

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-145

СТАНЦИЯ ОЧИСТКИ ВОДЫ
ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ
С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 700 МГ/Л
С МЕЛЕННЫМИ ФИЛЬТРАМИ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 8,0 ТЫС. М³/СУТКИ

АЛЬБОМ IV

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

Часть 2 — Блок служебных помещений
с насосной станцией

II-го подъема

Стр	Обозначение	Наименование	Примечан.
2		содержание	
3	ТП 901-3 -КЖН-К1, К2	КОЛОДНЫ К1, К2	
4	- К3, К4	КОЛОДНЫ К3, К4	
5	- К5	КОЛОДНА К5	
6	- Б1	БОЛКА Б1	
7	- Б2, Б3	БОЛКИ Б2, Б3	
8	- П1÷П3	ПЛУТЫ П1÷П3	
9	- П6÷П9	ПЛУТЫ П6÷П9	
10	- МН1	УЗДЕЛИЕ ЗАКЛОДНОЕ МН1	
	- МН2	УЗДЕЛИЕ ЗАКЛОДНОЕ МН2	
11	- МН3	УЗДЕЛИЕ ЗАКЛОДНОЕ МН3	
	- МН4	УЗДЕЛИЕ ЗАКЛОДНОЕ МН4	
12	- МН5	УЗДЕЛИЕ ЗАКЛОДНОЕ МН5	
	- МН6	УЗДЕЛИЕ ЗАКЛОДНОЕ МН6	
	- МН7	УЗДЕЛИЕ ЗАКЛОДНОЕ МН7	
13	- МН8	УЗДЕЛИЕ ЗАКЛОДНОЕ МН8	
	- МН9	УЗДЕЛИЕ ЗАКЛОДНОЕ МН9	
14	- МС1	ДЕТАЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МС1	
	- МС2	УЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС2	
15	- МС3, МС4	ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС3, МС4	

СТР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕНЕНИЕ
16	ТП 904-3 КЖН-МС5МС6	ДЕРЖАК СОДРУЖИТЕЛЬНЫЙ МС5, МС6	
	- МС 7	ДЕРЖАК СОДРУЖИТЕЛЬНЫЙ МС 7	
17	- Ц1, Ц2	ЦИПЫ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЕ Ц1, Ц2	
18	- РМ 1	РЕШКО МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ РМ 1	

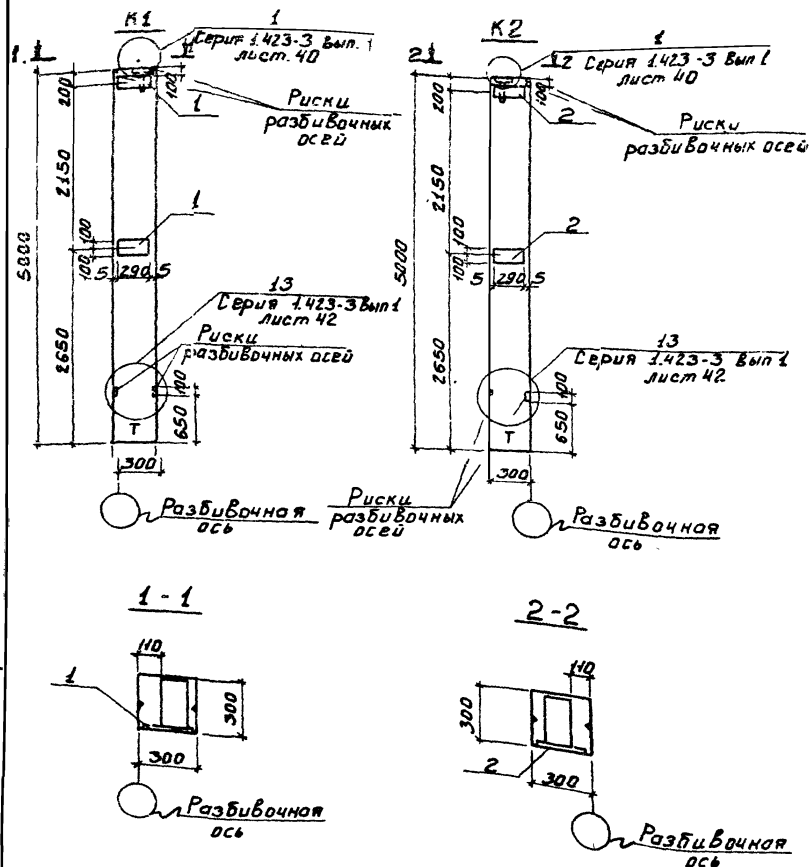
Условные обозначения

П — несыщая способность

[illegible]

17269-04

Копурова Аитунба



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Серия 1.423-3 Вып. 1, 2	Колонна К42-4		Со всеми зап. узлами
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
				<u>К1</u>		
		1	Серия 1.423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-12	2	6.0 кг
				<u>К2</u>		
		2	Серия 1.423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-12	2	6.0 кг

В спецификации В графе "примечание" указан масса одного изделия

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

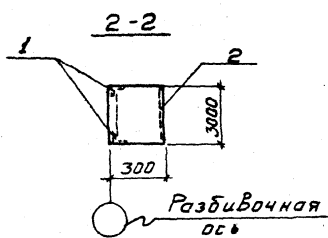
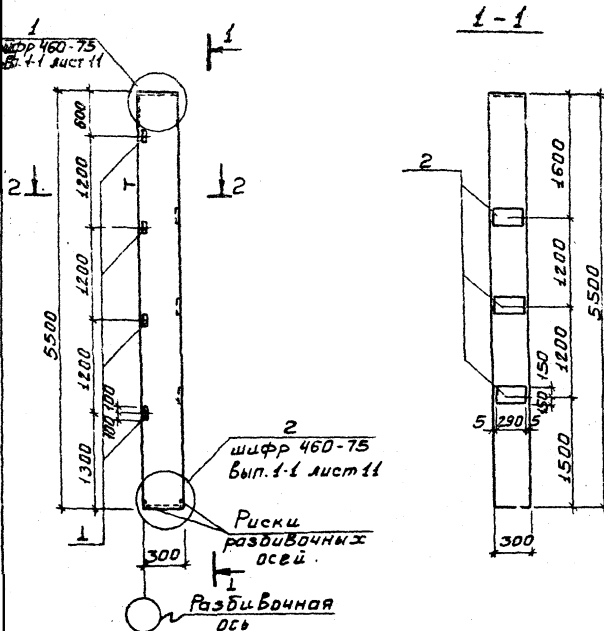
Марка изделия	Изделие закладное				Общий расход
	Лин. сталь	Профильная сталь	Листовая сталь	Сортамент	
	ГОСТ 51459-74	ГОСТ 103-76			
	φ12	5*10			
К1	2.8	9.2			12.0 12.0
К2	2.8	9.2			12.0 12.0

ТЛ 901-3-145		КЖИ К1, К2	
В. КОНТ. ЛЕВИНА	С. КОНТ. СМЫСЛОВА	КОЛОННА К1 (К42-4-1);	СТАЛЬ МАССА МАШТАБ
СТ. ИЖ. МАКАРИШЕВА	В. КОНТ. ЛЕВИНА	КОЛОННА К2 (К42-4-2)	Р 1:1 1:50
В. КОНТ. ЛЕВИНА	С. КОНТ. СМЫСЛОВА		ЛИСТ ЛИСТОВ
В. КОНТ. ЛЕВИНА	С. КОНТ. СМЫСЛОВА		ЦНИИЭП
В. КОНТ. ЛЕВИНА	С. КОНТ. СМЫСЛОВА		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
В. КОНТ. ЛЕВИНА	С. КОНТ. СМЫСЛОВА		Г. МОСКВА

11262-04

Копировало: Доброва

Формат 12



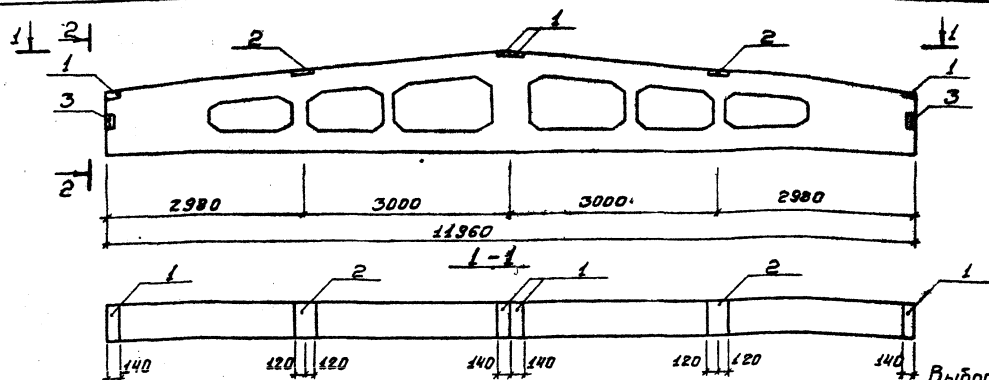
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Шифр 460-75 Вып. 1-1, 1-2	Колодки КФТ-2		со всеми закладками
				Дополнительные		
				Сборочные единичные		
		1	Шифр 460-75 Вып. 1-2	Изделие закладное МНВ	4	2,1 кг
		2	То же	То же МН10	3	2,7 кг

В спецификации в графе "примечание" указана масса одного изделия

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка изделия	Закладные изделия					Общий расход
	Арм. сталь	Проф. сталь ГОСТ 380-74			Итого	
		Класс	Сорт			
			ГРСТ	Л63х5		
	5.1459-74	1509-72	103-76			
	Ф12	Л63х5	6х10			
КС	2,6	—	7,6	21,3	37,5	

ТИП 901-3-145 КЖИ-КС						
И. КОНТ. ПРОВЕР. СТ. ИНЖ. РУК. ГР. ГИП. Г.А. КОНСТ. НАЧ. ОТД.	ЛЕВИНА	С.Е. ЛЕВИНА	КОЛОДКА КС / КФТ-2-1/	СТАЛЬ	МАССА	
	СМЫСЛОВА	Р.И. СМЫСЛОВА		Р	1,25Т	1:50
	ИВАНОВИЧЕВ	И.В. ИВАНОВИЧЕВ		ЛИСТЫ 1-11		
	ИВАНОВ	И.В. ИВАНОВ		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ		
	ПРОНИН	П.И. ПРОНИН		Г. МОСКВА		



Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка изделия	Изделия закладные				Общий расход
	Фр. стал. к.л. 4-1 ГОСТ 5781-75	Профил. стал. 160-118 ГОСТ 8213-75	Сортамент 103-76 ГОСТ 8213-75	Л80-8	
Б1	32	132	8,6	250	25,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание
				<u>Документация</u>	
			Серия 1.462-3 Вып. 1, 2	Балка 16ДР12-4ЛР	со всеми зонами
				<u>Дополнительные</u>	
				<u>Сборочные единицы</u>	
		1	Серия 1.462-3 Вып. 2	Изделие закладное М4-1-2	4 2,0 кг
		2	То же	То же М4-3-3	2 3,4 кг
		3	"	" М4-10-1	2 5,1 кг

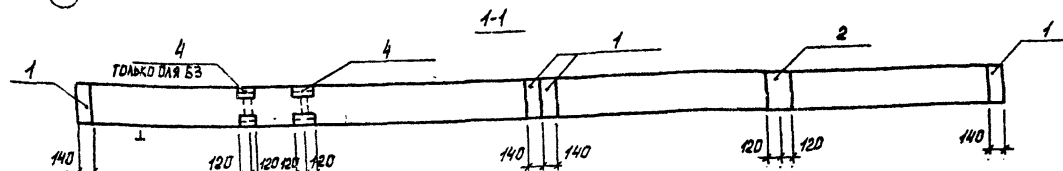
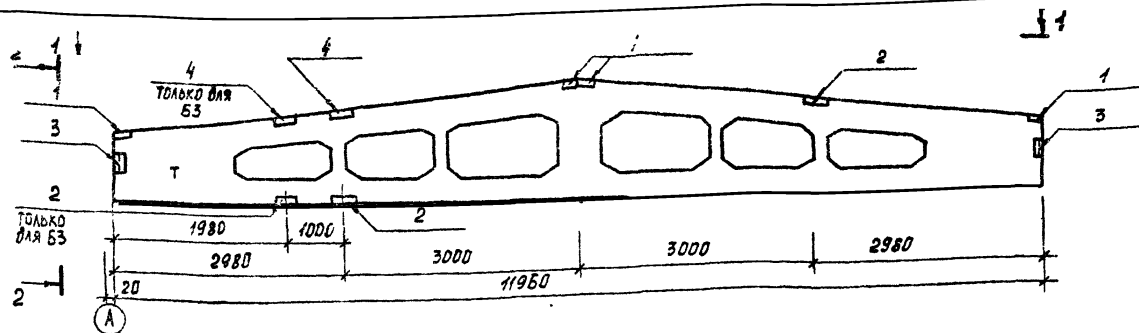
В спецификации в графе примечание указана масса одного изделия

ТЯ 904-3-145				КЖИ-61	
БЛАНК Б1 / 16ДР12-0А1У-1 /				СТАДИЯ	МАССА
				Р	477
				1:50	
				Лист	Листов 1
				ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
				Г. МАКОВА	

17262-84

Копировано: Бобров

Формат 12



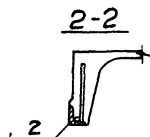
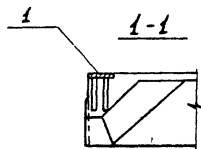
Имя, отчество	Подпись и дата	Взам. инв. №	Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
						Серия 1462-3 вып. 1	Документация		
							Балка 1БДР12-□ АИ		Совсем закл. изобр.
							Дополнительные сборочные единицы		
					1	Серия 1462-3 вып. 1	Изделие закладное М4-1-2	4	2,0 кг
					2	то же	то же М4-3-3	1	3,4 кг
					3	"	" М4-10-1	2	5,1 кг
						Переменные данные			
						Дополнительные сборочные единицы			
						Б2			
					2	Серия 1462-3 вып. 1	Изделие закладное М4-3-3	1	3,4 кг
					4	то же	то же М4-10-2	1	6,0 кг
						Б3			
					2	Серия 1462-3 вып. 1	Изделие закладное М4-3-3	2	3,4 кг
					4	то же	то же М4-10-2	2	6,0 кг

1. В спецификацию в графе «Примечание» указана масса одного изделия
2. В маркировке балок опущена несущая способность балок.

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка изделия	Изделие закладное				Итого	Общий расход
	Ст. Арм. К10 ГОСТ 5781-75	Сталь прокат марки ВСт3пс ГОСТ 9-78	Сталь прокат марки ВСт3пс ГОСТ 510-72	Сталь прокат марки ВСт3пс ГОСТ 13903-74		
	φ10	φ12	φ14	φ16		
Б2	4,0	8,6	5,2	13,2	31,0	31,0
Б3	5,2	8,6	10,4	16,2	40,4	40,4

			ТП 901-3-445		КЖИ-Б2,Б3		
Н.КОНТРОЛЬ	ЛЕВИНА	С.И.	БАЛКИ Б2;Б3 1БДР12-□ АИВ-2; 1БДР12-□ АИВ-3 /		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРКА	СЫСЛАОВА	С.И.			Р	4,7т	1:50
СТ. ИНИ	МАКАШКЕВА	С.И.			ЛИСТ ЛИСТОВ 1		
Р.Ч.К.П.	ПИСЬМАН	С.И.					
ТИП	ЛЕВИНА	С.И.					
ТА. КОНСТР.	ПРОНИН	С.И.	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА				
И.Ч. О.А.	КОСАБЫН	С.И.					



1. В спецификации В графе „примечание“ указана масса одного изделия
2. В маркировке плит опущена несущая способность плит.

Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ГОСТ 2.270.1-77	Планта ПГ-ПАУТ		
				<u>Переменные данные</u>		
				<u>дополнительные сведения</u>		
				<u>ПЛ</u>		
		1	ГОСТ 2.270.1.5-77	Изделие закладное МВ	4	1,7 кг.
				<u>П2</u>		
		2	ГОСТ 2.270.1.5-77	Изделие закладное МВ	2	1,25 кг
				<u>П3</u>		
		1	ГОСТ 2.270.1.5-77	Изделие закладное МВ	4	1,7 кг.
		2	То же	То же М9	2	1,25 кг

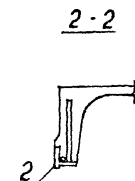
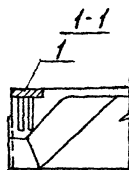
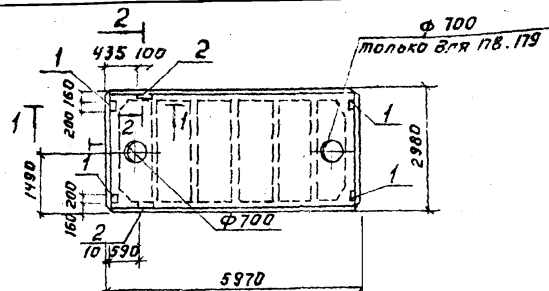
Выборка стали на дополнительные
закладные изделия, кг:

Марка изделия	Изделие заводное						Длина расков
	Ст. орм. класс	Профил. сталь Сорта мет.	100-150	150-200	200-250	250-300	
	5,145-78	103-76	150-78	200-78	250-78	300-78	
	4-10	4-14	5-8	6-10	7-14	8-18	
п1	1.6	—	5.2	—	—	—	6.8 6.8
п2	2.6	0.2	—	—	1.7	—	2.5 2.5
п3	2.2	0.2	5.2	—	1.7	—	2.3 9.3

		ГЯ 904-3-145		КЖИ-П1÷П3	
		ПАМЯТИ П1÷П3 ПГ-ДАТУТ-1, ПГ-ДАТУТ-2, ПГ-ДАТУТ-3/		СТАДНАЯ	МАССА
				Р	2.65Т
				МАШТАБ	4:100
И КЕНТР	ЛЕВИНА	<i>Г.Левина</i>		ЛМСТ	ЛМСТОВЫ
И ДОВЕРИ	СМИСЛОВА	<i>С.С.С.Мислова</i>		ЦНИИЭП	
СТ ИМЖ	МАКАРИШЕВА	<i>М.А.Макаришева</i>		ИМЖЕННОВ ОБЩЕРАЗВИТАЯ	
ОЖК ГР	ПШЕЛМАН	<i>П.П.Пшелман</i>		Г.МОСКВА	
ГМЛ	ЛЕВИНА	<i>Л.Л.Левина</i>			
А КОМСТР	ПРОНИН	<i>П.П.Пронин</i>			
НАЧ.ОТД.	КОСАКОВИЧ	<i>К.К.Косович</i>			

17262-04

Копирова Валю Боброва .. Формат 12



В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.

1) маркировке плит опущена несущая способность плит.

Формат листа	Лист	№ п.п.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ГОСТ 2.2701.2-77	Плита П87-□ А1УТ		
				<u>Переменные данные</u>		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
				<u>п6</u>		
		1	ГОСТ 2.2701.6-77	Изделие закладное М8	4	1,7 кг
				<u>п7, п8</u>		
		1	ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М8	4	1,7 кг
		2	То же	То же М9	2	1,25 кг
				<u>п9</u>		
		2	ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М9	2	1,6 кг

Выборка стали на дополнительные
закладные изделия, кг

Марка изделия	Изделие закладное						Общий расход
	Ст. арт. Кл. и-я ЮСТ. №53- 72*	Проч. материалы				Итого	
		формы и детали					
		ТЭТ	ТЭТ	ТЭТ	ТЭТ		
	Ф10 Ф14	Ф8 Ф	Л 70 Ф				
п6	1,6	—	5,2	—	6,8	6,8	
п7	2,2	0,2	5,2	1,70	9,3	9,3	
п8	2,2	0,2	5,2	1,70	9,3	9,3	
п9	0,6	0,2	—	1,70	2,5	2,5	

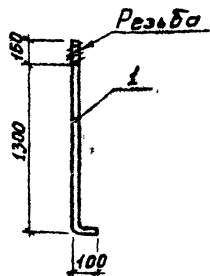
[illegible]

КОННОВА: АУГИНОВА

17262-04

FORMAT 12

Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
1	Детали		
1	ф24, ГОСТ 2590-71*, В-1550	1	5,5 кг



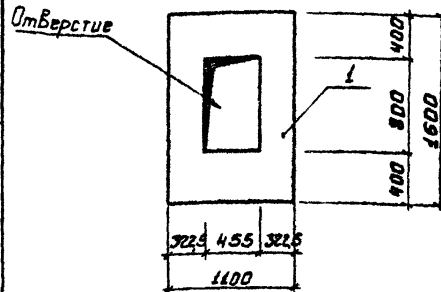
			ТП 904 - 3		КЖИ-МН1		
			ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН-1		СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
И. КОНТР. ЛЕВИНА					Р	5,5	—
И. ПРОЕК. СМЫСЛОВА							
С. И. ИЖ. МИКАРИШЕВ							
Д. К. Г. ПИСЬМАН							
Г. П. ЛЕВИНА			СТЕРЖЕНЬ		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
И. КОНСТ. ПИЧИН							
И. А. БОДА. АЛЕКСАНДР							
			СТАЛЬ В СТ 3 КЛ 2		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ		
			ГОСТ 380-71*		г МОСКВА		

Копировала Боброва Формат 11

Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
1	Детали		
1	ф100-20, ГОСТ 82-70*, В-1600	1	2192 кг

Пластины после изготовления окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020

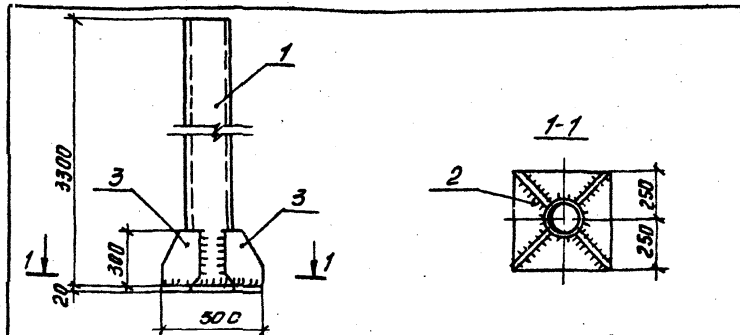
			ТН 904-3-145			КЖИ-МН2		
			ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ МН 2			СТАНДА	МАССА	МАШТАБ
						Р	219,2	—
И КОНТР			ЛЕВИНА	Степан				
ПРОВЕР			СМИСЛОВА	Евг				
ЕТ ИМЖ			МАУРАШЧЕВА	Люд				
РУК ГР			ПИСЬМАН	Степан				
ГИП			ЛЕВИНА	Степан				
ЛАКОСТРОИНИН			Степан	Люд				



47262-04

Копировала Боброва Формат 11

Копирована Антипова Формат 12

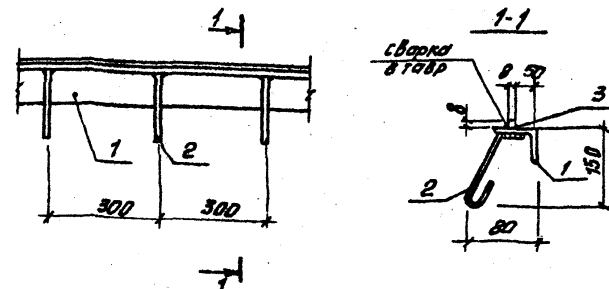


Изм. №	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ДЕТАЛИ		
		1		Труба 219х5, ГОСТ 8732-78, С-380С	1	122 кг
		2		500х20 ГОСТ 82-70* Ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71	1	39,3 кг
		3		240х10 ГОСТ 82-70* Ст 3 кл 2, ГОСТ 380-71	4	5,7 кг

- В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1. сталь марки Ст 3 кл 2, ГОСТ 380-71*.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9487-75.
- Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.

				ТП 901-3-	КЖИ - МН5		
				ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 5	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					Р	184.1	1:2
					ЛНСТ	Листов 1	
					ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	С. Левина					
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	С. Смыслова					
СТ. ИНЖ.	МАКАРШЕВА	Л. Макарьева					
РЧ. ГР.	ПИСЬМАН	А. Письман					
ГИП	ЛЕВИНА	С. Левина					
ГЛА. КОНСТ.	ПРОХИ	А. Прохи					
НАЧ. ОТД.	КРАСОВИ	В. Красови					

КОПИРОВАА Антипова Формат 11



Изм. №	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ДЕТАЛИ		
		1		190х8 ГОСТ 506-75 Ст 3 кл 2, ГОСТ 380-71	1	70,9 кг
		2		Ф8х12, ГОСТ 5781-75; С-270	3	0,11 кг
		3		2х8, ГОСТ 2591-71 Ст 3 кл 2, ГОСТ 380-71	1	0,5 кг

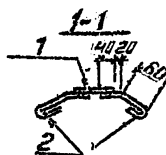
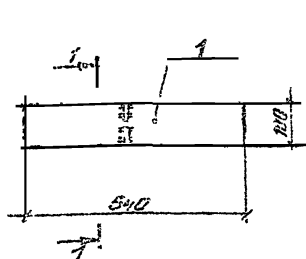
- В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
- Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокапельными швами $h \approx 6$ мм.
- Сварку производить электродами типа Э42 для поз. 2 и типа Э42 для поз. 3 по ГОСТ 9487-75.
- Материал детали поз. 2. сталь марки Ст 3 кл 2, ГОСТ 380-71*.
- После изготовления мнб защитный цинковый металлический покрытием толщиной 0,12-0,15 мм, нанесенным способом металлизации распылением.

						ТЛ 901-3-145	КЖИ-МНБ		
						ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНБ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
							Р	11,7	1:10
							ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
							ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
И.КОНТР.	ЛЕВИНА	С.Левина							
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	С.Смыслова							
СТ.ИНЖ.	МАКАРШЕВА	Л.Макарьева							
РЧ.ГР.	ПИСЬМАН	А.Письман							
ГИП	ЛЕВИНА	С.Левина							
ГЛА.КОНСТ.	ПРОХИ	А.Прохи							
НАЧ.ОТД.	КРАСОВИ	В.Красови							

КОПИРОВАА Антипова

Формат 11

17262-04

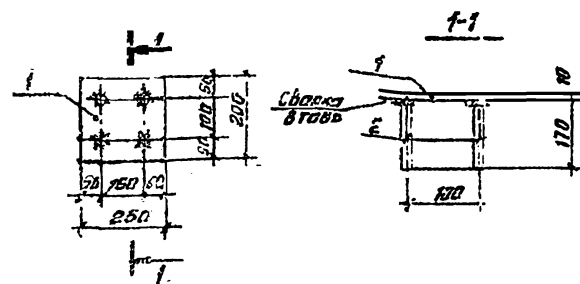


Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ДЕТАЛИ		
	1		100x10, ГОСТ 103-75 ВСТ 3 КЛ2, ГОСТ 380-71 $\rho = 540$	1	4,2 кг
	2		ϕ 8A1; ГОСТ 5781-75 $\rho = 250$	2	0,1 кг

- В спецификации в графе "примечание" указано масса одной детали
- Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
- Высоту шва принять $h_{ш} = 6$ мм
- Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСТ 3 КЛ2 ГОСТ 380-71.
- После изготовления МН7 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной $0,12 \pm 0,15$ мм, наносимым способом металлизации распылением

ТП 901-3		КЖИ - МН7	
Н. КОНТР.	ЛЕВНИН	СТАДИЯ	МАСШ. (МАСШТАБ)
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	Р	44 1:10
СТ. НИЖ.	МАКАРИШЕВ	ЛИСТ	(ЛИСТОВ)
Р. Ч. ГР.	ПИСЬМАН	ЦНИИЭП	
Г. П.	ЛЕВНИН	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
Г. А. КОНСТ.	ПРОНИН	г. Москва	
Н. Ч. ОТП.	КРАСАВИН		

КОПИРОВАЛ Антипова Формат 11



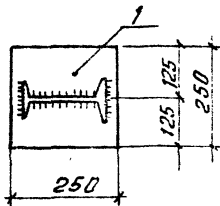
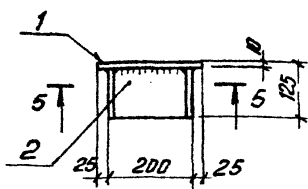
Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ДЕТАЛИ		
	1		200x10, ГОСТ 103-75 ВСТ 3 КЛ2, ГОСТ 380-71 $\rho = 250$	1	5,9 кг
	2		ϕ 10A1; ГОСТ 5,459-72 $\rho = 170$	4	0,1 кг

- В спецификации в графе "примечание" указано масса одной детали
- Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой много-кальцевыми швами $h_{ш} = 6$ мм.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- Материал детали поз. 2 - сталь марки 35ГС.
- После изготовления МН8 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной $0,12 \pm 0,15$ мм, наносимым способом металлизации распылением.

ТП 901-3-145		КЖИ - МН8	
Н. КОНТР.	ЛЕВНИН	СТАДИЯ	МАСШ. (МАСШТАБ)
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	Р	43 1:10
СТ. НИЖ.	МАКАРИШЕВ	ЛИСТ	(ЛИСТОВ)
Р. Ч. ГР.	ПИСЬМАН	ЦНИИЭП	
Г. П.	ЛЕВНИН	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
Г. А. КОНСТ.	ПРОНИН	г. Москва	
Н. Ч. ОТП.	КРАСАВИН		

КОПИРОВАЛ Антипова Формат 11

07262-09



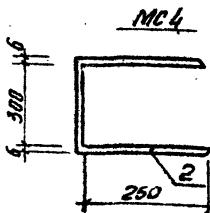
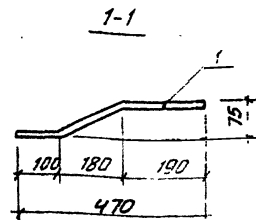
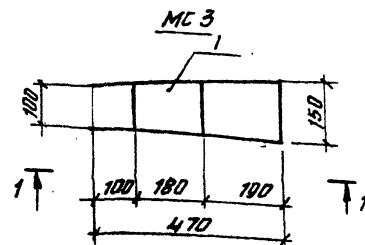
Взам. инв. №	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
		1		250x10, ГОСТ 82-70, ВСТ 3 СП 5, ГОСТ 380-71, В-250	1	4,9 кг
		2		120, ГОСТ 8230-72, В-115	1	2,5 кг

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами Δ = 6 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9475-75.
4. Материал детали поз. 2-сталь марки ВСтЗ кп2.
5. После изготовления МС2 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

И. КОНТР. ЛЕВИНА			С. БЕЛОВА		
ПРОВЕРКА СМЫСЛОВА			С. БЕЛОВА		
СТ. ИНЖ. МАКАРШЕВА			С. БЕЛОВА		
РУК. ГР. ПИСЬМАН			С. БЕЛОВА		
ГИП ЛЕВИНА			С. БЕЛОВА		
ТА. КОНСТ. ПРОНИН			С. БЕЛОВА		
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ			С. БЕЛОВА		

КОПИРОВАА Антипова

ФОРМАТ II



Марка	№
МС3	4, 5
МС4	2, 3

Взам. инв. №	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
		1		150x8, ГОСТ 103-76, В-470	1	4,5 кг
		2		60x3, ГОСТ 103-76, В-810	1	2,3 кг

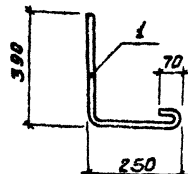
1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. После изготовления МС3, МС4 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

И. КОНТР. ЛЕВИНА			С. БЕЛОВА		
ПРОВЕРКА СМЫСЛОВА			С. БЕЛОВА		
СТ. ИНЖ. МАКАРШЕВА			С. БЕЛОВА		
РУК. ГР. ПИСЬМАН			С. БЕЛОВА		
ГИП ЛЕВИНА			С. БЕЛОВА		
ТА. КОНСТ. ПРОНИН			С. БЕЛОВА		
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ			С. БЕЛОВА		

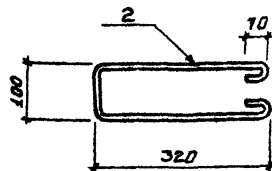
КОПИРОВАА Антипова

ФОРМАТ II

МС 5



МС 6



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				МС 5		
		1		Ф 6 А I, ГОСТ 5781-75, Р=730	1	0,15 кг
				МС 6		
		2		Ф 6 А I, ГОСТ 5781-75, Р=900	1	0,19 кг

В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.

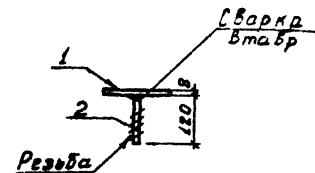
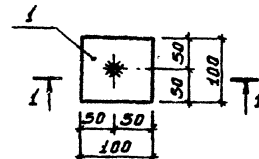
Марка	Масса
МС 5	0,15
МС 6	0,19

После изготовления МС 5, МС 6 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020

ИЗДАНИЕ ПОДПИСЬ И ДАТА

ТИП 904-3-			КЖИ-МС 5, МС 6		
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	С.М.	ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС 5, МС 6		
ПРОБЕР	С.М.	С.М.	Р	СМ	ТАБЛ.
И. КОНТР.	МАКАРИЧЕВ	С.М.	ЛНСТ	ЛНСТ	ТАБЛ.
ОУК. ГР.	ПЕВМАН	С.М.	СТЕРЖНИ СТАЛЬ ВСТ 3 КР 2 ГОСТ 380-71*		
ГМП	ЛЕВИНА	С.М.	ЦНТИИЭТИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
ЛА. КОНТР.	ПРОНИН	С.М.			
НАЧ. ОТД.	КРАСОВИЧ	С.М.			

Копировала Боброва Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание (кг)
				<u>Детали</u>		
		1		100-В ГОСТ 103-76 ВСТ 3 КР 2 ГОСТ 380-71 Р=100	1	0,63 кг
		2		Ф 12 А I, ГОСТ 5781-75, Р=120	1	0,10 кг

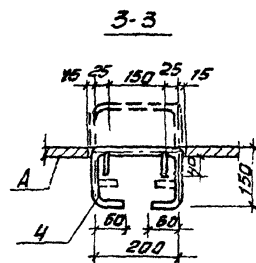
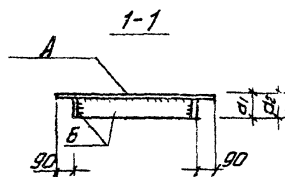
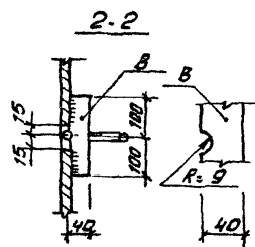
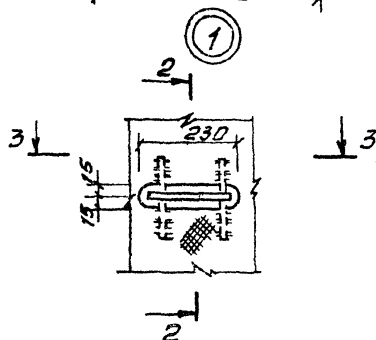
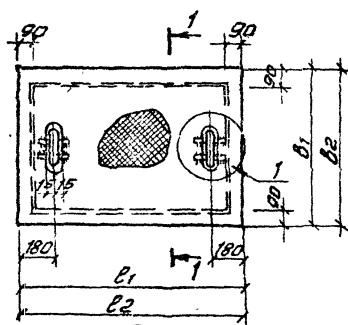
В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.

1. Сварку стержней Втавр, производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой инертными газами.
2. Материал детали №2 - сталь марки 35 ГС.
3. После изготовления МС 7 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

ИЗДАНИЕ ПОДПИСЬ И ДАТА

ТИП 904-3-445			КЖИ-МС 7		
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	С.М.	ДЕТАЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МС 7		
ПРОБЕР	С.М.	С.М.	Р	0,73	1:10
И. КОНТР.	МАКАРИЧЕВ	С.М.	ЛНСТ	ЛНСТ	ТАБЛ.
ОУК. ГР.	ПЕВМАН	С.М.	СТЕРЖНИ СТАЛЬ ВСТ 3 КР 2 ГОСТ 380-71*		
ГМП	ЛЕВИНА	С.М.	ЦНТИИЭТИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
ЛА. КОНТР.	ПРОНИН	С.М.			
НАЧ. ОТД.	КРАСОВИЧ	С.М.			

Копировала Боброва Формат 11



Автомат. Зона	№	Обозначение	Наименование	кол.	Приме- чание
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
			<u>Щ1</u>		
	1		δ=5 мм ГОСТ 8558-77	1	43,3 кг
	2		60x6 ГОСТ 103-76		
	3		ВСТЗ кл 2, ГОСТ 380-77, B-3440	1	9,7 кг
	4		40x4 ГОСТ 103-76		
	5		ВСТЗ кл 2, ГОСТ 380-77, B-200	4	0,5 кг
	6		φ16A1, ГОСТ 5781-75, E-620	2	1,0 кг
			<u>Щ2</u>		
	5		δ=8 мм ГОСТ 8558-77	1	31,4 кг
	6		60x6 ГОСТ 103-76		
	3		ВСТЗ кл 2, ГОСТ 380-77, B-2280	1	0,41 кг
	4		40x4 ГОСТ 103-76		
	5		ВСТЗ кл 2, ГОСТ 380-77, B-200	4	0,5 кг
	6		φ16A1, ГОСТ 5781-75, E-620	2	1,0 кг

В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали

Марка щита	Размеры мм						Поз.				Масса кг
	а1	а2	б1	б2	в1	в2	А	Б	В	Г	
Щ1	65	-	770	-	1330	-	1	2	3	4	57,0
Щ2	-	65	-	700	-	800	5	6	3	4	47,8

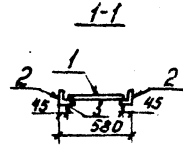
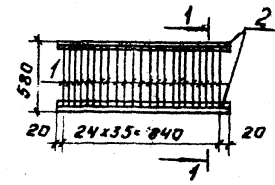
- Материал деталей поз.1; 4; 5 - сталь ВСТЗ кл 2 ГОСТ 380-77.
- Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-73.
- Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Щиты после изготовления окрасить двумя слоями лака ВТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

ТП 901-3-145		КМН - Щ1, Щ2	
И. КОМП. ЛЕВИНА	ПРОВЕР. С. МИСЛОВ	СТ. ИНЖ. МАКАРИШЕВ	Р. И. Г. ПИСЬМАН
С. И. ЛЕВИНА	Г. А. ДОМЕТ	ПРОИЗ. НАЧ. В. А. КРАСНОВ	ЩИТЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ Щ1, Щ2
СТАДНА	МАССА	МАСИШТАБ	Лист 1
Р	СМ. ТАБЛ.	—	ЦНИИЭП
ИЖИПРОЕКТ			
Г. МОСКВА			

АЛБЕМ В, ЧАСТЬ 2

ТИПОВЫЙ ПРОЕКТ 901-3-

ИЗМЕНЕНИЯ
ПОЯСНЕНИЯ
ДАТА
ИЗМЕНЕНИЯ



Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
		1		Ф 8 ГОСТ 2590-71 * L: 560	25	0,2 кг
		2		ЛБЗ 45 ГОСТ 8509-72 Р-880 ВСТЗ КП 2: ГОСТ 380-71*	2	4,2 кг
		3		50 * 5; ГОСТ 103-76 Р-880 ВСТЗ КП 2: ГОСТ 380-71*	2	1,7 кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1- сталь марки ВСТЗ КП2 ГОСТ 380-71*.
- Сварку производить электродами типа З42 по ГОСТ 9467-75.
- Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- После изготовления раму окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

ТП 901-3-145 КЖИ-РМ1			
РАМА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РМ1			
И. КОНТР.	ЛЕВИНА	С. ЛЕВИНА	СТАД. МАССА
ПРОБЕР.	СЫСЛАОВА	С. СЫСЛАОВА	МАССА
СТ. НИЖ.	МАКАРНИЦЕВА	С. МАКАРНИЦЕВА	МАССА
РУК. ГР.	ЛНЕСЬМАН	С. ЛНЕСЬМАН	МАССА
ГИП	ЛЕВИНА	С. ЛЕВИНА	МАССА
А. КОНСТ.	ПРОНИН	С. ПРОНИН	МАССА
НАЧ. ОТД.	СРЯБОВИЧ	С. СРЯБОВИЧ	МАССА
КОПИРОВАА АБЕНОВА			

17262-04

ФОРМАТ: А1

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Челющева, 4
Заказ № 4204 Инв. № 1-62-04 тираж 400
Сдано в печать 9.10 1981г. цена 0-76