБ**

Панель перегородочная ПГ 2 (ПГ-45-2 <sup>а</sup> )			Станд.	Масса	Масштаб
Разраб. Цветкова	Эскиз		Р	4,70т	1:10
Проверил. Палакובה	Лист				
Рук. гр. Гарбуз	25		Лист 1	Листов 1	
Диз. пр. Чирков	Лист		Построй СССР		
Э. спец. Андронов	Лист		С ОБОЗНАЧЕНИЯМИ ПРОЕКТА		
Нач. отд. Филиппов	Лист		г. Москва		

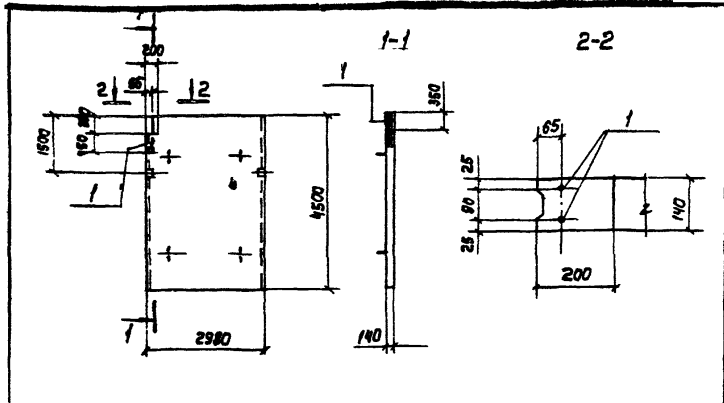


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса (шт. кг)
				<u>Документация</u>		
II			КЖИ-ПГ3-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып 6	Примененные документы		с закладными изделиями
				(панель ПГ-45-2)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
6/4	I		—	Фиг. А, ГОСТ 5.1459-72, Л-750	2	0,6

1. Перегородочная панель отличается от тиловой по серии 3.900-3 вып 6 наличием выреза с анкерами.
2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезать по месту.

**ТП-902-2-343 -КЖИ-ПГ3-СБ**

Панель перегородочная ПГ 3 (ПГ-45-2 <sup>б</sup> )			Станд.	Масса	Масштаб
Разраб. Цветкова	Эскиз		Р	4,70т	1:10
Проверил. Палакובה	Лист				
Рук. гр. Гарбуз	25		Лист 1	Листов 1	
Диз. пр. Чирков	Лист		Построй СССР		
Э. спец. Андронов	Лист		С ОБОЗНАЧЕНИЯМИ ПРОЕКТА		
Нач. отд. Филиппов	Лист		г. Москва		



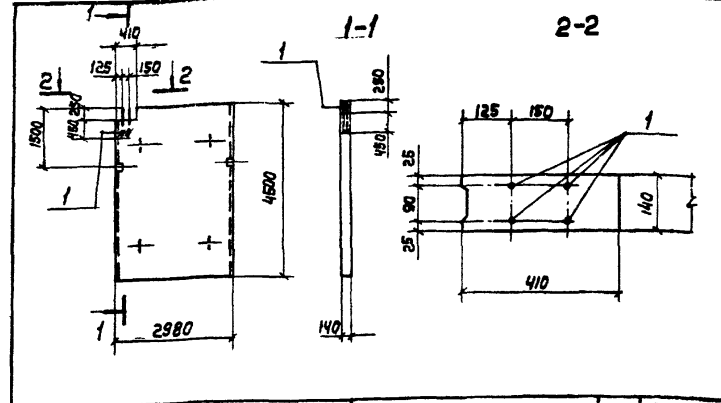
Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - ПГ4 - СБ	сборочный чертёж		
			Серия 3.900-3 Вып. 6	Применяемые документы (панель ПГ-45-2)		с вкладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>						
3/4		1		ФГЯЭ, ГОСТ 5.1459-72, P=800	2	0.7

1. Перегородочная панель отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып. 6 наличием выреза с анкерами.  
2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезать по месту.

<b>ТЛ902-2-343 - КНИ - ПГ4 - СБ</b>				
Разраб. Цветкова С.В.	Панель перегородочная ПГ4 (ПГ-45-2Б)	Стандия	Масса	Масштаб
		Р	4,70т	1:100 1:10
Проверил Полякова З.А.	Бетон М-200 Мрз <input type="checkbox"/> , В4	Лист 1	Листов 1	
Рук. гр. Гарбуз		Госстрой ССР СОНЗВОДОКВАПРОЕКТ г. Москва		
Ин. инж. пр. Цирков				
Т.л. спец. Яндошинов				
Маст. отг. Ялышмер				

Альбом III

Типовой проект 902-2

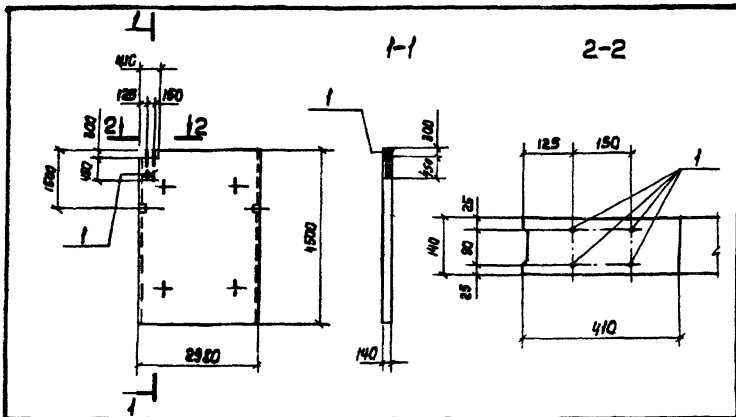


Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - ПГ5 - СБ	сборочный чертёж		
			Серия 3.900-3 Вып. 6	применяемые документы (панель ПГ-45-2)		с вкладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>						
3/4		1		Ф 12 мм ГОСТ 5.1459-72 P=100	4	0.8

1. Перегородочная панель отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып. 6 наличием выреза с анкерами.  
2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезать по месту.

<b>ТЛ902-2-343 - КНИ - ПГ5 - СБ</b>				
Разраб. Цветкова С.В.	Панель перегородочная ПГ5 (ПГ-45-2Г)	Стандия	Масса	Масштаб
		Р	4,70т	1:100 1:10
Проверил Полякова З.А.	Бетон М-200 Мрз <input type="checkbox"/> , В4	Лист 1	Листов 1	
Рук. гр. Гарбуз		Госстрой ССР СОНЗВОДОКВАПРОЕКТ г. Москва		
Ин. инж. пр. Цирков				
Т.л. спец. Яндошинов				
Маст. отг. Ялышмер				

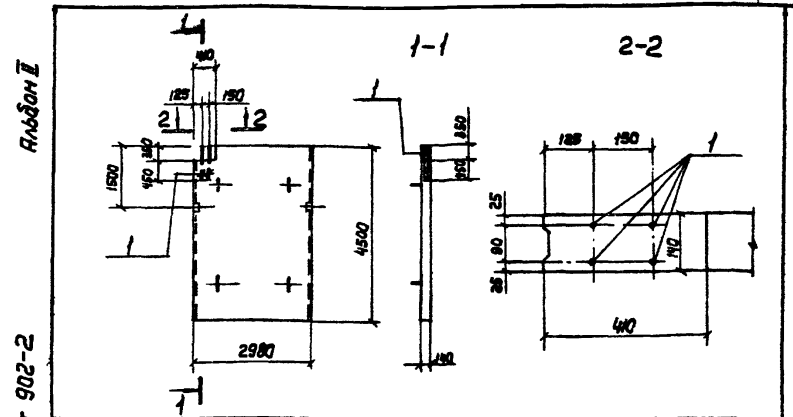
17229-03 32



Формат	Возраст	Пол	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса / шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - ПГ6 - СБ	Сборочный чертёж		
			Серия 3.900-3 Вып. 6	Примененные документы (панель ПГ-45-2)		с закладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>						
8/4	1		—	ф 12АII, ГОСТ 5.1459-72. e=150	4	0.6

1. Перегородочная панель отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып. 6 наличием выреза с анкером.  
 2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезать по месту.

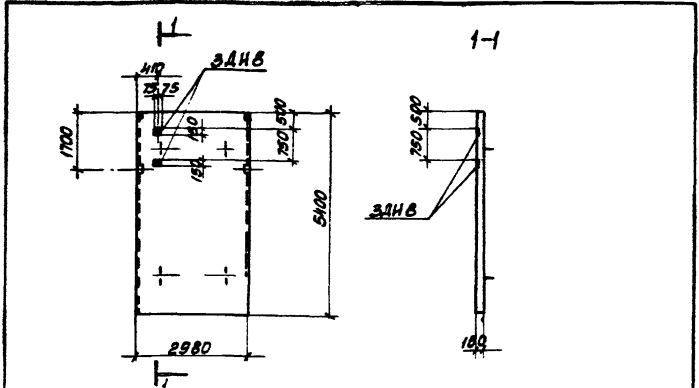
ТП 902-2-343 - КНИ - ПГ6 - СБ			Панель перегородочная ПГ6 (ПГ-45-2д)			Стадия	Масса	Масштаб
						Р	4,70г	1:100 1:10
						Лист 1		
						Госстрой СССР		
						СОВЕТСКОЕ РАДИОТЕЛЕВИДНОЕ ТЕЛЕВИДЕНИЕ		
						г. Москва		
Разраб.	Цветкова	Субаш						
Провер.	Полякова	Дав						
Рук. пр.	Гарбуз	Дав						
Т. инж. пр.	Чернов	Дав						
П. спец.	Андрянов	Дав						
Нач. отд.	Аматушлер	Дав						



Формат	Возраст	Пол	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса / шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - ПГ7 - СБ...	Сборочный чертёж		
			Серия 3.900-3 Вып. 6	Примененные документы (панель ПГ-45-2)		с закладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>						
8/4	1		—	ф 12АII, ГОСТ 5.1459-72 e=100	4	0.7

1. Перегородочная панель отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып. 6 наличием выреза с анкером.  
 2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезать по месту.

ТП 902-2-343 - КНИ - ПГ7 - СБ			Панель перегородочная ПГ7 (ПГ-45-2е)			Стадия	Масса	Масштаб
						Р	4,70г	1:100 1:10
						Лист 1		
						Госстрой СССР		
						СОВЕТСКОЕ РАДИОТЕЛЕВИДНОЕ ТЕЛЕВИДЕНИЕ		
						г. Москва		
Разраб.	Цветкова	Субаш						
Провер.	Полякова	Дав						
Рук. пр.	Гарбуз	Дав						
Т. инж. пр.	Чернов	Дав						
П. спец.	Андрянов	Дав						
Нач. отд.	Аматушлер	Дав						



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт. кг.)
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ - ПГВ - СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900 - 3 вып. 6	Примененные документы (панель ПГ-54-2)		с закладными изделиями
				<u>Сборочные единицы</u>		
И			КЖИ - ПС - ЭДН 7, 8	Изделие закладное ЭДН В	2	

Перегородочная панель отличается от типовой по серии 3.900-3 вып. 6 наличием дополнительных закладных изделий.

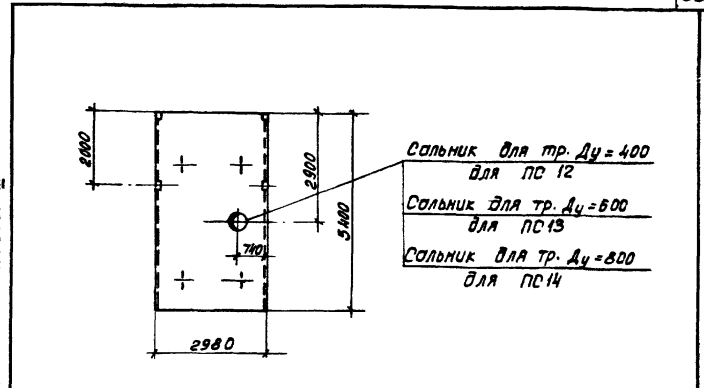
**ТП 902-2-343 - КЖИ - ПГВ - СБ**

Панель перегородочная ПГВ (ПГ-54-2а)			Стандарт	Масса	Масштаб
Разработ.	Щеткова	Щеткова	Р	4,70Т	1:100
Проверил	Полякова	Кал			1:10
Рук. гр.	Горбуза		Лист 1		Листов 1
Тех. спец.	Чирков		Исполнено в СССР		
Мех. спец.	Андромов		СНОВСВОДКОНПРОЕКТ г. Москва		
Маш. отд.	Алтышуллер		Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> В4		

Копирабол. Даценко

Формат ИВ

А Л Б О М III  
Типовой проект 902-2-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт. кг.)
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ - ПС12, 13, 14-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып. 3, 4, 1	Примененные документы (панель ПС-2-54-К2)		с закладными изделиями
				<u>Сборочные единицы</u>		
			Серия 3.901-5	Сальник для тр. Ду=400, Ек=300	1	для ПС12
			Серия 3.901-5	Сальник для тр. Ду=600, Ек=300	1	для ПС13
			Серия 3.901-5	Сальник для тр. Ду=800, Ек=300	1	для ПС14

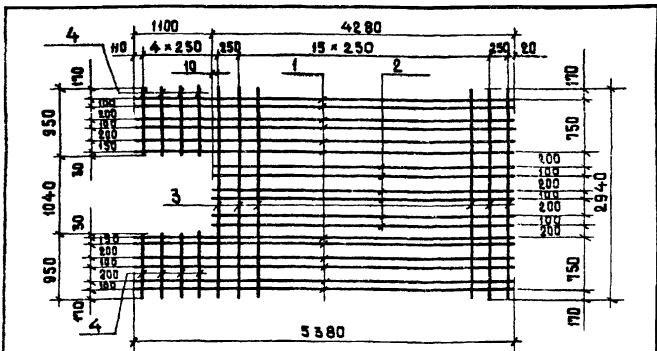
1. Стеновая панель отличается от типового по серии 3.900-3 вып. 3, 4, 1 наличием дополнительных закладных изделий.  
2. В месте пропуска сальника арматуру стандартных сеток обрезать по месту, а концы обрезанной арматуры приварить к корпусу сальника.

**ТП 902-2-343-КЖИ-ПС12;13;14-СБ**

Панели стеновые ПС12, 13, 14. (ПС-54-К2 <sup>е</sup> , 2 <sup>а</sup> , 2 <sup>к</sup> )			Стандарт	Масса	Масштаб
Разработ.	Щеткова	Щеткова	Р	8,80Т	1:100
Проверил	Полякова	Кал	Лист 1		Листов 1
Рук. гр.	Горбуза		Исполнено в СССР		
Тех. спец.	Чирков		СНОВСВОДКОНПРОЕКТ г. Москва		
Мех. спец.	Андромов		Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> В4		
Маш. отд.	Алтышуллер				

Копирабол. Даценко 17229-03 34

Формат ИВ

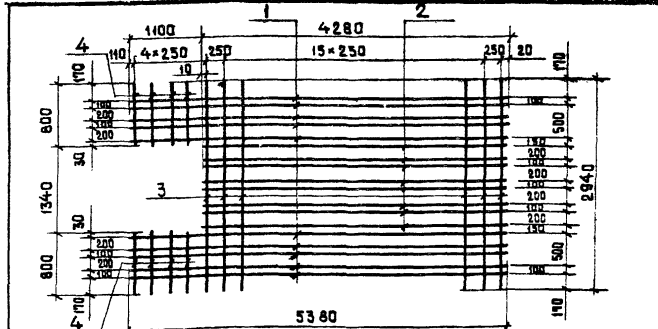


Формат	Зона	Лов.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт.кг
<u>Документация</u>						
11			КЖИ-ПС-С1	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/4	1		—	φ10АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=5380	12	3.3
Б/4	2		—	φ10АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=4280	6	2.7
Б/4	3		—	φ5ВрI, ТУ14-4-859-75, L=2940	18	0.6
Б/4	4		—	φ5ВрI, ТУ14-4-859-75, L=950	8	0.1

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 - КЖИ-ПС-С1

Разраб.	Цветкова	Проверил	Полякова	Рук.вр.	Гардуз	Ин.инж.пр.	Чирков	Ин.спец.	Андрянов	Нач.отд.	Алтышуллер
Сетка арматурная			С1	р	67,4кг	1:50					
			Лист 1	Листов 1		Госстрой СССР					
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва											



Формат	Зона	Лов.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
11			КЖИ-ПС-С2	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/4	1		—	φ10АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=5380	10	3.3
Б/4	2		—	φ10АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=4280	8	2.7
Б/4	3		—	φ5ВрI, ТУ14-4-859-75, L=2940	18	0.6
Б/4	4		—	φ5ВрI, ТУ14-4-859-75, L=800	8	0.1

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

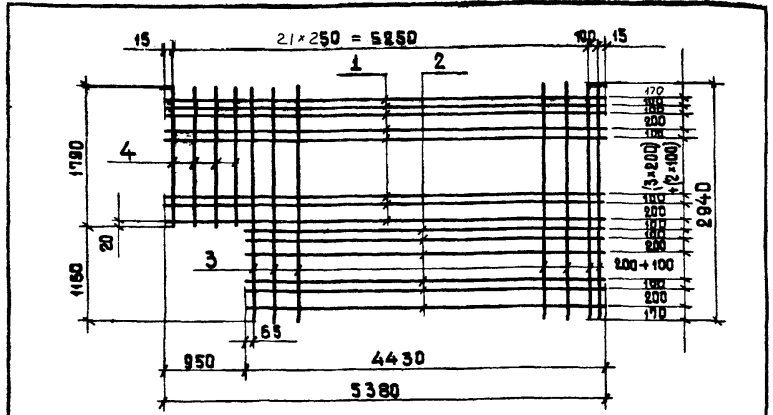
ТП 902-2-343 - КЖИ-ПС-С2

Шиф. № табл. Подпись и дата

Разраб.	Цветкова	Проверил	Полякова	Рук.вр.	Гардуз	Ин.инж.пр.	Чирков	Ин.спец.	Андрянов	Нач.отд.	Алтышуллер
Сетка арматурная			С2	р	66,2кг	1:50					
			Лист 1	Листов 1		Госстрой СССР					
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва											





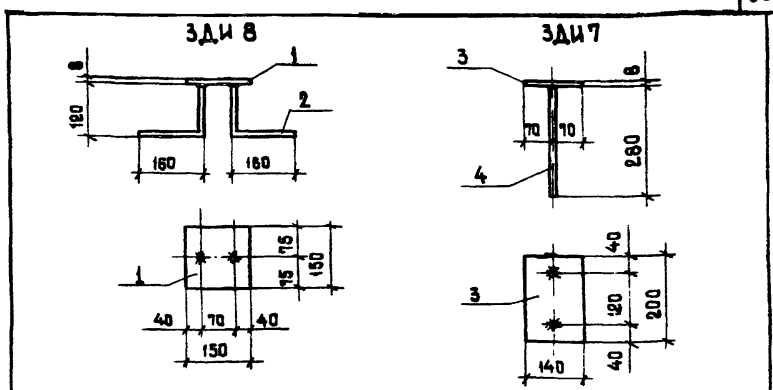


Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
			<u>Документация</u>		
И		КЖИ - ПС - С5	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б/ч	1	—	φ 10АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=5380	12	3.3
Б/ч	2	—	φ 10АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=4430	7	2.7
Б/ч	3	—	φ 5ВрI, ТУ 14-4-659-75, l=2940	19	0.6
Б/ч	4	—	φ 5ВрI, ТУ 14-4-659-75, l=1790	4	0.4

А арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП-902-2-343 -КЖИ-ПС-С5			Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Цветкова	Альшир	Р	71.5 кг	1:50
Провер.	Полякова	Таз	Лист 1	Листов 1	
Рук.ар.	Гарбуз	Таз	Построй СССР		
Инж.пр.	Чирков	Таз	С ОБОЗВОДА КАНАЛПРОЕКТ		
Ин. спец.	Андрянов	Таз	2 Москва		
Нач. отд.	Алтышуллер	Таз			

Альбом II  
Тиловой проект 902-2.

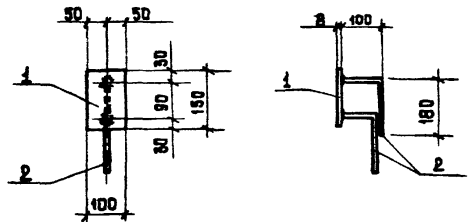


Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
			<u>Документация</u>		
И		КЖИ - ПС - ЗДИ 7, 8	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			<u>ЗДИ 8</u>		
Б/ч	1	—	- 150x8, ГОСТ 103-76, l=150	1	1.4
Б/ч	2	—	φ 8АШ, ГОСТ 5781-75, l=280	2	0.1
			<u>ЗДИ 7</u>		
Б/ч	3	—	- 140x8, ГОСТ 103-76, l=200	1	1.8
Б/ч	4	—	φ 8АШ, ГОСТ 5781-75, l=280	2	0.1

1. Анкера приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.  
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7 альбом I.

Имя, № подл.  
Подпись и дата  
Взам. инв. №

ТП 902-2-343 -КЖИ-ПС ЗДИ 7, 8			Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Цветкова	Альшир	Р	2.0 кг	1:10
Провер.	Полякова	Таз	Лист 1	Листов 1	
Рук.ар.	Гарбуз	Таз	Построй СССР		
Инж.пр.	Чирков	Таз	С ОБОЗВОДА КАНАЛПРОЕКТ		
Ин. спец.	Андрянов	Таз	2 Москва		
Нач. отд.	Алтышуллер	Таз			

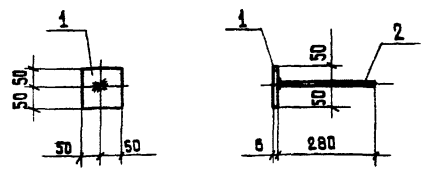


Формат	Зв. т	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
И1			КЖИ-ПС-ЗДН I	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
БН	1		—	100×8, ГОСТ 103-76, L=150	1	1,0
БН	2		—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, L=280	2	0,1

1. Анкера приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7 альбом I.

ТП 902-2-343 -КЖИ-ПС-ЗДН I		
Изделие закладное ЗДН I		
Разраб. Цветкова Эльвира	Проверил Полякова Лариса	Рис. Чернов Чирков Андрей
Инж. пр. Чирков Андрей	Инж. пр. Андреев Андрей	Инж. пр. Ильинский Александр
Л. спец. Андреев Андрей	Л. спец. Ильинский Александр	
Изм. №1	Ильинский Александр	
Сталь	Масса	Масштаб
Р	12 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	
Сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*		
Госстандарт СССР СОВЕТСКОЕ КОСМИЧЕСКОЕ АГЕНТСТВО		

Формат ИБ



Альбом III

проект 902-2-

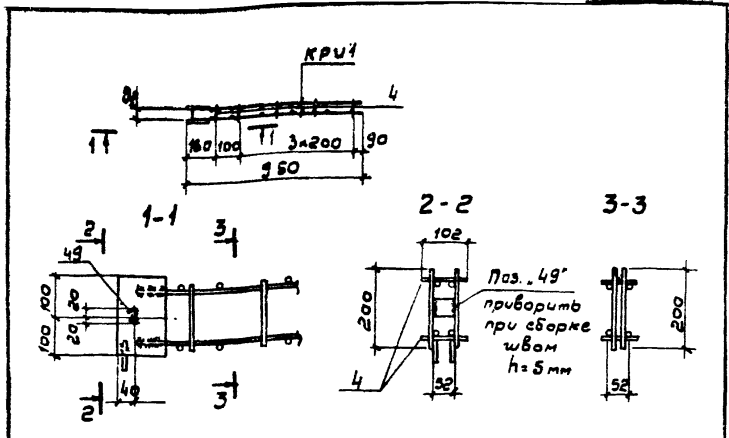
Тилобай

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
И1			КЖИ-ПС-ЗДН II	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
БН	1		—	100×6, ГОСТ 103-76, L=100	1	0,5
БН	2		—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, L=280	1	0,1

1. Анкера приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7 альбом I.

ТП 902-2-343 -КЖИ-ПС-ЗДН II		
Изделие закладное ЗДН II		
Разраб. Цветкова Эльвира	Проверил Полякова Лариса	Рис. Чернов Чирков Андрей
Инж. пр. Чирков Андрей	Инж. пр. Андреев Андрей	Инж. пр. Ильинский Александр
Л. спец. Андреев Андрей	Л. спец. Ильинский Александр	
Изм. №1	Ильинский Александр	
Сталь	Масса	Масштаб
Р	0,6 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	
Сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*		
Госстандарт СССР СОВЕТСКОЕ КОСМИЧЕСКОЕ АГЕНТСТВО		

17229-03 38  
Копировал Доценко  
Формат ИБ

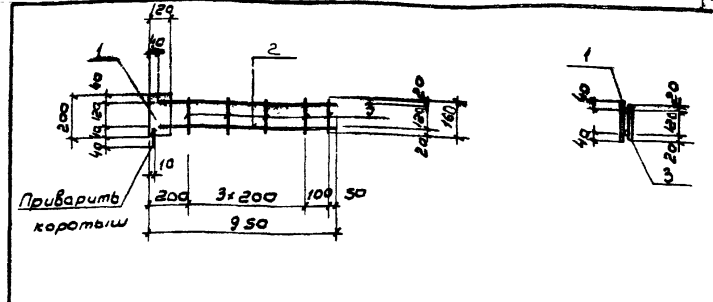


Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				<u>Документация</u>		
11			КЖУ-ПС-ЗДУЗ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы и детали</u>		
11			КЖУ-ПС-ЗДУЗ-КРЦ I	Каркас плоский КРЦ I	2	
	4		Серия 3.900-3 вып 3 ч.2	ФБЯЛ, ГОСТ 5781-75, L=102	10	
	49		—	4x6, ГОСТ 103-76, L=52	2	

Объединение в пространственный каркас производить приваркой отдельных стержней к продольным стержням каркаса контактной сваркой с помощью сборочных клещей

ТП 902-2-343-КЖУ-ПС-ЗДУЗ		Содия	Масса	Масштаб
Изделие закладное ЗДУЗ		P	10,4 кг	1:50
Разраб. Цветков В.И.		Лист 1 / Листов 1		
Провер. Поляково И.А.		Госстроя СССР		
Рук. гр. Гурбуч З.		СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ		
Инж. пр. Чирков М.И.		г. Москва		
Инж. спец. Андреев И.И.				
Нач. отд. Лытшицкий В.И.				

Льбом III



Типовой проект 902-2.

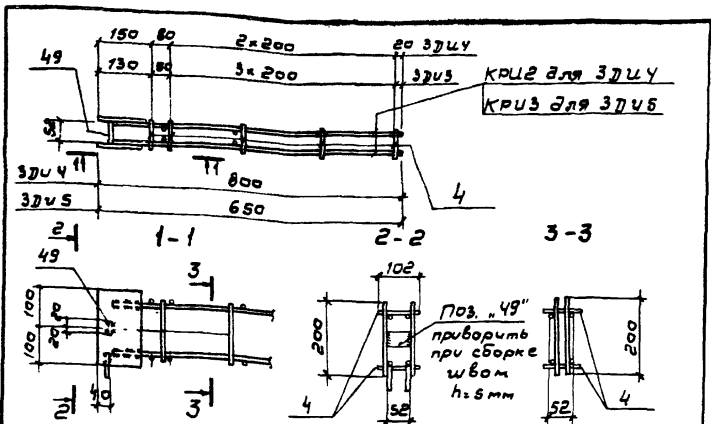
Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				<u>Документация</u>		
4			КЖУ-ПС-ЗДУЗ-КРЦ I	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
5/4	1		—	120x6, ГОСТ 103-76, L=200	1	2,3
5/4	2		—	ФБЯЛ, ГОСТ 5.1469-72, L=910	2	1,1
5/4	3		—	ФБЯЛ, ГОСТ 5781-76, L=160	5	0,1

Драматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10322-75.

Инж. спец. Лытшицкий В.И.

ТП 902-2-343-КЖУ-ПС-ЗДУЗ-КРЦ I		Содия	Масса	Масштаб
Каркас плоский КРЦ I		P	5,0 кг	1:20
Разраб. Цветков В.И.		Лист 1 / Листов 1		
Провер. Поляково И.А.		Госстроя СССР		
Рук. гр. Гурбуч З.		СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ		
Инж. пр. Чирков М.И.		г. Москва		
Инж. спец. Андреев И.И.				
Нач. отд. Лытшицкий В.И.				

Львбон II



№	Обозначение	Наименование	к-во	примеч.
		<u>Документация</u>		
11	КЖУ-ПС-ЗДУ4, 5	Сборочный чертеж Сборочные единицы и детали ЗДУ4		
11	КЖУ-ПС-ЗДУ4, 5-КРУ2	Корпус плоский КРУ2	2	
4	Серия 3.900-3 В.3 ч.2	Ф6хЛ, ГОСТ 5781-75, L=102	10	
49	—	—40х6, ГОСТ 103-76, L=62	2	
11	КЖУ-ПС-ЗДУ4, 5-КРУ3	Корпус плоский КРУ3	2	
4	Серия 3.900-3 В.3 ч.2	Ф6хЛ, ГОСТ 5781-75, L=102	8	
49	—	—40х6, ГОСТ 103-76, L=52	2	

Объединение в пространственный каркас производить приваркой отдельных стержней к продольным стержням каркаса контактной сваркой с помощью «сборочных» клещей

ТП 902-2-343- КЖУ-ПС-ЗДУ4, 5

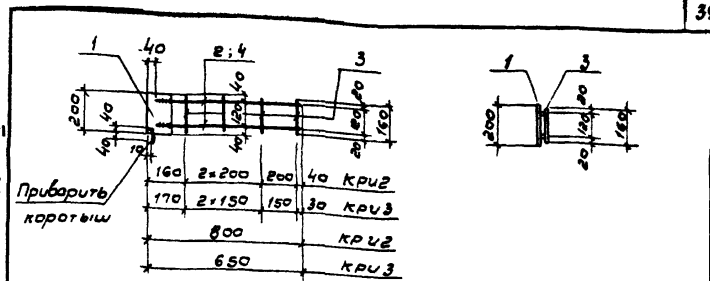
Изделия закладные  
ЗДУ4; ЗДУ5

Габарит	Масса	Масштаб
Р	9,4 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	Госстрой СССР

СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ  
Москва

Разработчик: Цветкова М.И.  
Проверил: Полякова Л.  
Рук. пр.: Горбуз Л.  
Инженер: Чирков А.  
Гл. инж.: Яворский И.  
Нач. отд.: Яльвичуев В.

Львбон III



№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
		<u>Документация</u>		
11	КЖУ-ПС-ЗДУ4, 5-КРУ2, 3	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
5/У	1	—		
5/У	2	—		
5/У	3	—		
		<u>КРУ2</u>		
5/У	1	—		
5/У	3	—		
5/У	4	—		
		<u>КРУ3</u>		
5/У	1	—		
5/У	3	—		
5/У	4	—		

Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-78.

Туполобой проект 902-2-343- КЖУ-ПС-ЗДУ4, 5-КРУ2, 3

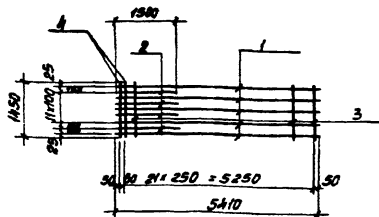
ТП 902-2-343- КЖУ-ПС-ЗДУ4, 5-КРУ2, 3

Габарит	Масса	Масштаб
Р	4,5 кг	1:20
Лист 1	Листов 1	Госстрой СССР

Каркасы плоские  
КРУ2; КРУ3

Разработчик: Цветкова М.И.  
Проверил: Полякова Л.  
Рук. пр.: Горбуз Л.  
Инженер: Чирков А.  
Гл. инж.: Яворский И.  
Нач. отд.: Яльвичуев В.



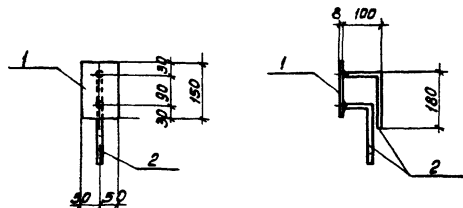


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ - С30	Сборочный чертеж.		
<u>Детали</u>						
5/4	1		_____	φ22AII, ГОСТ 51459-72, e=5410	8	4.2
5/4	2		_____	φ22AII, ГОСТ 51459-72, e=1500	7	4.5
5/4	3		_____	φ8AT, ГОСТ 5181-75, e=1450	21	0.6
5/4	4		_____	φ12AII, ГОСТ 51459-72, e=1450	2	1.3

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

<b>ТП-902-2-343 -КЖИ-С30</b>		
Разработчик Цветкова Проверил Полякова Рук. гр. Горбуз Инж.пр. Чирков Тех. спец. Андреев Нач. отд. Алтышуллер	Монолитные участки стен. Сетка арматурная С 30	
	Страницы	Масса
	Р	176.3кг.
	Лист 1	Листов 1
	Госстрой СССР СВЯЗЬВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	

Альбом II  
Типовой проект 902-2-

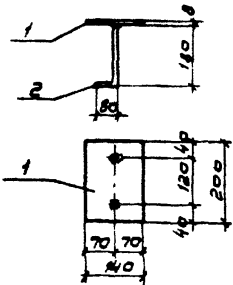


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ -ЗДИ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
5/4	1		_____	10x8, ГОСТ 103-76, e=150	1	1.0
5/4	2		_____	φ8AII, ГОСТ 5181-75, e=280	2	0.1

1. Анкера приваривать в табр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ- альбом I.

Чертеж подл. Изготовить и сдать в срок. ИВ-14

<b>ТП 902-2-343 -КЖИ-ЗДИ I</b>		
Разработчик Цветкова Проверил Полякова Рук. гр. Горбуз Инж.пр. Чирков Тех. спец. Андреев Нач. отд. Алтышуллер	Монолитные участки стен Изделие закладное ЗДИ I	
	Страницы	Масса
	Р	12 кг.
	Лист 1	Листов 1
	Госстрой СССР СВЯЗЬВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	



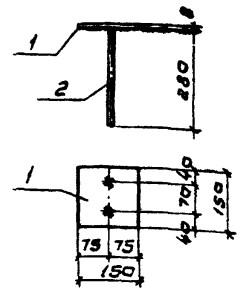
Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса 1 шт. кг
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-ЗДУ2	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
5/4	1		—	№ 8, ГОСТ 103-76, L: 200	1	1,8
5/4	2		—	№ 8, ГОСТ 5781-76, L: 260	2	0,1

1. Янкера приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.  
 2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7 альбом I.

ТН 902-2-343- КЖИ-ЗДИ 2			Сталь	Масса	Масштаб
Разраб	Цветкова	И.В.	Р	20 кг	1:10
Провер	Полякова	З.	Лист 1	Листов 1	
Дикт пр	Горбуз	З.	Госстрой СССР		
Инж.пр	Чурков	А.	СНОВООДЖИПРОЕКТ		
Инсп.ч	Ядренков	И.	г. Москва		
Маш.оп	Вальшумер	В.			

Копировал: В. Филиппова Формат 118

Альбом II  
Туполовой проект 902-3



Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса 1 шт. кг
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-ЗДИ3	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
5/4	1		—	№ 8, ГОСТ 103-76, L: 150	1	1,4
5/4	2		—	№ 8, ГОСТ 5781-76, L: 260	2	0,1

1. Янкера приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.  
 2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7 альбом I.

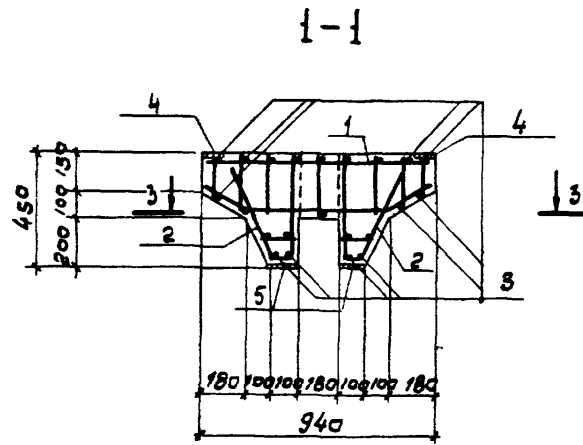
Иванов

ТН 902-2-343- КЖИ-ЗДИ 3			Сталь	Масса	Масштаб
Разраб	Цветкова	И.В.	Р	16 кг	1:10
Провер	Полякова	З.	Лист 1	Листов 1	
Дикт пр	Горбуз	З.	Госстрой СССР		
Инж.пр	Чурков	А.	СНОВООДЖИПРОЕКТ		
Инсп.ч	Ядренков	И.	г. Москва		
Маш.оп	Вальшумер	В.			

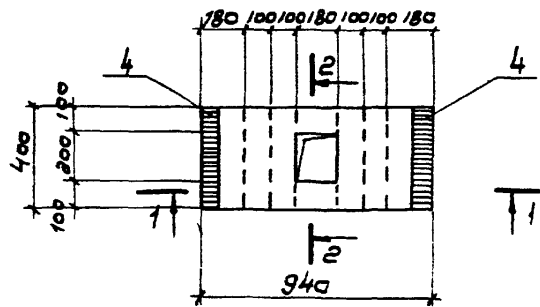
Копировал: В. Филиппова Формат 118

17229-03 43

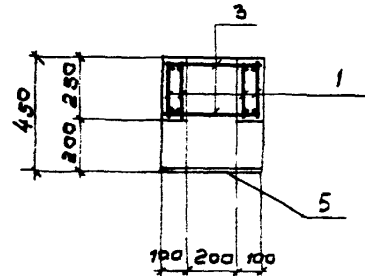




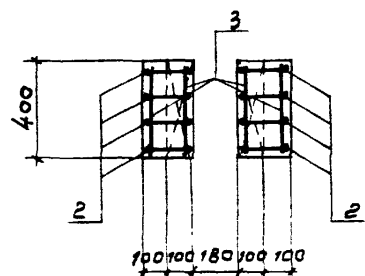
План



2-2



3-3



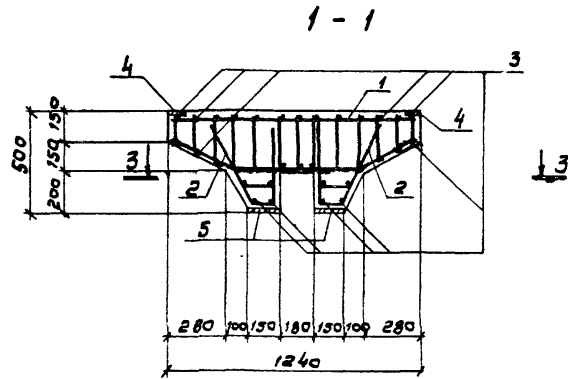
Вид	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч. масса, шт. кг	
<u>Документация</u>							
12			КЖУ-Б1-СБ	Сборочный чертеж			
<u>Сборочные единицы и детали</u>							
11	1		КЖУ-Б-КР1	Каркас плоский КР1	4		
11	2		КЖУ-Б-КР2	————— " ————— КР2	8		
Б/у	3		—	φ6 АІ, ГОСТ 5781-75; Р-380	24	0.1	
11	4		КЖУ-Б-ЗДУ1	Изделие закладное ЗДУ1	2		
11	5		КЖУ-Б-ЗДУ2.3	————— " ————— ЗДУ3	2		
<u>Материалы</u>							
Бетон						0.10	м <sup>3</sup>

Выборка стали на один элемент, кг

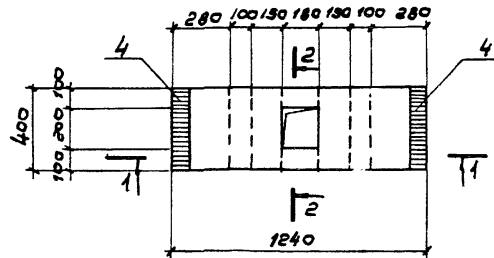
Марка элемента	Арматурные изделия				Закладные изделия				Всего	
	Арматурная сталь				Профильная сталь					
	ГОСТ 5781-75		ГОСТ 1459-72		ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5781-75			
	класс АІ		класс А ІІ		класс А ІІ		класс А ІІ			
φ мм		φ мм		φ мм		φ мм		Итого		
Б1	7.6	5.6	19.2	6.4	6.4	19.6	9.0		1.2	10.2

Защитный слой бетона - 20 мм

ТП 902-2-343- КЖУ-Б1-СБ					
Болка Б1			Сталь	Масса	Масштаб
Бетон М200, Мрз			Р	0.25 т	1:20
8У			Лист 1	Листов 1	
СООЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ			г. Москва		

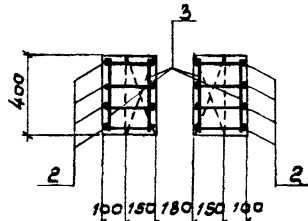
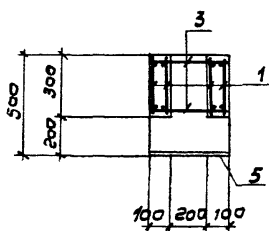


План



2-2

3-3



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч. масса фут. кг
				Документация		
12			КЖИ - Б2 - СБ	Сборочный чертеж Сборочные единицы и детали		
11	1		КЖИ - Б - КР3	Каркас плоский КР3	4	
11	2		КЖИ - Б - КР4	———— " ——— КР4	8	
5/4	3		—	ФВЛ, ГОСТ 5781-75. С-380	80	0,1
11	4		КЖИ - Б - ЗДЧ1	Изделие закладное ЗДЧ1	2	
11	5		КЖИ - Б - ЗДЧ2	———— " ——— ЗДЧ2	2	
				Материалы		
				Бетон	0,16	м <sup>3</sup>

Выборка стали на один элемент, кг

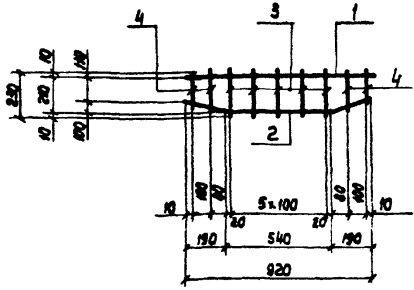
Марка элемента	Арматурные изделия				Закладные изделия				Всего
	Арматурная сталь				Профильная арматура				
	ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5781-75		
	класс А II		класс А II		класс А II		класс А II		
φ мм	Уточ.	φ мм	Уточ.	φ мм	Уточ.	φ мм	Уточ.	Уточ.	
Б2	9,8	80	17,8	6,0	23,8	11,6	1,2	12,8	36,6

Защитный слой бетона - 20 мм

ТП 902-2-343- КЖИ - Б2 - СБ			
Разраб.	Проект.	Лист 1	Листов 1
Рык гр	Гарбуз	Чурков	Ильин
Гл. инж.	Ильин	Ильин	Ильин
Нач. отд.	Ильин	Ильин	Ильин
Болка Б2		Масса	1 20
Бетон М200, Мрз		84	
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			

17229-03 45  
Копирава: В. Филиппова Формат 12г



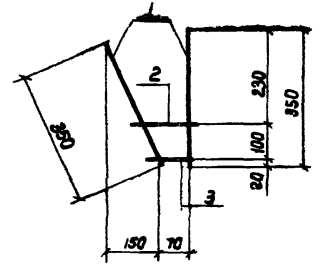


Формат	Возраст	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - Б - КР1	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
8/4		1	—	Ф 12АШ, ГОСТ 5.1469-72, e=920	1	1.6
8/4		2	—	Ф 10АШ, ГОСТ 5781-75, e=950	1	0.6
8/4		3	—	Ф 6АШ — — — — e=230	5	0.1
8/4		4	—	Ф 6АШ — — — — e=180+100 e=195	4	0.1

Ярматурные каркасы изготовить при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ902-2-343 - КНИ - Б - КР1		
Разработ. Петропавловск Провер. Лоткина Руч. гр. Гарбуз Гл. инж. пр. Чирков Гл. спец. Яворский Нач. отд. Явтушальер	Каркас плоский КР1	Листов 1 / Листов 1
		Госстрой СССР СОВСВОДПРОЕКТ г. Москва

Формат №6



Явдм I

Типовой проект 902-2

Формат	Возраст	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - Б - КР2	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
8/4		1	—	Ф 10АШ, ГОСТ 5781-75, e=350	2	0.2
8/4		2	—	Ф 6АШ — — — — e=150	1	0.1
8/4		3	—	Ф 6АШ — — — — e=100	1	0.1

Ярматурные каркасы изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

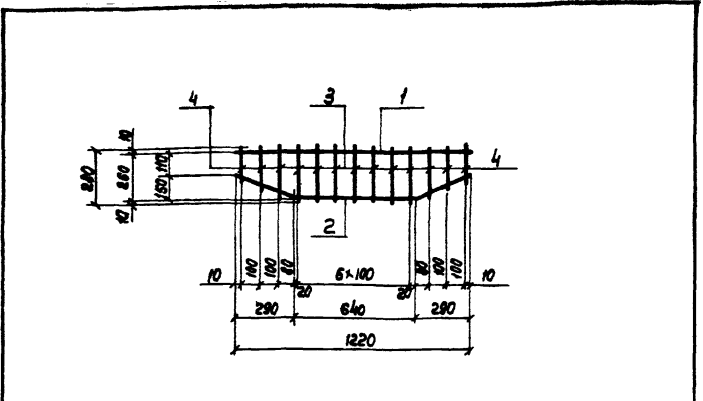
Возр. инж. И

ТЛ902-2-343 - КНИ - Б - КР2		
Разработ. Петропавловск Провер. Лоткина Руч. гр. Гарбуз Гл. инж. пр. Чирков Гл. спец. Яворский Нач. отд. Явтушальер	Каркас плоский КР2	Листов 1 / Листов 1
		Госстрой СССР СОВСВОДПРОЕКТ г. Москва

Копировал: Лобужина

17229-03 47

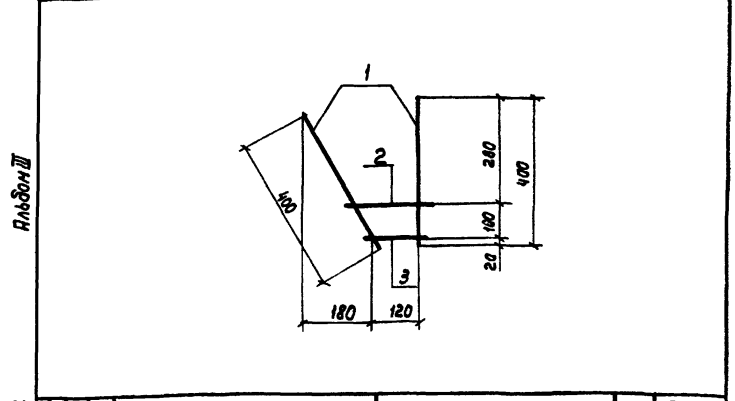
Формат №6



Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. назад шт.кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ-Б-КР3	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
8/4	1		—	φ140П, ГОСТ 459-72, e=1220	1	1.5
8/4	2		—	φ100Л, ГОСТ 5781-75, e=1800	1	0.8
8/4	3		—	φ60Л — " — e=280	7	0.1
8/4	4		—	φ60Л — " — e=180 + 250 e=190	6	0.1

Арматурные каркасы изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.

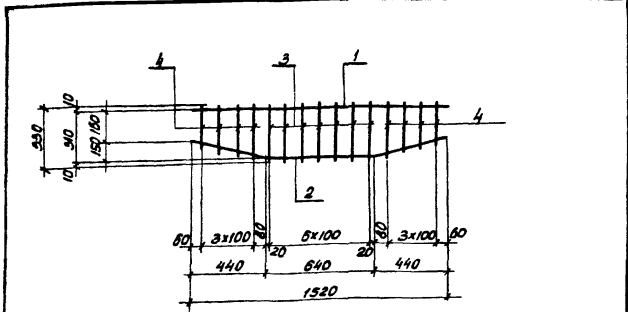
			<b>ТЛ902-2-343- КНИ-Б-КР3</b>		
<b>Каркас плоский КР3</b>			Стадия	№вещ	№листов
			Р	3.8кг	8/м
			Лист 1	Листов 1	
			Госстрой СССР		
			СОВСКОЕ КОМПЬЮТЕРНОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
			г. Москва		
Разработ.	Петраковская	Жукова			
Провер.	Лоткина	Васильева			
Рук. гр.	Горбуз	Сидорова			
Т.п. инж. пр.	Чирков	Сидорова			
Т.п. спец.	Андреев	Сидорова			
Нач. отд.	Авдеев	Сидорова			



Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. назад шт.кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ-Б-КР4	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
8/4	1		—	φ100Л ГОСТ 5781-75, e=400	2	0.3
8/4	2		—	φ60Л — " — e=200	1	0.1
8/4	3		—	φ60Л — " — e=140	1	0.1

Арматурные каркасы изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75

			<b>ТЛ902-2-343- КНИ-Б-КР4</b>		
<b>Каркас плоский КР4</b>			Стадия	№вещ	№листов
			Р	0.8кг	1:10
			Лист 1	Листов 1	
			Госстрой СССР		
			СОВСКОЕ КОМПЬЮТЕРНОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
			г. Москва		
Разработ.	Петраковская	Жукова			
Провер.	Лоткина	Васильева			
Рук. гр.	Горбуз	Сидорова			
Т.п. инж. пр.	Чирков	Сидорова			
Т.п. спец.	Андреев	Сидорова			
Нач. отд.	Авдеев	Сидорова			



Формы:	Этаж	Лит	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖН - Б - КР5	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
5/4	1		—	Ф18 А III ГОСТ 51459-72, E=1520	1	2.4
5/4	2		—	Ф10 А I, ГОСТ 5781-75, E=1630	1	1.0
5/4	3		—	Ф8 А I — " — E=330	7	0.1
5/4	4		—	Ф8 А I — " — E=180+320 Eор=250	8	0.1

Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II - 21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП-902-2-343 -КЖИ-Б-КР5		Каркас плоский КР5	Таблица	Масса	Масштаб
Разработчик	Петрашова	Р	4,9кг	Б/М	1:10
Проверен	Лоткина				
Рук. пр.	Горбуз	Лист	Листов		1
Ин. шифр	ИР-10	Госстрой СССР СИНТЕЗАКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			
Сх. элект.	Андронов				
нач. отд.	Альшумер				

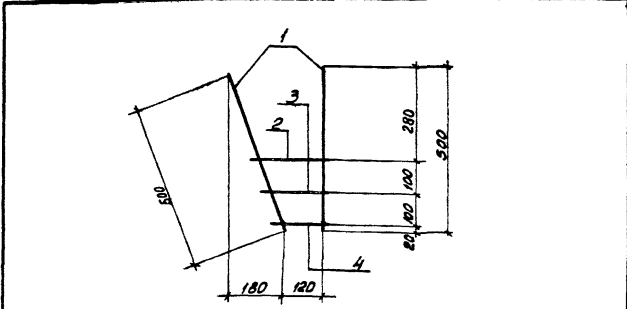
Копировал Доценко

Формат ИВ

Альбом III

Типовой проект 902-2-

Итого 14 листов, 1 план и 1 таблица (всего 16 л.)



Формы:	Этаж	Лит	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖН - Б - КР6	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
5/4	1		—	Ф10 А I, ГОСТ 5781-75, E=500	2	0.3
5/4	2		—	Ф8 А I, — " — E=220	1	0.1
5/4	3		—	Ф8 А I — " — E=180	1	0.1
5/4	4		—	Ф8 А I — " — E=140	1	0.1

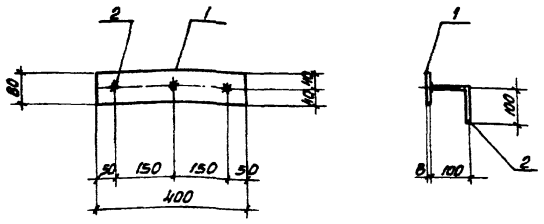
Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II - 21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 -КЖИ-Б-КР6		Каркас плоский КР6	Таблица	Масса	Масштаб
Разработчик	Петрашова	Р	0,9кг	Б/М	1:10
Проверен	Лоткина				
Рук. пр.	Горбуз	Лист	Листов		1
Ин. шифр	ИР-10	Госстрой СССР СИНТЕЗАКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			
Сх. элект.	Андронов				
нач. отд.	Альшумер				

Копировал Доценко

17229-03 49

Формат ИВ



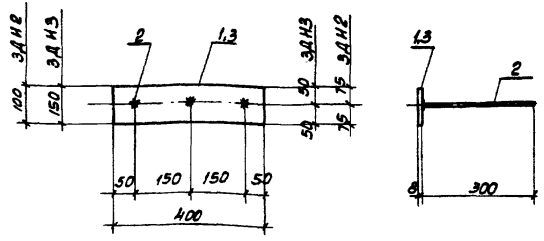
Формат	Этаж	Поз	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт.кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-Б-ЗДН1	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/4		1	—	80x8, ГОСТ 103-76, P=400	1	2.0
Б/4		2	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, P=200	3	0.1

Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.

**ТП 902-2-343 -КЖИ-Б-ЗДИ1**

Изделие закладное ЗДИ1		Сталь	Масса	Масштаб
Разр. П. Лопкина	Рис. В. П.	P	2.3кг	1:10
Пробер. Лопкина	В. П.	Лист 1	Листов 1	
Рук. ер. Горбуз	С. П.	Сталь класса С38/23		
Ст. инж. пр. Чирков	И. П.	Марки ВСтЗ КЛ2		
Т. спец. Андрианов	И. П.	ГОСТ 380-71*		
Изд. отв. А. М. Шиллер	С. П.	Росстрой СССР		
		СОНЗВОДКВАВПРОЕКТ		
		г Москва		

**Альбом III**



**Типовой проект 902-2-**

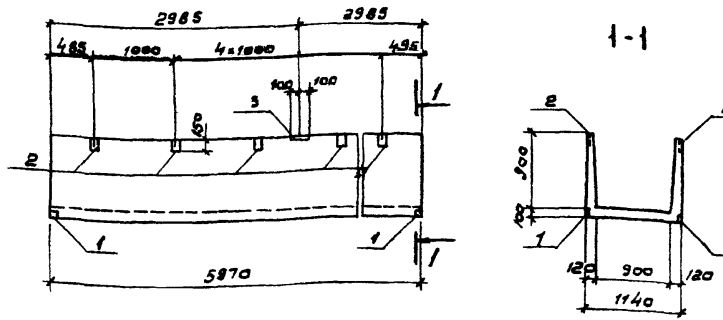
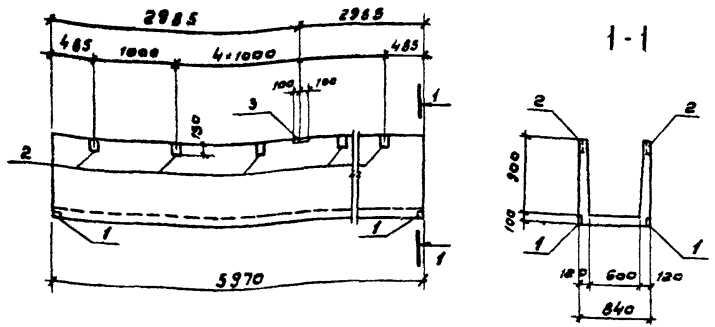
Формат	Этаж	Поз	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт.кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-Б-ЗДН2;3	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>ЗДН2</u>						
Б/4		1	—	150x8, ГОСТ 103-76, P=400	1	3.8
Б/4		2	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, P=300	3	0.1
<u>ЗДН3</u>						
Б/4		2	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, P=300	3	0.1
Б/4		3	—	100x8, ГОСТ 103-76, P=400	1	2.5

Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.

**ТП 902-2-343 -КЖИ-Б-ЗДИ2,3**

Шаб. № 1 по п. 1.1. Листов 2. Дата выдачи 1972 г.

Изделия закладные ЗДН2; ЗДН3		Сталь	Масса	Масштаб
Разр. П. Лопкина	Рис. В. П.	P	4.1кг.	5/М
Пробер. Лопкина	В. П.	Лист 1	Листов 1	
Рук. ер. Горбуз	С. П.	Сталь класса С38/23		
Ст. инж. пр. Чирков	И. П.	Марки ВСтЗ КЛ2		
Т. спец. Андрианов	И. П.	ГОСТ 380-71*		
Изд. отв. А. М. Шиллер	С. П.	Росстрой СССР		
		СОНЗВОДКВАВПРОЕКТ		
		г Москва		



Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖУ-ЛТ1-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 Вып. в ч.1	Примененные документы (ЛТ1-9-6)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		КЖУ-ЛТ-ЗДУ1	Изделие закладное ЗДУ1	4	
11	2		КЖУ-ЛТ-ЗДУ2	" " ЗДУ2	12	
11	3		КЖУ-ЛТ-ЗДУ3	" " ЗДУ3	2	

Тиловой проект 902-2-Албам III

Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖУ-ЛТ2-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 Вып. в ч.1	Примененные документы (ЛТ1-9-9)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		КЖУ-ЛТ-ЗДУ1	Изделие закладное ЗДУ1	4	
11	2		КЖУ-ЛТ-ЗДУ2	" " ЗДУ2	12	
11	3		КЖУ-ЛТ-ЗДУ3	" " ЗДУ3	2	

Лоток отличается от тилового по серии 900-3 Вып. в ч.1 наличием дополнительных закладных деталей.

Лоток отличается от тилового по серии 3.900-3 Вып. в ч.1 наличием дополнительных закладных деталей.

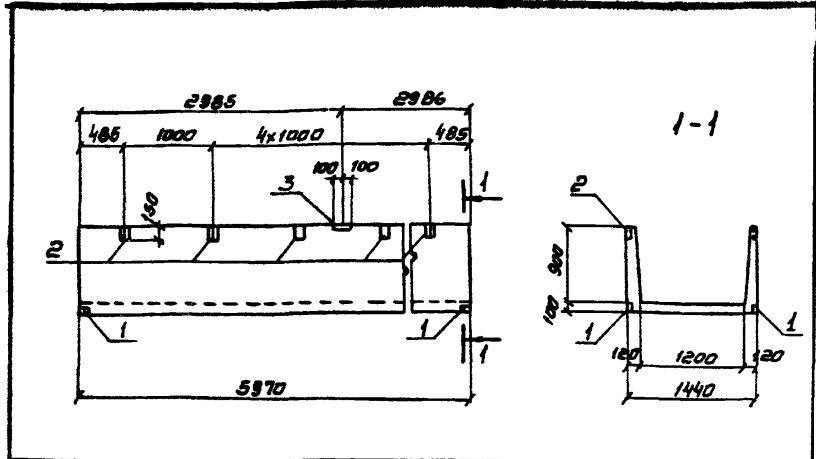
ТП 902-2-343 - КЖУ-ЛТ1-СБ

ТП 902-2-343 - КЖУ-ЛТ2-СБ

Разраб. Лопаткина В.И. Провер. Лопаткина В.И. Рук. гр. Гарбуз Чирков Ин.ч. экз. Чирков Ст. спец. Андрюшов Нач. отд. Альтшулер	Лоток ЛТ1 (ЛТ1-9-6а)	Стадия	Масса	Масштаб
		Р	3,70т	1:50
		Лист 1	Листов 1	
		Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Разраб. Лопаткина В.И. Провер. Лопаткина В.И. Рук. гр. Гарбуз Чирков Ин.ч. экз. Чирков Ст. спец. Андрюшов Нач. отд. Альтшулер	Лоток ЛТ2 (ЛТ1-9-9а)	Стадия	Масса	Масштаб
		Р	4,13т	1:50
		Лист 1	Листов 1	
		Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		





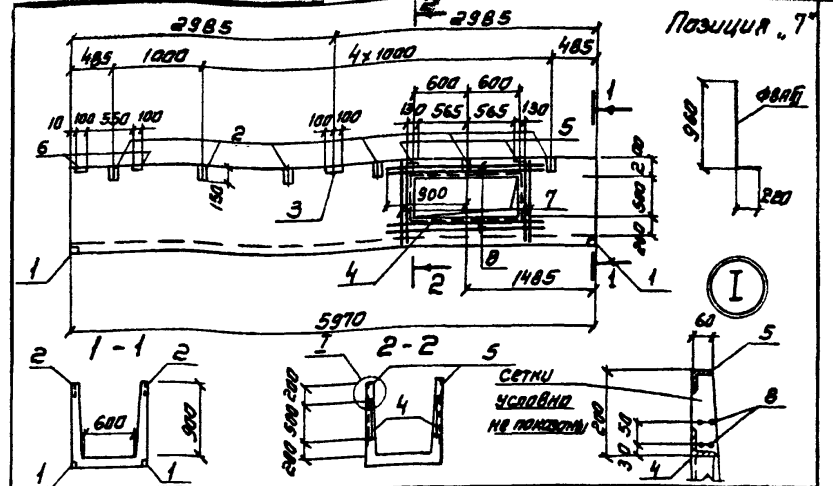
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт.кг.
			<u>Документация</u>		
И		КЖИ - ЛТЗ - СБ	Сварочный чертеж		
		Серия 3.900-3 Вып. В ч.1	Примененные документы		
			(ЛТ1-9-12)		
			<u>Сварочные единицы</u>		
И	1	КЖИ - ЛТ - ЗДУ1	Изделие закладное ЗДУ1	4	
И	2	КЖИ - ЛТ - ЗДУ2	" " " ЗДУ2	12	
И	3	КЖИ - ЛТ - ЗДУ3	" " " ЗДУ3	2	

Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 Вып. В ч.1 наличием дополнительных закладных деталей.

**ТП 902-2 -343- КЖИ-ЛТЗ-СБ**

Разработчик	Проверено	Руководитель	Инженер	Специалист	Исполнитель	Лоток ЛТЗ (ЛТ1-9-12а)		
						Стадия	Масса	Масштаб
Петропавловская ЛТЗ	Латкина	Гаввуз	Чирков	Андреев	Вальчицкий	Р	4,58т	1:50
						Лист 1	Листов 1	
						Госстрой СССР СОЮЗВОДОКНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Альбом № ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2

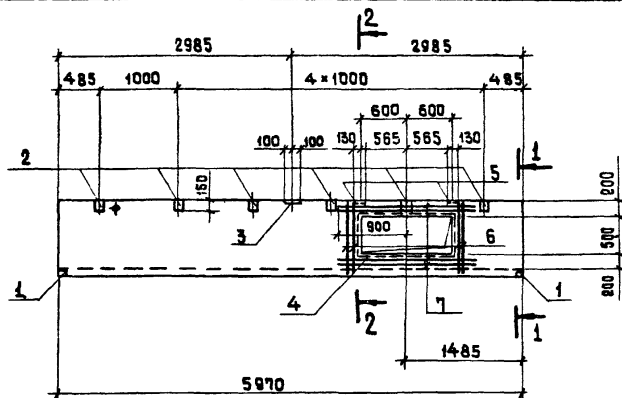


Формат листа	№	Обозначение	Наименование	кол	Примеч. масса шт.кг.
			<u>Документация</u>		
И2		КЖИ - ЛТ10 - СБ	Сварочный чертеж		
		Серия 3.900-3 Вып. В ч.1	Примененные документы		
			(ЛТ1-9-6)		
			<u>Сварочные единицы</u>		
И	1	КЖИ - ЛТ - ЗДУ1	Изделие закладное ЗДУ1	4	
И	2	КЖИ - ЛТ - ЗДУ2	" " " ЗДУ2	12	
И	3	КЖИ - ЛТ - ЗДУ3	" " " ЗДУ3	2	
И	4	КЖИ - ЛТ - ЗДУ4	" " " ЗДУ4	2	
И	5	КЖИ - ЛТ - ЗДУ5	" " " ЗДУ5	4	
И	6	КЖИ - ЛТ - ЗДУ6	" " " ЗДУ6	4	
Вч	7		ФВЯБ ГОСТ5701-75 E=1180	16	0,5
Вч	8		ФВЯБ " " " E=1800	16	0,7

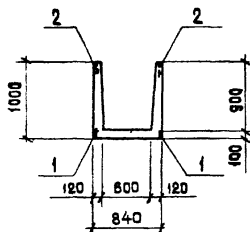
1. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3. Вып. В ч.1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и арматурой

**ТП 902-2-343- КЖИ-ЛТ10-СБ**

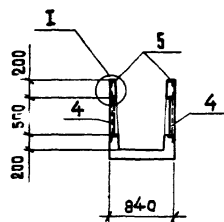
Разработчик	Проверено	Руководитель	Инженер	Специалист	Исполнитель	Лоток ЛТ10 (ЛТ1-9-6")		
						Стадия	Масса	Масштаб
Петропавловская ЛТЗ	Латкина	Гаввуз	Чирков	Андреев	Вальчицкий	Р	3,70т	1:50
						Лист 1	Листов 1	
						Госстрой СССР СОЮЗВОДОКНАЛПРОЕКТ г. Москва		



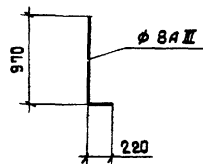
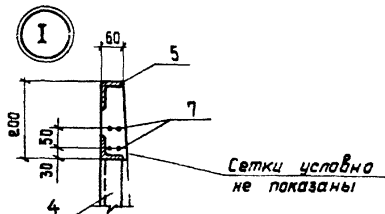
I-I



2-2



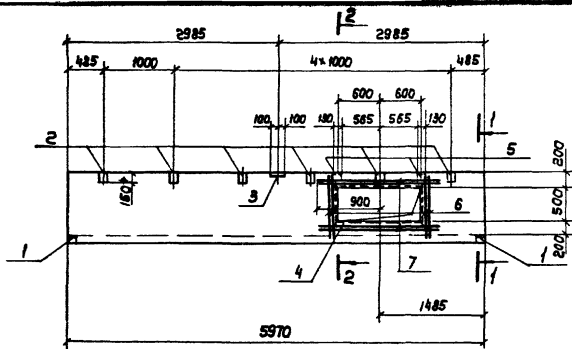
Позиция „б“



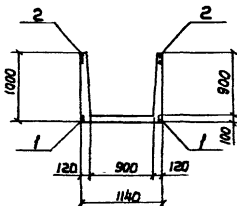
Ранг	Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан. Масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ - ЛТ4 - СБ	Сборочный чертёж		
			Серия 3.900-3 Вып. 8 ч.1	Примененные документы (ЛТ1-9-6)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		КЖИ-ЛТ - ЗДМ1	Изделие закладное ЗДМ1	4	
11	2		КЖИ-ЛТ - ЗДМ2	— — — — — ЗДМ2	12	
11	3		КЖИ-ЛТ - ЗДМ3	— — — — — ЗДМ3	2	
11	4		КЖИ-ЛТ - ЗДМ4	— — — — — ЗДМ4	2	
11	5		КЖИ-ЛТ - ЗДМ5	— — — — — ЗДМ5	4	
6А	6		— — — — —	φ8АШ ГОСТ 5781-75, L=1180	16	0.5
6А	7		— — — — —	φ8АШ — — — — — L=1800	16	0.7

1. Поток отличается от типового по серии 3.900-3 вып. 8 ч.1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и арматурой.
2. В местах отверстий арматуру стандартных сеток вырезать по месту.

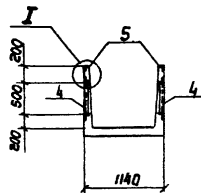
ТП 902-2-343 - КЖИ-ЛТ4 - СБ			Стадия	Масса	Масштаб
Поток ЛТ4 (ЛТ1-9-6Б)			Р	3,70т	1:50
			Лист 1 из 2		
Состав: Бабичевская, Разр. Липоваткина, Провер. Латкина, Рук.вр. Гарбуз, Тех.пр. Цирков, Гл. спец. Индржанов, Нач. отд. Ялычиплер			Госстрой СССР		
			СООБЗООДОКА НАПРОЕКТ г. Москва		



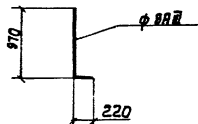
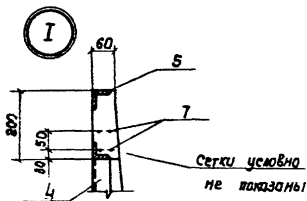
1-1



2-2



Позиция „б“



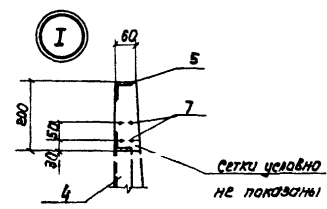
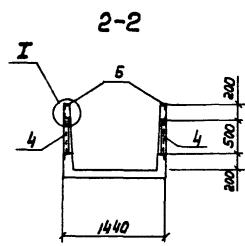
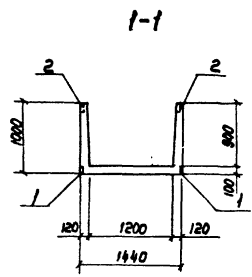
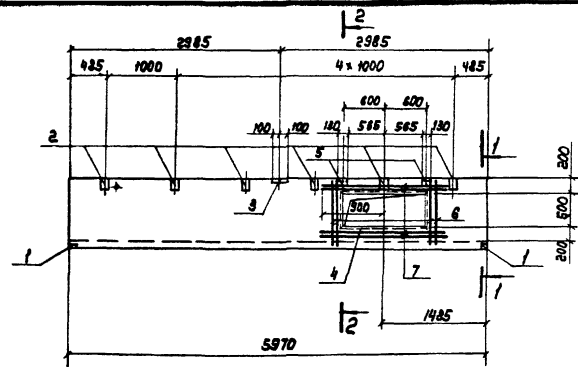
Код документа	Знак	Титл	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса шт., кг
				<u>Документация</u>		
12			КНИ - ЛТ5 - СБ	Сборочный чертёж		
			серия 3.900-3 Вып. Вч.1	Применяемые документы (ЛТ1-9-9)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		КНИ - ЛТ - ЗДМ1	Цепляе закладное ЗДМ1	4	
11	2		КНИ - ЛТ - ЗДМ2	„ „ ЗДМ2	12	
11	3		КНИ - ЛТ - ЗДМ3	„ „ ЗДМ3	2	
11	4		КНИ - ЛТ - ЗДМ4	„ „ ЗДМ4	2	
11	5		КНИ - ЛТ - ЗДМ5	„ „ ЗДМ5	4	
6/10	6		—	φ88II, ГОСТ 5781-75, E=180	16	0.5
6/10	7		—	φ88II „ „ „ E=1800	16	0.7

1. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 Вып. В ч. 1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и арматурой.
2. В местах отверстий арматуру стандартных сеток вырезать по месту.

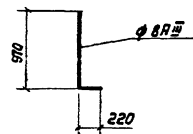
			<b>ТН902-2-343 - КНИ-ЛТ5-СБ</b>		
Сет. лоток	Год выпуска	Век	Стдия	Масш	Масштаб
Разраб.	И.В.С.	Л.С.	Р	4.13r	1:50
Провер.	Л.С.	Л.С.			1:10
Рук. зр.	Горбуз	Л.С.	Лист		
Т. шиф. пр.	Чирков	Л.С.	Листов		
Т. спец.	Яворский	Л.С.	Госстрой СССР		
Моч. отд.	Ямщикова	Л.С.	СОВЕТСКО-КАНАДА ПРОЕКТ г. Москва		

Листов №

Типовой проект 902-2-343



Позиция 6"

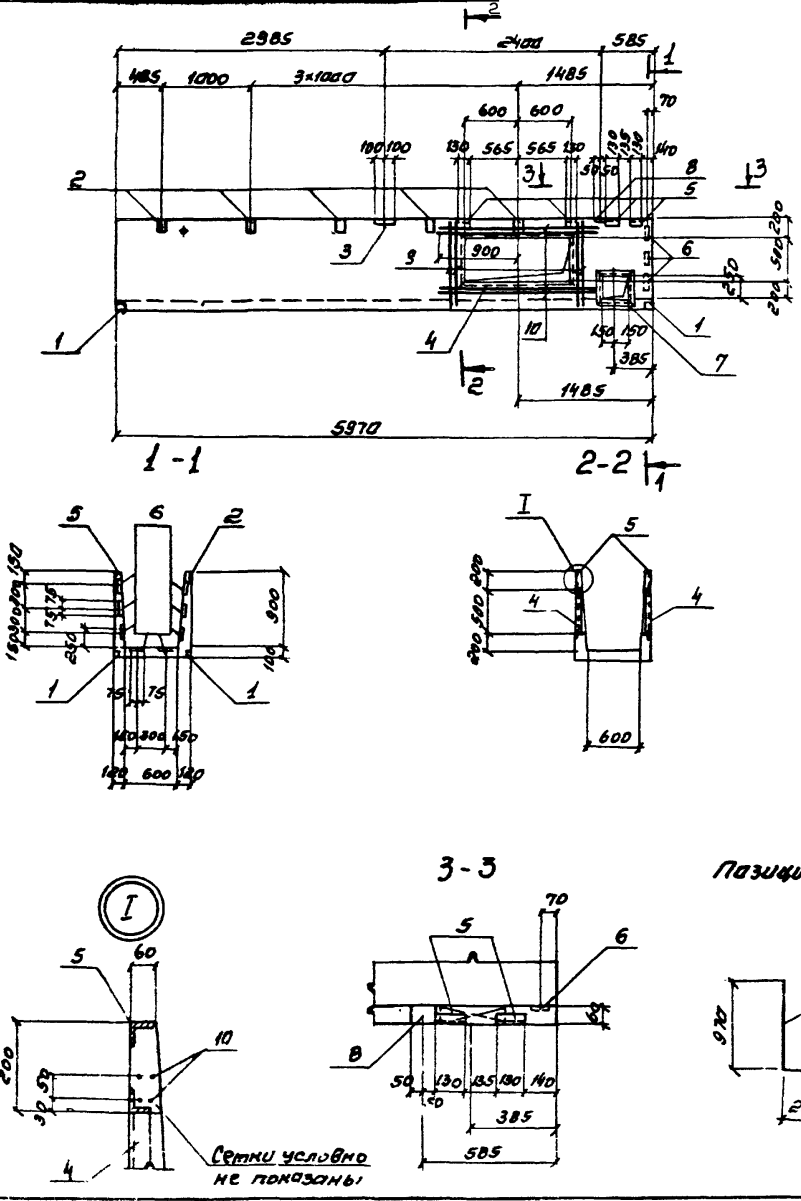


Примеч.	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. по ГОСТ
				<b>Детализация</b>		
12			КНИ - ЛТБ - СБ Серия 3.900-3 Вып. 84.1	Сборочный чертеж Применные документы (ЛТ1-9-12)		
				<b>Сборочные единицы</b>		
11	1		КНИ - ЛТ - ЭДМ1	Частище закладное ЭДМ1	4	
11	2		КНИ - ЛТ - ЭДМ2	— " — ЭДМ2	12	
11	3		КНИ - ЛТ - ЭДМ3	— " — ЭДМ3	2	
11	4		КНИ - ЛТ - ЭДМ4	— " — ЭДМ4	2	
11	5		КНИ - ЛТ - ЭДМ5	— " — ЭДМ5	4	
8/4		6	—	φ 8AII, ГОСТ 5781-75, с=100	18	0,5
8/4		7	—	φ 8AII — " — с=100	18	0,7

1. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 Вып. 84.1 наличием отверстий дополнительных закладных деталей и арматуры.
2. В местах отверстий арматуру стандартных сеток вырезать по месту.

ТП902-2-343 - КНИ-ЛТБ-СБ			Стадия	Масштаб	Масштаб
Составитель	Голышевская	Л.С.	Р	4:50т	1:50
Разработчик	Петровидельт	Ж.С.			
Проверен	Латкина	В.С.	Лет	Летов	Госстрой СССР
Уч. зр.	Горбуз	С.С.			
Гл. инж. пр.	Чирков	М.С.	СОЮЗПРОЕКТАПРОЕКТ г. Москва		
Гл. инж. пр.	Яковлев	К.С.			
Нач. отд.	Амелица	Е.С.			

Лоток ЛТБ  
(ЛТ1-9-12Б)



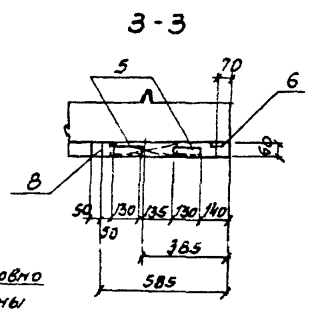
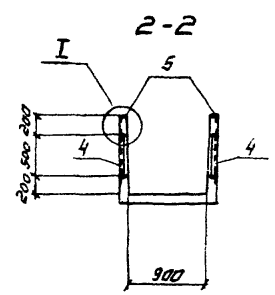
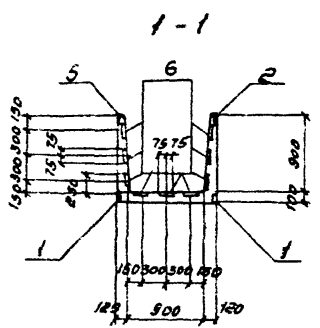
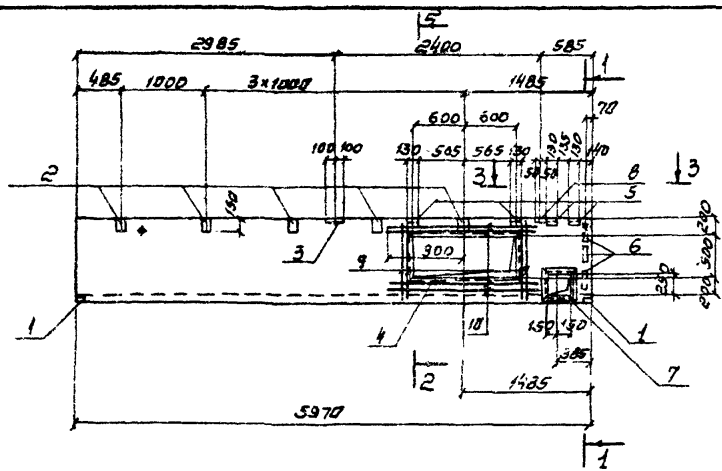
Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание масса шт. кг.
				<u>Документация</u>		
К			КЖИ-ЛТ7-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып. 8 з./	Примененные документы (ЛТ1-9-6)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
И	1		КЖИ-ЛТ-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	4	
И	2		КЖИ-ЛТ-ЗДН2	" " ЗДН2	11	
И	3		КЖИ-ЛТ-ЗДН3	" " ЗДН3	2	
И	4		КЖИ-ЛТ-ЗДН4	" " ЗДН4	2	
И	5		КЖИ-ЛТ-ЗДН5	" " ЗДН5	6	
И	6		КЖИ-ЛТ-ЗДН6	" " ЗДН6	8	
И	7		КЖИ-ЛТ-ЗДН7	" " ЗДН7	1	
И	8		КЖИ-ЛТ-ЗДН8	" " ЗДН8	2	
Б/т	9		-	ФВЯИ, ГОСТ 5781-75, С=1190	16	0.5
Б/т	10		-	ФВЯИ, С=1800	16	0.7

1. Лотак отличается от типового по серии 3.900-3 в.в. з./ наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и арматурой.
2. В местах отверстий арматуру стандартных сеток вырезать по месту.

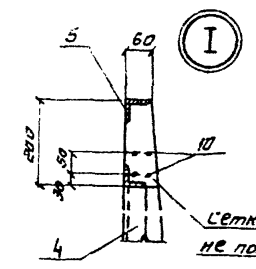
Позиция 9"

ТП 902-2-343-КЖИ-ЛТ7-СБ			
Лотак ЛТ7 (ЛТ1-9-6б)		Стадия масса т/шт/мб	
Р	3.787	1:50	1:10
Лист 1		Листов 1	
СОВЗВОДОЖИЛПРОЕКТИ Г. МОСКВА			

Согласовано: Голышевский Тарас  
 Разр. зб. Петропавловская Завод  
 Провер. Логинкина В.И.  
 Рук. зр. Горбунов С.И.  
 Глав. инж. пр. Чирков Ю.И.  
 Инж. спец. Андрианов Ю.И.  
 Инж. отб. Калыгин И.Г.



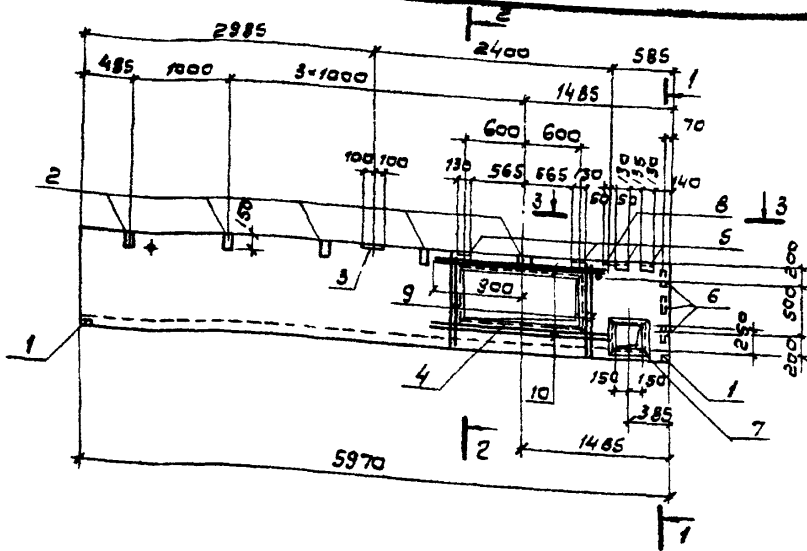
Позиция "9"



Код	Знач	Лист	Обозначение	Наименование	кол	Примечание масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ-ЛТ8-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия З.900-З вып. 8 ч.1.	Примененные документы.		
				(ЛТ1-9-9)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		КЖИ-ЛТ-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	4	
11	2		КЖИ-ЛТ-ЗДН2	— " — ЗДН2	11	
11	3		КЖИ-ЛТ-ЗДН3	— " — ЗДН3	2	
11	4		КЖИ-ЛТ-ЗДН4	— " — ЗДН4	2	
11	5		КЖИ-ЛТ-ЗДН5	— " — ЗДН5	6	
11	6		КЖИ-ЛТ-ЗДН6	— " — ЗДН6	9	
11	7		КЖИ-ЛТ-ЗДН7	— " — ЗДН7	1	
11	8		КЖИ-ЛТ-ЗДН8	— " — ЗДН8	2	
Б/с	9		—	ФВЯИ ГОСТ 5781-75, е=1190	16	0,5
Б/с	10		—	ФВЯИ — " — е=1800	16	0,7

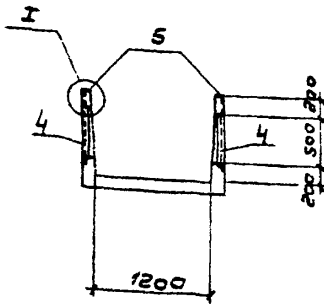
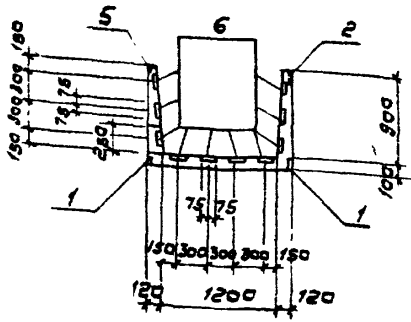
1. Лоток отличается от типового по серии З.900-ЗБ.8 ч.1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и арматурой.
2. В местах отверстий арматуру стандартных сеток вырезать по месту.

ТП902-2-343-КЖИ-ЛТ8-СБ			Стадия	Масса	Масштаб
Лоток ЛТ8 (ЛТ1-9-9 <sup>в</sup> )			Р	4,13т	1:50 1:10
			лист 1 из листов 1		
Соглас. Разработчик ЛТ8 Разроб. Инженер-конструктор Провер. Лоткина В.И. Рук.ср. Бардач З.В. Инж.пр. Чирнов Ю.И. Н.в.лещ. Индиянов Ю.И. Нач.отд. Коротышкин С.И.			СОЗЗБ ПОДКАНАЛПРОЕК г. Москва		



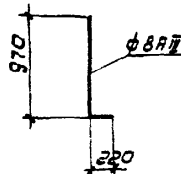
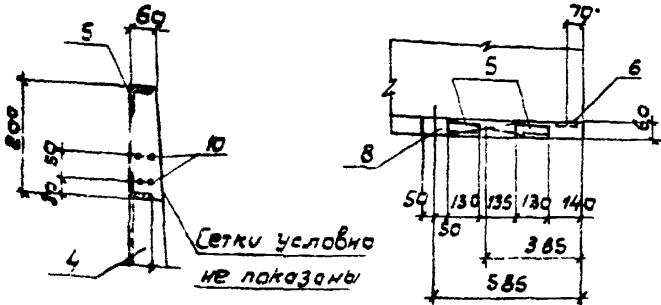
1-1

2-2



3-3

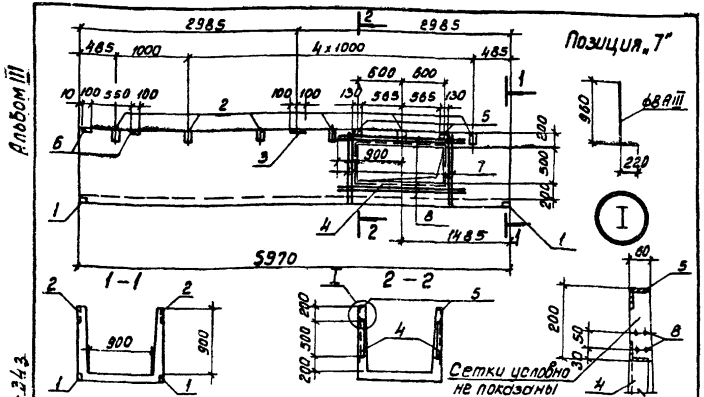
Позиция 9'



Внутр. Заряд	Воз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч. масса 1шт. кг
			<u>Документация</u>		
12		КЖУ-ЛТ9-СБ	Сборочный чертеж		
		Серия З.900-3 вып.В ч.1	Примененные документы		
			(ЛТ1-9-12)		
			<u>Сборочные единицы</u>		
11	1	КЖУ-ЛТ-ЗДУ1	Изделие закладное ЗДУ1	4	
11	2	КЖУ-ЛТ-ЗДУ2	---	ЗДУ2	11
11	3	КЖУ-ЛТ-ЗДУ3	---	ЗДУ3	2
11	4	КЖУ-ЛТ-ЗДУ4	---	ЗДУ4	2
11	5	КЖУ-ЛТ-ЗДУ5	---	ЗДУ5	6
11	6	КЖУ-ЛТ-ЗДУ6	---	ЗДУ6	9
11	7	КЖУ-ЛТ-ЗДУ7	---	ЗДУ7	1
11	8	КЖУ-ЛТ-ЗДУ8	---	ЗДУ8	2
5/4	9	---	ф88 мм, ГОСТ 5181-73, С.1190	16	2,5
5/4	10	---	ф88 мм, С.1800	16	2,7

1. Лоток отличается от тилобога по серии З.900-3 в ч.1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и арматурой.
2. В местах отверстий арматуру стандартных сеток вырезать по месту

ТП 902-2-343 - КЖИ-ЛТ9-СБ		
Соглас: Козышневская Разработ: Стреловская Проектир: Лоткина Рук. бр: Евбуз Инженер: Чирков Мастер: Андрюшов Нач. отд: Дятчицкая	Лоток ЛТ9 (ЛТ1-9-12 <sup>б</sup> )	Стандия
		Масса
		Мощность
		Р 4,58т
		1:50
		1:10
		Лист / Листов /
		Госстрой СССР
СНПОЗВОДОКОНАПРОЕКТ г. Москва		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание, масса (шт. кг.)
<u>Документация</u>						
12			КЖИ - ЛТ11 - СБ	Сборочный чертёж		
			Серия 3.900-З вып. В4.1	Примененные документы (ЛТ1-9-9)		
<u>Сборочные единицы</u>						
			<u>Изделия закладные ЭДИ</u>			
11	1		КЖИ - ЛТ - ЭДИ1	—	4	
11	2		КЖИ - ЛТ - ЭДИ2	—	12	
11	3		КЖИ - ЛТ - ЭДИ3	—	2	
11	4		КЖИ - ЛТ - ЭДИ4	—	2	
11	5		КЖИ - ЛТ - ЭДИ5	—	4	
11	6		КЖИ - ЛТ - ЭДИ6	—	4	
6/4	7		—	ФВАIII, ГОСТ 5781-75, Е=1180	16	0.5
6/2	8		—	ФВАIII, Е=1800	16	0.7

Лоток отличается от типового по серии 3.900-З вып. В4.1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и арматурой.

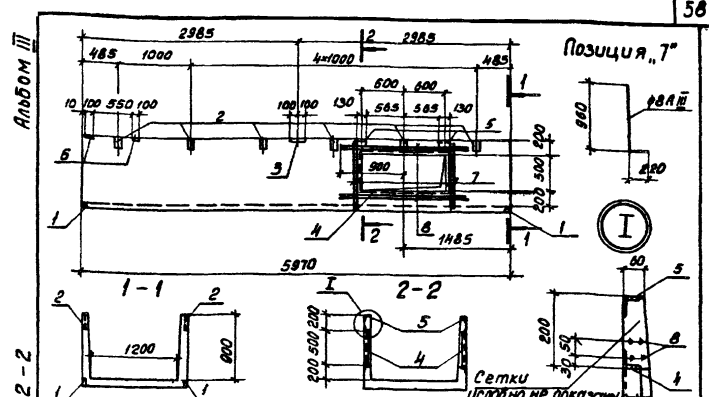
ТП902-2-343 - КЖИ-ЛТ11-СБ

Лоток ЛТ11 (ЛТ1-9-9')

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,13т	1:50
		1:20

Лист 1 Листов 1  
госстрой СССР  
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

Формат №6



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание, масса (шт. кг.)
<u>Документация</u>						
12			КЖИ - ЛТ12 - СБ	Сборочный чертёж		
			Серия 3.900-З вып. В2.1	Примененные документы (ЛТ1-9-12)		
<u>Сборочные единицы</u>						
			<u>Изделия закладные ЭДИ</u>			
11	1		КЖИ - ЛТ - ЭДИ1	—	4	
11	2		КЖИ - ЛТ - ЭДИ2	—	12	
11	3		КЖИ - ЛТ - ЭДИ3	—	2	
11	4		КЖИ - ЛТ - ЭДИ4	—	2	
11	5		КЖИ - ЛТ - ЭДИ5	—	4	
11	6		КЖИ - ЛТ - ЭДИ6	—	4	
6/4	7		—	ФВАIII, ГОСТ 5781-75, Е=1180	16	0.5
6/2	8		—	ФВАIII, Е=1800	16	0.7

Лоток отличается от типового по серии 3.900-З вып. В2.1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и арматурой.

ТП902-2-343-КЖИ-ЛТ12-СБ

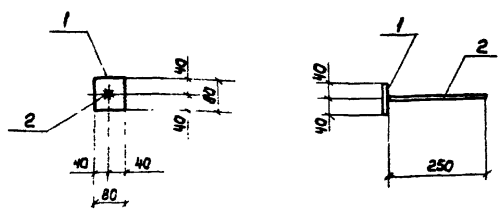
Лоток ЛТ12 (ЛТ1-9-12')

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,13т	1:50
		1:20

Лист 1 Листов 1  
госстрой СССР  
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

Формат №6



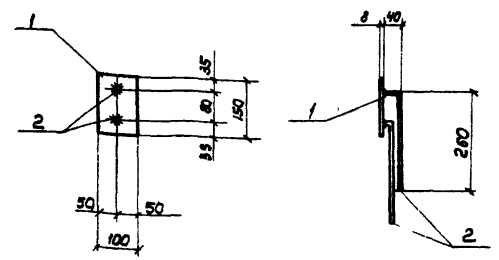


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
И1			КНИ - ЛТ - ЗДИ1	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>Детали</u>		
Б/4	1		—	-80x8 ГОСТ 103-76, e=80	1	0.4
Б/4	2		—	Ф 8 А III, ГОСТ 5781-75, e=250	1	0.1

1. Анкера приварить в таёр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КИ-7 альбом II

ТП902-2-343 - КНИ-ЛТ-ЗДИ1			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ		
			стадия	Масса	Начштаб
			Р	0.5 кг	1:10
Разработ: Петров В.С.			Листов 1		
Провер: Лоткина В.М.			Листов 1		
Рук. гр. Гаврилов					
И. инж. пр. Иванов			Госстрой СССР		
Ин. спец. Андреев			С. О. Н. О. В. О. К. В. А. И. Л. П. Р. О. К. Т.		
Маш. отв. Аляшвили			Москва		
			Сталь класса С38/23		
			марки Вст 3 кл 2		
			ГОСТ 380-71		

Альбом III



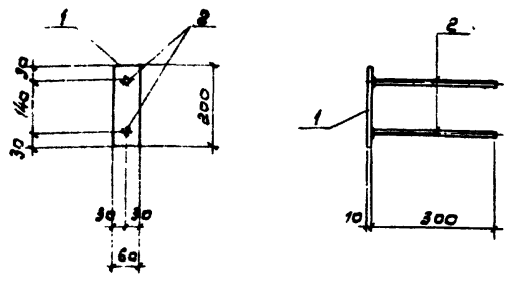
Типовой проект 902-2

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
И1			КНИ - ЛТ - ЗДИ2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>Детали</u>		
Б/4	1		—	-100x8, ГОСТ 103-76, e=80	1	0.9
Б/4	2		—	Ф 8 А III, ГОСТ 5781-75, e=300	2	0.1

1. Анкера приварить в таёр дуговой сваркой под слоем флюса
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КИ-7 альбом II

Виды шп. и

ТП902-2-343 - КНИ-ЛТ-ЗДИ2			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ		
			стадия	Масса	Начштаб
			Р	1.1 кг	1:10
Разработ: Петров В.С.			Листов 1		
Провер: Лоткина В.М.			Листов 1		
Рук. гр. Гаврилов					
И. инж. пр. Иванов			Госстрой СССР		
Ин. спец. Андреев			С. О. Н. О. В. О. К. В. А. И. Л. П. Р. О. К. Т.		
Маш. отв. Аляшвили			Москва		
			Сталь класса С38/23		
			марки Вст 3 кл 2		
			ГОСТ 380-71		

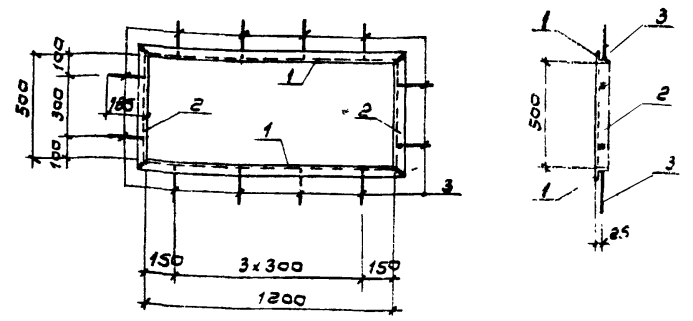


В	Конт	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч
					<u>Документация</u>		
11				КЖИ-ЛТ-ЗДУЗ	Сборочный чертеж		
					<u>Детали</u>		
5/4		1		-	60x10, ГОСТ 103-76, L=200	1	0,9
5/4		2		-	Ф8x10, ГОСТ 5781-76, L=300	2	0,1

1. Дюкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7 альбом II.

ТП 902-2-343-КЖИ-ЛТ-ЗДУЗ			
Разработ	Проектировщик	Лист	Листов
Провер	Листов	Р	11 кг
Директор	Масштаб	1:10	
Изделие закладное ЗДУЗ			
Сталь класса С38/23 марки ВСт 3 кп2 ГОСТ 380-71*			

Альбом III



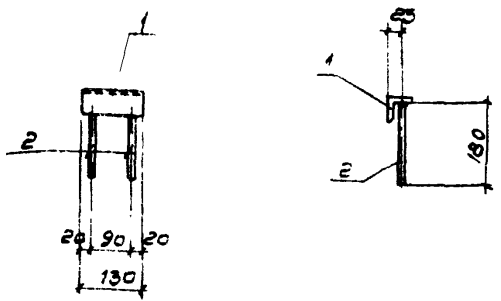
В	Конт	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч
					<u>Документация</u>		
11				КЖИ-ЛТ-ЗДУЧ	Сборочный чертеж		
					<u>Детали</u>		
5/4		1		-	L50x5, ГОСТ 8509-72, L=1300	2	4,9
5/4		2		-	L50x5 — — — L=600	2	2,3
5/4		3		-	Ф8x10, ГОСТ 5781-76, L=180	12	0,1

Типовой проект 902-2-

1. Дюкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7 альбом II.

Лист в альбом

ТП 902-2-343 -КЖИ-ЛТ-ЗДУЧ			
Разработ	Проектировщик	Лист	Листов
Провер	Листов	Р	15,5 кг
Директор	Масштаб	1:10	
Изделие закладное ЗДУЧ			
Сталь класса С38/23 марки ВСт 3 кп2 ГОСТ 380-71*			



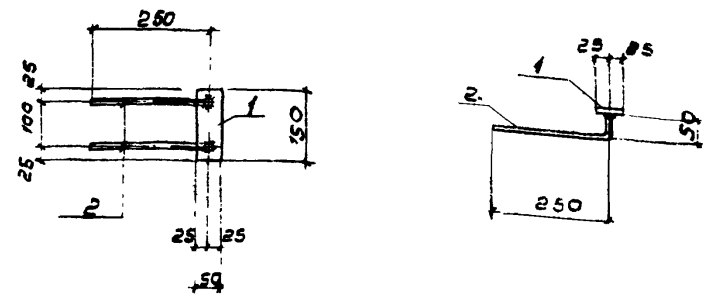
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание Масса шт кг
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-ЛТ-ЗДЦ5	Оборачивный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/ч	1		-	Л50x5, ГОСТ 8509-72, l=130	1	0,5
Б/ч	2		-	φ8AII, ГОСТ 5781-75, l=180	2	0,1

1. Анкера приварить в табр дуговой сваркой под слоем флюса.  
2. Защиту изделия от коррозии см общие указания на л. КЖ-7 альбом II.

ТП 902-2-343-КЖИ-ЛТ-ЗДИ5

Изделие закладное ЗДЦ5			Стадия	Масса	Масштаб
Разработчик	Петраповская	Л.И.	Р	0,7 кг	1:10
Проверен	Сомкина	В.И.			
Рук. гд	Горбуз	Л.И.			
Лит. пр	Урков	И.И.			
Т. спец	Андрианов	И.И.			
Нач. отд	Вильмушев	И.И.			
Сталь класса С38/23 марки ВСтЗ КЛ2 ГОСТ 380-71*			Лист 1 Листов 1		
ГОСТРОИ СССР			СОНЗВОДКАНАПРОЕКТ		
г Москва					

Альбом II

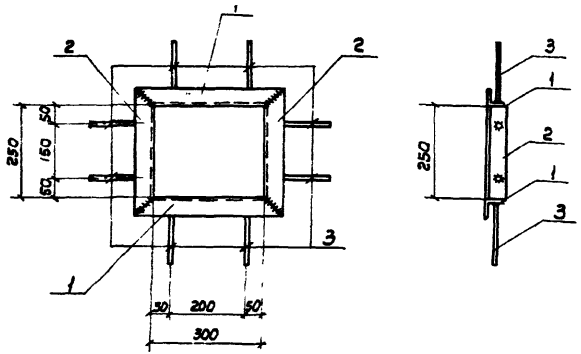


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание Масса шт кг
				<u>Документация</u>		
			КЖИ-ЛТ-ЗДЦ6	Оборачивный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/ч	1		-	-50x8, ГОСТ 103-76, l=150	1	0,5
Б/ч	2		-	φ8AII, ГОСТ 5781-75, l=300	2	0,1

1. Анкера приварить в табр дуговой сваркой под слоем флюса.  
2. Защиту изделия от коррозии см общие указания на л. КЖ-7 альбом II.

ТП 902-2-343-КЖИ-ЛТ-ЗДИ6

Изделие закладное ЗДЦ6			Стадия	Масса	Масштаб
Разработчик	Петраповская	Л.И.	Р	0,7 кг	1:10
Проверен	Сомкина	В.И.			
Рук. гд	Горбуз	Л.И.			
Лит. пр	Урков	И.И.			
Т. спец	Андрианов	И.И.			
Нач. отд	Вильмушев	И.И.			
Сталь класса С38/23 марки ВСтЗ КЛ2 ГОСТ 380-71*			Лист 1 Листов 1		
ГОСТРОИ СССР			СОНЗВОДКАНАПРОЕКТ		
г Москва					

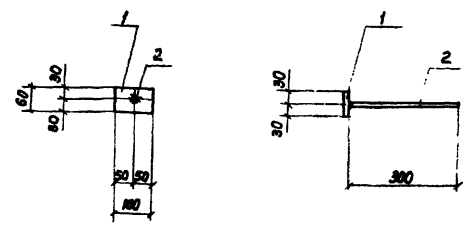


Формат	Этаж	Пол	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>						
1/1			КНИ - ЛТ - ЗДИ7	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
6/4	1		—	Л50x5, ГОСТ 8509-72, e=400	2	1.5
6/4	2		—	Л50x5 — — — e=350	2	1.3
6/4	3		—	Ф 8АШ, ГОСТ 5781-75, e=180	8	0.1

1. Янкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.  
 2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КН-7, альбом I

ТЛ902-2-343 - КНИ - ЛТ - ЗДИ7			стадия	Масса	Масштаб
Изделие закладное ЗДИ7			Р	6.4 кг	1:10
Лист 1			Листов 1		
Сталь класса с38/23 марки БСтЗп2			Госстроя СССР		
ГОСТ 380-71*			СОВЕТСКОЕ РАДИОПРОЕКТ г. Москва		

Альбом III



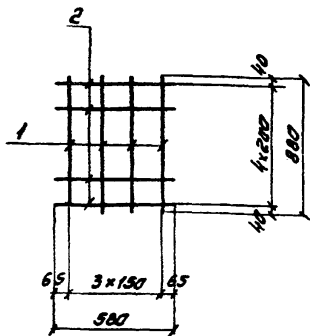
Таблицы проект 902-2

Формат	Этаж	Пол	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>						
1/1			КНИ - ЛТ - ЗДИВ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
6/4	1		—	Л60x8, ГОСТ 8509-76, e=1000	1	0.4
6/4	2		—	Ф 8АШ, ГОСТ 5781-75, e=300	1	0.1

1. Янкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.  
 2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КН-7, альбом II

Копия в табл. Таблицы проект 902-2

ТЛ902-2-343 - КНИ - ЛТ - ЗДИВ			стадия	Масса	Масштаб
Изделие закладное ЗДИВ			Р	0.5 кг	1:10
Лист 1			Листов 1		
Сталь класса с38/23 марки БСтЗп2			Госстроя СССР		
ГОСТ 380-71*			СОВЕТСКОЕ РАДИОПРОЕКТ г. Москва		



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖ И-УМ-26-С1	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Ф/с		1	—	Ф6АII, ГОСТ 5781-75, e=880	4	0,2
Ф/с		2	—	Ф6АII —, — e=580	5	0,1

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.

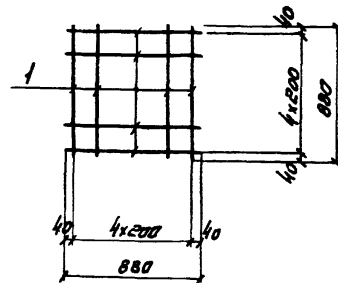
ТП-902-2-343-КЖИ-УМ-26-С1

Сетка арматурная С1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,3 кг	Б/М.

Лист 1	Листов 1
Госстрой СССР	СНЗВОДКОНАМПРОЕКТ
г. Москва	

Разработчик: Петропавловская И.И.  
 Проверил: Лоткина В.А.  
 Рук. экз.: Горбуз  
 Исполнитель: Чирков  
 П.спец.: Андрионов  
 Нач. отд.: Калыгина



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖ И-УМ-27-С2	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Ф/с		1	—	Ф6АII, ГОСТ 5781-75, e=880	10	0,2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343-КЖИ-УМ-27-С2

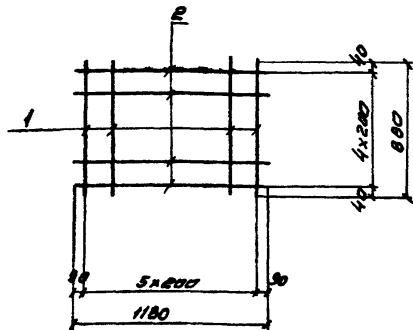
Сетка арматурная С2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,0 кг	Б/М.

Лист 1	Листов 1
Госстрой СССР	СНЗВОДКОНАМПРОЕКТ
г. Москва	

Исполнитель: Калыгина И.И.

Разработчик: Петропавловская И.И.  
 Проверил: Лоткина В.А.  
 Рук. экз.: Горбуз  
 Исполнитель: Чирков  
 П.спец.: Андрионов  
 Нач. отд.: Калыгина



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт.кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-Ум-28-СЗ	Сварочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/к	1		—	ФБЯИ, Гост 5781-75, с=880	6	0.2
Б/к	2		—	ФБЯИ — " — с=1180	5	0.3

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП 2-21-75 и Гост 10922-75.

ТЛ 902-2-343- КЖИ-Ум-28-СЗ

Сетка арматурная СЗ

Сталь Масса Масштаб

Р 2.7м 8/м

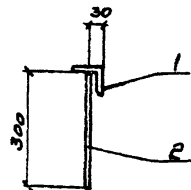
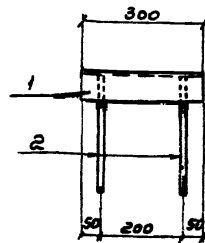
Лист 1 Листов 1

Гост 5781-75

СОВБЗООБЖИНАПРОЕКТ

г. Москва

Разраб	Петровловская	Лавров
Провер	Лоткина	Б/к
Рук.вр	Горбуз	Б/к
Инж.пр	Чирков	Б/к
Инж.спр	Андрюшов	Б/к
Инж.отв	Авдешинская	Б/к



Алюминий

Туполобой проект 902-2-

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт.кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-Ум-26-28-ЗДН1	Сварочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/к	1		—	ЛТ5х6, Гост 8508-72, с=300	1	2.1
Б/к	2		—	ФБЯИ, Гост 5781-75, с=300	2	0.1

Анкера приварить в табр дуговой сваркой под слоем флюса.

ТЛ 902-2-343- КЖИ-Ум-26-28-ЗДН1

Узелки закладные ЗДН1

Сталь Масса Масштаб

Р 2.3кг 1:10

Лист 1 Листов 1

Гост 5781-75

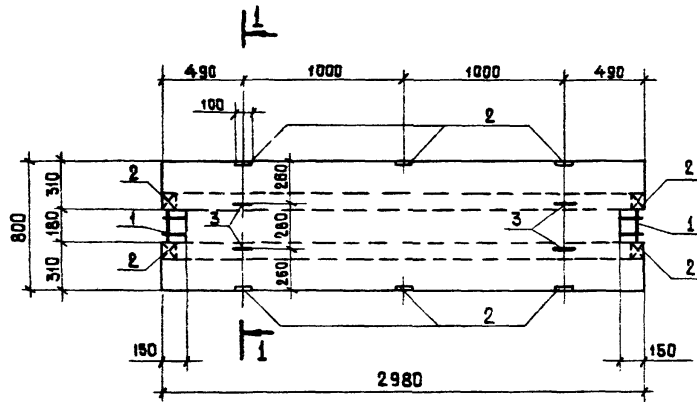
СОВБЗООБЖИНАПРОЕКТ

г. Москва

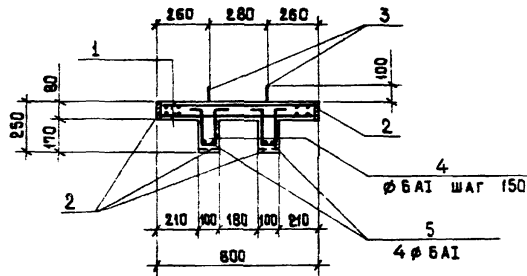
Услов. №, метод, материал и дата

Разраб	Петровловская	Лавров
Провер	Лоткина	Б/к
Рук.вр	Горбуз	Б/к
Инж.пр	Чирков	Б/к
Инж.спр	Андрюшов	Б/к
Инж.отв	Авдешинская	Б/к

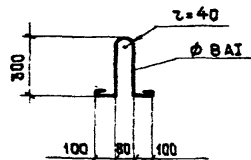
Сталь класса С38/23  
Марки ВСтЗ КП2  
Гост 380-71\*



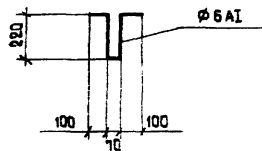
1-1



Позиция „3“



Позиция „4“



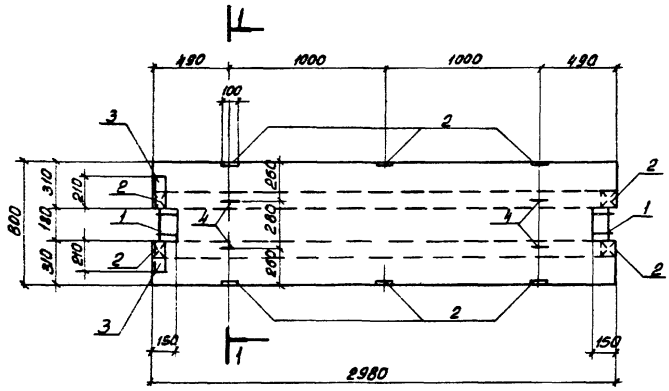
Формат	Зона	Лев.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ-П1-СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы и детали</u>		
11	1		КЖИ-П - С1	Сетка арматурная С1	2	
11	2		КЖИ-П - ЗДИ1	Изделие закладное ЗДИ1	10	
Б/Ч	3		—	φ8 A I, ГОСТ 5781-75, ℓ = 1000	4	0,4
Б/Ч	4		—	φ6 A I — " — ℓ = 710	42	0,1
Б/Ч	5		—	φ6 A I — " — ℓ = 2960	4	0,6
				<u>Материалы</u>		
				Бетон	0,29	м³

Выборка стали на один элемент, кг

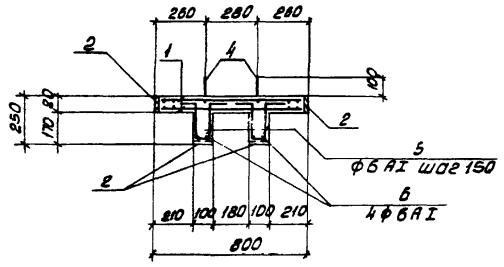
Марка элемента	Арматурные изделия				Закладные изделия			Всего		
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Профильная сталь	Арматурная сталь				
	класс А I		класс А III			класс А I	класс А III			
	φ мм	шт	Итого	φ мм	шт	Итого	φ мм		шт	Итого
П1	6	6	23,4	—	—	23,4	5,0	8	6,0	29,4

Защитный слой бетона - 15 мм.

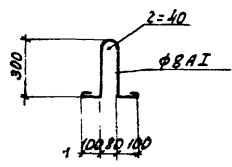
ТП 902-2-343 - КЖИ-П1-СБ			Ступица	Масса	Масштаб
Плита П1			Р	0,13т	1:20
Бетон М-200 Мрз <input type="checkbox"/> ВЧ			Лист 1	Листов 1	
Разраб. Петропавловская Жель/И			Госстрой СССР		
Провер. Лоткина В.И.			СООБЩАЮЩИЙ АНАЛОГОВЫЙ		
Рук.вр. Горбуз Т.И.			г. Москва		
Ин.чл.пр. Чирков					
Гл. спец. Андреев					
Нач. отд. Кильчицкий					



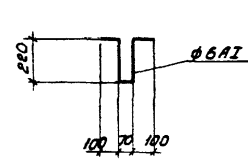
1 - 1



Позиция 4"



Позиция 5"



Формат листа	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса и шт.к.
<u>Документация</u>					
12		КЖИ - П1 <sup>а</sup> - СБ	Сборочный чертёж		
<u>Сборочные единицы и детали</u>					
11	1	КЖИ - П - С1	Сетка арматурная С1	2	
11	2	КЖИ - П - ЗДН1, 2	Изделие закладное ЗДН1	10	
11	3	— " —	— " — ЗДН2	2	
5/4	4	—	Ф 8 А I, ГОСТ 5781-75, R=1000	4	0.4
5/4	5	—	Ф 8 А I — " — R = 710	42	0.1
5/4	6	—	Ф 8 А I — " — R=2980	4	0.6
<u>Материалы</u>					
Бетон				0.29	м <sup>3</sup>

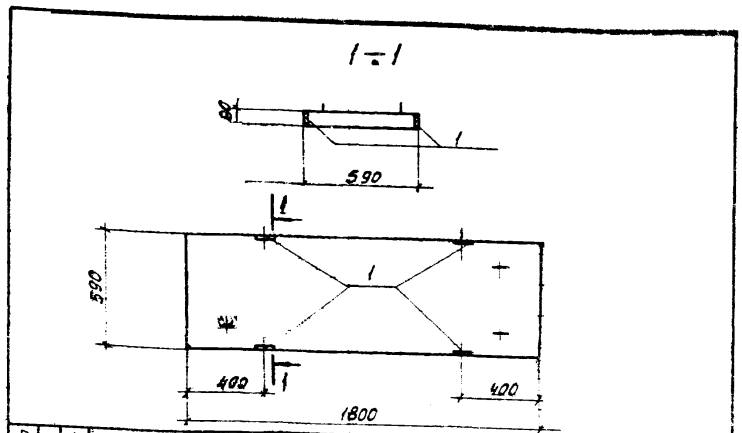
Выборка стали на один элемент, кг.

Марка элемента	Арматурные изделия			Закладные изделия				Всего			
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75			Профиль-Арматура на сталь ГОСТ 5781-75							
	класс А I		класс А III	Уголок		Уголок					
П1 <sup>а</sup>	21.8	1.6	23.4	—	—	23.4	5.0	2.8	1.4	9.2	32.6

Защитный слой бетона 15 мм.

ТН902-2-343- КЖИ-П1 <sup>а</sup> -СБ			
Плита П1 <sup>а</sup>	Сталь	Масса	Масштаб
	P	0.73т	1:20
Бетон М200, мрз	Лист 1	Листов 1	
	Госстрой СССР СНОВА ВОДКА ДА НА ПРОЕКТА е Москва		

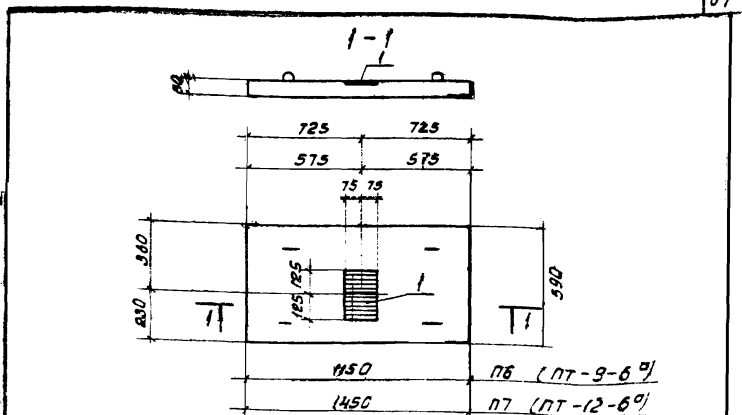




Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ - П8 - СБ	Оборочный чертёж		
			Серия 3.900-3 Вып. В 2.	Применяемые документы (ПБ-15-6)		
<u>Оборочные единицы</u>						
И	1		КЖИ - П-ЗДН1.2	Изделие закладное ЗДН1	4	

Плита отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып. В 2. 1 наличием дополнительных закладных деталей.

ТГ-902-2-343 -КЖИ-П8-СВ			
Плита П8 (П1-15-6 <sup>9</sup> )	Таблица	Масса	Масштаб
	Р	0,2т	1:20
Лист 1		Листов 1	
Госстрой СССР ВОЗВУШНО-КАНАЛПРОЕКТ 2. Москва			



Альбом III  
Типовой проект 902-2-

Имя, Фамилия, Инициалы  
Имя, Фамилия, Инициалы  
Имя, Фамилия, Инициалы

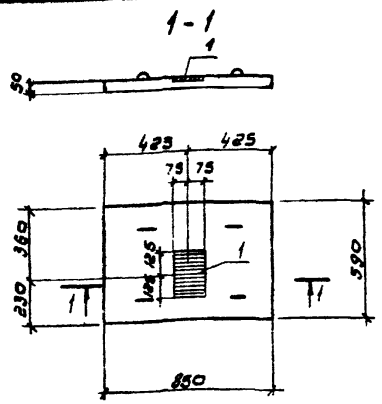
Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ - П6,7 - СБ	Оборочный чертёж		
			Серия 3.900-3. Вып. В 2. 1.	Применяемые документы (ПТ-9-6), (ПТ-12-6)		
<u>Оборочные единицы</u>						
<u>П6</u>						
И	1		КЖИ - П-ЗДН3	Изделие закладное ЗДН3	1	
<u>П-7</u>						
И			КЖИ - П-ЗДН3	Изделие закладное ЗДН3	51	

Плиты отличаются от типовой по серии 3.900-3 Вып. В 4. 1 наличием дополнительной закладной детали.

ТГ-902-2-343 КЖИ-П6,7-СБ			
Плиты П6 (ПТ-9-6 <sup>9</sup> ) (ПТ-12-6 <sup>9</sup> )	Таблица	Масса	Масштаб
	Р	0,14т	0,17
Лист 1		Листов 2	
Госстрой СССР ВОЗВУШНО-КАНАЛПРОЕКТ 2. Москва			

Типовой проект 902-2-343

Д.Л.Б.Б.М. III



К-во	Обозначение	Наименование	Примеч. к-во	Масса 1шт кг.
		<u>Документация</u>		
11	КЖИ-П5-СБ	Сборочный чертеж		
	Серия 3.900-3 Вып 8 ч.1	Примененные документы (ПТ-6-6)		
		<u>Сборочные единицы</u>		
11	1	КЖИ-П-ЗДЦЗ	Изделие закладное ЗДЦЗ /	

Плита отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып 8 ч.1 наличием дополнительной закладной детали

ТП 902-2-343- КЖИ-П5 - СБ

Плита П5 (ПТ-6-6<sup>а</sup>)

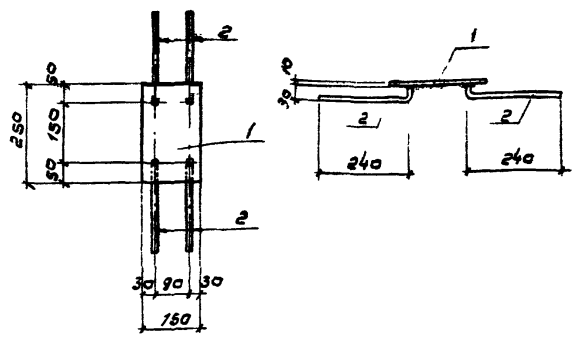
Сталь	Масса	Масштаб
Р	406г	1:20
Лист 1	Листов 1	

Госстрой СССР  
СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва

Разработчик: Л.П.М.К.И.С.  
Проверено: Л.П.М.К.И.С.  
Директор: Л.П.М.К.И.С.  
Инженер: Чирков В.И.  
М.П.М.К.И.С.  
М.П.М.К.И.С.

Типовой проект 902-2

Д.Л.Б.Б.М. III



К-во	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. 1шт кг.
		<u>Документация</u>		
11	КЖИ-П-ЗДЦЗ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
5/4	1	—	-150x10, гост 103-76, L-250	1 29
5/4	2	—	Ф8x12, гост 6761-75, L-270	4 21

Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.

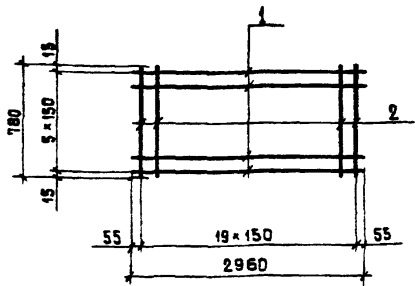
ТП 902-2-343- КЖИ-П-ЗДЦЗ

Изделие закладное ЗДЦЗ

Сталь	Масса	Масштаб
Р	3,3кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

Сталь класса С38/35  
Марка Вст 3 кл 2  
Гост 380-71\*

Госстрой СССР  
СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ  
г. Москва



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
11			КЖИ - П - С1	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/ч	1		—	∅ 6A1, ГОСТ 5781-75, L=2960	6	0,6
Б/ч	2		—	∅ 6A1 — — — L=780	20	0,2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

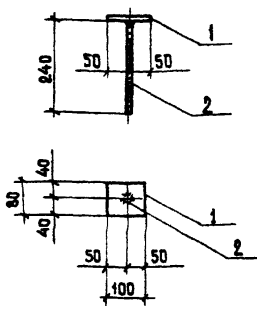
ТП 902-2-343- КЖИ-П-С1

Сетка арматурная С1

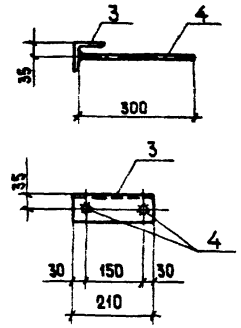
Таблица	Масса	Максимум
Р	7,6 кг	6/м
Лист 1 Листов 1		
Госстроя СССР		
С О Ю З В О Д К А Н Я П Р О Е К Т		
г. Москва		

Разраб.	Петрашвили	В.В.
Провер.	Латкина	В.В.
Рук. гр.	Горбуз	В.В.
Тех. инж. пр.	Чирков	В.В.
Тл. спец.	Андреев	В.В.
Нач. отд.	Алтышуллер	В.В.

ЗДИ 1



ЗДИ 2



Альбом 1

Типовой проект 902-2-

Шкала 1:100

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
11			КЖИ - П - ЗДИ 1,2	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>ЗДИ 1</u>						
Б/ч	1		—	- 80x8, ГОСТ 103-76, L=100	1	0,5
Б/ч	2		—	∅ 6A1, ГОСТ 5781-75, L=240	1	0,1
<u>ЗДИ 2</u>						
Б/ч	3		—	L75x6, ГОСТ 8509-72, L=210	1	1,4
Б/ч	4		—	∅ 6A1, ГОСТ 5781-75, L=300	2	0,1

Якеры приварить в тавер вувовай сваркой под слоем флюса.

ТП 902-2-343 - КЖИ-П-ЗДИ1,2

Изделия закладные ЗДИ1; ЗДИ2

Таблица	Масса	Максимум
Р	0,6 кг	1:10
Р	1,6 кг	1:10
Лист 1 Листов 1		
Госстроя СССР		
С О Ю З В О Д К А Н Я П Р О Е К Т		
г. Москва		

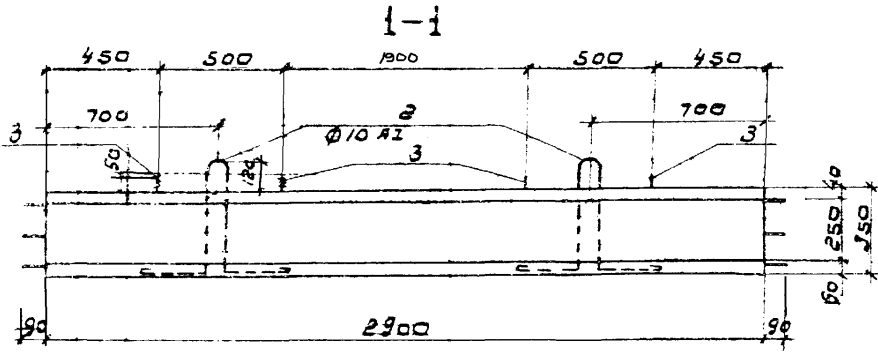
Разраб.	Петрашвили	В.В.
Провер.	Латкина	В.В.
Рук. гр.	Горбуз	В.В.
Тех. инж. пр.	Чирков	В.В.
Тл. спец.	Андреев	В.В.
Нач. отд.	Алтышуллер	В.В.

Сталь класса С38/23 марки ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71\*

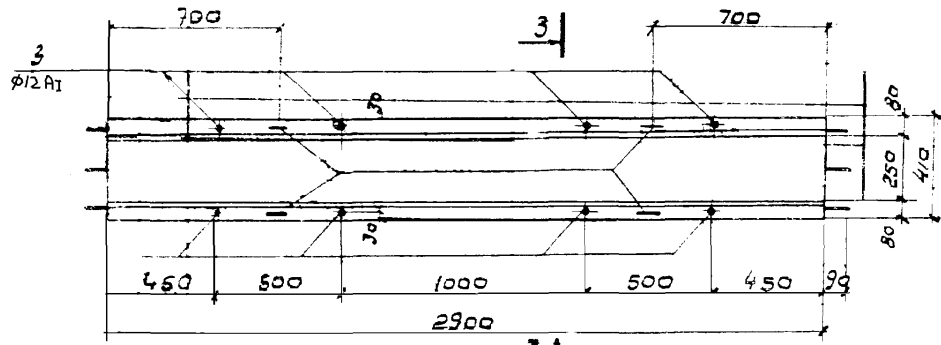
17229-03 70

Копировал Шульманская

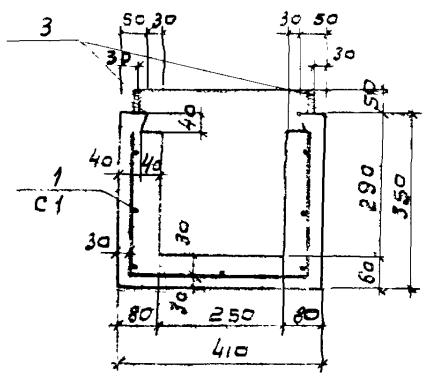
Формат 11в



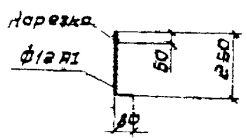
План



Позиция "2"



Позиция "3"



Спецификация элементов сборной конструкции

Код	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
		Документация		
12	КЖИ-ФЛ1-СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы и детали		
11	1	КЖИ-ФЛ1-С1	1	
	2	—	4	1,1
	3	—	8	0,3
		Материалы		
		Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , ВУ	0,21	

Выборка стали на один элемент, кг

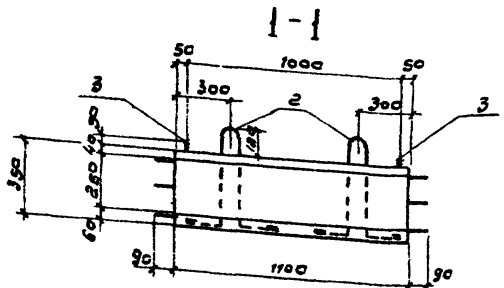
Марка элемента	Арматурные изделия				Защитные изделия		Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Профилированная сталь ГОСТ 439-75		
	класс АІ		класс АІІ		класс АІІ		
	φ мм	кг	Итого	φ мм	кг	Итого	
ФЛ1	4,4	2,4	6,8	12,5		19,6	19,6

ТП 902-2-343-КЖИ-ФЛ1-СБ

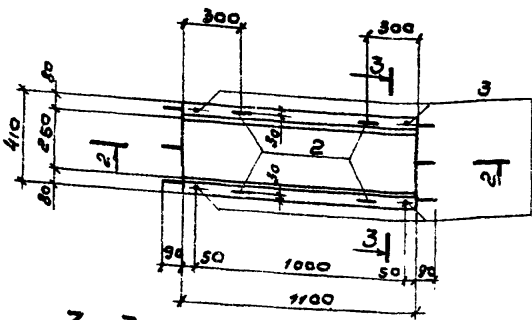
Разработчик Цветкова Л.В. Проверил Полякова Л. Руч. в. Карбуз. Ближ. пр. Уткин Плещ Андрейков ЧО-стальбытумед	Лоток ФЛ1 Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , ВУ	Студия Масса	Масштаб	
		Р	0,537	1,20
		Лист 1	Листов 1	
		Госстандарт СССР		
		СООБРАЗОВАНИЕ АРПРОЕКТ		
		Москва		

Спецификация элементов сборной конструкции

Марка	Знач	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ-ФЛ2-СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы и детали</u>		
11	1		КЖИ-ФЛ2-С1	Сетка арматурная С1	1	
	2		---	φ10А1, ГОСТ 5781-75, L: 1610	4	1.1
	3		---	φ12А1, ГОСТ 5781-75, L: 330	8	Q3
				<u>Материалы</u>	м3	
				Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , ВЧ	Q08	

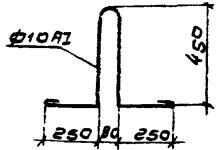
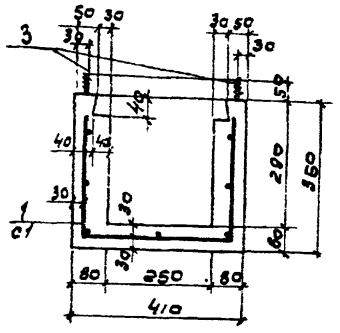


План

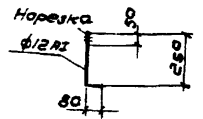


3-3

Позиция "2"



Позиция "3"



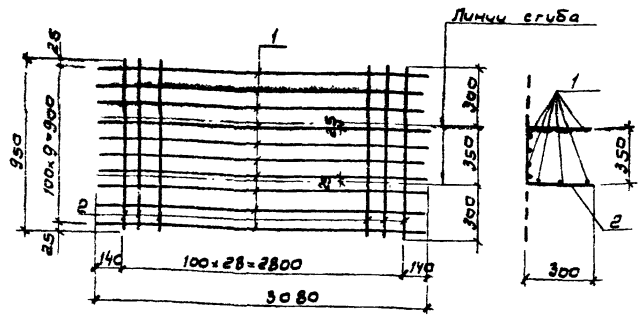
Выборка стали по один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия				Закладные изделия		Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Прочная сталь	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75	
	класс А1	класс А2	Уточ.				
ФЛ2	4.4	2.4	6.8	8.2	5.2	12.0	12.0

ТП 902-2-343-КЖИ-ФЛ2-СБ			
Лоток ФЛ2	Будля	Масса	Масштаб
	Р	Q,20Т	1:20
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , ВЧ	Лист 1	Листов: 1	
	Госстрой СССР		
СООБВОДОКАНАЛИЗАЦИОННЫЙ ПРОЕКТ			
г. Москва			

17229-03 72  
Копировала: В. Фурсилова Формат 121

Арматурный

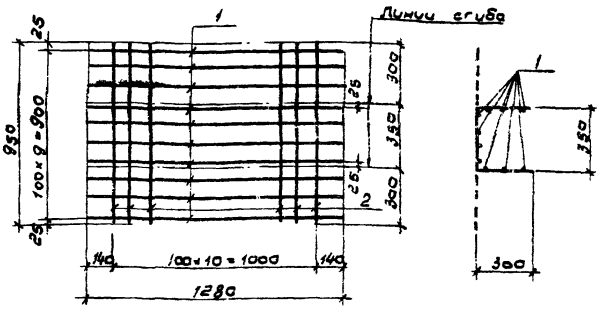


№ документа	Дата	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса (шт. кг.)
			<u>Документация</u>		
11		КЖИ-ФЛ1-С1	Сборочный чертеж		
			<u>Металл</u>		
5/4	1	—	ФБА в гост 5781-75, с. 3080	10	0.7
5/4	2	—	ФБА в гост 5781-75, с. 950	29	0.2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП-902-2-343 -КЖИ-ФЛ1-С1			Сетка арматурная	Сталь	Масса	Масштаб
Разработчик	Цветкова	Иванов	С1	Р	128 кг	5/м
Проверил	Полякова	Иванов				
Выполнил	Горбунов	Иванов		Лист 1	Листов 1	
Линейщик	Чирков	Иванов		Госстрой СССР		
Тех. спец.	Иванов	Иванов		СООБЩАЮЩИЙ ПРОЕКТ		
Масштаб	1:1	Иванов		г. Москва		

Арматурный



Типовой проект 902-2-

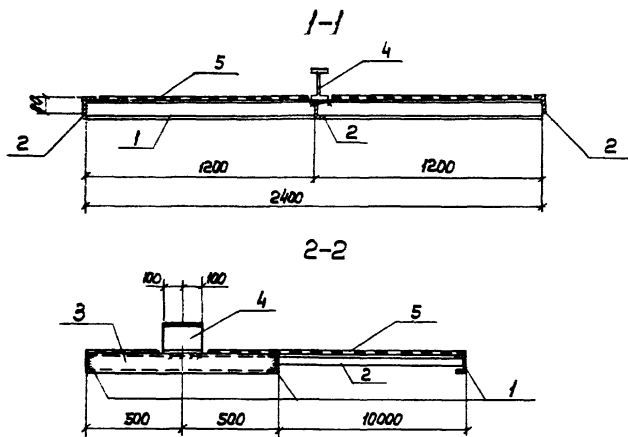
№ документа	Дата	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса (шт. кг.)
			<u>Документация</u>		
11		КЖИ-ФЛ2-СБ	Сборочный чертеж		
			<u>Металл</u>		
5/4		—	ФБА в гост 5781-75, с. 1280	10	0.3
5/4		—	ФБА в гост 5781-75, с. 950	11	0.2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

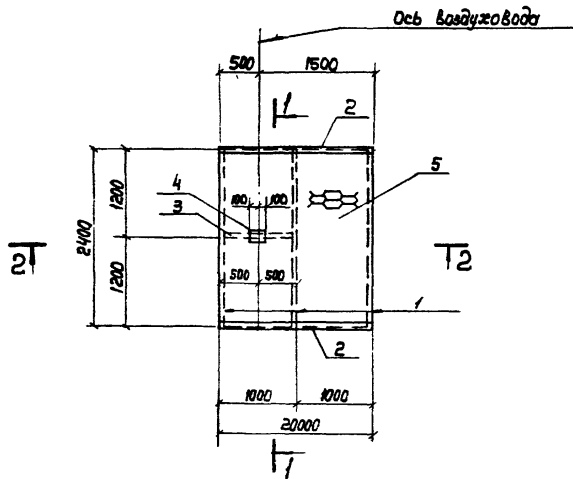
Лист 1 из 1

ТП 902-2-343 -КЖИ-ФЛ2-С1			Сетка арматурная	Сталь	Масса	Масштаб
Разработчик	Цветкова	Иванов	С1	Р	52 кг	5/м
Проверил	Полякова	Иванов				
Выполнил	Горбунов	Иванов		Лист 1	Листов 1	
Линейщик	Чирков	Иванов		Госстрой СССР		
Тех. спец.	Иванов	Иванов		СООБЩАЮЩИЙ ПРОЕКТ		
Масштаб	1:1	Иванов		г. Москва		

17229-03 73



ПЛАН

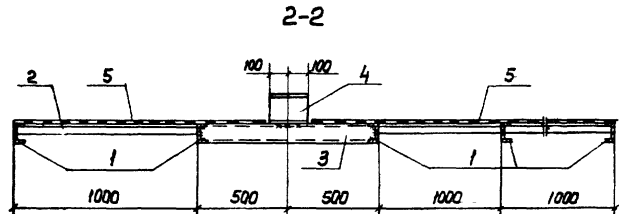
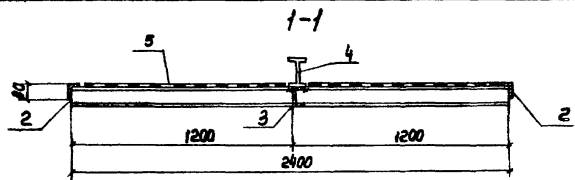


Контр. лист	№	Таб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. №рис. Лист. КЛ
				<u>Документация</u>		
12			КНИ-ПМ1	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б/л	1		—	С10, ГОСТ 8240-72, e=2400	3	20.6
Б/л	2		—	Л80x50x6, ГОСТ 8510-72, e=2000	2	11.8
Б/л	3		—	С10, ГОСТ 8240-72, e=991	1	8.6
Б/л	4		—	Л16, ГОСТ 8239-72*, e=200	1	3.2
Б/л	5		—	Лист 406 x 1100 x 2000 ГОСТ 8706-78	4+ 4.8	75.4

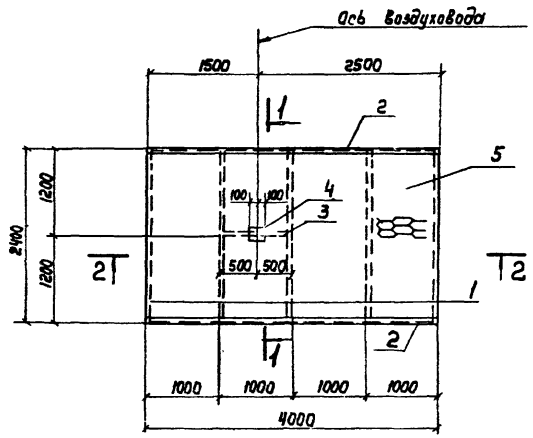
1. Сварку вести электродами Э42, ГОСТ 9467-75  
сварные швы  $t=6$  мм
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания на л. КМ-7, альбом I.

			ТП902-2-343-	КНИ-ПМ1	
Разработ	Петропольская	Р.С.	Площадка ПМ1	Студия	Масштаб
Провер.	Леткина	В.Р.		Р	1:50
Руч. вв.	Гаврилов	С.		Лист 1	Листов 1
Гр. инж. пр.	Чирков	В.И.			
Гл. спец.	Янтарный	В.И.	Сталь класса С28/23	Госстрой СССР	
Нач. отд.	Яльшицкая	В.И.	Марка ВСтЗ КЛ.2	СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
			ГОСТ 880-71*	г. Москва	

17229-03 74



ПЛАН



Кол. листов	Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса лит. кг
			<u>Документация</u>		
12		КНИ - ПМ1	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
5/4	1	—	С.Ю. ГОСТ 8240-72, e=2400	5	20.6
5/4	2	—	Л.80x50x6, ГОСТ 8510-72, e=4000	2	23.7
5/4	3	—	С.Ю. ГОСТ 8240-72, e=991	1	8.6
5/4	4	—	И.В. ГОСТ 8239-72* e=200	1	3.2
5/4	5	—	Лист № 408x100x4000 ГОСТ 8706-78	1/2 9.6	150.7

1. Сварку ветви электрадями Э42, ГОСТ 9467-75 сварные швы h = 6мм.
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания на л. КН-7, альбом II.

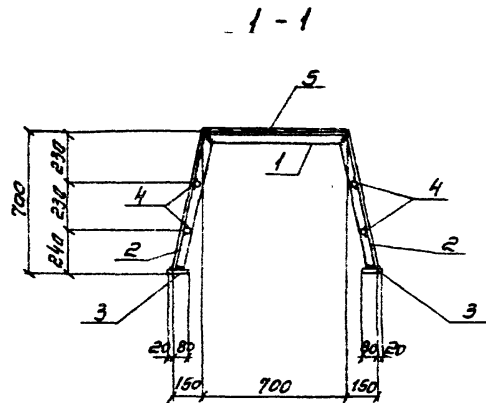
ТП 902-2-343-		КНИ - ПМ2.	
Разработ. Уткин Алексей Провер. Луткина Рук. эк. Горбуна Гл. инж. Чирков Гл. спец. Янриков Нач. отд. Ямшицкий	Площадь ПМ2	Сталь	Класс
		С38/25	Кл2
		ГОСТ 380-71*	
		Степень	Масштаб
		Р	1:20
		Лист 1	Листов 1
		Госстрой СССР	
		СНОВАБОДЖИВПРОЕКТ	
		г. Москва	

17229-03 75

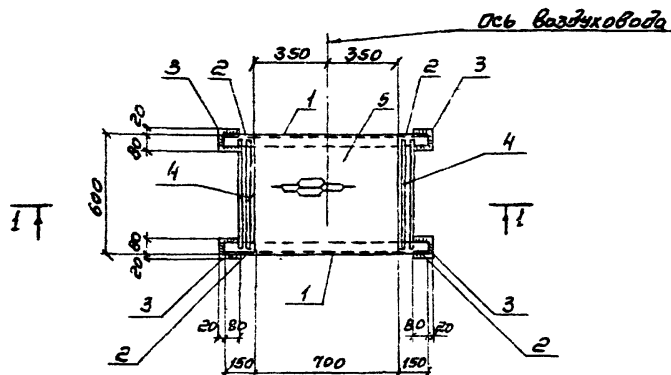
Копирован: Луткина

Формат 12Г





План



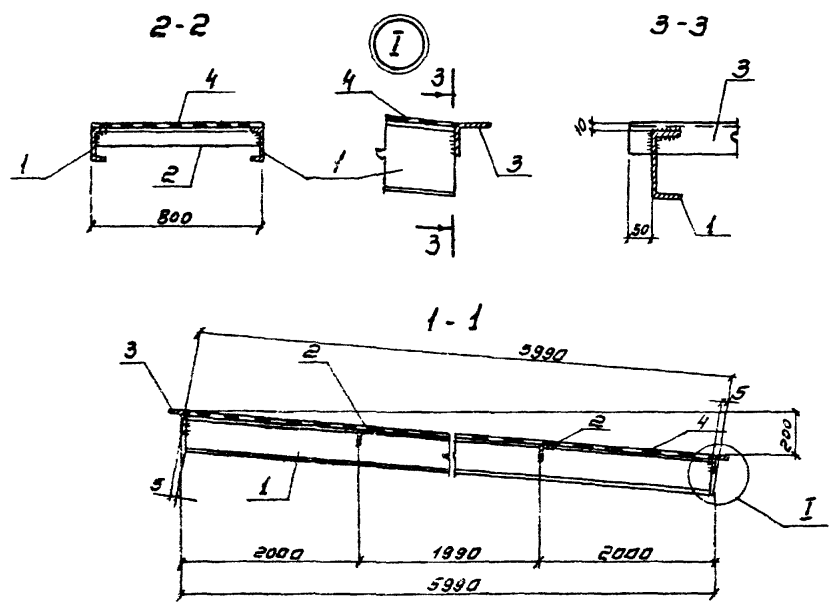
Кол-во	Значение	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
					масса
					шт. кг.
			<u>Документация</u>		
12		КЖИ - ПМЗ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
5/2	1	---	L50x5, ГОСТ 8569-72, $\rho=700$	2	2.6
5/2	2	---	L50x5 — " — $\rho=720$	4	2.7
5/2	3	---	-100x10, ГОСТ 103-76, $\rho=100$	4	0.8
5/2	4	---	$\Phi 18 \times 1.1$ , ГОСТ 51459-72, $\rho=510$	4	1.1
5/2	5	---	Лист 18 406 x 500 x 700 ГОСТ 8706-78	м <sup>2</sup> 0.42	6.6

1. Сварку вести электродами Э42, ГОСТ 9467-75  
сварные швы  $n=6$  мм.
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие  
указания на л. КЖ-7, альбом II.

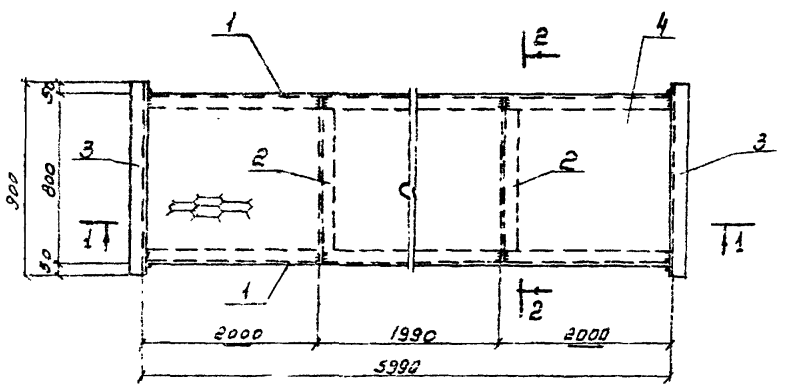
ТН902-2-343- КЖИ-ПМЗ		Стадия	Масса	Масштаб
Плассадка ПМЗ		Р	30,2 кг	1:20
		Лист 1 из листов 1		
Сталь класса С38/23 Марки ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71*		гос.строй ссеп		
РАЗРАБОТКА: Петров, Лавров, Зубов ПРОВЕРКА: Лоткина, ВП РИС. ЕР: Гарбуз, ЗС ОБЪЕДИН. ПР: Чирков, АС П. ОРЕД.: Андрианов, ЮИ ИЗДАТЕЛЬ: Вильямс, ССЦ		ОБЪЕДИН. ПРОЕКТ г. Москва		

Копировал: 17229-03 76  
Синичкина

Формат 121



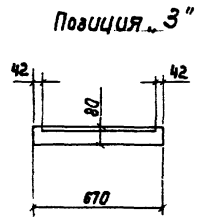
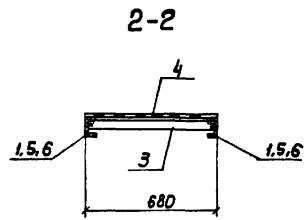
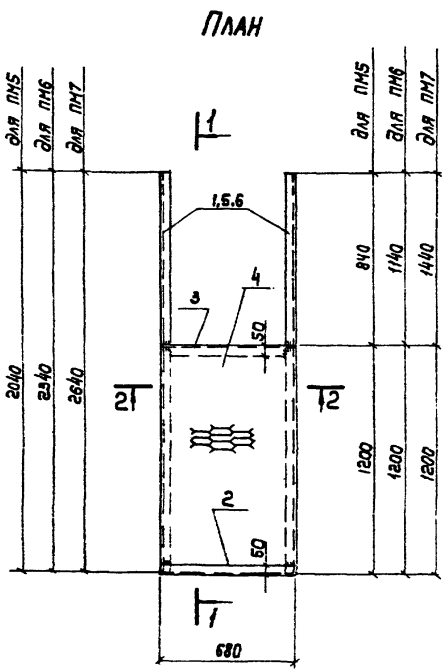
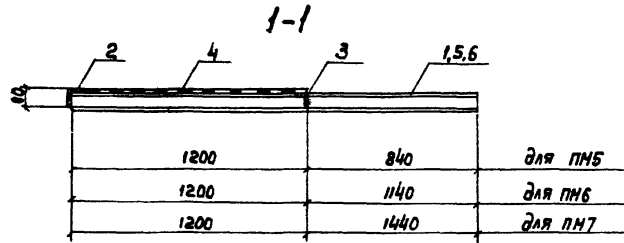
Плн



Формат	Зона	ГОСТ	Обозначение	Наименование	кол	Примеч. масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
К			КЖИ-ПМ4	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
5/2	1		—	Л16, ГОСТ 8240-72, $\rho = 5990$	2	85,2
5/2	2		—	L75x6, ГОСТ 8509-72, $\rho = 900$	2	6,2
5/2	3		—	L75x6 — " — $\rho = 784$	2	5,4
5/2	4		—	Лист Л8 406 x 800 x 6000 ГОСТ 8106-78	№ 4,8	75,4

1. Сварку вести электродом Э42, ГОСТ 9467-75  
Сварные швы  $\eta = 6$  мм.
2. Защиту изделия от коррозии сматри общие  
указания на л. КЖ-7, альбом 2.

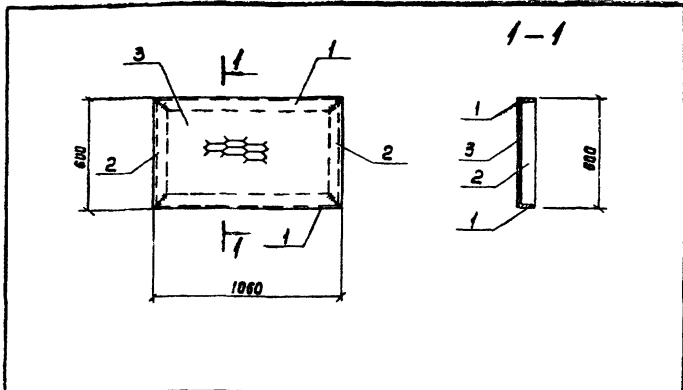
ТП 902-2-343 - КЖИ-ПМ4		
разработ Петрова Провер Логинина рук. гр. Гарбуз инж. пр. Чирков инж. пр. Айрашова инж. пр. Клышук Селин	Площадка	Сталь
	ПМ4	масса
		масштаб
		Р 269,0м 1:20
		лист 1 из 2
		ГОСТ Р 52001-2003
	Сталь класса С38/Б3	
	Марки ВСтЗ К172	
	ГОСТ 380-71*	
		С ОБОЗНАЧЕНИЯМИ И ПРОСВЕТАМИ
		г. Москва



Код	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан. номера шт. кг
<u>Документация</u>						
12			КНИ - ПМ5,6,7	Сборочный чертёж		
<u>ДЕТАЛИ</u>						
<u>ПМ5</u>						
Б/2	1		—	СИ, ГОСТ 8240-72, e=2040	2	17.2
Б/4	2		—	L80x50x6, ГОСТ 8510-72, e=680	1	4.1
Б/4	3		—	L80x50x6 — — — e=670	1	4.0
Б/4	4		—	Лист № 406 x 710 x 1150 ГОСТ 8706-78	М <sup>2</sup> 0.75	11.8
<u>ПМ6</u>						
Б/4	5		—	СИ, ГОСТ 8240-72 e=2340	2	20.1
Б/4	2		—	L80x50x6, ГОСТ 8510-72, e=680	1	4.1
Б/4	3		—	L80x50x6 — — — e=670	1	4.0
Б/4	4		—	Лист № 406 x 710 x 1150 ГОСТ 8706-78	М <sup>2</sup> 0.75	11.8
<u>ПМ7</u>						
Б/4	6		—	СИ, ГОСТ 8240-72, e=2640	2	22.3
Б/4	2		—	L80x50x6, ГОСТ 8510-72, e=680	1	4.1
Б/4	3		—	L80x50x6 — — — e=670	1	4.0
Б/4	4		—	Лист № 406 x 710 x 1150 ГОСТ 8706-78	М <sup>2</sup> 0.75	11.8

1. Сварку вести электродами Э42, ГОСТ 9467-75 сварные швы h=6 мм.
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания на л. КИ-7, альбом I.

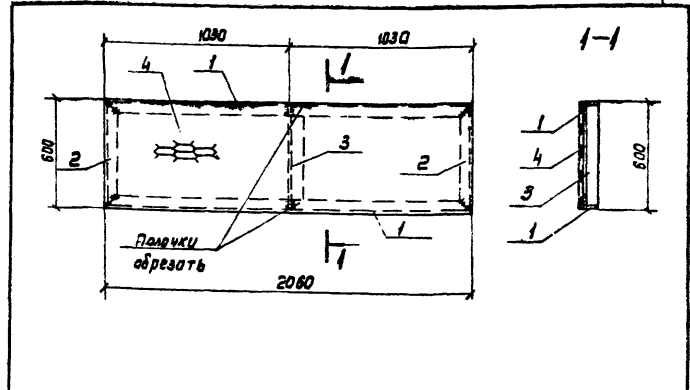
ТП 902 - 2-343 - КНИ-ПМ5,6,7							
Разработ. Провер. Рук. зр. Инж. пр. Гл. тех. Нач. отд.	Петров Лопухина Горбунов Чирков Яворский Альшицкий	Иванов В.П. Земляков И.И. В.И. В.И.	Площадки ПМ5, ПМ6, ПМ7		Стальной	Масса	Монтаж
			P	54,3 кг 60 кг 64,5 кг	1.50		
Сталь класса С38/23 марки ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71*			Лист 1		Листов 1		
ГОСТРСТ СССР СНОВСВОДИТЕЛЬСТВО г. Москва							



Формат	Этаж	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса лит. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - ПМ8	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
Б/4	1		—	Л75x6, ГОСТ 8509-72, e=1000	2	7.3
Б/4	2		—	Л75x6 — — — e=600	2	4.1
Б/4	3		—	Лист П8 406x600x1000 ГОСТ 8706-78	№2 0.64	10.0

1. Сварку вести электродами Э42, ГОСТ 9467-75 сварные швы h = 6 мм
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания на л. КНИ-7, альбом II.

			ТП902-2-343 - КНИИ - ПМ8			
			Площадка ПМ8	Стандия	Масса	Масштаб
			Р	32.80	1:20	
			Лист 1		Листов 1	
			Госстрой СССР			
			СОНОВОДОКВАРПРОЕКТ г. Москва			
Разработ.	Петров Валерий	Зинина				
Провер.	Лоткина	В.А.				
Рук. пр.	Гарбуз	Зинина				
И. инж. пр.	Чирков	В.А.				
И. спец.	Андреев	В.А.				
И. инж. пр.	Вальцман	В.А.				
И. спец.	Вальцман	В.А.				



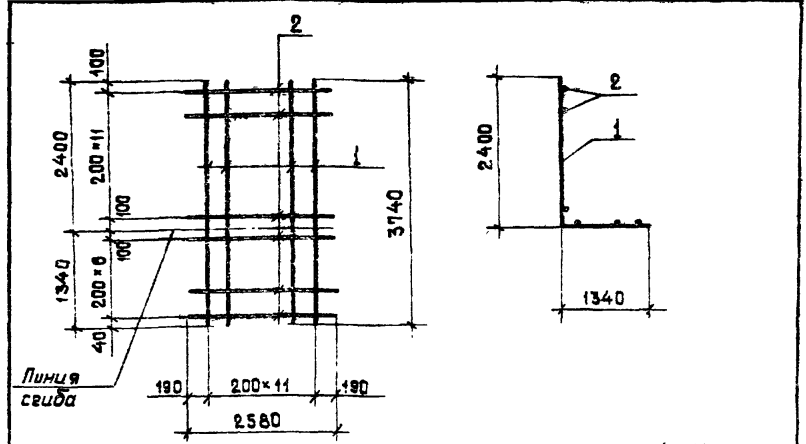
Формат	Этаж	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса лит. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - ПМ9	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
Б/4	1		—	Л75x6, ГОСТ 8509-72, e=2000	2	14.2
Б/4	2		—	Л75x6 — — — e=600	2	4.1
Б/4	3		—	Л75x6 — — — e=588	1	4.0
Б/4	4		—	Лист П8 406x600x2000 ГОСТ 8706-78	№2 1.24	49.4

1. Сварку вести электродами Э42, ГОСТ 9467-75 сварные швы h = 6 мм.
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания на л. КНИ-7, альбом II.

Лит. и табл. Подпись и дата

			ТП902-2-343 - КНИИ - ПМ9			
			Площадка ПМ9	Стандия	Масса	Масштаб
			Р	60.0кг	1:50	
			Лист 1		Листов 1	
			Госстрой СССР			
			СОНОВОДОКВАРПРОЕКТ г. Москва			
Разработ.	Петров Валерий	Зинина				
Провер.	Лоткина	В.А.				
Рук. пр.	Гарбуз	Зинина				
И. инж. пр.	Чирков	В.А.				
И. спец.	Андреев	В.А.				
И. инж. пр.	Вальцман	В.А.				
И. спец.	Вальцман	В.А.				

17229-03 79

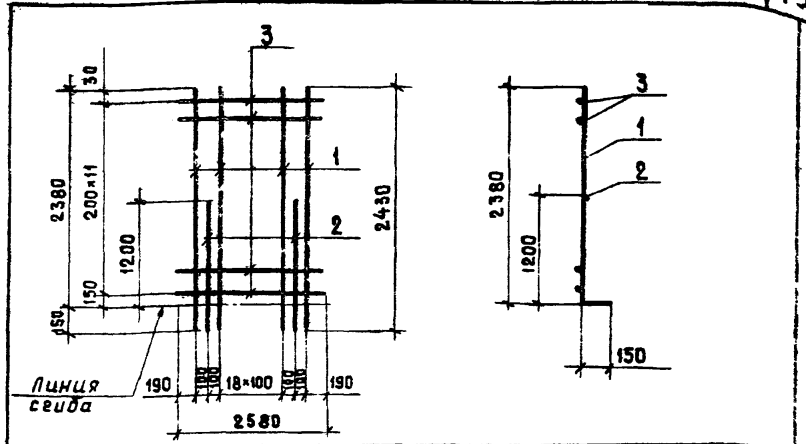


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ - К - С1	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
Б/ч		1	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, $\ell = 3740$	12	1.5
Б/ч		2	—	ФВАШ — " — $\ell = 2580$	19	0.6

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С1			Камеры распределения ила	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб	Петров	Жидков	Сетка арматурная С1	Р	29,4 кг	Б/м
Инжен	Плутунина	Лист 1				
Гострой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г Москва						

Льбом II  
Типовой проект 902-2-



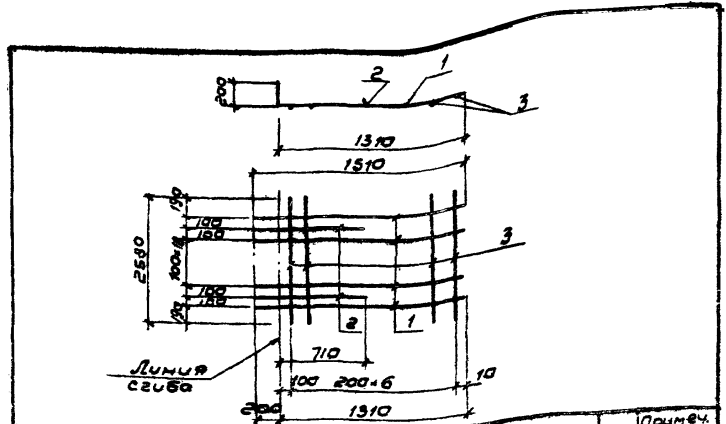
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ - К - С2	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
Б/ч		1	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, $\ell = 2530$	12	1.0
Б/ч		2	—	ФВАШ — " — $\ell = 1350$	11	0.5
Б/ч		3	—	ФВАШ — " — $\ell = 2580$	12	0.6

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

Учв и подл  
Подпись и дата  
31.01.79

ТП 902-2-343 - КЖИ-К-С2			Камеры распределения ила	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб	Петров	Жидков	Сетка арматурная С2	Р	24,7 кг	Б/м
Инжен	Плутунина	Лист 1				
Гострой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г Москва						

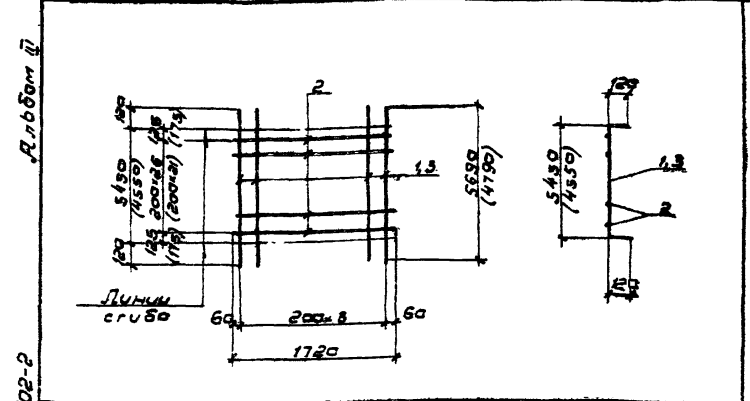
17229-03 80



№ листа	№ зоны	№	Обозначение	Наименование	К-во	Масса	Примеч.
				<u>Документация</u>			шт. кг.
11			КЖИ-К-СЗ	Сварочный чертеж			
				<u>детали</u>			
5И	1		ФБА-I	ГОСТ 5181-76, L=1510	12	0,6	
5И	2		ФБА-II	" " " " L=910	11	0,4	
5И	3		ФБА-III	" " " " L=2380	7	0,6	

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 -КЖИ-К-СЗ		Камеры распределения и/или	Вид	Масса	Масштаб
Разраб.	Игорь Васильевич	Сетка арматурная СЗ	Р	18,8 кг	5/м
Провер.	Семёнов				
Узнав.	Платинина				
Узнав. гр.	Горбуз				
Исполн.	Миронов				
Пр. отв.	Игорь Васильевич				
Лист 1	Листов 1				
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОЕКТ					
г. Москва					



№ листа	№ зоны	№	Обозначение	Наименование	К-во	Масса	Примеч.
				<u>Документация</u>			шт. кг.
11			КЖИ-К-С4,5	Сварочный чертеж			
				<u>детали</u>			
				<u>С4</u>			
5И	1		ФБА-I	ГОСТ 5181-76, L=1510	9	1,2	
5И	2		ФБА-II	" " " " L=1720	27	0,4	
				<u>С5</u>			
5И	2		ФБА-I	ГОСТ 5181-76, L=1720	22	0,4	
5И	3		ФБА-III	" " " " L=4790	9	4,0	

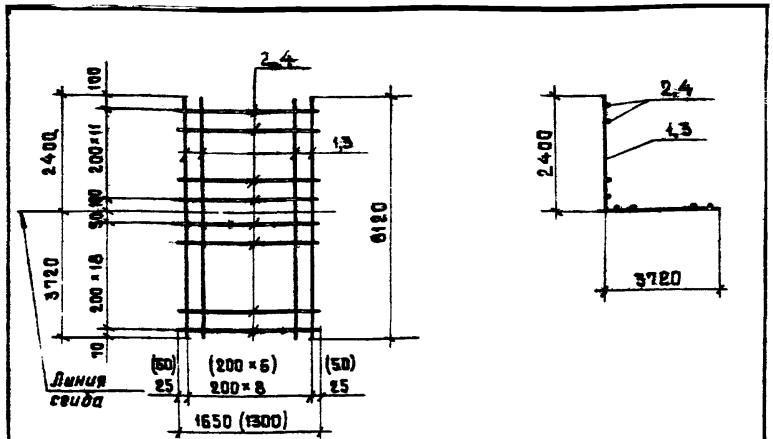
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75  
2. Размеры в скобках даны для сетки С5

ТП 902-2-343 -КЖИ-К-С4,5		Камеры распределения и/или	Вид	Масса	Масштаб
Разраб.	Игорь Васильевич	Сетки арматурные С4, С5	Р	21,6 кг	5/м
Провер.	Семёнов			17,8 кг	
Узнав.	Платинина				
Узнав. гр.	Горбуз				
Исполн.	Чирков				
Пр. отв.	Игорь Васильевич				
Лист 1	Листов 1				
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОЕКТ					
г. Москва					

17229-03 81

Копировал: В. Филиппова

Формат 118



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1 шт. кг.
			<u>Документация</u>			
11			КЖИ - К - С6, 7	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>			
			<u>С6</u>			
Б/ч	1			ФВАШ, ГОСТ 5781-75, l=6120	9	2,4
Б/ч	2			ФБАШ — — l=1650	31	0,4
			<u>С7</u>			
Б/ч	3			ФВАШ, ГОСТ 5781-75, l=6120	7	2,4
Б/ч	4			ФБАШ — — l=1300	31	0,3

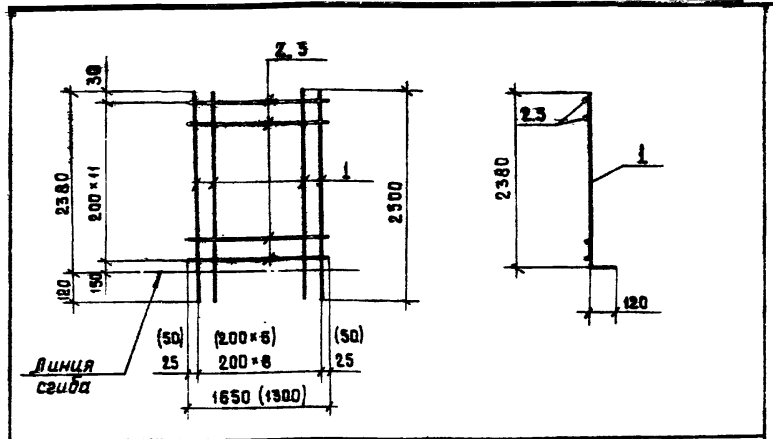
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Размеры в скобках даны для сетки С7.

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-К-С6,7		
Разраб.	Петропавловская	Зинько
Проверил	Семёнов	Семёнов
Инженер	Платинина	М.И.Сид
Вук. гр.	Горбуз	Зинько
Тех. инж. пр.	Чирков	М.И.Сид
Тл. спец.	Андрислав	М.И.Сид
Нач. отд.	Алтышуллер	Семёнов
Камеры распределения ила.		
Сет. сталь	Р	34,0 кг
Сет. масса		26,1 кг
Сет. масштаб		Б/М
С6; С7.		
Госстрой СССР		
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва		

Исполнил Доценко

Формат 116

Альбом III  
Титульный проект 902-2-



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1 шт. кг.
			<u>Документация</u>			
11			КЖИ - К - С8, С9	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>			
			<u>С8</u>			
Б/ч	1			ФВАШ, ГОСТ 5781-75, l=2500	9	1,0
Б/ч	2			ФБАШ — — l=1650	12	0,4
			<u>С9</u>			
Б/ч	1			ФВАШ, ГОСТ 5781-75, l=2500	7	1,0
Б/ч	3			ФБАШ — — l=1300	12	0,3

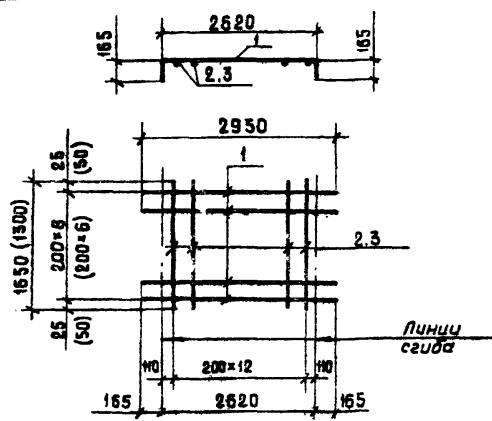
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Размеры в скобках даны для сетки С9.

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-К-С8,9		
Разраб.	Петропавловская	Зинько
Проверил	Семёнов	Семёнов
Инж.	Платинина	М.И.Сид
Вук. гр.	Горбуз	Зинько
Тех. инж. пр.	Чирков	М.И.Сид
Тл. спец.	Андрислав	М.И.Сид
Нач. отд.	Алтышуллер	Семёнов
Камеры распределения ила.		
Сет. сталь	Р	13,8 кг
Сет. масса		10,6 кг
Сет. масштаб		Б/М
С8; С9.		
Госстрой СССР		
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва		

Исполнил Доценко

17229-03 82

Формат 116



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>					
1		КЖИ - К - С10, II	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>					
<u>С10</u>					
Б/ч	1	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, R=2950	9	1,2
Б/ч	2	—	ФБАШ — — — R=1650	13	0,4
<u>С11</u>					
Б/ч	1	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, R=2950	7	1,2
Б/ч	3	—	ФБАШ — — — R=1300	13	0,3

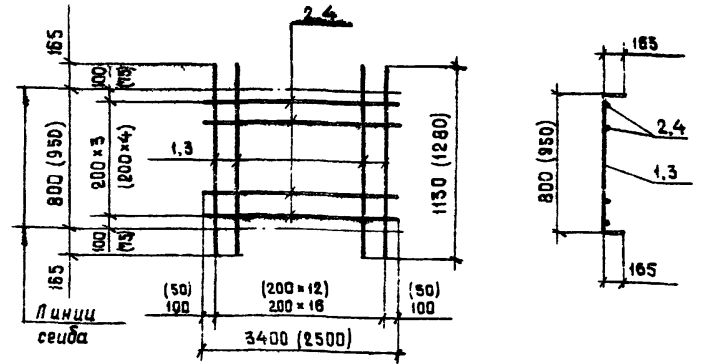
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Размеры в скобках даны для сетки С11.

ТП 902-2-343 - КЖИ-К-С10, II					
Камеры распределения ила. Сетки арматурные С10; С11.				Стадия	Масштаб
				Р	1:6,0 кг. 1:2,3 кг
Разраб.	Петровидова	Федук	Лист 1 Листов 1 Госстрой СССР СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Пос.в.	Семенов	Семенов			
Руч.вр.	Горбуз	Горбуз			
Служ.пр.	Чирков	Чирков			
Гл. спец.	Андреев	Цим			
Нач. отд.	Альшиллер	Альшиллер			

Альшиллер

Типовой проект 902-2

Ивл. № табл. Подпись и дата (взаим. инв.)

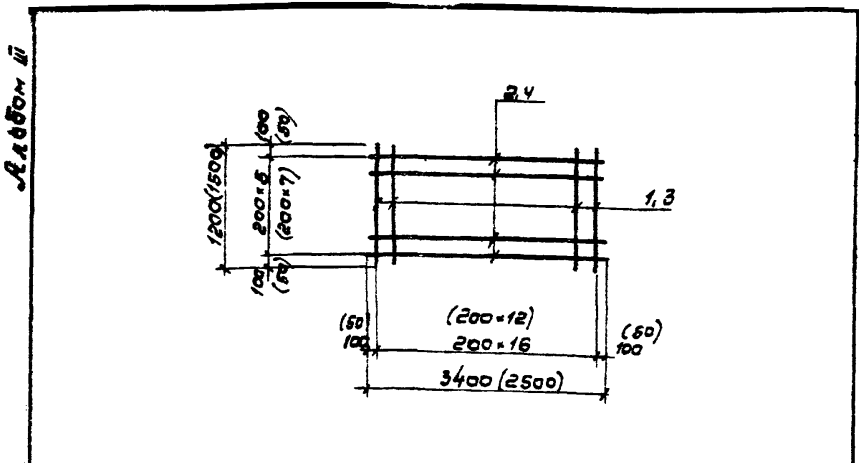


Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>					
11		КЖИ - К - С12, 13	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>					
<u>С12</u>					
Б/ч	1	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, R=1130	17	0,5
Б/ч	2	—	ФБАШ — — — R=3400	4	0,7
<u>С13</u>					
Б/ч	3	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, R=1280	13	0,5
Б/ч	4	—	ФБАШ — — — R=2500	5	0,6

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Размеры в скобках даны для сетки С13.

ТП 902-2-343 - КЖИ-К-С12, 13					
Камеры распределения ила. Сетки арматурные С12; С13.				Стадия	Масштаб
				Р	1:3,3 кг. 9,5 кг
Разраб.	Петровидова	Федук	Лист 1 Листов 1 Госстрой СССР СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Пос.в.	Семенов	Семенов			
Руч.вр.	Горбуз	Горбуз			
Служ.пр.	Чирков	Чирков			
Гл. спец.	Андреев	Цим			
Нач. отд.	Альшиллер	Альшиллер			



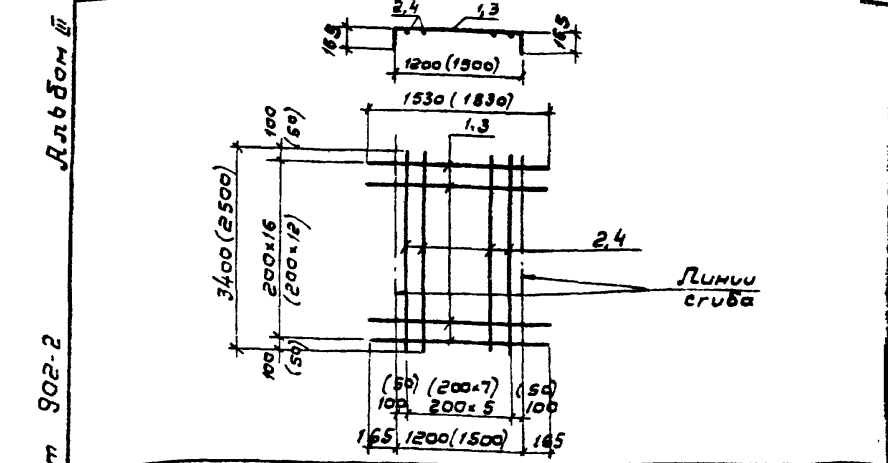


Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-К-С14, 15	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С14</u>		
Б/ч	1		—	ФВЯИ, ГОСТ 5781-75, $l=1200$	17	0,5
Б/ч	2		—	Ф6А1 — " — $l=3400$	6	0,7
				<u>С15</u>		
Б/ч	3		—	ФВЯИ, ГОСТ 5781-75, $l=1500$	13	0,6
Б/ч	4		—	Ф6А1 — " — $l=2500$	8	0,6

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75  
 2. Размеры в скобках даны для сетки С15

**ТП 902-2-343 - КЖИ-К-С14,15**

Разработчик		Камеры распределения ила	Стадия	Масса	Масштаб
Петраков	Семенова	Сетки арматурные С14; С15	Р	127 кг	Б/М
С.инж. Платушкин	Р		126 кг		
Рук. гр. Гарбуз		Лист 1		Листов 1	
Инж. пр. Чирков		Госстрой СССР			
Инж. пр. Яковлев		СООБЩАЮЩИЙ ПРОЕКТ			
Инж. пр. Яковлев		г. Москва			

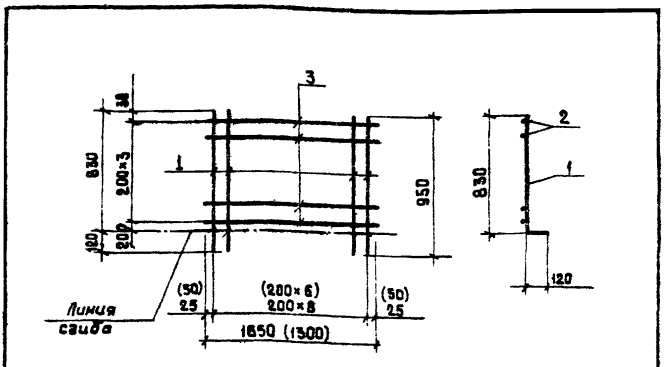


Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-К-С16, 17	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С16</u>		
Б/ч	1		—	ФВЯИ, ГОСТ 5781-75, $l=1530$	17	0,6
Б/ч	2		—	Ф6А1 — " — $l=3400$	6	0,7
				<u>С17</u>		
Б/ч	3		—	ФВЯИ, ГОСТ 5781-75, $l=1830$	13	0,7
Б/ч	4		—	Ф6А1 — " — $l=2500$	8	0,6

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75  
 2. Размеры в скобках даны для сетки С17

**ТП 902-2-343 - КЖИ-К-С16,17**

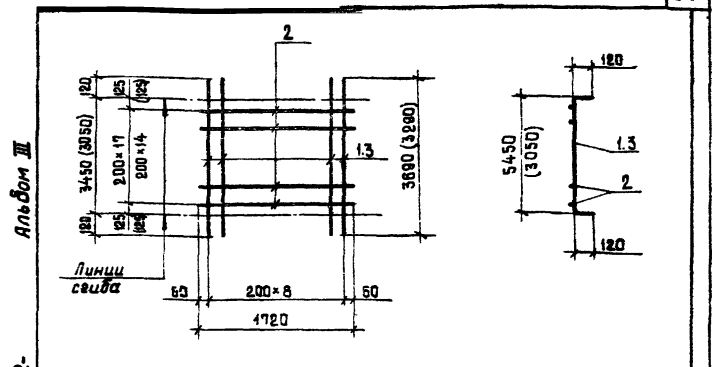
Разработчик		Камеры распределения ила	Стадия	Масса	Масштаб
Петраков	Семенова	Сетки арматурные С16; С17	Р	14,4 кг	Б/М
С.инж. Платушкин	Р		13,9 кг		
Рук. гр. Гарбуз		Лист 1		Листов 1	
Инж. пр. Чирков		Госстрой СССР			
Инж. пр. Яковлев		СООБЩАЮЩИЙ ПРОЕКТ			
Инж. пр. Яковлев		г. Москва			



Код	Знак	Поз	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>						
11			КЖИ-К-С18; 19	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>С18</u>						
Б/Ч	1		—	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=950	9	0,2
Б/Ч	2		—	ФБАЛ — — — ℓ=1650	4	0,4
<u>С19</u>						
Б/Ч	1		—	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=950	7	0,2
Б/Ч	3		—	ФБАЛ — — — ℓ=1300	4	0,3

1. Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Размеры в скобках даны для сетки С19.

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-К-С18;19			
Камеры распределения ила		Станд.	Масса
Сетки арматурные С18; С19		Р	3,4 кг 2,6 кг
		Лист 1	Листов 1
Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва			

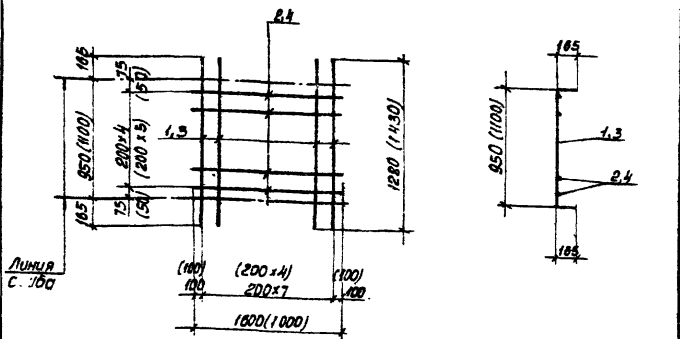


Код	Знак	Поз	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>						
11			КЖИ-К-С20; 21	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>С20</u>						
Б/Ч	1		—	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=3690	9	0,8
Б/Ч	2		—	ФБАЛ — — — ℓ=1720	18	0,4
<u>С21</u>						
Б/Ч	2		—	ФБАЛ ГОСТ 5781-75, ℓ=1720	15	0,4
Б/Ч	3		—	ФБАШ — — — ℓ=3290	9	0,8

1. Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75
2. Размеры в скобках даны для С21.

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-К-С20;21			
Камеры распределения ила		Станд.	Масса
Сетки арматурные С20; С21		Р	14,4 кг 13,2 кг
		Лист 1	Листов 1
Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва			

Шир № табл. Подпись и дата. Ваим. инж. АТ

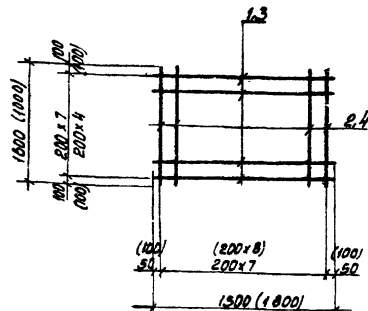


Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ -К-С22, 23	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>С22</u>						
Б/4	1		—	φ8 АIII, ГОСТ 5781-75, P=1280	8	0.6
Б/4	2		—	φ6 АI — — — — — P=1600	5	0.3
<u>С23</u>						
Б/4	3		—	φ8 АIII ГОСТ 5781-75, P=1430	5	0.6
Б/4	4		—	φ6 АI, — — — — — P=1000	6	0.2

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75  
 2. Размеры в скобках даны для С23.

ТП 902-2-343 -КЖИ-К-С22,23

Разработчик			Исполнитель	Камеры распределения и/или сетки арматурные	Лист 1	Масса	Масштаб
Разработчик	Петрова	Лаврова	Лаврова	Сетки арматурные С22; С23	Р	6.3 кг. 4.2 кг.	Б/М
Проверщик	Семёнов	Семёнов	Семёнов		Лист 1		
Инж.	Платунина	Платунина	Платунина		Лист 2		
Инж. эр.	Парбиз	Парбиз	Парбиз		Лист 3		
Инж. ла.	Чарков	Чарков	Чарков		Лист 4		
Инж. спец.	Андреев	Андреев	Андреев		Лист 5		
Инж. отв.	Наталье	Наталье	Наталье		Лист 6		

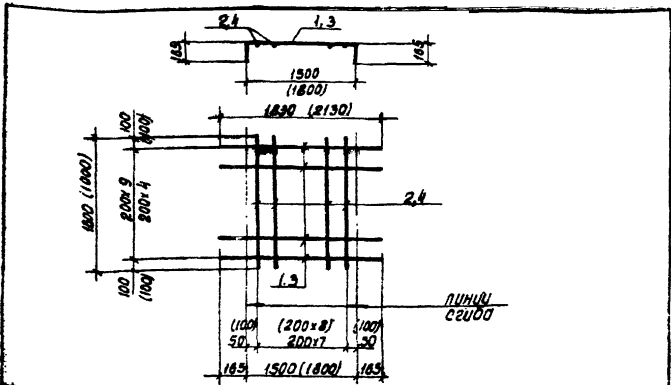


Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ -К-С24, 25	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>С24</u>						
Б/2	1		—	φ8 АIII, ГОСТ 5781-75, P=1500	8	0.6
Б/2	2		—	φ6 АI — — — — — P=1600	8	0.3
<u>С25</u>						
Б/2	3		—	φ8 АIII, ГОСТ 5781-75, P=1800	5	0.7
Б/2	4		—	φ6 АI — — — — — P=1000	9	0.2

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75  
 2. Размеры в скобках даны для С25.

ТП 902-2-343 -КЖИ-К-С24,25

Разработчик			Исполнитель	Камеры распределения и/или сетки арматурные	Лист 1	Масса	Масштаб
Разработчик	Петрова	Лаврова	Лаврова	Сетки арматурные С24; С25	Р	7.2 кг. 5.3 кг.	Б/М
Проверщик	Семёнов	Семёнов	Семёнов		Лист 1		
Инж.	Платунина	Платунина	Платунина		Лист 2		
Инж. эр.	Парбиз	Парбиз	Парбиз		Лист 3		
Инж. ла.	Чарков	Чарков	Чарков		Лист 4		
Инж. спец.	Андреев	Андреев	Андреев		Лист 5		
Инж. отв.	Наталье	Наталье	Наталье		Лист 6		

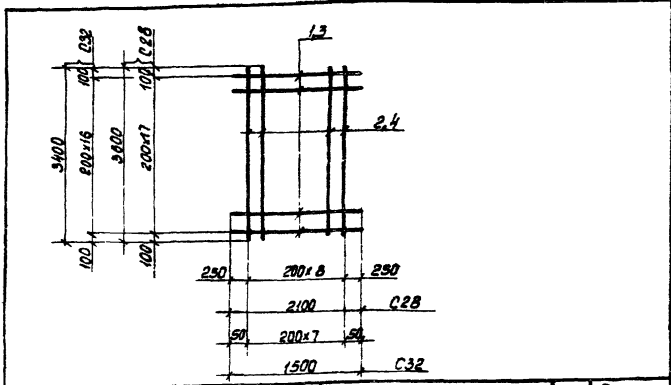


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КЖН-К-С26.27	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>С26</u>						
Б/Ч	1		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, E=1300	8	0.7
Б/Ч	2		—	Ф8АГ — — — — — E=1000	8	0.3
<u>С27</u>						
Б/Ч	3		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, E=2130	3	0.8
Б/Ч	4		—	Ф6АГ — — — — — E=1000	9	0.2

1. Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сборки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75
2. Размеры в скобках даны для С27.

ТП 902-2-343 -		КЖН-К-С26,27	
Разраб.	И.И.И.	Стадия	Масса масштаба
Пробер.	Семенинов	Р	2.9 кг
Инж.	Платина		5.8 кг
Инж. пр.	Горбуз	лист 1	лист 1
Инж. пр.	Чирков	Расстойщик ССР	
Инж. спец.	Иванов	СНЗСВОДОВАИИПРОЕКТ	
Инж. спец.	Александров	г. Москва	

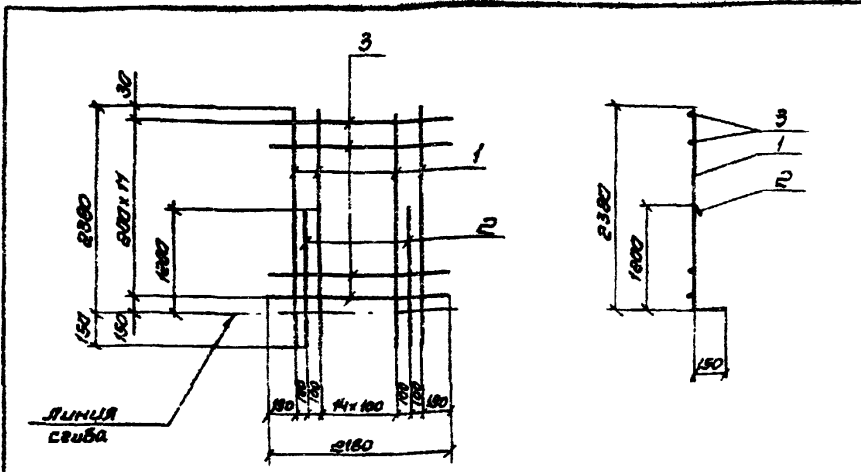
Амбон III  
Типовой проект 902-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КЖН-К-С28,32	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>С28</u>						
Б/Ч	1		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, E=2100	18	0.8
Б/Ч	2		—	Ф8АШ — — — — — E=3500	9	1.4
<u>С32</u>						
Б/Ч	3		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, E=1500	17	0.8
Б/Ч	4		—	Ф6АГ — — — — — E=3400	3	0.7

1. Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сборки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75

ТП 902-2-343 -		КЖН-К-С28,32	
Разраб.	И.И.И.	Стадия	Масса масштаба
Пробер.	Семенинов	Р	21.0 кг
Инж.	Платина		15.8 кг
Инж. пр.	Горбуз	лист 1	лист 1
Инж. пр.	Чирков	Расстойщик ССР	
Инж. спец.	Иванов	СНЗСВОДОВАИИПРОЕКТ	
Инж. спец.	Александров	г. Москва	



Колонт.	Лист	Пос.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-К-С29	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/ч	1		—	ФВАВ, ГОСТ 5781-75, e=2530	10	1.0
Б/ч	2		—	ФВАВ — " — e=1350	9	0.5
Б/ч	3		—	ФВАВ — " — e=2180	12	0.5

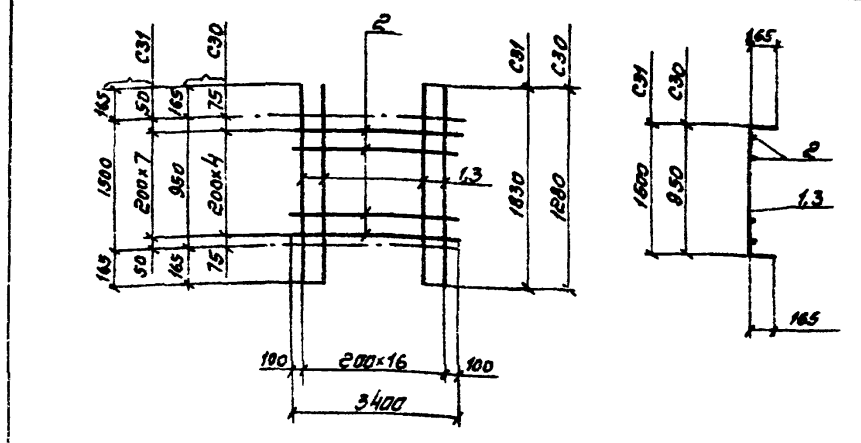
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТН 902-2-343-		КЖИ-К-С29	
Камеры распределения и/о сетка арматурная С29		Стадия	Масштаб
		Р	20:50 8/М
		Лист 1	Листов 1
		Госстрой СССР	
		СОВЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
		г. Москва	

Разработ.	Петров Валерий
Провер.	Семенов Алексей
Умк.	Платунин Алексей
Рук. эк.	Горбун Александр
Сл. инж. пр.	Чернов Сергей
Т. спец.	Андреев Алексей
М.ч. отв.	Рыжов Алексей

Альбом III

Тупловский проект 902-2



Колонт.	Лист	Пос.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-К-С30, С31	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>С30</u>						
Б/ч	1		—	ФВАВ, ГОСТ 5781-75, e=1280	17	0.5
Б/ч	2		—	ФВАТ — " — e=3400	5	0.8
<u>С31</u>						
Б/ч	2		—	ФВАТ, ГОСТ 5781-75, e=3400	8	0.8
Б/ч	3		—	ФВАВ — " — e=1830	17	0.7

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

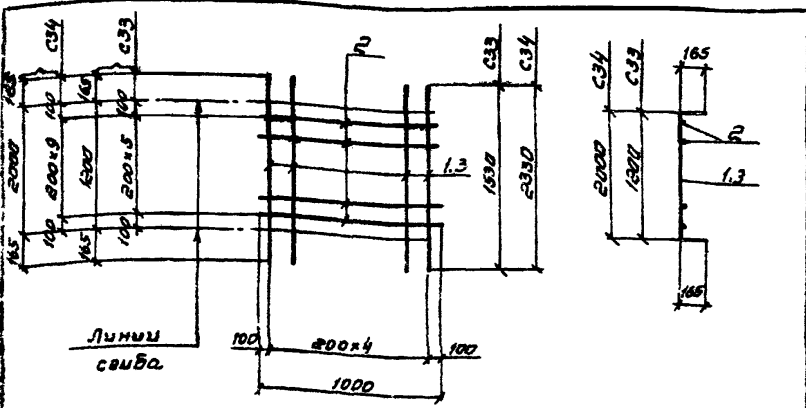
ТН 902-2-343-		КЖИ-К-С30, С31	
Камеры распределения и/о сетки арматурные С30, С31		Стадия	Масштаб
		Р	12:50 8/М
		Лист 1	Листов 1
		Госстрой СССР	
		СОВЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
		г. Москва	

Разработ.	Петров Валерий
Провер.	Семенов Алексей
Умк.	Платунин Алексей
Рук. эк.	Горбун Александр
Сл. инж. пр.	Чернов Сергей
Т. спец.	Андреев Алексей
М.ч. отв.	Рыжов Алексей

17229-03 88

Копировал: Сид, Сидичина

Формат 118

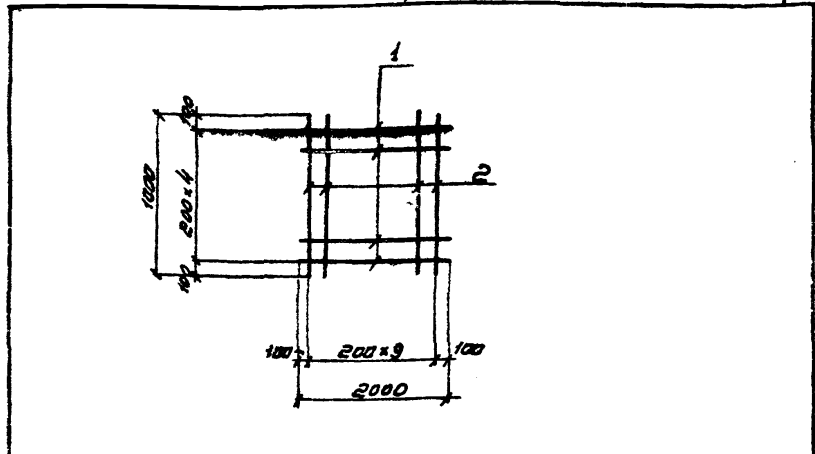


Зона	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1 шт. кг.
<u>Документация</u>					
		КЖИ-К-СЗЗ,З4	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
<u>СЗЗ</u>					
	1	—	ФВЯИ, ГОСТ 5781-75, e=1530	5	0,6
	2	—	ФБЯИ — " — e=1000	6	0,2
<u>СЗ4</u>					
	2	—	ФБЯИ, ГОСТ 5781-75, e=1000	10	0,2
	3	—	ФВЯИ — " — e=2330	5	1,0

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75

ТЛ902-2-343- КЖИ-К-СЗЗ,З4		Катеры распределения итд		
Разраб.	Петров	Стедия	Масса	Масштаб
Проект	Семенов	Р	4,2кг	5/м
Инж. е.	Литвинова	Листы		
С.ч. е.	Горбуз	Листов		
Инж. п.	Чирков	Гострой ССР		
Инж. п.	Андреев	СОВЗВОДАКНАПРОЕКТ		
Инж. п.	Альшицкая	г. Москва		

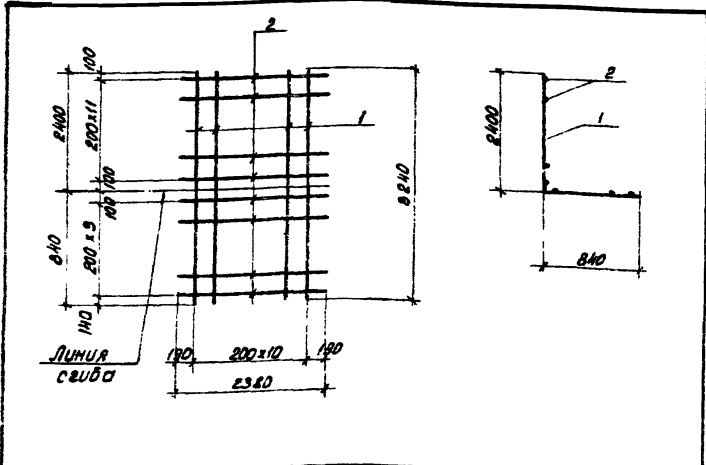
Яльбом III  
Тилова проект 902-2-



Зона	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1 шт. кг.
<u>Документация</u>					
		КЖИ-К-СЗЗ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
	1	—	ФВЯИ, ГОСТ 5781-75, e=2000	5	0,8
	2	—	ФБЯИ — " — e=1000	10	0,2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75

ТЛ902-2-343- КЖИ-К-СЗЗ		Катеры распределения итд		
Разраб.	Петров	Стедия	Масса	Масштаб
Проект	Семенов	Р	6,0кг	5/м
Инж. е.	Литвинова	Листы		
С.ч. е.	Горбуз	Листов		
Инж. п.	Чирков	Гострой ССР		
Инж. п.	Андреев	СОВЗВОДАКНАПРОЕКТ		
Инж. п.	Альшицкая	г. Москва		



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг
			<u>Документация</u>			
11			КЖИ - К - С36	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>			
б/4	1		---	ФБА III, ГОСТ 5781-75, e=3240	11	0,7
б/4	2		---	ФБА III " " " " e=2380	18	0,5

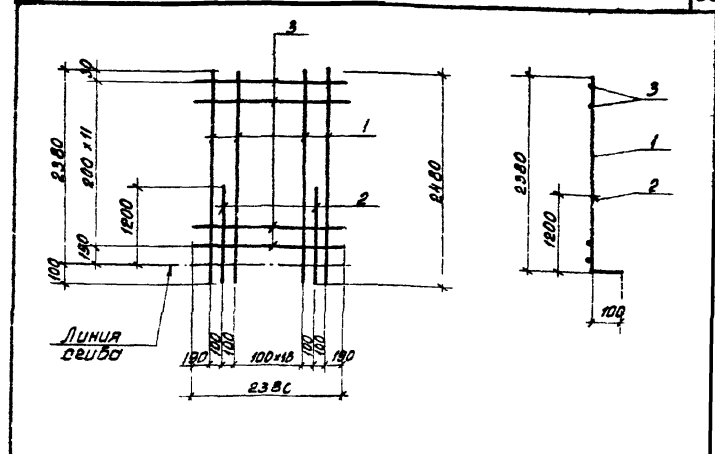
Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

**ТП 902-2-343- КЖИ-К-С36**

Камеры распределения или			Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная			Р	15,7кг	Б/М
Рассрой СССР					
СНЗВОДКАНАПРОЕКТ					
г. Москва					

Алюбом II

Типовой проект 902-2-



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг
			<u>Документация</u>			
11			КЖИ - К - С37	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>			
б/4	1		---	ФБА III, ГОСТ 5781-75, e=2480	11	0,5
б/4	2		---	ФБА III " " " " e=2000	10	0,3
б/4	3		---	ФБА III " " " " e=2380	12	0,5

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

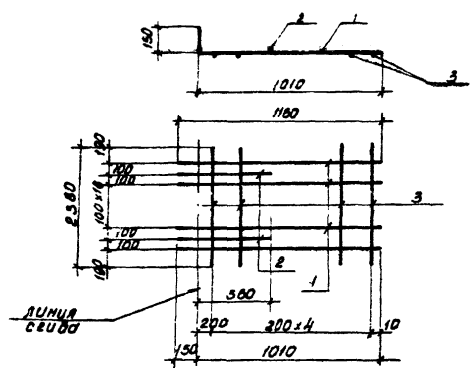
**ТП 902-2-343- КЖИ-К-С37**

Камеры распределения или			Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная			Р	14,5кг	Б/М
Рассрой СССР					
СНЗВОДКАНАПРОЕКТ					
г. Москва					

17229-03 90

Копировал: Доценко

Формат 118



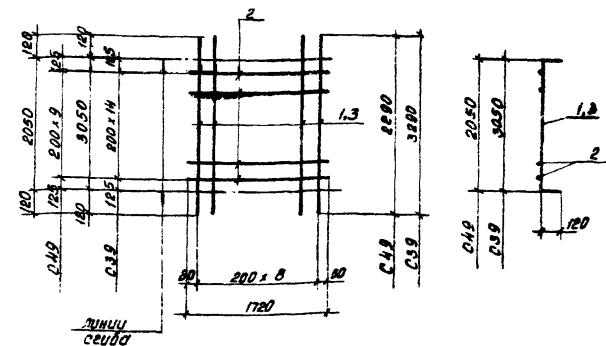
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1 шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-К-С38	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1/4		1	---	Ф6 А II, ГОСТ 5781-75, с=1180	11	0.3
1/4		2	---	Ф6 А II, " " " с=810	10	0.2
1/4		3	---	Ф6 А II, " " " с=2380	5	0.5

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сборки Б соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75

ТП 902-Z-343- КЖИ-К-С38

Разраб.	Перепроверка	Экз.	Листы	Комеры распределения	Таблица	Масса	Масштаб
Проект. И.В. Платошкин	Семёнов	Семёнов	1	Ком. сетка арматурная С 38	Р	7,6 кг / м	Б / м
И.В. Платошкин	Семёнов	Семёнов	1	Лист 1 / Листов 1			
И.В. Платошкин	Семёнов	Семёнов	1	Построй ссоп			
И.В. Платошкин	Семёнов	Семёнов	1	СНПЗ ОДК ЯНД ПРОЕКТ			
И.В. Платошкин	Семёнов	Семёнов	1	г. Москва			

Туполобый проект 902-2-Альбом III



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	И-во	Примеч. Масса 1 шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-К-С39,49	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
1/4		1	---	Ф6 А II, ГОСТ 5781-75, с=3290	9	0.8
1/4		2	---	Ф6 А I, " " " с=1720	15	0.4
				<u>С 49</u>		
1/4		2	---	Ф6 А I, ГОСТ 5781-75, с=1720	10	0.4
1/4		3	---	Ф6 А II, " " " с=2290	9	0.5

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С39,49

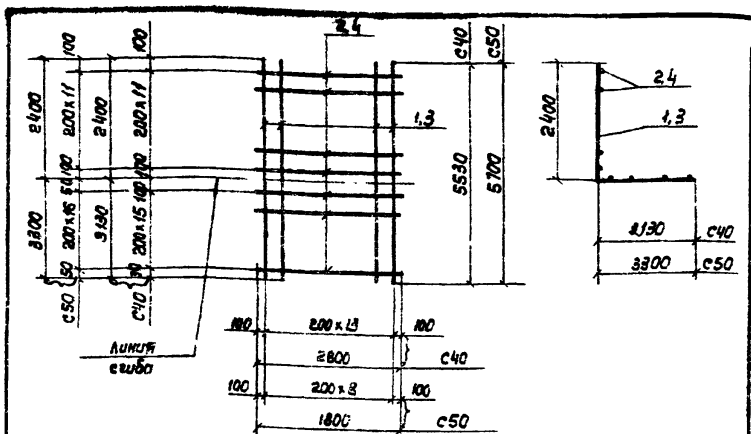
Разраб.	Перепроверка	Экз.	Листы	Комеры распределения	Таблица	Масса	Масштаб
Проект. И.В. Платошкин	Семёнов	Семёнов	1	Ком. сетки арматурные С 39; С 49	Р	13,2 кг / м	Б / м
И.В. Платошкин	Семёнов	Семёнов	1	Лист 1 / Листов 1			
И.В. Платошкин	Семёнов	Семёнов	1	Построй ссоп			
И.В. Платошкин	Семёнов	Семёнов	1	СНПЗ ОДК ЯНД ПРОЕКТ			
И.В. Платошкин	Семёнов	Семёнов	1	г. Москва			

1229-03 31

Копировать: Даценко

Формат ИВ





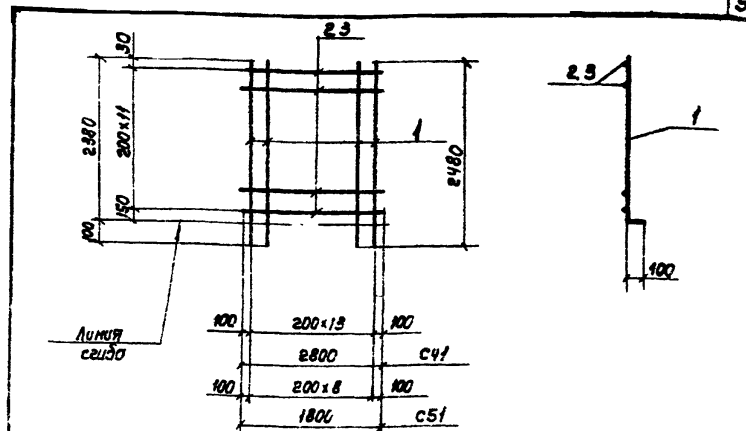
формат	Знак	Таб.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И1			КНИ - К - С 40; 50	сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>C40</u>						
Б1/4	1		—	φ 6 A II, ГОСТ 5781-75, P=5530	14	1.2
Б1/4	2		—	φ 6 A II — " — P=2800	28	0.6
<u>C50</u>						
Б1/4	3		—	φ 6 A II, ГОСТ 5781-75, P=5700	9	1.3
Б1/4	4		—	φ 6 A II — " — P=1800	29	0.4

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.

Т1902-2-343 - КНИ-К-С40; 50

Разраб.	Петров Валерий	Иванов	Камеры распределения ила	Стендия	Масса	Масштаб
Провер.	Семенов	Александр				
Лини	Платунов	Иванов	Сетки арматурные С40, С50	Лист 1	Листов 1	Гострой ССР СНЗВООКАНАЛПРОЕКТ г. Москва
Рек. гр.	Горбун	Иванов				
Ин. инж. пр.	Цирков	Александр			Гострой ССР	
Гл. спец.	Яковлев	Иванов			СНЗВООКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	
Нач. отд.	Вальцман	Иванов				

формат ИБ



формат	Знак	Таб.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И1			КНИ - К - С41; 51	сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>C41</u>						
Б1/4	1		—	φ 6 A II, ГОСТ 5781-75, P=2480	14	0.5
Б1/4	2		—	φ 6 A II — " — P=2800	12	0.6
<u>C51</u>						
Б1/4	1		—	φ 6 A II, ГОСТ 5781-75, P=2480	9	0.5
Б1/4	3		—	φ 6 A II — " — P=1800	12	0.4

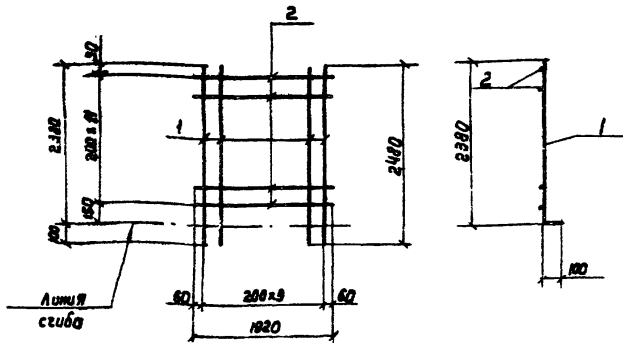
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.

Т1902-2-343 - КНИ-К-С41; 51

Разраб.	Петров Валерий	Иванов	Камеры распределения ила	Стендия	Масса	Масштаб
Провер.	Семенов	Александр				
Лини	Платунов	Иванов	Сетки арматурные С41; С51	Лист 1	Листов 1	Гострой ССР СНЗВООКАНАЛПРОЕКТ г. Москва
Рек. гр.	Горбун	Иванов				
Ин. инж. пр.	Цирков	Александр			Гострой ССР	
Гл. спец.	Яковлев	Иванов			СНЗВООКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	
Нач. отд.	Вальцман	Иванов				

Копировал: Лаврушкин

формат ИБ

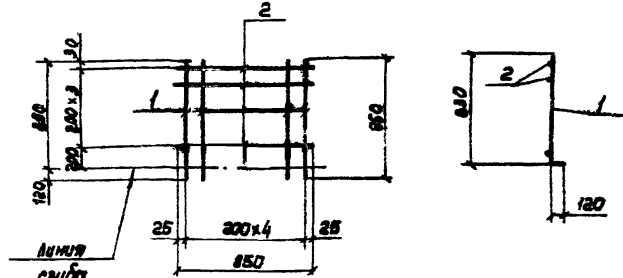


Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. по шт. кг
<u>Документация</u>					
1		КНИ - КС42	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>					
Б/4	1	—	Ф 8 А II ГОСТ 5781-75, С=2480	10	0.5
Б/4	2	—	Ф 8 А I — " — С=1920	12	0.4

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-76 и ГОСТ 10922-75.

ТТ902-2-343- КНИ-К-С42			Стальной	Масса	Насчитано
Разработ.	Петров Валентин	В.В.	Р	9,8 кг	3/м
Провер.	Семенова Елена	Е.С.			
Инж.	Платунин Э	Э.П.	Камеры распределения или сетка арматурная С42		
Рук. пр.	Горбунов	Г.С.			
П. инж. пр.	Чирков	Ч.С.			
П. спец.	Андреев	А.С.			
Нач. отд.	Амелин	А.С.			
			Госстрой СССР СНОВСОБЩЕКАМПРОЕКТ г. Москва		

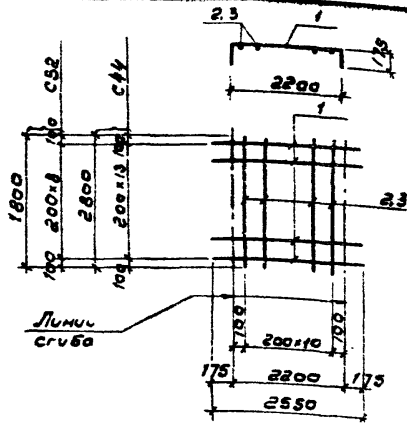
Лист 1



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. по шт. кг
<u>Документация</u>					
И		КНИ - К - С43	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>					
Б/4	1	—	Ф 8 А II ГОСТ 5781-75, С=950	5	0.2
Б/4	2	—	Ф 8 А I — " — С=850	4	0.2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-76 и ГОСТ 10922-75.

ТТ902-2-343- КНИ-К-С43			Стальной	Масса	Насчитано
Разработ.	Петров Валентин	В.В.	Р	1,8 кг	3/м
Провер.	Семенова Елена	Е.С.			
Инж.	Платунин Э	Э.П.	Камеры распределения или сетка арматурная С43		
Рук. пр.	Горбунов	Г.С.			
П. инж. пр.	Чирков	Ч.С.			
П. спец.	Андреев	А.С.			
Нач. отд.	Амелин	А.С.			
			Госстрой СССР СНОВСОБЩЕКАМПРОЕКТ г. Москва		

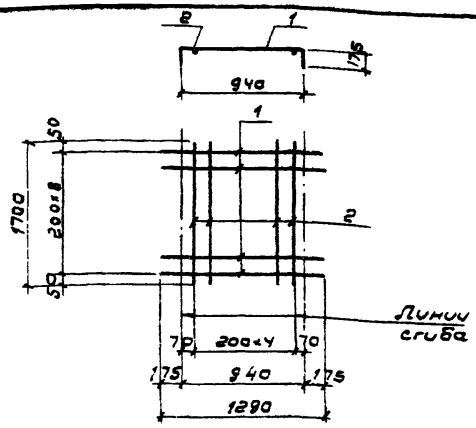


Вариант	Зона	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса в шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-К-С44	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С44</u>		
Б/Ч		1	—	Ф6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2550	14	0,5
Б/Ч		2	—	Ф6АШ — — — — — L=2800	11	0,6
				<u>С52</u>		
Б/Ч		1	—	Ф6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2550	9	0,5
Б/Ч		3	—	Ф6АШ — — — — — L=1800	11	0,4

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С44, С52

Разработчик	Исполнитель	Проверен	Листы	Страницы	Масса	Масштаб
Борис	Семенов	Семенов	1	1	13,6 кг	5/1
Иван	Платунова	Иван	1	1	8,9 кг	5/1
Рыжков	Горбуз	Рыжков	1	1	Лист 1	Листов 1
Иван	Иванов	Иван	1	1	ГОСТ 10922-75	ГОСТ 10922-75
Иван	Иванов	Иван	1	1	СНП II-21-75	СНП II-21-75
Иван	Иванов	Иван	1	1	Москва	Москва

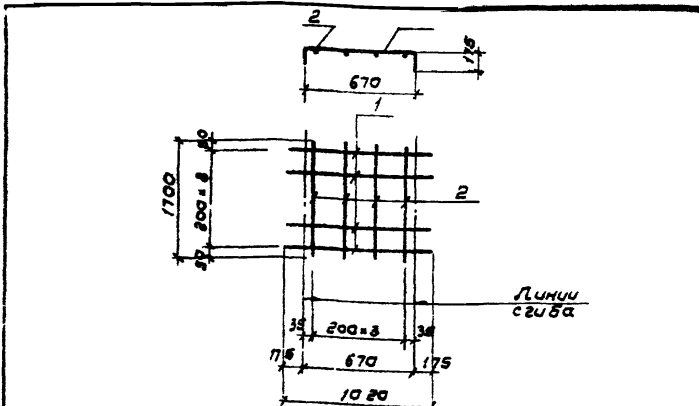


Вариант	Зона	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса в шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-К-С45	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/Ч		1	—	Ф6АШ, ГОСТ 5781-75, L=1290	9	0,3
Б/Ч		2	—	Ф6АШ — — — — — L=1700	5	0,4

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С45

Разработчик	Исполнитель	Проверен	Листы	Страницы	Масса	Масштаб
Борис	Семенов	Семенов	1	1	4,7 кг	5/1
Иван	Платунова	Иван	1	1	Лист 1	Листов 1
Рыжков	Горбуз	Рыжков	1	1	ГОСТ 10922-75	ГОСТ 10922-75
Иван	Иванов	Иван	1	1	СНП II-21-75	СНП II-21-75
Иван	Иванов	Иван	1	1	Москва	Москва



Конт. зона	Пл.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
<u>Документация</u>					
11		КЖИ-К-С 46	Оборачный чертеж		
<u>Детали</u>					
3/4	1	—	Ф6 АШ, гост 5781-75, L=1020	9	22
3/4	2	—	Ф6 АШ, L=1700	4	24

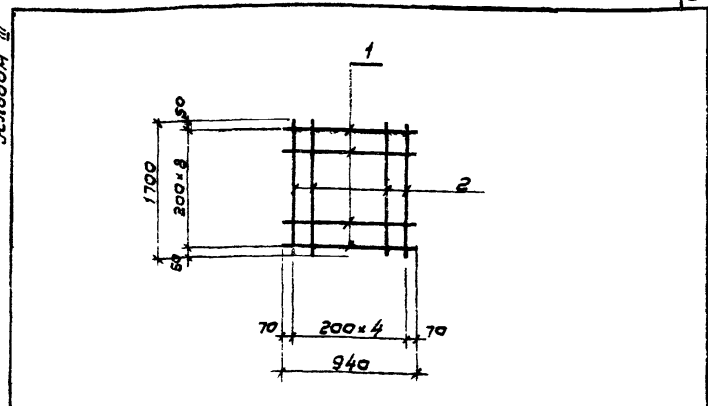
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С46

Камеры распределения ила			Стадия	Масса	Масштаб
Разреш. Проект	Литература	Классиф.	Р	34 кг	3/м
Сетка арматурная С 46			Лист 1	Листов 1	
Создано в ЦИИ			Составил: [подпись]		
Проверено: [подпись]			Составил: [подпись]		
Утверждено: [подпись]			Составил: [подпись]		
На ч. от: [подпись]			Составил: [подпись]		

Листом II

Типовой проект 902-2-

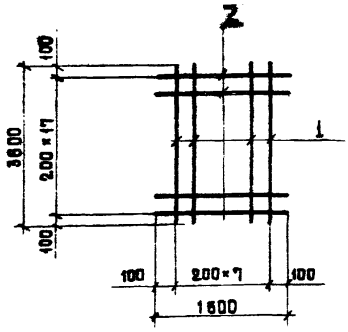


Конт. зона	Пл.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
<u>Документация</u>					
11		КЖИ-К-С 47	Оборачный чертеж		
<u>Детали</u>					
3/4	1	—	Ф6 АШ, гост 5781-75, L=940	9	22
3/4	2	—	Ф6 АШ, L=1700	5	24

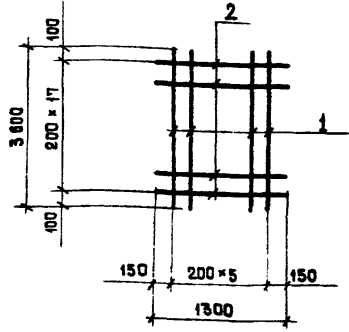
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С47

Камеры распределения ила			Стадия	Масса	Масштаб
Разреш. Проект	Литература	Классиф.	Р	38 кг	3/м
Сетка арматурная С 47			Лист 1	Листов 1	
Создано в ЦИИ			Составил: [подпись]		
Проверено: [подпись]			Составил: [подпись]		
Утверждено: [подпись]			Составил: [подпись]		
На ч. от: [подпись]			Составил: [подпись]		



Альбом №



Типовой проект 902-2-

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
14			КЖИ-К-С48	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/4	1		—	ФБАШ ГОСТ 5781-75, $\rho=3600$	8	0,8
Б/4	2		—	ФБАШ — — — — — $\rho=1600$	18	0,4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-К-С53	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/4	1		—	ФБАШ ГОСТ 5781-75, $\rho=3600$	6	0,8
Б/4	2		—	ФБАШ — — — — — $\rho=1300$	18	0,3

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С 48

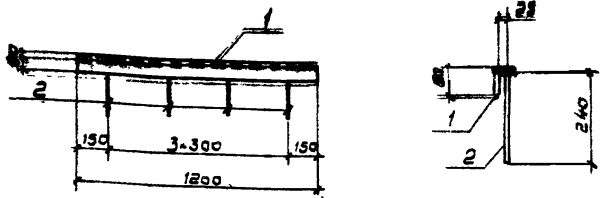
Камеры распределения ила.	Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С 48	Р	13,6 кг	Б/м
	Лист	1	Листов 1
	Госстрой СССР СНОВЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Разраб	Петров В.А.	Синица
Провер	Семенов В.	Синица
Инж.	Платунина	Синица
Рук.вр.	Гарбуз	Синица
Инж.вр.	Чирков	Синица
Инж.ст.	Андреев	Синица
Нач. отд.	Антоненко	Синица

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С 53

Камеры распределения ила.	Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С 53	Р	10,2 кг	Б/м
	Лист	1	Листов 1
	Госстрой СССР СНОВЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Разраб	Петров В.А.	Синица
Провер	Семенов В.	Синица
Инж.	Платунина	Синица
Рук.вр.	Гарбуз	Синица
Инж.вр.	Чирков	Синица
Инж.ст.	Андреев	Синица
Нач. отд.	Антоненко	Синица

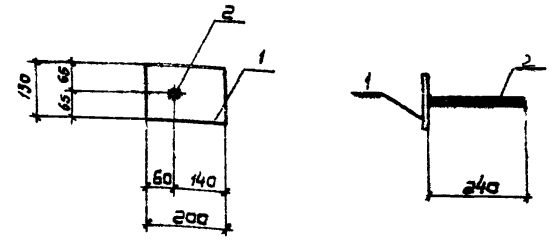


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт кг.
				<u>Документация</u>		
1			КЖИ-К-ЗДУ1	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
1	1		—	Л30x50x6, ГОСТ 8510-72, L=12000	1	7.1
1	2		—	Ф8x11, ГОСТ 5781-75, L=240	4	0.1

1. Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7, альбом II

ТП 902-2-343- КЖИ-К-ЗДУ1		Комеры распределения ила	Студия	Масса	Масштаб
Разраб.	Петрашвили	Узел закладной ЗДУ1	Р	7.5 кг.	1:50
Проект	Семенов				1:10
Инж. эа.	Платолина				
Инж. зр.	Гарбуз		Лист 1	Листов 1	
Инж. па.	Чурков	Сталь класса С38/23	Гострой СССР		
Инж. сл.	Андреев	марки Вст 3 кл 2	СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ		
Чел. ст.	Дальнич	ГОСТ 380-71*	г. Москва		

Альбом II  
Тупиков проект 902-2

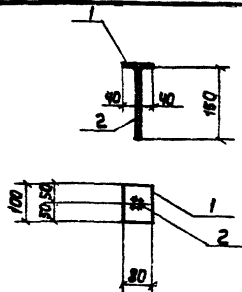


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-К-ЗДУ2	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
5/4	1		—	Л30x10, ГОСТ 103-76, L=200	1	2.0
5/4	2		—	Ф8x11, ГОСТ 5781-75, L=240	1	0.1

1. Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделий от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7, альбом II

Альбом II (различ в деталях)

ТП 902-2-343- КЖИ-К-ЗДУ2		Комеры распределения ила	Студия	Масса	Масштаб
Разраб.	Петрашвили	Узел закладной ЗДУ2	Р	21 кг.	1:10
Проект	Семенов				
Инж. эа.	Платолина		Лист 1	Листов 1	
Инж. зр.	Гарбуз		Гострой СССР		
Инж. па.	Чурков	Сталь класса С38/23	СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ		
Инж. сл.	Андреев	марки Вст 3 кл 2	г. Москва		
Чел. ст.	Дальнич	ГОСТ 380-71*			

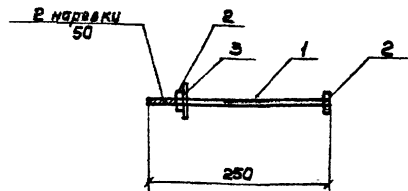


формат	лист	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
И			КНИ-К-ЗДИЗ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
8/4	1			- болт, гост 103-76, d=100	1	0.5
8/4	2			гайка, гост 911-75, d=150	1	0.1

1. Янкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КН-7, альбом II

Разраб.			Провер.			Инженер			Дик. гр.			Гл. спец.			Нач. отд.		
Петрашвили			Семенов			Лаврушин			Чирков			Виноградов			Вальчицкий		
КНИ-К-ЗДИЗ			КНИ-К-ЗДИЗ			КНИ-К-ЗДИЗ			КНИ-К-ЗДИЗ			КНИ-К-ЗДИЗ			КНИ-К-ЗДИЗ		
Камеры распределения ил.						Камеры распределения ил.						Камеры распределения ил.					
изделие закладное						изделие закладное						изделие закладное					
ЗДИЗ						ЗДИЗ						ЗДИЗ					
Сталь класса с38/23						Сталь класса с38/23						Сталь класса с38/23					
марки ВСтЗ Кп2						марки ВСтЗ Кп2						марки ВСтЗ Кп2					
гост 380-71*						гост 380-71*						гост 380-71*					
ГОСТРАИ СССР						ГОСТРАИ СССР						ГОСТРАИ СССР					
СНОВОВОДОКОНАПРОЕКТ						СНОВОВОДОКОНАПРОЕКТ						СНОВОВОДОКОНАПРОЕКТ					
г. Москва						г. Москва						г. Москва					

Формат ИБ



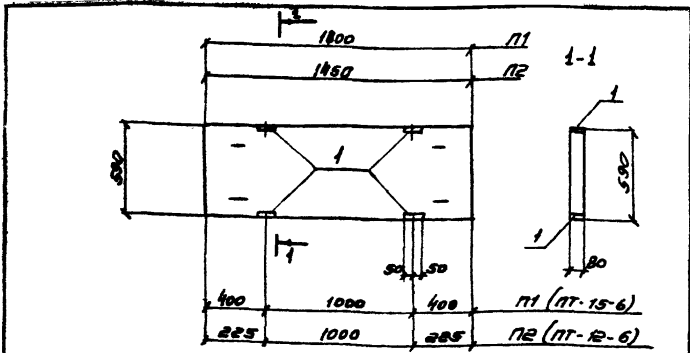
Титановый проект 902-2

Листовой альбом II

формат	лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
И			КНИ-К-ЗДИЧ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
8/4	1			Болт ф16В1, гост 171970, d=50	1	0.4
8/4	2			Гайка М16, гост 5915-70*	1	0.4
8/4	3			Шайба 16, гост 11371-68*	1	0.01

Разраб.			Провер.			Инженер			Дик. гр.			Гл. спец.			Нач. отд.		
Петрашвили			Семенов			Лаврушин			Чирков			Виноградов			Вальчицкий		
КНИ-К-ЗДИЧ			КНИ-К-ЗДИЧ			КНИ-К-ЗДИЧ			КНИ-К-ЗДИЧ			КНИ-К-ЗДИЧ			КНИ-К-ЗДИЧ		
Камеры распределения ил.						Камеры распределения ил.						Камеры распределения ил.					
изделие закладное						изделие закладное						изделие закладное					
ЗДИЧ						ЗДИЧ						ЗДИЧ					
Сталь класса с38/23						Сталь класса с38/23						Сталь класса с38/23					
марки ВСтЗ Кп2						марки ВСтЗ Кп2						марки ВСтЗ Кп2					
гост 380-71*						гост 380-71*						гост 380-71*					
ГОСТРАИ СССР						ГОСТРАИ СССР						ГОСТРАИ СССР					
СНОВОВОДОКОНАПРОЕКТ						СНОВОВОДОКОНАПРОЕКТ						СНОВОВОДОКОНАПРОЕКТ					
г. Москва						г. Москва						г. Москва					

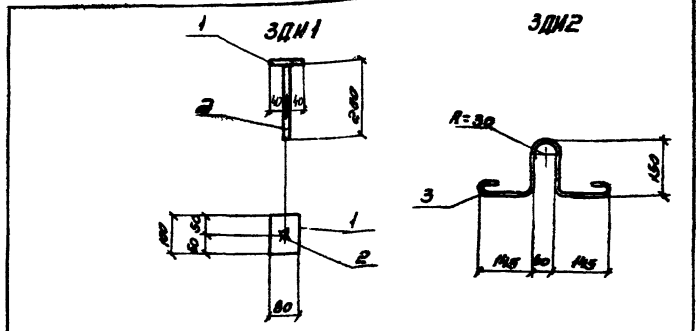
17229-03 98  
Копирован: Лаврушин  
Формат ИБ



Контр. лист	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>					
II		КЖИ-К-П12-СБ	Сборочный чертеж		
		Серия 3.900-3 вып. 8 г. 1	Примененные документы (ПТ-12-6; ПТ-15-6)		
<u>Сборочные единицы</u>					
II	1	КЖИ-К-П-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	4	

Плиты отличаются от типовых по серии 3.900-3 вып. 8 г. 1 наличием дополнительной закладной детали.

		ТЛ 902-2-343-КЖИ-К-П12-СБ		Контр. лист	
		№		Материал	
		П1 (ПТ-15-6), П2 (ПТ-12-6)		Сталь 330/23	
				Лист 1 Листов 1	
				г. Москва	

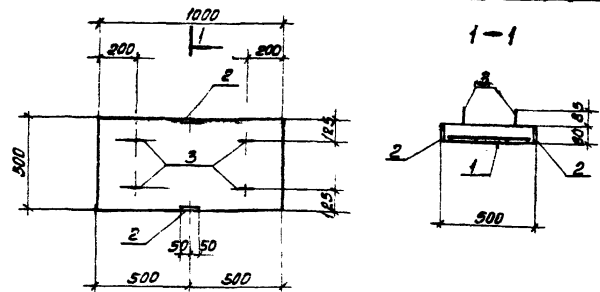


Контр. лист	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>					
II		КЖИ-К-П-ЗДН1,2	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
<u>ЗДН1</u>					
Б/к	2	—	- 80x8, ГОСТ 103-76, L=100	1	0.5
Б/к	2	—	ф 8x8, ГОСТ 5781-75, L=200	1	0.1
<u>ЗДН2</u>					
Б/к	3	—	ф 8x1, ГОСТ 5781-75, L=700	1	0.2

Анкера приварить в табр дуговой сваркой под слоем флюса

		ТЛ 902-2-343-КЖИ-К-П-ЗДН1,2		Контр. лист	
		№		Материал	
		П1 (ПТ-15-6), П2 (ПТ-12-6)		Сталь 330/23	
				Лист 1 Листов 1	
				г. Москва	





Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
1/			КЖИ-К-ПЗ-СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
1/	1		КЖИ-К-ПЗ-С1	Сетка арматурная С1	1	
1/	2		КЖИ-К-П-ЭДН1;5	Изделие закладное ЭДН1	2	
1/	3		КЖИ-К-П-ЭДН2	" " ЭДН2	4	

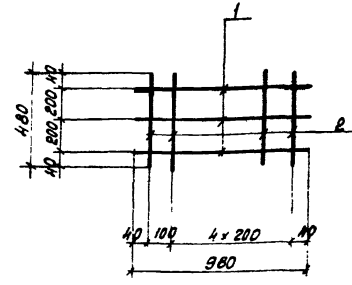
Ведомость стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия				Закладные изделия				Всего	
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Профильная сталь	Арматур. стержни ГОСТ 5781-75		Уголок		
	Класс А I		Класс А III			Класс А I	Уголок			
эл-та	б	мм.	б	мм.	б	мм.	б	мм.	б	мм.
ПЗ.	0.6		0.6	0.6	1.2	1.0	0.6	0.2	2.0	3.2

Защитный слой бетона - 20мм, для петли 15мм.

ТП 902-2-343-КЖИ-К-ПЗ-СБ

Камеры распределения ила			Студия	Масса	Масштаб
Разраб.	И.А.Сидорова	И.А.Сидорова	Р	0.10т	1:20
Пробер.	Семенова	Семенова			
Инж.	Плотникова	Плотникова			
Рук.вр.	Грибуз	Грибуз			
Инж.пр.	Чирков	Чирков			
Инж.спец.	Андреев	Андреев			
Нач. отд.	Алтышмер	Алтышмер			



Альбом III  
Типовой проект 902-2-343

Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
1/			КЖИ-К-ПЗ-С1	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
1/2	1		—	ФБА III, ГОСТ 5781-75, С=980	3	0.2
1/2	2		—	ФБА I " " " С=480	6	0.1

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-15 и ГОСТ 10922-15.

ТП 902-2-343-КЖИ-К-ПЗ-С1

Камеры распределения ила			Студия	Масса	Масштаб
Разраб.	И.А.Сидорова	И.А.Сидорова	Р	1.2кг	1:20
Пробер.	Семенова	Семенова			
Инж.	Плотникова	Плотникова			
Рук.вр.	Грибуз	Грибуз			
Инж.пр.	Чирков	Чирков			
Инж.спец.	Андреев	Андреев			
Нач. отд.	Алтышмер	Алтышмер			