

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-14

БЛОК ЕМКОСТЕЙ
ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД
ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ **1,4 ; 2,7** ТЫС.М³/СУТКИ

АЛЬБОМ **V**
СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ. ИЗДЕЛИЯ

17669-04

цена 087

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОСТРОБ СССР

Москва, А-48, Сивакина ул., 22

Служебный ящик 4 №82

Телефон № 1682 Телетайп 650 факс

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-14

БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД
ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ **1,4 ; 2,7** ТЫС. М³/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА :

- Альбом I - Пояснительная записка.
- Альбом II - Технологическая часть, заказные спецификации.
- Альбом III - Строительная часть. Конструкции железобетонные.
- Альбом IV - Строительная часть. Изделия.
- Альбом V - Нестандартизированное оборудование.
- Альбом VI - Сметы: Часть 1. Вариант с первичным отстаиванием.
Часть 2. Вариант без первичного отстаивания.

АЛЬБОМ IV

УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 59 от 20 февраля 1984 г.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРИКАЗ № 70 от 2 июля 1984 г.

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТИМ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



А. КЕТОВ
В. ЛОКТЮШИЙ

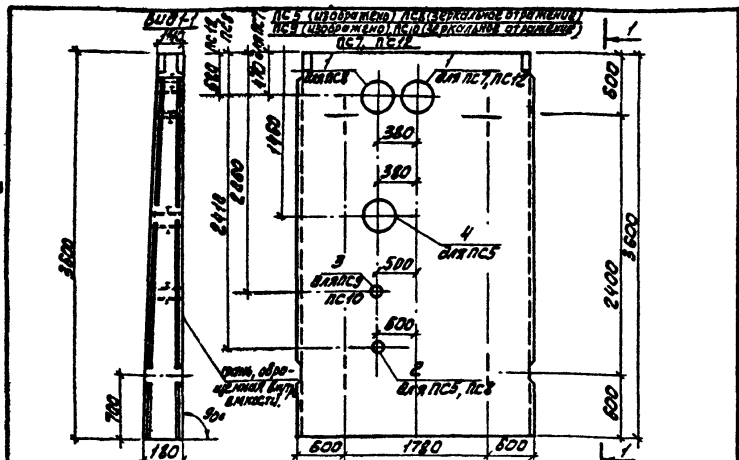
ИВБ. №:				

ПРИВЯЗАН

ФОРМАТ	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечания
	ТП 902-3-14 КЖН-Д0	Введомость листов	2	
	ТП 902-3-14 КЖН-ПС5, ПС7, ПС10, ПС12	Панель стеновая ПС5, ПС7, ПС10, ПС12	3	
	- ПС6, ПС4, ПС15	Панель стеновая ПС6, ПС4, ПС15		
	- ПС11	Панель стеновая ПС11	4	
	- ПС13	Панель стеновая ПС13	5	
	- ПС16	Панель стеновая ПС16		
	- ЛТ6	Лоток ЛТ6	6	
	- ЛТ2, ЛТ3	Лоток ЛТ2, ЛТ3		
	- ЛТ4, ЛТ5	Лоток ЛТ4, ЛТ5	7	
	- ЛТ8	Лоток ЛТ8		
	- ЛТ9	Лоток ЛТ9		
	- ЛТ9-С1	Сетка арматурная С1	8	
	- ЛТ9-С2	Сетка арматурная С2		
	- Б1	Балка Б1	9	
	- Щ1; Щ2	Щит стружечнопровлающий Щ1; Щ2	10	
	- Щ3	Щит стружечнопровлающий Щ3	11	
	- Щ4	Щит стружечнопровлающий Щ4	12	
	- П1	Панель П1 (НБ-15А)	13	
	- ЛТ7	Лоток ЛТ7 (ЛТ6-32А)		
ТП 902-3-14	КЖН-МП1	Площадка металлическая МП1	14	

ФОРМАТ	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечания
	ТП 902-3-14 КЖН-С10, С11	Сетка арматурная С10, С11	15	
	- С12, С13	Сетка арматурная С12, С13		
	- С14, С15	Сетка арматурная С14, С15	16	
	- С16	Сетка арматурная С16		
	- С17	Сетка арматурная С17	17	
	- С21	Сетка арматурная С21	18	
	- КП1	Короб пространственный КП1		
	- КП2	Короб пространственный КП2	19	
	- С18	Сетка арматурная С18		
	- С19	Сетка арматурная С19	20	
	- С20	Сетка арматурная С20		
	- С22	Сетка арматурная С22	21	
	- МС4	Узловое соединительное МС4		
ТП 902-3-14	КЖН-МН3	Узловое соединительное МН3		

		902-3-14		КЖН-Д0		
И КОМП.	ЛОУЦКЕР	Сидя	ВЕДОМОСТЬ Листов	СТАВЛЯ	АНСТ	АНСТОВ
И.И.М.	Смирнова			Р	1	
Г.И.Я.	ЛОУЦКЕР	Сидя	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ Ф. МСБКА			
С.А. КОСТ	ШАНДРО					
И.А. СТ.	КРАСЯВН	Сидя			ФОРМАТ 17Г	
					КОПИРОВАА АНТКОВА	

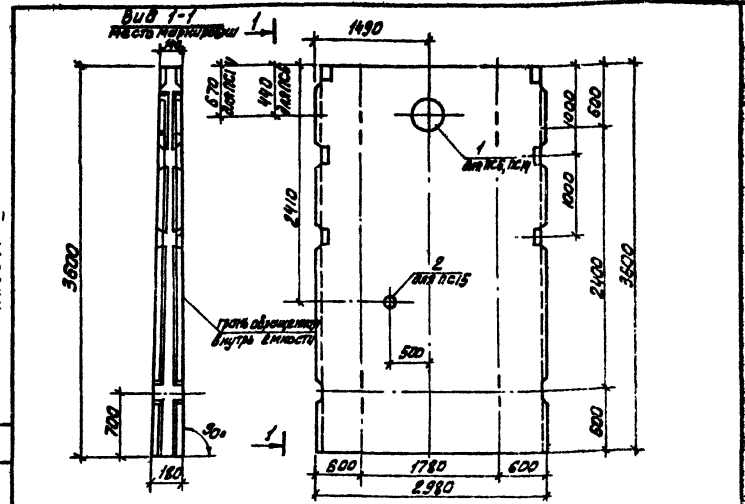


Кол-во	Значение	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация					
-		3.900-3.6вт.3	Панель стеновая ПС-36-К1		
Первичные данные					
Дополнительные сведения					
-	4	3.901-5	сольник Ду=300	1	37,7кг
-	2	3.901-5	сольник Ду=150	1	20,0кг
-	1	3.901-5	ПС 7 (ПС-36-К1В)	1	35,5кг
-	1	3.901-5	сольник Ду=250	1	35,5кг
-	2	3.901-5	сольник Ду=150	1	20,0кг
-	3	3.901-5	сольник Ду=100	1	10,2кг
-	1	3.901-5	ПС 12 (ПС-36-К1Е)	1	35,5кг
7. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.					

ТП 902-3-44 КЖИ-ПС5; ПС7-ПС10; ПС12

И.КОНСТ	А.УЩЕКЕР	Панель стеновая	СТАДИУ	МАССА	МАТЕРИАЛ
И.ИЖЕН	СТРОИГНИ		Р	4,28Т	6/М
С.У.К.Ж.	Б.Я.И.В.И.Н.А.		АНТУ	АНТУРОВ	1
Т.И.И.	А.УЩЕКЕР		ЦИНИЭП		
Т.А.КОНСТ	Ш.А.И.В.И.Р.		И.И.Ж.Е.Р.Н.О.Г.О.Б.О.Р.У.Д.О.В.А.Н.И.Я		
И.В.И.О.Д.	К.Р.А.С.А.В.И.Н.		г. М О С К В А		

Копировала Алешкина Фарма 11



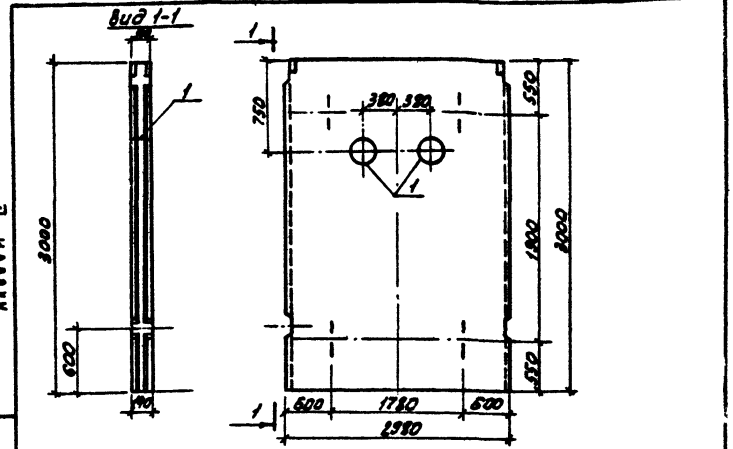
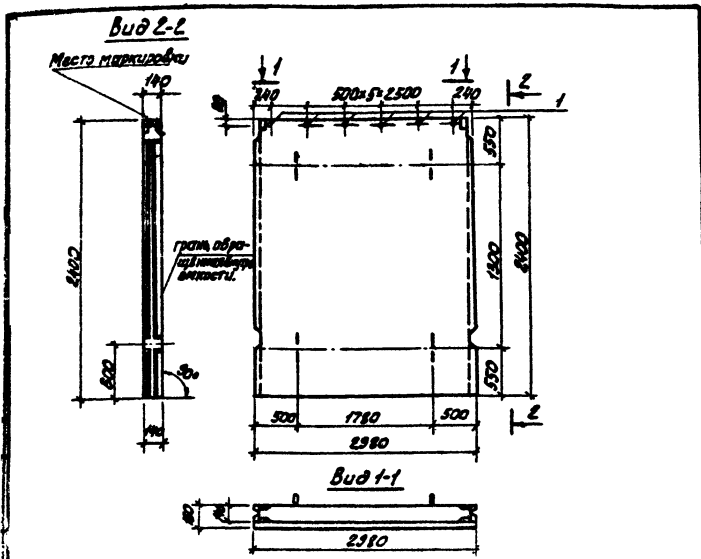
Кол-во	Значение	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация					
-		3.900-3.6вт.3	Панель стеновая ПС-36-К1		
Первичные данные					
Дополнительные сведения					
-	1	3.901-5	Сольник Ду=250	1	35,5кг
-	1	3.901-5	Сольник Ду=250	1	35,5кг
-	2	3.901-5	Сольник Ду=100	1	10,2кг
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.					
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3.6вт.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сольника.					

ТП 902-3-44 КЖИ-ПС6; ПС14; ПС15

И.КОНСТ	А.УЩЕКЕР	Панель стеновая	СТАДИУ	МАССА	МАТЕРИАЛ
И.ИЖЕН	СТРОИГНИ		Р	4,28Т	6/М
С.У.К.Ж.	Б.Я.И.В.И.Н.А.		АНТУ	АНТУРОВ	1
Т.И.И.	А.УЩЕКЕР		ЦИНИЭП		
Т.А.КОНСТ	Ш.А.И.В.И.Р.		И.И.Ж.Е.Р.Н.О.Г.О.Б.О.Р.У.Д.О.В.А.Н.И.Я		
И.В.И.О.Д.	К.Р.А.С.А.В.И.Н.		г. М О С К В А		

Копировала Алешкина Фарма 11

19669-05



Технический проект 902-3-14
АЛБЕРТ IV

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Документация		
3 900-3 Выт.3	Панель стеновая ПС2-24-К1 Дополнительные сварочные единицы		
1	Грелка газовая Дн=26,8мм L=140	6	0,21 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия

ТН 902-3-14		КЖН-ПС 11	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС 11 (ПС 2-24-К1 А)	СТАДИАН	МАССА	МЛЕТКА
	Р	2,5Т	6/М
И. КОСТЕВ		И. КОСТЕВ	
ИНЖЕНЕР		ИНЖЕНЕР	
Т. ПИИ		Т. ПИИ	
Г. А. КОСТЕВ		Г. А. КОСТЕВ	
НАЧ. УЧА. РАБОТЫ		НАЧ. УЧА. РАБОТЫ	

Копирова Алешкина Формат 11

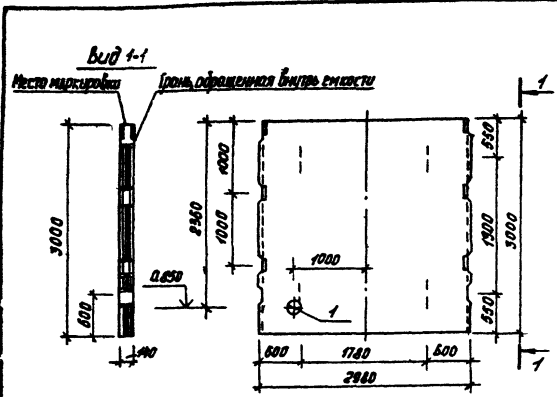
СОСТАВЛЯЮЩИЕ
ПОДПИСАНИЕ
И. КОСТЕВ
И. КОСТЕВ
Т. ПИИ
Г. А. КОСТЕВ
НАЧ. УЧА. РАБОТЫ

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Документация		
3 900-3 Выт.3	Панель стеновая ПС2-30-К1 Дополнительные сварочные единицы		
1	Сальник Ду = 300	2	577 кг

1. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 Выт.3 обрезать по месту и приварить к корпусу, сальника
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

ТН 902-3-14		КЖН-ПС 13	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС 13 (ПС 2-30-К1 А)	СТАДИАН	МАССА	МЛЕТКА
	Р	3,15Т	6/М
И. КОСТЕВ		И. КОСТЕВ	
ИНЖЕНЕР		ИНЖЕНЕР	
Т. ПИИ		Т. ПИИ	
Г. А. КОСТЕВ		Г. А. КОСТЕВ	
НАЧ. УЧА. РАБОТЫ		НАЧ. УЧА. РАБОТЫ	

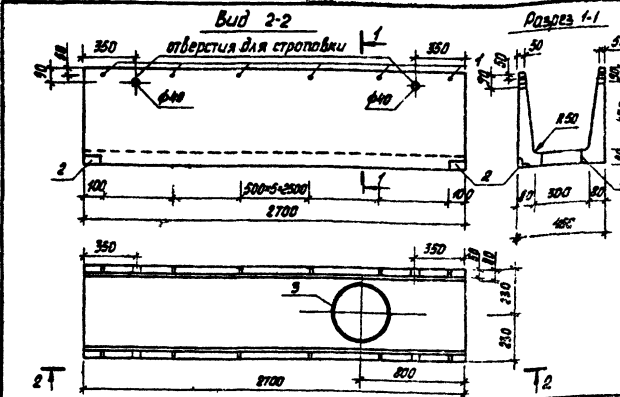
Копирова Алешкина Ф.



Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-3; Вып.3	Панель стеновая ПС-30-К11		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		3.901-5	Сальник Ду-150		290 кг

1. Арматуру сварных сеток по серии 3900-3 Вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.
 2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

		902-3-14		КЖИ-ПС16;	
		Панель стеновая ПС16 (ПС2-30-К11А)		СТАЛЬ	МАССА 3,13Т
				МАСШТАБ	1:50
ИНЖЕНЕР	ЛОУЧКЕР	СМИРНОВА		ЛИСТ	ЛИСТОВ
ИНЖЕНЕР	СМИРНОВА			ЦНИИЭП	
ГМП	ЛОУЧКЕР			ИНЖЕНЕРНОЕ БУРОУСТРОЙСТВО	
ГЛАВНЫЙ	ШАПИН			г МОСКВА	
ИНЖЕНЕР	КРАСЯВИН				



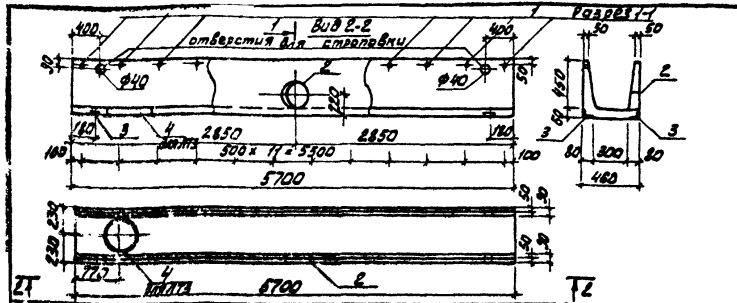
Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
				ЛОТОК ЛТ1а-45-3		
				Дополнительные сварочные изделия		
-	1			Табл. № 25 в кат. ГОСТ 3900-78 и ВЕСЫХ ГОСТ 3900-78	1-53	12 0,08 кг
-	2		3.400-Б/75	изделие складное ММ4-14	2	3,1 кг
-	3			Табл. № 25 в кат. ГОСТ 3900-78 и ВЕСЫХ ГОСТ 3900-78	1-50	1 5,8 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.
 2. Лоток отличается от типового по серии 3900-3 Вып.3 наличием дополнительных закладных деталей и укороченной длиной.
 3. Арматуру сварных сеток по серии 3900-3 Вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу трубы.

		902-3-14		КЖИ-ЛТ6,	
		ЛОТОК ЛТ6 (ЛТ1а-45-3А)		СТАЛЬ	МАССА 3,13Т
				МАСШТАБ	1/М
ИНЖЕНЕР	ЛОУЧКЕР	СМИРНОВА		ЛИСТ	ЛИСТОВ
ИНЖЕНЕР	СТРОГИНА			ЦНИИЭП	
ГМП	ЛОУЧКЕР			ИНЖЕНЕРНО-БУРОУСТРОЙСТВО	
ГЛАВНЫЙ	ШАПИН			г МОСКВА	
ИНЖЕНЕР	КРАСЯВИН				

Типовой проект 902-3-14 Альбом 11

СОГЛАСОВАНО ПО КТ Микрошпиль Взам.инв.№ 902-3-14



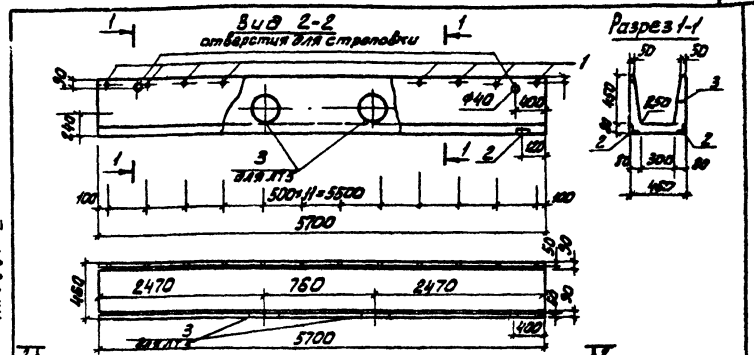
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Лоток ЛТ1-4,5-3		
				дополнительные сварочные детали		
				ЛТ 2 (ЛТ1-4,5-3А)		
	1		3.400-6/78	Тр. ст. 20, 8 мм ГОСТ 380-77* Л=53	12	0,08 кг
	2			Тр. ст. 20, 10 мм ГОСТ 380-77* Л=80	1	5,2 кг
	3			Изделие закладное МЦ4-14	4	1,1 кг
				ЛТ3 (ЛТ1-4,5-3Б)		
	1			Тр. ст. 20, 8 мм ГОСТ 380-77* Л=53	12	0,08 кг
	2			Тр. ст. 20, 10 мм ГОСТ 380-77* Л=80	1	5,2 кг
	3		3.400-6/76	Изделие закладное МЦ4-14	4	1,1 кг
	4			Тр. ст. 20, 11 мм ГОСТ 380-77* Л=80	1	6,8 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия
- Лоток отличается от типового по серии 3.900-3, вып. 8 наличием дополнительных закладных деталей и укороченной длиной.
- Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3, вып. 8 обрезать по месту и приварить к корпусу трубы.

ТН 902-3-44		КЖН-АТ2; АТ3	
Лоток		СТАНДА. МАССА	МАШТАБ
		Р	1:42Т 1:50
И. КОУР. А. КУЧЕР		АНСТ	
Н. ЖЕ. Е. СТРОГАН		АНСТОВ 1	
С. П. И. Б. БРАННИЧ		ИНИИЭТ	
И. П. А. КУЧЕР		НИЖЕИРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
И. А. К. П. ШИКИН		г. Москва	
И. М. Т. Д. КРАСЯНИН			

Копировал Яковлев Формат 11

ТИПОВЫЙ ПРОЕКТ 902-3-14
АЛБКОМ II

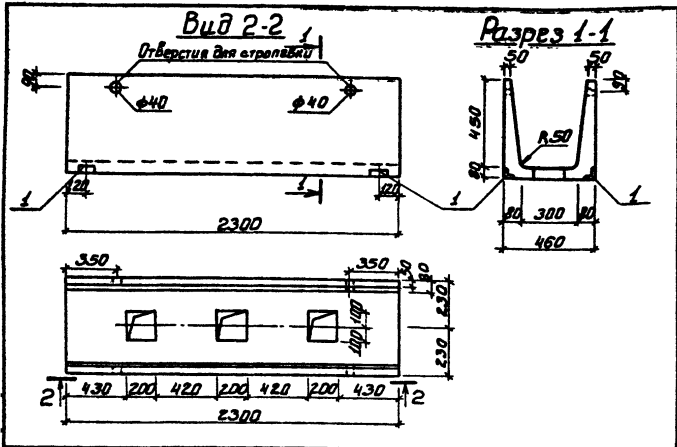


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Лоток ЛТ1-4,5-3		
				дополнительные сварочные детали		
				ЛТ 4 (ЛТ1-4,5-3В)		
	54	1		Тр. ст. 20, 8 мм ГОСТ 380-77* Л=53	12	0,08 кг
	54	2	3.400-6/76	Изделие закладное МЦ4-14	4	1,18 кг
				ЛТ5 (ЛТ1-4,5-3Г)		
	54	1		Тр. ст. 20, 8 мм ГОСТ 380-77* Л=53	12	0,08 кг
	54	2	3.400-6/76	Изделие закладное МЦ4-14	4	1,10 кг
	54	3		Тр. ст. 20, 11 мм ГОСТ 380-77* Л=80	2	6,8 кг

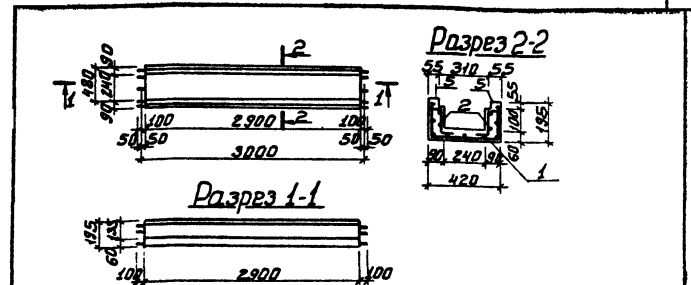
- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия
- Лоток отличается от типового по серии 3.900-3, вып. 8 наличием дополнительных закладных деталей и укороченной длиной.
- Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3, вып. 8 обрезать по месту и приварить к корпусу трубы.

ТН 902-3-44		КЖН-АТ4; АТ5	
Лоток		СТАНДА. МАССА	МАШТАБ
		Р	1:42Т 1:50
И. КОУР. А. КУЧЕР		АНСТ	
Н. ЖЕ. Е. СТРОГАН		АНСТОВ 1	
С. П. И. Б. БРАННИЧ		ИНИИЭТ	
И. П. А. КУЧЕР		НИЖЕИРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
И. А. К. П. ШИКИН		г. Москва	
И. М. Т. Д. КРАСЯНИН			

ГОТА СОВЕРШУ
ПОДПИСАНЫ
ПОК



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-14
ЛАНДОН II



Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия			Всего	
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				
	Класс А1	Класс			
	Ф мм	Шаг	Ф мм	Шаг	
АТ 9	12,5	12,5			10,5

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		3.900-3 Вып. 8	Лоток АТ1а-4.5-3		
			Дополнительные сварочные швы		
-	1	3.400-6/76	Изделие сварное МН-4-14	4	1,1 кг

1. В спецификации В графе "Примечание" указана масса одного изделия.
2. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 Вып. 8 наличием дополнительных заводских деталей укороченной длины.
3. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 Вып. 8 обрезать по месту.

СОСТАВЛЯЮЩИЕ
ПО КТ
ЛАНДОН II
ЛАНДОН II

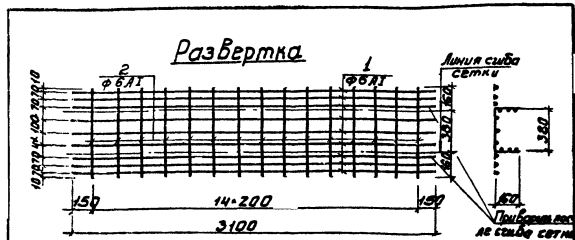
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>ЛТ 9</u>		
			<u>Сборочные единицы</u>		
-	1	т.п. 902-3-14 КЖИ-ЛТ9-С1	Сетка арматурная С1	1	8,4 кг
-	2	т.п. 902-3-14 КЖИ-ЛТ9-С2	Сетка арматурная С2	2	2,2 кг
			<u>Материал</u>		
			Бетон М200	0,14 м	

Защитный слой бетона - 20 мм					
		ТЛ 902-3-14		КЖИ-ЛТ9	
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	СТ. ИЖ.	БРАНЬЯНА	ИНЖ. ПЕРСОНАЛ	МАССА
И. КОТЛЕР	СМЕРНОВА	И. КОТЛЕР	ЛОУЦКЕР	И. КОТЛЕР	МАССА
И. КОТЛЕР	ШАИЯР	И. КОТЛЕР	ШАИЯР	И. КОТЛЕР	МАССА
И. КОТЛЕР	КРАСАВИН	И. КОТЛЕР	КРАСАВИН	И. КОТЛЕР	МАССА
			Лоток фантовый		
		ТЛ 902-3-14		КЖИ-ЛТ9	
			Лоток АТ8 (АТ1а-4.5-36)		

		ТЛ 902-3-14		КЖИ-АТ8	
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	СТ. ИЖ.	БРАНЬЯНА	ИНЖ. ПЕРСОНАЛ	МАССА
И. КОТЛЕР	СМЕРНОВА	И. КОТЛЕР	ЛОУЦКЕР	И. КОТЛЕР	МАССА
И. КОТЛЕР	ШАИЯР	И. КОТЛЕР	ШАИЯР	И. КОТЛЕР	МАССА
И. КОТЛЕР	КРАСАВИН	И. КОТЛЕР	КРАСАВИН	И. КОТЛЕР	МАССА

Копировала Баброва Формат: 1:1

Копировал Баброва Формат: 1:1



Мат. код	Масса кг	
с1	8,4	
Формат	Зона	Поз.
Б4	1	
Б4	2	

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>			
	ФБЛГ ГОСТ 5781-75 \varnothing 3100	9	0,68 кг
	ФБЛГ ГОСТ 5781-75 \varnothing 700	15	0,15 кг

1. В спецификации в графе, Примечание указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78
3. Материал деталей поз. 1, 2 - сталь марки ВСтЗкп2

902-3-44

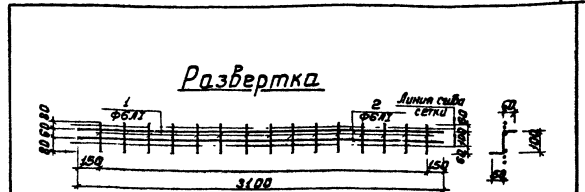
КЖН-АТ9-С1

АРБТ

2

Копировал Боброва

Формат: 1:1



Мат. код	Масса кг	
с2	2,2	
Формат	Зона	Поз.
Б4	1	
Б4	2	

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>			
	ФБЛГ ГОСТ 5781-75 \varnothing 220	15	0,05 кг
	ФБЛГ ГОСТ 5781-75 \varnothing 200	2	0,68 кг

1. В спецификации в графе, Примечание указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78
3. Материал деталей поз. 1, 2 - сталь марки ВСтЗкп2

902-3-44

КЖН-АТ9-С2

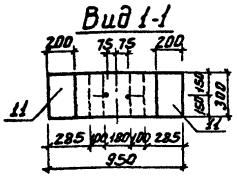
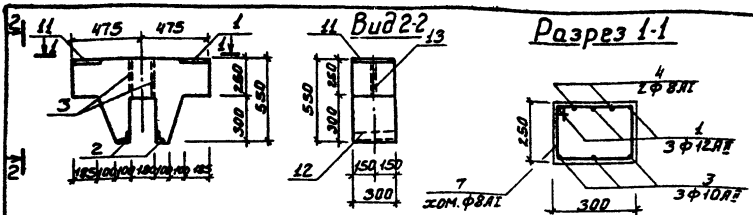
АРБТ

3

Копировал Боброва, 7/2015-04 Формат:

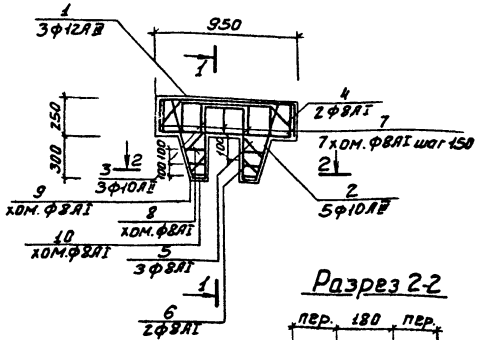
ТИПОВОЙ АРБЕТ 902-3-44
АЛБОМ №

ИЗМЕНЕНИЯ ИЛИ ДОПОЛНЕНИЯ



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз или сечение
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	



Разрез 2-2

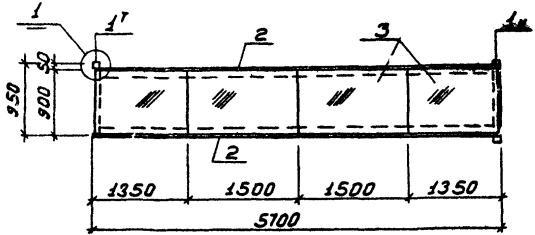
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Балка Б1				
Дополнительные сборочные единицы				
11	3.400-6/76	Изделие заводное МКЧ-29	2	4,5 кг
12	3.400-6/76	Изделие заводное МКЧ-47	2	2,7 кг
13		Изделие заводное ТР-АК 385 ГОСТ 3261-75 в ст-3 по 2 ГОСТ 380-71 L=250 мм	2	0,6 кг
Б4	1	КЖИ-Б1	3	1,17 кг
Б4	2	φ10A1 ГОСТ 5181-75 L=1210	10	0,75 кг
Б4	3	φ10A1 ГОСТ 5181-75 L=910	3	0,56 кг
Б4	4	φ8A1 ГОСТ 5181-75 L=1100	2	0,45 кг
Б4	5	φ8A1 ГОСТ 5181-75 L=330	5	0,13 кг
Б4	6	φ8A1 ГОСТ 5181-75 L=280	6	0,12 кг
Б4	7	φ8A1 ГОСТ 5181-75 L=1040	7	0,44 кг
Б4	8	φ8A1 ГОСТ 5181-75 L=920	2	0,29 кг
Б4	9	φ8A1 ГОСТ 5181-75 L=840	2	0,25 кг
Б4	10	φ8A1		
Материалы				
		Бетон М200	0,11 м ³	

1. Защитный слой бетона - 20 мм
2. В спецификации в графе "Примечание" указаны масса одного элемента.
3. Поз. 1-10 см. Ведомость деталей.

Выборка стали на один элемент, кг

Марка ст-та	Изделия арматурные						Изделия заводные				Всего	
	Арматура ГОСТ 5181-75			Профиль Арм. ст.			Профиль Арм. ст.		Профиль Арм. ст.			
	Класс А-1	Класс А-2	Класс А-3	Сталь	Класс А-1	Класс А-2	Класс А-3	Уголок	Уголок	Уголок		
Б 1	6,9	6,9	9,12	3,52	12,04	4,12	7,68	1,2	2,68	1,34	15,6	35,14

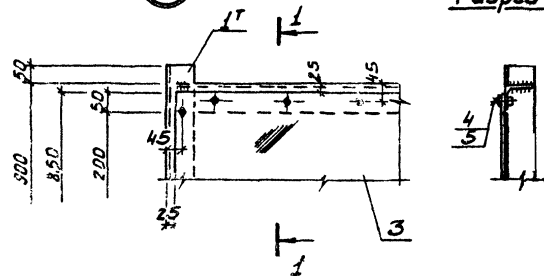
ТП 902-3-14			КЖЧ-Б1		
И. КОМП.	ЛОУЧЕР	Э	СТАНДА	МАССА	МАШТАБ
И. КОМП.	ЛОУЧЕР	Э	Р	0,27 т	1:25
И. КОМП.	ЛОУЧЕР	Э	ЛНЕТ	ЛНЕТ	
И. КОМП.	ЛОУЧЕР	Э	ЦНИИЗПИ ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЕ г. Москва		



№	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
64	1	1		L75*6 ГОСТ 8509-72 P-950мм	1	8,5 кг от веса
64	2	2		L75*6 ГОСТ 8509-72 P-5100мм	2	33,5 кг от веса
64	3			Листы асбестоцементные 5-6мм ГОСТ 18124-75	4,0	31 кг
				Стандартные изделия		
64	4			Болт М6 ГОСТ 7796-70*	4	
64	5			Гайка ГОСТ 5945-70*	4	

1

Разрез 1-1

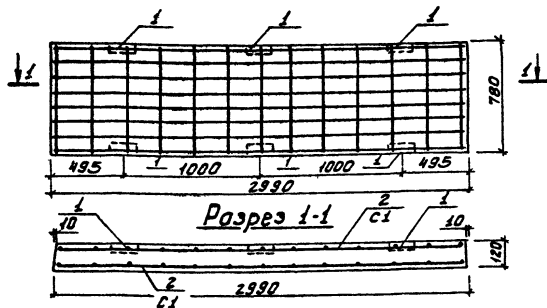


1. В спецификации В зрафе, Примечание указана масса одного элемента
2. Все сварные швы h-6мм. Электроды типа Э-42.
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
4. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 1313-75* за Эраза по окунтавке ХС-010 за 2 раза.
5. Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71.

		Т.П. 902-3-14		КЖЯ - ЩЧ			
		ЩИТ СТРЕЛ ПРАВДЛЯЮЩИЙ		СТАДИЯ	МАССА	МОНТАЖ	
				Р	СМ. ТАБЛ.	1:50	1:10
И. КОНТР. ЛУЦКЕР				В. СТ.		Л. СТ. В. С. Т.	
ПРОВЕР. БОЛОДИН				ЦНИИЭП		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ	
С. П. ИЖЕН. БРАЙННИА				г. МОСКВА			
Г. П. ЛУЦКЕР							
Т.А. КОНСТ. ШАНИРО							
НАЧ. УТД. КРАСКИВИ							

Капировал Бабрава 17.05.93 Фирма 1

КЛЮЧЕВИ



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
		3.006-2 Вып. II-2	Плита П6-15		
			Дополнительные сбороч- ные единицы		
	1	3.400 - 6/76	Изделие закладные МИЧ-43	6	4,5 кгс
	2		с-100/250/918 с-440/2250 ГОСТ 9478-58	2	12,1 кгс

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.
2. Защитный слой бетона - 20 мм
3. Плита отличается от типовой по серии 3.006-2 Вып. II-2 наличием дополнительных закладных изделий и армирования.

ТП 902-3-14 КЖИ-П1

ПАНТА
П1 (П6-15А)

СТАВКА ПЛОЩАДЬ МАШТАБ
Р 0,77с 1:25

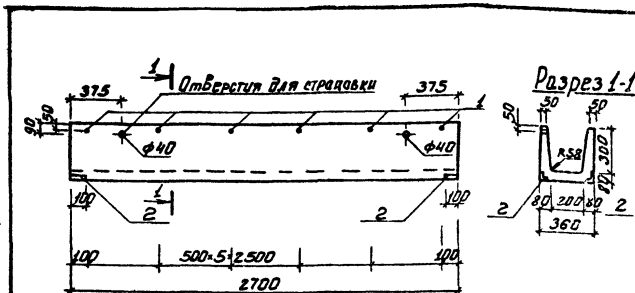
ЛНСТ ЛНСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ
Г. МОСКВА

Копировал Баброва Формат: 1:1

1.3

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-14
АВТОМ II



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			Документация		
		3.900-3 Вып. 8	АТ 1а-3-2		
			Дополнительные сбороч- ные единицы		
	1		ТРЕД-268 ГОСТ 3262-75 СТЗ КРЗ ГОСТ 380-71	6	0,08 кг
	2	3.400-6/76	Изделие закладные МИЧ-14	4	1,1 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 Вып. 8 обрезать по месту.

ТП 902-3-14 КЖИ-АТ 7

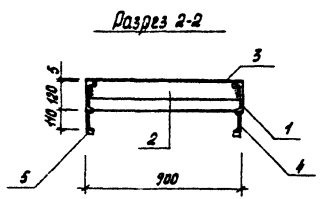
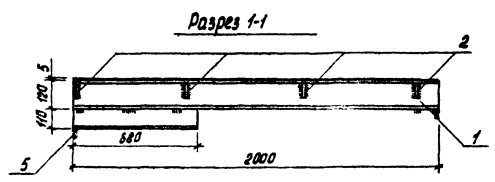
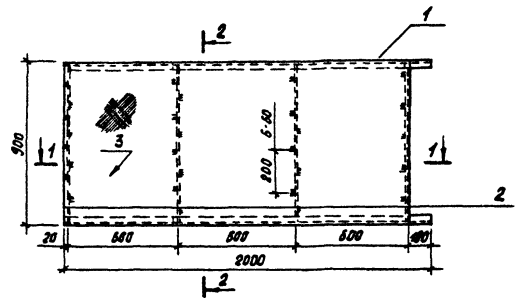
ЛОТЭК
АТ 7 (АТ 1а-3-2 А)

СТАВКА ПЛОЩАДЬ МАШТАБ
Р 0,50т 1:25

ЛНСТ ЛНСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ
Г. МОСКВА

Копировал Баброва, м.с. 16 Формат: 1:1

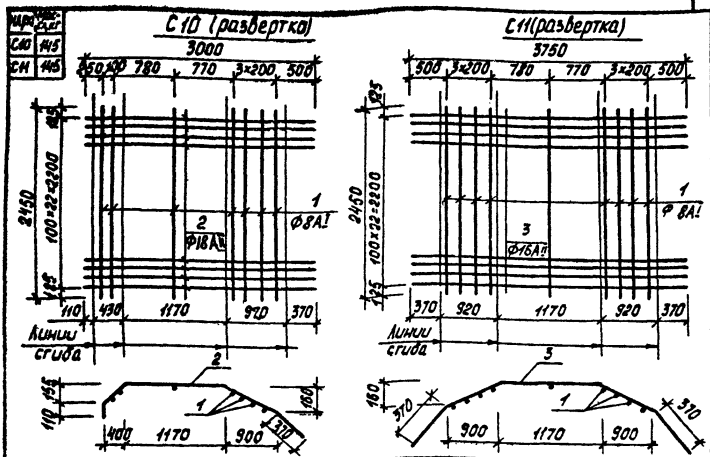


Формы	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МПТ ДЕТАЛИ		
-		1		С 12 ГОСТ 8240-72 L=2000мм	2	20,8 кг
-		2		- 80x8 ГОСТ 103-76 L=890 мм	4	4,47 кг
-		3		СТ. ДИФЛЕНАЯ L=5 мм ГОСТ 8568-77	1	89,28 кг
-		4		С 12 ГОСТ 8240-72 L=680 мм	2	7,07 кг
-		5		-50x5 ГОСТ 103-76 L=50 мм	8	0,10 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами Э-42, ГОСТ 9467-75, сварные швы h=6 мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-704, по ГОСТ 7313-75^а за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
4. Материал конструкций - сталь класса С³⁰/23 марки Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71^а.

			902-3-4A	КХСН-МНТ		
И. КОНТРОЛ. ИНЖЕН.	ЛОУЧКЕР СТРОИТЕЛЬ	<i>[Signature]</i>	ПЛОЩАДКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ	СТАЛЬ	МАССА	МАШТАБ
				Р	43 кг	1:20
ГИП	ЛОУЧКЕР	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ДИКОНТО	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБУСЛАВЛИВАНИЯ Г. МОСКВА		
И. МОТА.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>				

Копировал Касьяков 1967-98 Формат 16

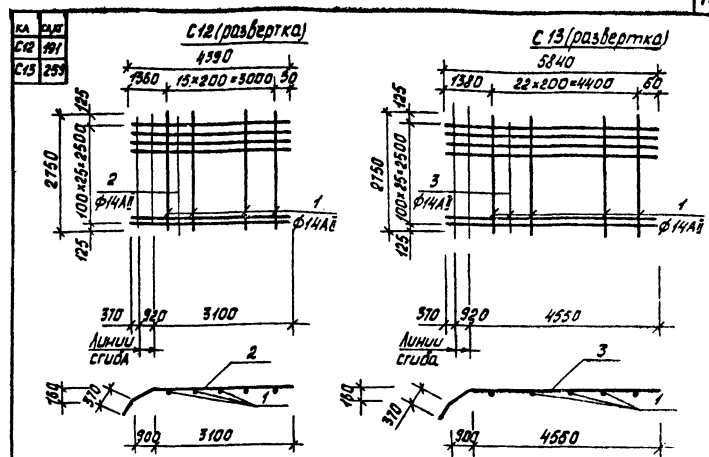


Формат Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<u>Детали</u>					
<u>C10</u>					
Б4	1		φ8A1 ГОСТ 5781-75 L=2450	7	0,97 кг
Б4	2		φ16A1 ГОСТ 5781-75 L=3000	23	6,00 кг
<u>C11</u>					
Б4	1		φ8A1 ГОСТ 5781-75 L=2450	9	0,97 кг
Б4	3		φ16A1 ГОСТ 5781-75 L=3750	23	5,90 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз. 1-3 - сталь марки ВСт3кп2.
 3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

		902-3-14	КЖИ-С10; С11		
		СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	СМ. ТАБЛ.	Ш/М
И. КОНТР.	ЛОЩИКЕР		ЛИСТ 1		
ИНЖЕНЕР	СМИРНОВА		ЦНИИЭП		
СТ. ИНЖ.	БРАЙННИНА		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
ГИП	ЛОЩИКЕР		Г. МОСКВА		
ТА. КОНСТ.	ШАПИРО				
НАЧ. ОТ.	КРАСАВИН				

Копировал Корсикья Формат 11



Формат Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<u>Детали</u>					
<u>C12</u>					
Б4	1		φ14A1 ГОСТ 5781-75 L=2750	16	3,31 кг
Б4	2		φ14A1 ГОСТ 5781-75 L=4390	26	5,3 кг
<u>C13</u>					
Б4	1		φ14A1 ГОСТ 5781-75 L=2750	23	3,31 кг
Б4	3		φ14A1 ГОСТ 5781-75 L=5840	26	7,05 кг

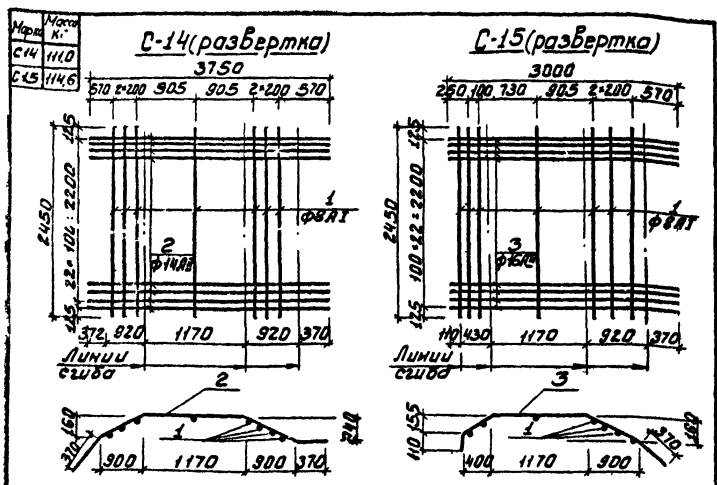
1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз. 1-3 - сталь марки ВСт3кп2.
 3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ИВ. №7 ПОДА. ГЛОСЯПИСЬ И ДАТА

		902-3-14	КЖИ-С12, С13.		
		СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	СМ. ТАБЛ.	Ш/М
И. КОНТР.	ЛОЩИКЕР		ЛИСТ 1		
ИНЖЕНЕР	СМИРНОВА		ЦНИИЭП		
СТ. ИНЖ.	БРАЙННИНА		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
ГИП	ЛОЩИКЕР		Г. МОСКВА		
ТА. КОНСТ.	ШАПИРО				
НАЧ. ОТ.	КРАСАВИН				

Копировал Корсикья Формат 11

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-14 АЛЬБОМ IY

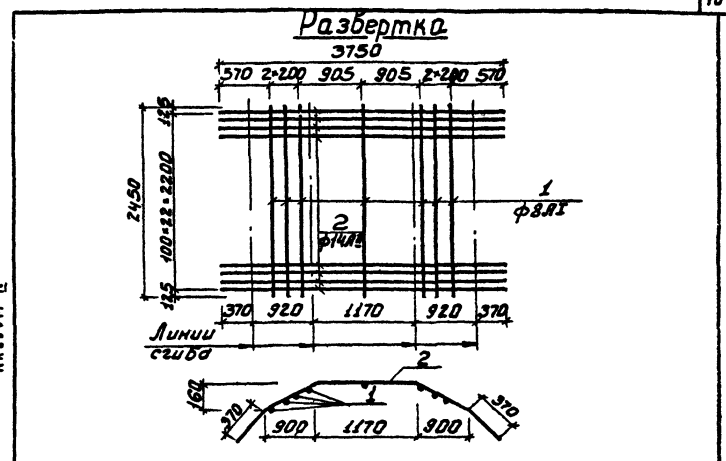


Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
<u>С 14</u>						
Б4	1			Ф8АТ ГОСТ 5781-75 R-2450	7	0,97 кг
Б4	2			Ф14АБ ГОСТ 5781-75 R-3750	23	4,53 кг
<u>С 15</u>						
Б4	1			Ф8АТ ГОСТ 5781-75 R-2450	6	0,97 кг
Б4	3			Ф16АБ ГОСТ 5781-75 R-3000	23	4,73 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз.1,2-сталь марки ВСтЗкп2.
 3. Сетка изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТН 902-3-14		КЖН-С14, С15	
Э. КОП.	ЛЮЩКЕР	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАНДАРТ
			МАССА
И.Н.Ж.	БРАННИН	Лист	МАСШТАБ
			61М
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ОБРАЗОВАНИЯ г Москва			

Копировал Баброва Формат: 1:1



ТН 902-3-14
Листов 1

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4	1			Ф8АТ ГОСТ 5781-75 R-2450	7	0,97 кг
Б4	2			Ф14АБ ГОСТ 5781-75 R-3750	23	4,53 кг

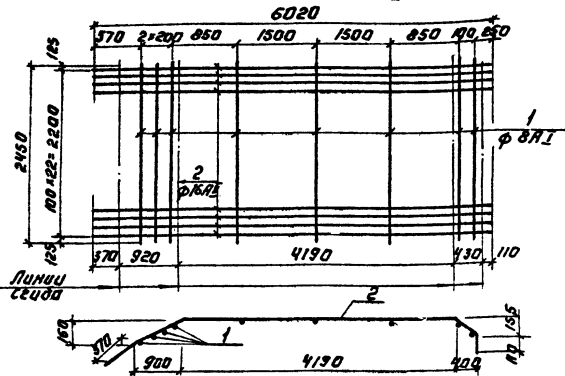
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз.1,2-сталь марки ВСтЗкп2
 3. Сетка изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТН 902-3-14
Листов 1

ТН 902-3-14		КЖН-С16	
Э. КОП.	ЛЮЩКЕР	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАНДАРТ
			МАССА
И.Н.Ж.	БРАННИН	Лист	МАСШТАБ
			61М
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ОБРАЗОВАНИЯ г Москва			

Копировал Баброва

Развертка



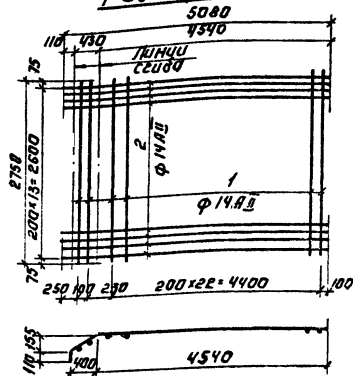
Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
Б4	1		φ 8 A I гост 5781-75 l-2450	8	0,97 кг
Б4	2		φ 16 A II гост 5781-75 l-6020	23	9,5 кг

1. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСт 3 Кп 2
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями гост 14098-68 и СН 393-78

ТП 902-3-14		КЖН-С17	
И. КОНТР. ЛОУЦКЕР ИНЖЕНЕР ПРОВОД СТ. ИНЖ. БРАНИННА УИП ЛОУЦКЕР И.А. КОНСТ. ШАЛНРО И.А. КОНСТ. КРАСОВИИ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА
		Р	МАСШТАБ
		2280 кг	6/М
		Лист	Листов 1
		ИНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ г. МОСКВА	

Формат: 41

Развертка



Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
Б4	1		φ 14 A II гост 5781-75 l-2750	25	3,3 кг
Б4	2		φ 16 A II гост 5781-75 l-5080	14	6,2 кг

1. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСт 3 Кп 2
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями гост 14098-68 и СН 393-78

ТП 902-3-14		КЖН-С21	
И. КОНТР. ЛОУЦКЕР СТ. ИНЖ. КОРГАКОВА И.П. ЛОУЦКЕР И.А. КОНСТ. ШАЛНРО И.А. КОНСТ. КРАСОВИИ	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА
		Р	МАСШТАБ
		11,0 кг	6/М
		Лист	Листов 1
		ИНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ г. МОСКВА	

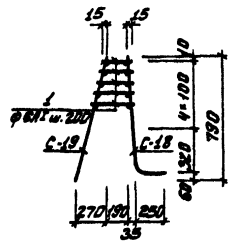
Копировала: Аюкинова

17669-04 18

Формат: 41

Типовой проект 902-3-14
Альбом IV

ИЗДАНИЕ 1981 ГОДА



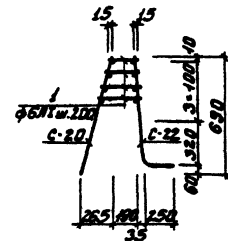
Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>КП1</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
			т.п. 902-3-14 кжи-кп1-с18	Сетка арматурная С18	1	39,1кг
			т.п. 902-3-14 кжи-кп1-с19	Сетка арматурная С19	1	12,7кг
Б4	1		ФБЯИ ГОСТ 5781-75 Р.ср. 332		3	0,07кг

1. В спецификации В графе "Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки ВСтЗ К2
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам С18 и С19 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78

		ТП 902-3-14		КЖИ-КП1	
		СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ	
И КОУР	ЛОУЦКЕР	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	Р	52,2 кг	6/М
ИЖЕН	СМИРНОВА				
С ИЖ	БРАЙННА	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 3		
У И П	ЛОУЦКЕР	ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОБЪЕКТ НИЖЕГОРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ г. МОСКВА			
ТА КОИ	ШАПИРО				
НА Ч.ОТ	КРАСЯВИН				

Копирова Баброва Формат: 1:1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-14
АЛЬБОМ IV



Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>КП2</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
			т.п. 902-3-14 кжи-кп2-С20	Сетка арматурная С20	1	108кг
			т.п. 902-3-14 кжи-кп2-С22	Сетка арматурная С22	1	26,5кг
Б4	1		ФБЯИ ГОСТ 5781-75 Р.ср. 263		4	0,06кг

1. В спецификации В графе "Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки ВСтЗ К2
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам С20 и С22 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78

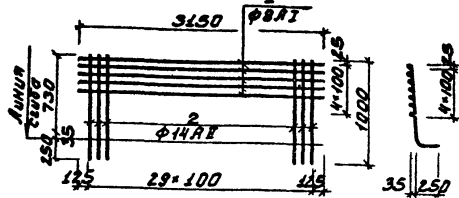
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-14
АЛЬБОМ IV

		ТП 902-3-14		КЖИ-КП2	
		СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ	
И КОУР	ЛОУЦКЕР	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	Р	38 кг	6/М
ИЖЕН	СМИРНОВА				
С ИЖ	БРАЙННА	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 3		
У И П	ЛОУЦКЕР	ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОБЪЕКТ НИЖЕГОРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ г. МОСКВА			
ТА КОИ	ШАПИРО				
НА Ч.ОТ	КРАСЯВИН				

Копирова Баброва Формат: 1:1

Копир
С18 391

Развертка



АЛББОМ IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4	1			φ8 АТ ГОСТ 5781-75 R=3150	5	0,62 кг
Б4	2			φ14 АТ ГОСТ 5781-75 R=1000	30	1,20 кг

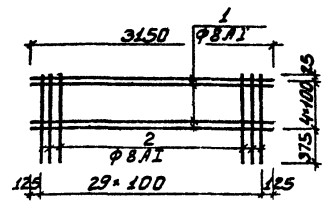
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали
2. Материал детали поз. 2.3 - сталь марки ВстЗкп2
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОБАВЛЕНИЯ

902-3-44 КЖН-КП+С18 АРК 2

Копировал Боброва Формат: 11

Копир
С19 127



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-44

АЛББОМ IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4	1			φ8 АТ ГОСТ 5781-75 R=3150	5	0,62 кг
Б4	2			φ8 АТ ГОСТ 5781-75 R=800	30	0,32 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 2.4 - сталь марки ВстЗкп2.
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОБАВЛЕНИЯ

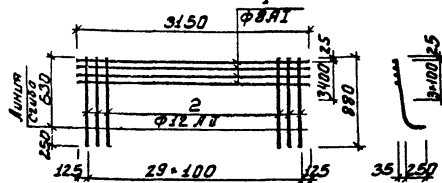
902-3-44 КЖН-КП+С19 АРК 3

Копировал Боброва 17669-04 Формат: 11

№ докум
С 22

Масса
кг
26,5

Развертка



Формат Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
1,4	1		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 В-3150	4	0,62 кг
5,4	2		Ф12А8 ГОСТ 5781-75 В-900	30	0,80 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз 2.3 - сталь марки ВстЗ кп2.
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТН 902-3-14 КЖН-КП2-С22

Лист
2

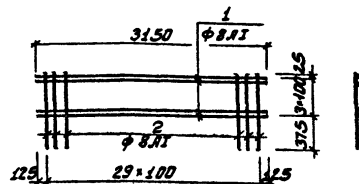
Копировал Боброва

Формат 11

20

№ докум
Т 20

Масса
кг
10,8



Формат Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
5,4	1		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 В-3150	4	0,62 кг
5,4	2		Ф8А1 ГОСТ 5781-75 В-700	30	0,28 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз 2.4 - сталь марки ВстЗ кп2.
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТН 902-3-14 КЖН-КП2-С20

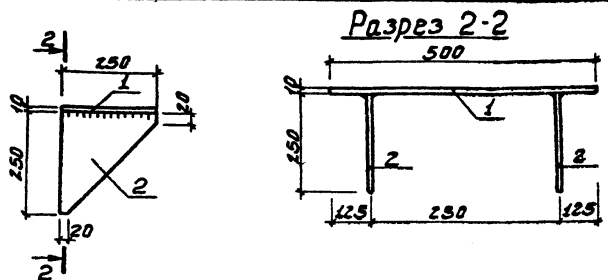
Лист
3

Копировал Боброва

Формат

ТН 902-3-14
Альбом П

ИНЖЕНЕР НАЧАЛЬНИК ЦАХИ В.А.М. ПИТЭ

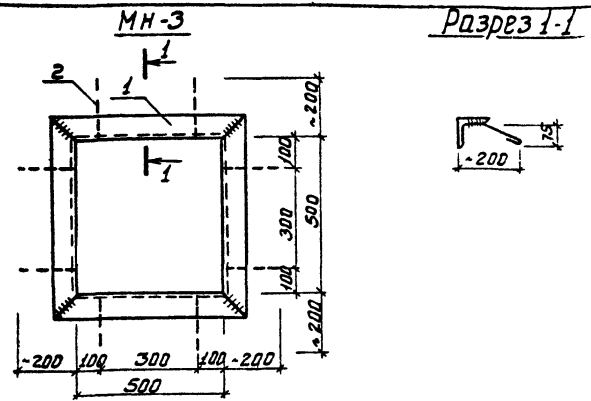


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
-		1		-250*10 ГОСТ 8270 В=500	1	9,82кг
-		2		-250*12 ГОСТ 8270 В=250	2	5,89кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей поз. 1, 2 - Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*
3. Сварку производить электродами типа Э-42, ГОСТ 9467-75, hш=6мм

ПОДПИСАТЕЛЬ		ПОДПИСАТЕЛЬ		ПОДПИСАТЕЛЬ		ПОДПИСАТЕЛЬ		ПОДПИСАТЕЛЬ		ПОДПИСАТЕЛЬ		
Н. КОНТР.	АВУЧКЕР	СЛОЖЕННИК	ГРУДЦКЕР	ШАПАРОВ	КРАСОВИЧ	ТЛ 902-3-14 КЖН-МСЧ						
Н. ИЖЕН	СЛОЖЕННИК	ГРУДЦКЕР	ШАПАРОВ	КРАСОВИЧ	ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ							
С. П.	АВУЧКЕР	СЛОЖЕННИК	ГРУДЦКЕР	ШАПАРОВ	КРАСОВИЧ	ИТАЖИ МАССА		МАСШТАБ		ИТАЖИ МАССА		
Т.А. КОСТА	ШАПАРОВ	КРАСОВИЧ	ИЗДАНИЕ ЗАКАДНОЕ						ИТАЖИ МАССА		МАСШТАБ	
НАЧ. ОТД.	КРАСОВИЧ	ИЗДАНИЕ ЗАКАДНОЕ						ИТАЖИ МАССА		МАСШТАБ		
						Р		21,8 кг		6 М		
						Лист		Листов		1		
						ЦЕНА И ЭП		ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		
						ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		
						ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		
						ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		

Копировал Баброва Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
-		1		L75*8 ГОСТ 8509-72 В=500мм	4	4,51кг
-		2		Ф8x1 ГОСТ 5781-75 В=150	8	0,06кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1 - Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*
3. Материал детали поз. 2 - сталь марки Вст 3 кп 2
4. Сварку производить электродами типа Э-42, ГОСТ 9467-75, hш=6мм

ПОДПИСАТЕЛЬ		ПОДПИСАТЕЛЬ		ПОДПИСАТЕЛЬ		ПОДПИСАТЕЛЬ		ПОДПИСАТЕЛЬ		ПОДПИСАТЕЛЬ		
Н. КОНТР.	АВУЧКЕР	СЛОЖЕННИК	ГРУДЦКЕР	ШАПАРОВ	КРАСОВИЧ	ТЛ 902-3-14 КЖН-МНЗ						
Н. ИЖЕН	СЛОЖЕННИК	ГРУДЦКЕР	ШАПАРОВ	КРАСОВИЧ	ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ							
С. П.	АВУЧКЕР	СЛОЖЕННИК	ГРУДЦКЕР	ШАПАРОВ	КРАСОВИЧ	ИТАЖИ МАССА		МАСШТАБ		ИТАЖИ МАССА		
Т.А. КОСТА	ШАПАРОВ	КРАСОВИЧ	ИЗДАНИЕ ЗАКАДНОЕ						ИТАЖИ МАССА		МАСШТАБ	
НАЧ. ОТД.	КРАСОВИЧ	ИЗДАНИЕ ЗАКАДНОЕ						ИТАЖИ МАССА		МАСШТАБ		
						Р		18,5 кг		6 М		
						Лист		Листов		1		
						ЦЕНА И ЭП		ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		
						ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		
						ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		
						ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		ИЗДАНИЕ		

Копировал Баброва Формат 11