

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-345

ЗДАНИЕ РЕШЕТОК ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ **14,27427** ТЫС. М³/СУТКИ

А Л Б О М IV
СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ. ИЗДЕЛИЯ.

17668-04
ЦЕКА 025

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР**

Москва, А-445, Смоленская ул., 23

Сдано в печать II 1982 г.

Заказ № 1984

Тираж 510

ооо.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-345

ЗДАНИЕ РЕШЕТОК
ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ
ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

пропускной способностью **14,27,42,7** тыс. м³/сутки

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Пояснительная записка
Альбом II - Технологическая, санитарно-техническая, электротехническая
часть, связь и сигнализация
Альбом III - Архитектурно-строительная часть
Альбом IV - Строительная часть. Издания
Альбом V - Заказные спецификации
Альбом VI - Сметы

Альбом IV

Разработан
Проектным институтом
ЦНИИЭП инженерного оборудования

Главный инженер института *А. Кетов*

Главный инженер проекта *В. Локтюшин*

Утвержден Госгражданстроем
приказ № 59 от 20.02.81 г.
Рабочие чертежи введены в
действие институтом
ЦНИИЭП инженерного
оборудования
приказ № 70 от 8.07.1981 г.

				ПРИВЯЗАН	
ИВБ. №:					

11668-04 2

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
	ТП 902-2-345 КЖИ	Ведомость листов	2	
И	ТП 902-2-345 КЖИ	Подушка опорная	3	
И	- ОП-СБ	Подушка опорная ОП-СБ	4	
И	- ОП-С1	Сетка арматурная С1	5	
И	- Щ1; Щ2	Щит металлический Щ1; Щ2	6	
И	- Щ3; Щ4	Щит металлический Щ3; Щ4	7	
И	- Щ5	Щит металлический Щ5	8	
И	- МН4	Узел защелочной МН4	9	
И	- МН5	Узел защелочной МН5	10	
И	- МН6	Узел защелочной МН6	11	

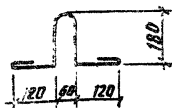
902-2-345				КЖИ-30		
И. КОНТР.	ЛЮЩИХОВ	В		Листов	1	
ИНЖЕНЕР	САРАМЧА	С		Листов	1	
ГИП	ЛОЩИХОВ	В		Листов	1	
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАПИРО	В		Листов	1	
НАЧ. ВКД	КРАСАВИН	В		Листов	1	
ВЕДОМОСТЬ ЛИСТОВ				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		

КОПИРОВАЛ АНДРОЕВ
17.03.88-04 3

Формат И

Исполн.	Знак	Поз.	Обозначение	Наименование	Ед. изм.	Примечание
				<u>Документация</u>		
И			П 902-2-345 КЖН-ОП1-СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы</u>		
	1		3.400-5/76	Изделие закладное МН1-10	1	
И	2		П 902-2-345 КЖН-ОП1-С1	Сетка арматурная С1	2	
				<u>Изделия</u>		
БЧ	3*			Летая табл ГОСТ 5781-75 Р-120 подъемная бет 3 кл 2	2	
				<u>Материал</u>		
				Бетон М200	2,02 м3	

*) Поз. 3 см. эскал

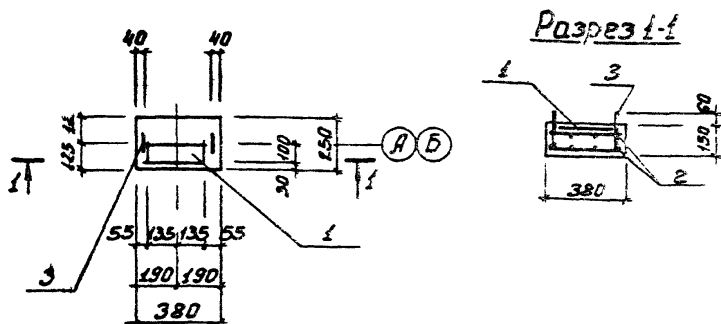


--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--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

ПРОВЕРКА Ангимова

Формат И1

17668-04 4



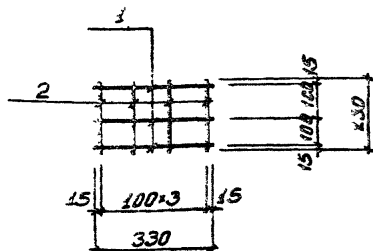
Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка	Изделия арматурные			Изделия закладные		
	Арматура класса			Арматура класса		
	АІ			АІ		
	ГОСТ 5781-75			ГОСТ 5781-75		
	Ф6	Ф8	Итого	Ф8	—	Итого
оп1	2,8		3,1	0,38		0,38

1. Защитный слой бетона - 30 мм.

				ТЛ 902-2-345		КЖН-ОП1-СБ	
				Подушка опорная		СТАЛИ	МАССА
				ОП 1		Р	3,48
				СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		ЛСТ	ЛАНТОВ 1
						СНИИЭП	
						ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
						г. МОСКВА	

Копировал Баброва Формат: 11
17668-04 5



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		ФБАГ ГОСТ 5781-75 Р-330	3	0,07 кг
		2		ФБАГ ГОСТ 5781-75 Р-230	4	0,05 кг

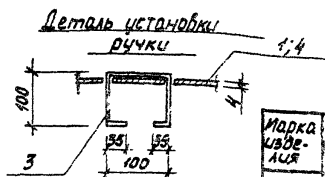
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал - Вст 3 кп 2, ГОСТ 380-71*
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

				ТН 902-2-345	КЖН-0П1-11		
				СЕТКА АРМАТУРНАЯ 1.	СТАДИЯ	МАССА	МАСШАБ
					Р	0,41	6/10
					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
					ЦНИИЭП		
					ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
					г МОСКВА		
Н. КОСТР.	ЛОУЦКЕР	СМИРНОВА					
ИНЖЕНЕР	САРАЙЧА	ЛОУЦКЕР					
ТА. КОСТР.	ШАПИРО	КРАСОВИЯ					

Копировал Баброва

Формат 11

7668-04 6



Марка изде- лия	Масса кг
Ш 1	25,7 кг
Ш 2	18,4 кг

Формат	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				<u>Детали</u>		
				<u>Щ1</u>		
64	1			СТАЛЬ РИФЛЕ- НАЯ Ø=5MM ГОСТ 8568-77 0,51M ³	1	233 кг
64	2			-40x4 ГОСТ 103-76 ^н L=450	3	0,6 кг
64	3			Ф10A1 ГОСТ 5781-75 L=400	2	0,3 кг
				<u>Щ2</u>		
64	3			Ф10A1 ГОСТ 5781-75 L=400	2	0,3 кг
64	4			СТ. РИФЛЕНАЯ Ø=4MM ГОСТ 8568-77 0,4M ³	1	10,9 кг
64	5			-40x4 ГОСТ 103-76 ^н L=280	3	0,3 кг

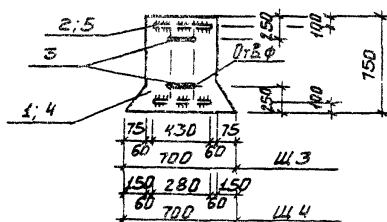
1. Спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Материал деталей - вст Э3п2 по ГОСТ 380-74.

			902-2-345	КЖИ-Щ1;Щ2.		
			ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ (Щ1; Щ2)	СТАДНЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	СМ. ТАБАНЦУ	Г/М
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		
Н.КОНСТ.	ЛОУЦКЕР	Лв				
ПРОБЕР	СМИРНОВА	См				
ИНЖЕНЕР	САДАНЧА	Сад				
ГИП	ЛОУЦКЕР	Лв				
СА.КОНСТ.	ШАПНОВ	Ш				
НАУЧ.СТА.	КОСАКИН	К				

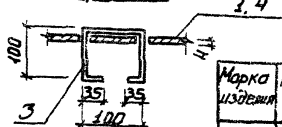
Копирован Корецкая

Format 14

7658-04



Деталь установки ручки



Марка изделия	Масса кг
Щ 3	18,1
Щ 4	11,7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>Щ 3</u>		
Б4		1		Ст. рифленая ГОСТ 8568-77* 040 б=5 мм	1	16,3
Б4		2		-40*4 ГОСТ 103-76* В=430	2	0,6
Б4		3		Ф10 А1 ГОСТ 5781-75 В=400	2	0,6
				<u>Щ 4</u>		
Б4		3		Ф10 А1 ГОСТ 5781-75 В=400	2	0,6 кг
Б4		4		Ст. рифленая ГОСТ 8568-77* 025 б=5 мм	1	10,5
Б4		5		-40*4 ГОСТ 103-76* В=280	2	0,6

1. В спецификации В графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей ВСтЗ К2 по ГОСТ 380-71*
3. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.

ТЛ 902-2-345

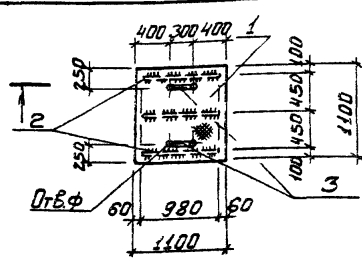
КЖИ-Щ 3; Щ 4

Щ ИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ
(Щ 3; Щ 4)

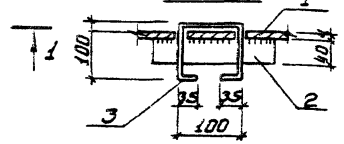
Лист	Масштаб	Масштаб
Р	См	Б/М
Лист	Листов	
ЦНИИЭП		
ИЗСЕРИОЛОГ ОБУЗДАВАНИЯ		
МОСКВА		

Н. КОПР.	ЛОУЦКЕР	Зав.
ПРОВЕР.	СМИРНОВА	Зав.
ИНЖЕНЕР	САРАКЧА	Зав.
ГНП	ЛОУЦКЕР	Зав.
А. КОПР.	ШАКИРО	Зав.
НАЧ. ОТ.	КРАСОВИЧ	Зав.

Копировал Баброва Формат: 11
Масштаб: 1:1



Деталь установки ручки



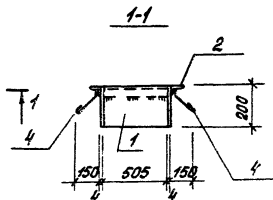
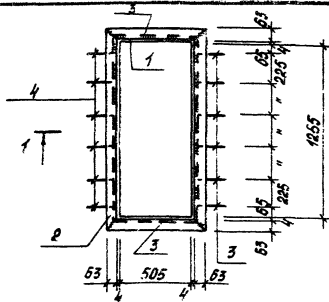
Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Сталь рифленая б=5 мм ГОСТ 8563-77* 121А	1	51,2 кг
Б4	2			40x4 ГОСТ 103-76 Р=980	3	3,6 кг
Б4	3			ф102А ГОСТ 5781-75 Р=400	2	0,6 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Материал деталей Вст.З кп2 по ГОСТ 380-71*

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

Ч. КОНТР.	КУЩУКЕР	В.И.
ПРОВЕР.	СМИРНОВА	С.И.
ИНЖЕНЕР	САДАНЧА	С.И.
М.П.	КУЩУКЕР	В.И.
А. КОНСТ.	ШАИР	В.И.
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	В.И.

Копировал: Соборова 17663-04 9
Формат: 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-200x4 ГОСТ 103-76 R=3520	1	44,2 кг
Б4	2			163x6 ГОСТ 8509-72 R=1390	2	7,96 кг
Б4	3			163x6 ГОСТ 8509-72 R=640	2	3,66 кг
Б4	4			Ф6А1 ГОСТ 6781-75 R=200	12	0,5 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.

902-2-345

КЖИ-МН4

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН4

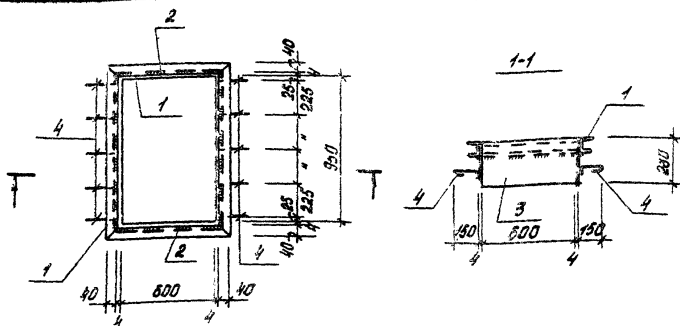
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	73,4	1:25
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
	1	

Н.КОНСТ. ЛОЩКОВ
 ПРОВЕРКА СМЕРНОВА
 ИНЖЕНЕР САДАНЧА
 ТИП ЛОЩКОВ
 ГЛАВ. КОНСТ. ШАПИРО
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ЦНИИЭП
 ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
 МОСКВА

Копировал Корецкая
 17668-04 10

Формат 11



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1			С 9 ГОСТ 8240-72 $L=3400$	1	22,0 кг
Б4	2			-280x4 ГОСТ 8509-72 $L=1040$	2	3,15 кг
Б4	3			-280x4 ГОСТ 8509-72 $L=590$	2	5,10 кг
Б4	4				10	0,4 кг

- 1 в спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.

902-2-345

КЖН - МН5

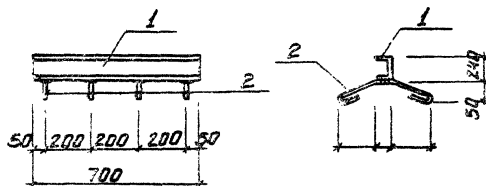
ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН5

СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
2	56,5	1:25

ЛИСТ 1 Листов 1
ЦНИИЭП
 инженерного оборудования
 г. Москва

Копирован Хорецкая Формат 11
 17668-04 11

И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	М.С.
ПРОВЕРИЛ	СМИРНОВА	М.С.
ИНЖЕНЕР	САРАНЧУ	С.А.
ГИП	ЛОУЦКЕР	М.С.
ТА.КОНСТ.	ШАПИРО	М.С.
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН	М.С.



Примечание	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
БН	1			Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 В-700	1	16,8 кг
БН	2			ФБС ГОСТ 5781-75 В-410	4	0,3 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9461-75.
- Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.

					ТУ 902-2-345	КЖН-МН 6		
					ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					МН 6.	ТР	17,1	1:20
И. КОНТР.	ДОУЦКЕР					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ПРОВЕР.	СМИРНОВА					ЦНИИЭП		
ИНЖЕНЕР	САРАНЧА					ИНСТИТУТА ОБРАЗОВАНИЯ		
ИП	ДОУЦКЕР					г. Москва		
ТА. КОНТР.	ШАПИРО							
И. И. БУД.	ХРАСАЭИН							

И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	
ПРОВЕР.	СМИРНОВА	
ИНЖЕНЕР	САРАНЧА	
ТНП	ЛОУЦКЕР	
И.А. КОНТР.	ШАПИРО	
НАЧ. ВТА.	АРАКЯНИ	

Капурова Капурова

Формат 11

17568-04 (12)