ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

901-3-172

СООРУЖЕНИЯ

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

с содержанием взвешенных веществ до 2500 мг/л

производительностью 40-63 тыс. м³/сут.

АЛЬБОМ III

Строительные изделия

				ПРИВЯЗАН
				ИНВ.№

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-172

СООРУЖЕНИЯ
ОБРАБОТКИ ОСАДКА ОТСТОЙНИКОВ (ОСВЕТЛИТЕЛЕЙ) ДЛЯ СТАНЦИЙ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 2500 МГ/Л. ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 40-63 ТЫС. М/СУТ.

СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ I – ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.
АЛЬБОМ II – АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, САНТЕХНИЧЕСКАЯ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ, НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.
АЛЬБОМ III – СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.
АЛЬБОМ IV – ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ.
АЛЬБОМ V – ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.
АЛЬБОМ VI – СМЕТЫ.

АЛЬБОМ III

Технический проект утвержден Госгражданстроем приказ № 120 от 6 мая 1980 г.
Рабочие чертежи введены в действие ЦНИИЭП инженерного оборудования приказ № 46 от 23 апреля 1982 г.

РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП инженерного оборудования городов, жилых и общественных зданий

Главный инженер института А. Кетаов
Главный инженер проекта Е. Бодрова

привязан

инв. №

Типовой проект 901-3-172 Альбом III

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	ТП 901-3-172 КЖИ П1÷П3	Плита покрытия	3	
	КЖИ Б1	Балка покрытия		
12	КЖИ-К1	Колонна К84-6А	4	
	КЖИ-К3	Колонна К84-6В		
12	КЖИ-К2	Колонна К84-6Б	5	
	КЖИ-К4	Колонна КФ23-1А		
12	КЖИ-ПН4	Плита покрытия ИП5-6Б	6	
	КЖИ-ПН3	Плита покрытия ИП5-6А		
12	КЖИ ПС1÷ПСо8	Панель стеновая	7	
	КЖИ ПСо1÷ПСо8	Панель стеновая		
12	КЖИ ПСо1÷ПСо8-СБ	Панель стеновая	8	
	КЖИ ПС5, ПС6	Панель стеновая		
12	КЖИ ПСо9-ПСо10СБ	Панель стеновая	9	
	КЖИ ПСо9-ПСо10	Панель стеновая		
12	КЖИ ПСн1÷ПСн14-СБ	Панель стеновая	10	
	КЖИ ПСн1÷ПСн14	Панель стеновая		
12	КЖИ ПСн1÷ПСн14	Панель стеновая	11	
	КЖИ ПСн1÷ПСн14	Панель стеновая		
12	КЖИ-ОП1-СБ	Подушка опорная	12	
	КЖИ-ОП1	Подушка опорная		
12	КЖИ-ОП-С1	Сетка арматурная	13	
	КЖИ-Щ.1	Щит металлический		
12	КЖИ-А1, А2	Анкер	14	
	КЖИ-МСо3	Изделие закладное		
12	КЖИ-МН1	Изделие закладное	15	
	КЖИ-МС1÷МС4	Изделие закладное		
12	КЖИ-Со4	Сетка арматурная	16	
	КЖИ-Со9	Сетка арматурная		
12	КЖИ-Со5	Сетка арматурная	17	
	КЖИ-Со6	Сетка арматурная		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	ТП 901-3-172 КЖИ-Со7	Каркас пространственный	18	
	КЖИ-Со8	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КПо1	Сетка арматурная	19	
	КЖИ-КПо1-Со10	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КПо1-Со11	Сетка арматурная	20	
	КЖИ-КПн1-Сн7	Сетка арматурная		
12	КЖИ-Сн4	Сетка арматурная	21	
	КЖИ-Сн5	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КПн1	Каркас пространственный	22	
	КЖИ-КПн1-Сн6	Сетка арматурная		

Н. контр.	Лоуцкер	
Проверил	Лоуцкер	
Вед. инж.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

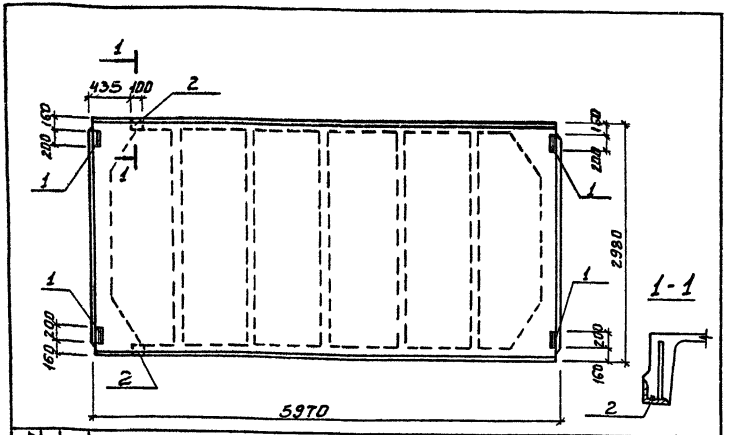
ТП 901-3-172 КЖИ-ДО

Ведомость листов

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.2-77	Плита покрытия ПГ-2АIVт (ПГ-3АIVт)		
				П1		
				Дополнительные сборочные единицы		
	1		ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	6.8 кг
	2		ГОСТ 22701.5-77	То же М9	2	2.5 кг
				П2		
				Дополнительные сборочные единицы		
	1		ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	6.8 кг
				П3		
				Дополнительные сборочные единицы		
	2		ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	2.5 кг

Условная марка	Расчетная t°с	Марка по проекту
П1	-20°-30°	ПГ-2АIVт-А
	-40°	ПГ-3АIVт-А
П2	-20°-30°	ПГ-2АIVт-Б
	-40°	ПГ-3АIVт-Б
П3	-20°-30°	ПГ-2АIVт-В
	-40°	ПГ-3АIVт-В

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

Н. контр.	Лоуцкер	
Провер.	Лоуцкер	
Вед. инж.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3- КЖИ-П1÷П3

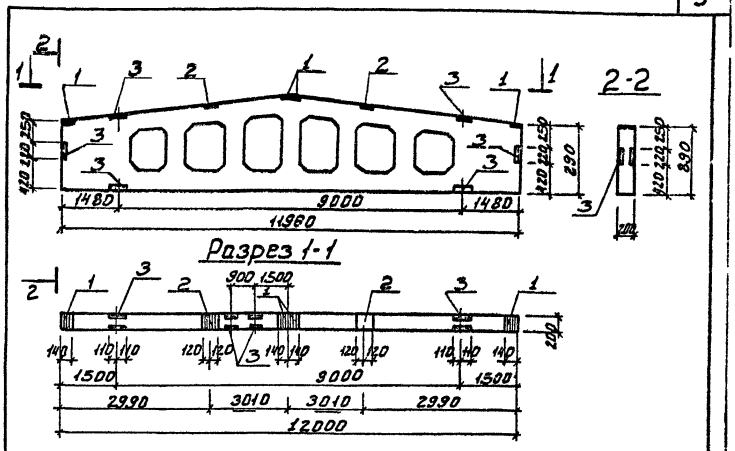
Плита покрытия

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,65т	1:50
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.462-3 Вып.1	Балка 1БДР12-2АIV (1БДР12-3АIV)		
				Дополнительные сборочные единицы		
	1		1.462-3 Вып.2	Изделие закладное МН-1-2	4	2.0 кг
	2		1.462-3 Вып.2	Изделие закладное МН-3-3	2	3.4 кг
	3		1.462-3 Вып.2	Изделие закладное МН-10-1	8	5.1 кг

Условная марка	Расчетная t°с	Марка по проекту
Б1	-20° -30°	1БДР12-2АIV-А
	-40°	1БДР12-3АIV-А

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации и в процессе изготовления.

Н. контр.	Лоуцкер	
Провер.	Лоуцкер	
Вед. инж.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-172 КЖИ-Б1

Балка покрытия

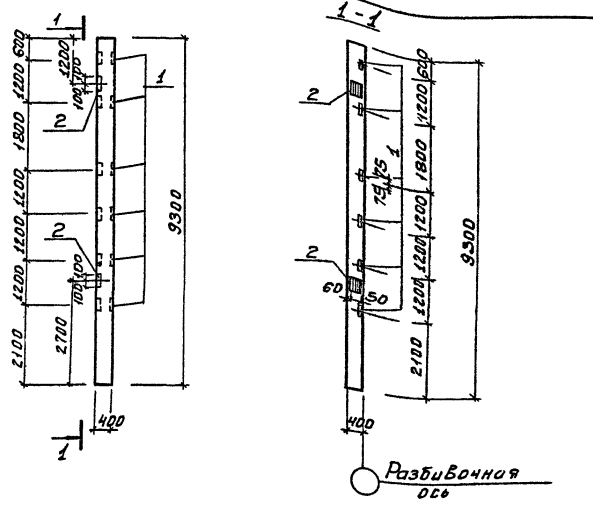
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,4т	
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

18208-03

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.423-3 Вып.1	Колонна К84-5		
				Дополнительные сборочные единицы		
–		1	1.423-3 Вып 2	Изделие закладное М1-13	6	1.7кг
–		2	1.423-3 Вып 2	Изделие закладное М1-12	2	6.0кг

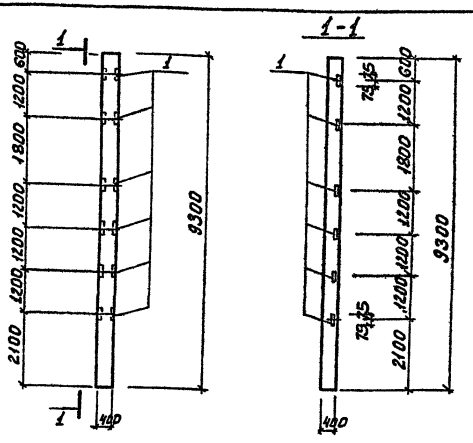
1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

		ТП 901-3-	КЖИ-К4
Н. контр.	Лоуцкер	Колонна К84-6А	Стадия: Р; Масса: 3,7т.; Масштаб: 1:100
Провер.	Лоуцкер		Лист 1; Листов 1
Вед. инж.	Краснова		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

Копировал: Боброва Формат: А1

Типовой проект 901-3- Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.423-3 Вып.1	Колонна К84-6		
				Дополнительные сборочные единицы		
–		1	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-13	6	1.7кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

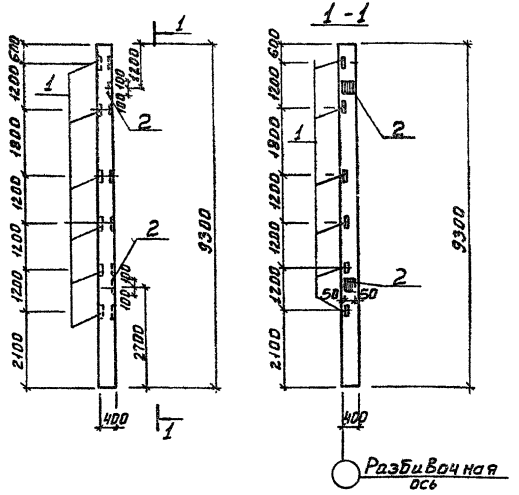
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

		ТП 901-3-172	КЖИ-К3
Н. контр.	Лоуцкер	Колонна К84-6В	Стадия: Р; Масса: 3.7т; Масштаб: 1:100
Провер.	Лоуцкер		Лист 1; Листов 1
Вед. инж.	Краснова		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

13208-03

Копировал: Боброва Формат: А1

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.423-3 Вып.1	Колонна КВ4-6		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-13	6	1.7кг
		2	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-12	2	6.0кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150мкм способом металлизации в процессе изготовления.

Н.контр.	Лоуцкер		
Провер.	Лоуцкер		
Вед.инж.	Краснова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл.констр.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 901-3-172 КЖИ-К2

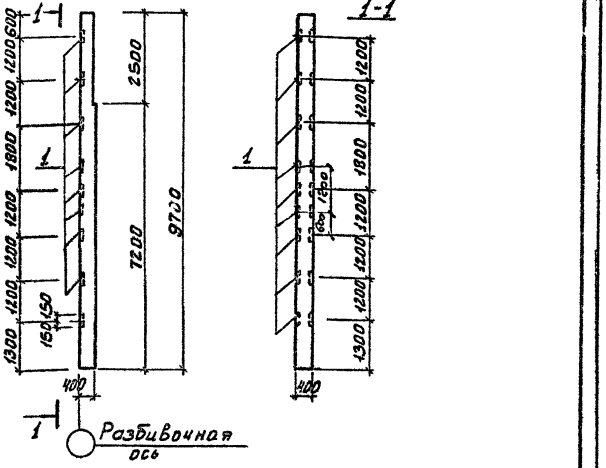
Колонна КВ4-66

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,7т	1:100
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Шифр 450-75 Вып.1-1	Колонна КФ23-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Шифр 450-75 Вып.1-2	Изделие закладное МН8	5	2.1кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

Н.контр.	Лоуцкер		
Провер.	Лоуцкер		
Вед.инж.	Краснова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл.констр.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 901-3-172 КЖИ-К4

Колонна КФ23-1А

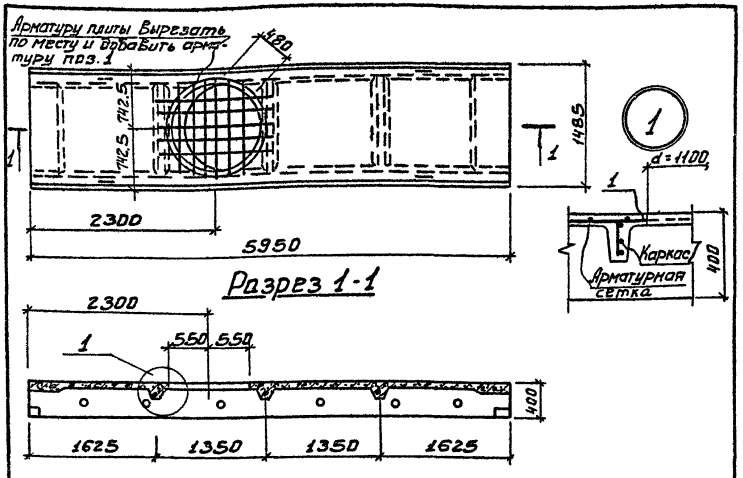
Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,63т	1:100
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

18208-03

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ИИ 24-2/70	Плита покрытия ИП5-6		
				Дополнительные сборочные единицы		
-		1		ф12 AIII ГОСТ 5.1459-72* L=4030	1	3.6 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.
2. Плита отличается от серийной наличием отверстия.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Н. контр.	Лоуцкер		
Провер.	Краснова		
Инж.	Строгин		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

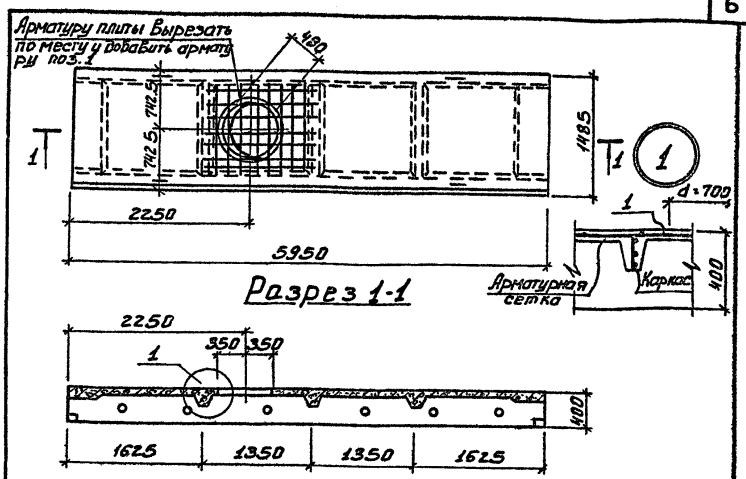
ТП 901-3-172 КЖИ-ПН4

Плита покрытия ИП5-6б

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2.4т	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Боброва Формат: 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ИИ 24-2/70	Плита покрытия ИП5-6		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		1		ф12 AIII ГОСТ 5.1459-72* L=3200	1	2.7 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.
2. Плита отличается от серийной наличием отверстия.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Н. контр.	Лоуцкер		
Провер.	Краснова		
Инженер	Строгин		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-172 КЖИ-ПН3

Плита покрытия ИП5-6А

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2.4т	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

12208-03

Копировал: Боброва Формат: 11

Альбом III

Типовой проект 901-3-172

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
—			3.900-3 Вып. 4	Панель ПС1-54-Б1		
				Переменные данные для исполнений		
				т.п.901-3- КЖИ ПС01÷ПС09(ПС1)		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		1	1.400-15.В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	5	4.6 кг
—		2	3.901-1.5	Сальник Ду 150 l=200 мм	1	11.8 кг
				т.п.901-3- КЖИ ПС01÷ПС09(ПС02)		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		1	1.400-15.В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	6	4.6 кг
				т.п.901-3- КЖИ ПС01÷ПС08(ПС03)		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	1	4.6 кг
—		2	3.901-1.5	Сальник Ду 150 l=200 мм	1	11.8 кг
				т.п.901-3- КЖИ ПС01÷ПС08(ПС04, ПС05)		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг
—		2	3.901-1.5	Сальник Ду 150 l=200 мм	1	11.8 кг
—		3	3.901-1.5	Сальник Ду 100 l=200 мм	1	6.2 кг

Взам. инв.№ | Подпись и дата | Инв.№ подл.

Н.контр.	Лоуцкер	
Провер.	Лоуцкер	
Вед.инж	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл.констр	Шапиро	

ТП 901-3-172 КЖИ-ПС01÷ПС08

Панель стеновая

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Альбом III

Типовой проект 901-3-172

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				т.п.901-3- КЖИ ПС01÷ПС09(ПС6)		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		4	1.400-15. В1. 150-26	Изделие закладное МН137-3	4	5.2 кг
—		5	1.400-15. В1. 210-30	Тоже МН207-1	1	8.2 кг
				т.п.901-3- КЖИ ПС01÷ПС09(ПС7)		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		1	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг
—		4	1.400-15. В1. 150-26	То же МН137-3	4	5.2 кг
—		5	1.400-15. В1. 210-30	То же МН207-1	1	8.2 кг
				т.п.901-3- КЖИ ПС01÷ПС08(ПС8)		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		1	1.400-15.В1. 130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг.

1. Панели ПС04÷ПС07 отличаются от серийной наличием закладных деталей.
2. Панели ПС01÷ПС03, ПС08 отличаются от серийных наличием закладных деталей и отверстием в обвязочной балке; изготавливаются путем установки деревянных вкладышей. Арматуру обвязочной балки, попадающую в отверстие, не обрезать.
3. Арматуру панели, перерезаемую сальниками, отогнуть и приварить к корпусу сальника.
4. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
5. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Типовой проект 901-3-172 Альбом III

Рис.1

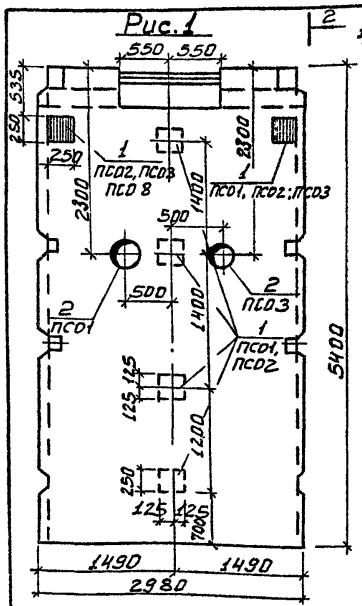
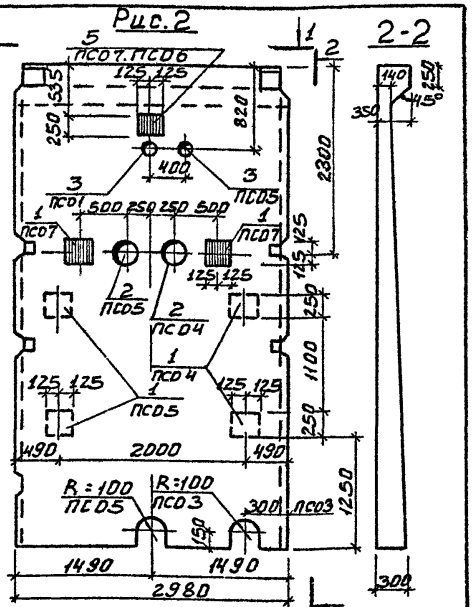
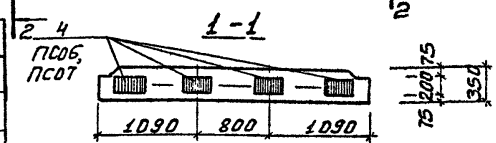


Рис.2



2-2

1-1



Условная марка	Марка по проекту	Рис.
ПС01	ПС1-54-Б1-А	1
ПС02	ПС1-54-Б1-Б	1
ПС03	ПС1-54-Б1-В	1
ПС04	ПС1-54-Б1-Г	2
ПС05	ПС1-54-Б1-Д	2
ПС06	ПС1-54-Б1-Е	2
ПС07	ПС1-54-Б1-Ж	2
ПС08	ПС1-54-Б1-И	1

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Н.контр	Лоуцкер	
Провер	Лоуцкер	
Вед.инж	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл.констр	Шапиро	
Нач.отд	Красавин	

ТП 901-3-172 КЖИ-ПС01÷ПС08-СБ

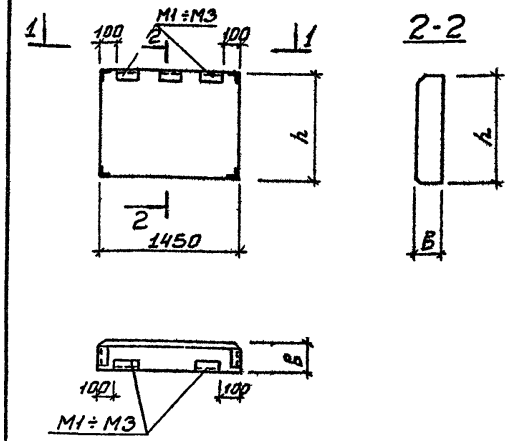
Панель стеновая

Стадия	Масса	Масштаб
Р	—	1:50
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Боброва Формат: 11

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Документация	Марка панели по проекту	Условная марка	t°	Размеры h мм	Размеры B мм	Марка доп. закл. детали	Масса кг
1.432-14/80 Вып. 1	ПС145.16.20-Па	ПС5	-20°С	1780	200	М1	2.2
	ПС145.18.25-Па		-30°С		250	М2	2.2
	ПС145.18.30-Па		-40°С		300	М3	2.3
	ПС145.12.20-Па	ПС6	-20°С	1180	200	М1	2.2
	ПС145.12.25-Па		-30°С		250	М2	2.2
	ПС145.12.30-Па		-40°С		300	М3	2.3

1. Панели ПС5, ПС6 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Н.контр	Лоуцкер	
Провер	Лоуцкер	
Вед.инж	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл.констр	Шапиро	
Нач.отд	Красавин	

ТП 901-3-172 КЖИ-ПС5; ПС6

Панель стеновая

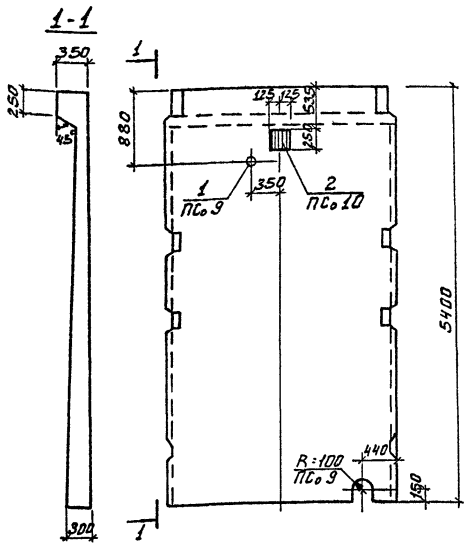
Стадия	Масса	Масштаб
Р	—	1:50
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18208-03

Копировал: Боброва Формат: 11

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Условная марка	Марка по проекту
ПСо 9	ПС1-54-Б1К
ПСо 10	ПС1-54-Б1Л

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып. 4	Панель ПС1-54-Б1		
				Переменные данные для исполнений		
				т.п. 901-3- КЖИПСо9-ПСо10(ПСо9)		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		1	3.901-15	Сальник Ду50 ℓ=200мм	1	3.8кг
				т.п 901-3- КЖИПСо9-ПСо10(ПСо10)		
				Дополнительные сборочные единицы		
—		2	1.400-15.Б1. 130-3.5	Изделие закладное МН122-6	1	4.6 кг

1. Панели ПСо9-ПСо10 отличаются от серийной наличием закладных деталей.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Н. контр.	Лоуцкер	
Провер.	Лоуцкер	
Вед. инж.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-172 КЖИ-ПСо9-ПСо10Сб

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9.35т	1:50
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

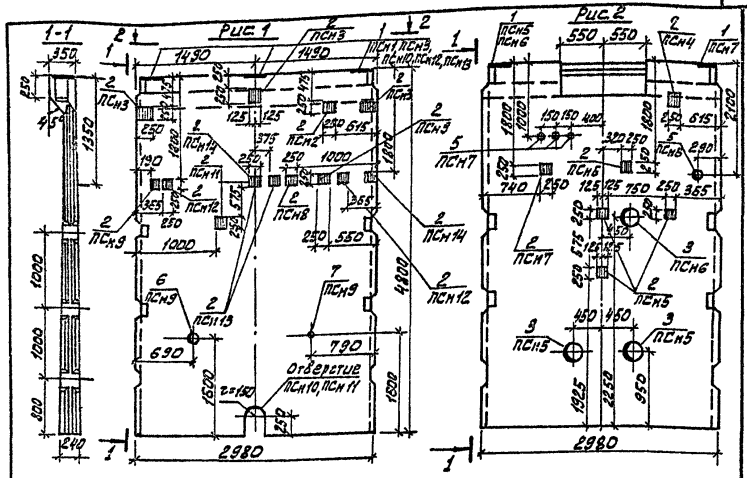
Н. контр.	Лоуцкер	
Проверил	Лоуцкер	
Вед. инж.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-172 КЖИ-ПСо9-ПСо10

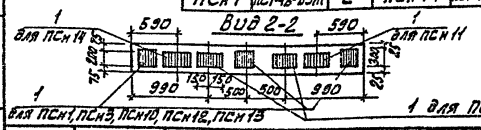
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Условная марка	Марка по проекту	Рис.	Условная марка	Марка по проекту	Рис.
ПСн 1	ПС1-48-63А	1	ПСн 8	ПС1-48-63И	1
ПСн 2	ПС1-48-63Б	1	ПСн 9	ПС1-48-63К	1
ПСн 3	ПС1-48-63В	1	ПСн 10	ПС1-48-63Л	1
ПСн 4	ПС1-48-63Г	2	ПСн 11	ПС1-48-63М	1
ПСн 5	ПС1-48-63Д	2	ПСн 12	ПС1-48-63Н	1
ПСн 6	ПС1-48-63Е	2	ПСн 13	ПС1-48-63П	1
ПСн 7	ПС1-48-63Ж	2	ПСн 14	ПС1-48-63Р	1



Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв.№	

Н. контр.	Лоуцкер		
Проверил	Краснова		
Инженер	Строгин		
Вед. инж.	Краснова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-172 КЖИ ПСн 1÷ПСн14-63

Панель стеновая

Стадия	Масса	Масштаб
Р	-	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат: 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Документация		
			3.900-3, Вып. 4	Панель стеновая ПС1-48-63		
			Переменные данные для	исполнений:		
				ТП 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14 (ПСн1)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	3	5,2
				ТП 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14 (ПСн2)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН 122-6	1	4,6
				ТП 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14 (ПСн3)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	3	5,2
		2	1.400-15.В1.130-35	То же МН 122-6	3	4,6
				ТП 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14 (ПСн4)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН 122-6	1	4,6
				ТП 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14 (ПСн5)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5,2
		2	1.400-15.В1.130-35	То же МН 122-6	3	4,6
		3	3.901-15	Сальник Ду 250 ℓ=200	2	20,3
				ТП 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14 (ПСн6)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5,2
		2	1.400-15.В1.130-35	То же МН 122-6	1	4,6
		3	3.901-15	Сальник Ду 250 ℓ=200	1	20,3
		5	3.901-15	То же Ду 100 ℓ=200	1	6,2

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам. инв.№	

Н. контр.	Лоуцкер		
Проверил	Краснова		
Инж.	Строгин		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-172 КЖИ ПСн 1÷ПСн 14

Панель стеновая

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18208-05

Копировал: Алешикова

Формат: 11

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14(ПСн7)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5.2кг
		2	1.400-15. В1.130-35	То же МН122-6	1	4.6кг
		5	3.901-15	Сальник Ду100 ℓ=200	3	6.2кг
				тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14(ПСн8)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	1	4.6кг
				тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14(ПСн9)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6кг
		6	3.901-15	Сальник Ду150 ℓ=200	1	11.8кг
		7	3.901-15	То же Ду50 ℓ=200	1	3.8кг
				тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14(ПСн10)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	5	5.2кг
				тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14(ПСн11)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6кг
		1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5.2кг

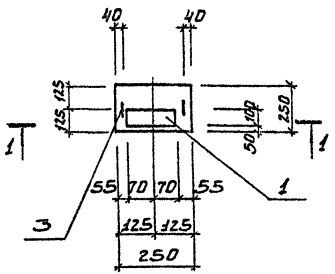
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14(ПСн12)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	3	5.2кг
		2	1.400-15. В1.130-35	То же МН122-6	2	4.6кг
				тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14(ПСн13)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	3	5.2кг
		2	1.400-15.В1.130-35	То же МН122-6	2	4.6кг
				тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн14(ПСн14)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	4	4.6кг
		1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5.2кг

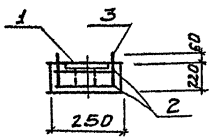
1. Панели ПСн1÷ПСн3, ПСн8÷ПСн14 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.
2. Панели ПСн4÷ПСн7 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей и отверстий в обвязочной балке. Изготавливаются путем установки деревянных вкладышей. Арматура обвязочной балки, попадающая в отверстие, не вырезается.
3. Арматуру панели перерезаемую сальниками отогнуть и приварить к корпусу сальника.
4. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
5. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Разрез 1-1



Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка	Изделия арматурные			Всего	Изделия закладные			Всего
	Арматура класса				Арматура класса			
	AI				AI			
	ГОСТ 5781-75				ГОСТ 5781-75			
	ф6		Итого		ф8	—	Итого	
ОП1	0.30		0.30	0.30	0.54		0.54	0.84

Защитный слой бетона - 30мм

Н.контр.	Лоуцкер		
Провер.	Краснова		
Инжен.	Стронгин		
ГИП	Лоуцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 901-3-172 КЖИ-ОП1-СБ

Подушка опорная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	34,4	Б/М

Лист: Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

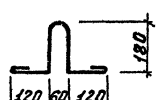
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал: Боброва Формат: 11

Типовой проект 901-3-172 Альбом III

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			т.п. 901-3-172 КЖИ-ОП1-СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
—		1	3.400-6/75	Изделие закладное МН1-10	1	
11		2	т.п. 901-3-172 КЖИ-ОП1-С1	Сетка арматурная С1	2	
				Детали		
5.4		3*		Петля ф8AI ГОСТ 5781-75 подъемная Е=760 Вст3кп2	2	0.27
				Материалы		
				Бетон М200	0.01	м³

*) Поз 3 см. эскиз



Н.контр.	Лоуцкер		
Провер.	Краснова		
Инженер.	Стронгин		
ГИП	Лоуцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 901-3-172 КЖИ-ОП1

Подушка опорная.

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3

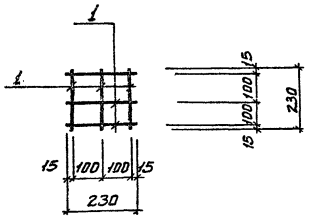
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18208-03

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал: Боброва Формат: 11

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б.4		1		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=230	6	0.05 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал - Вст3кп2 ГОСТ 380-71*.
3. Сетку изготовлять контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Н. контр.	Лоуцкер		
Пробер.	Краснова		
Инж.	Строкин		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

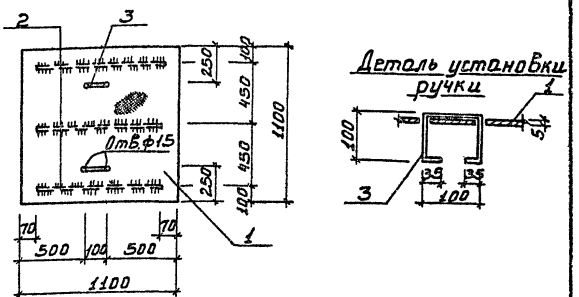
ТП 901-3-172 КЖИ-ОП1-С

Сетка арматурная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,3	б/м
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Щ1		
Б.4		1		Сталь рифленая δ=5мм ГОСТ 8568-77*	1,24	52,3 кг
Б.4		2		-40×4 ГОСТ 103-76* ℓ=960	3	1,2 кг
Б.4		3		ф10 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=400	2	0,3 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва - $h_ш$ = 4мм.
4. Материал деталей - сталь Вст3кп2 по ГОСТ 380-71* марки С38/23
5. Щит окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 625-77) по грунтовке

Н. контр.	Лоуцкер		
Ст. инж.	Бубло		
Вед. инж.	Краснова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-172 КЖИ-Щ1

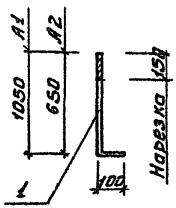
Щит металлический.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	56,5	1:25
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

1980г-07

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				А1		
		1		ф24 ГОСТ 2590-71* В=1150	1	4.1 кг
				А2		
		1		ф16 ГОСТ 2590-71* В=150	1	1.2 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Н. контр.	Лоуцкер		
Инженер	Саранча		
Вед. инж.	Краевнова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

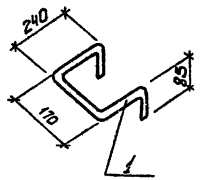
ТП 901-3-172 КЖИ-А-1; А-2

Анкер

Стадия	Масса	Масштаб
Р	-	-
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Боброва Формат: А1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А1		1		ф16 А I ГОСТ 5781-75 В=710	1	0.4 кг

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Н. контр.	Лоуцкер		
Провер.	Лоуцкер		
Вед. инж.	Краевнова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-172 КЖИ-МС03

Изделие закладное

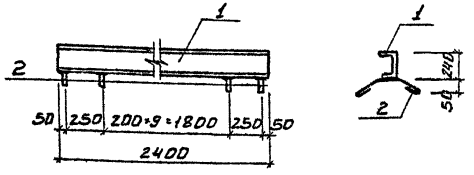
Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.4	-
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18208-03

Копировал: Боброва Формат: А1

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 ℓ=2400	1	57,6 кг
Б4		2		Ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=410	12	0.09 кг

1. В спецификации в графе Примечание указана масса одной детали
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75, hш=6мм
3. Закладную деталь окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.
4. Материал - сталь марки Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*

Н. контр.	Лоуцкер		
Провер.	Краснова		
Инжен.	Саранча		
Вед. инж.	Краснова		
Гип	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901 3-172 КЖИ-МН1

Изделие закладное

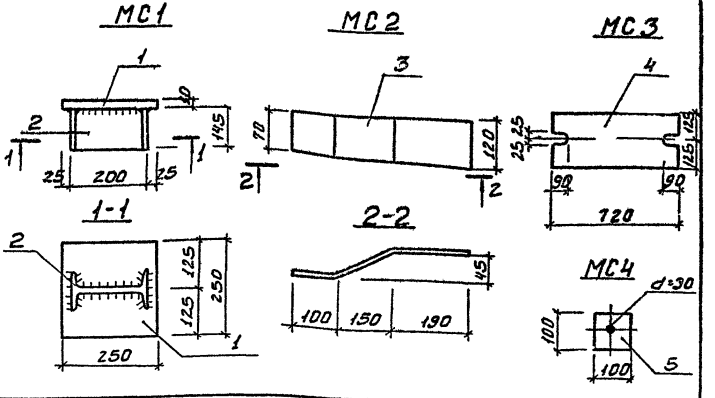
Стадия	Масса	Масштаб
Р	58.7	1:50

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 903-1-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				МС1		
Б4		1		⌖ 250×10 ГОСТ 103 76 ℓ=250	1	4.9 кг
Б4		2		I 20 ГОСТ 8239 72 ℓ=145	1	3.05 кг
				МС2		
Б4		3		⌖ 120×8 ГОСТ 103 76, ℓ=450	1	3.4 кг
				МС3		
Б4		4		⌖ 250×20 ГОСТ 82 70 ℓ=720	1	28.26 кг
				МС4		
Б4		5		⌖ 100×10 ГОСТ 103 76, ℓ=100	1	0.78 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Материал - сталь марки Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*
4. Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Н. контр.	Лоуцкер		
Провер.	Лоуцкер		
Вед. инж.	Краснова		
Гип	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 903-1-172 КЖИ-МС1÷МС4

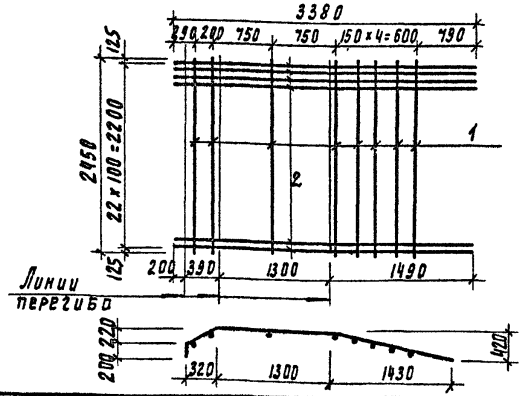
Изделие закладное

Стадия	Масса	Масштаб
Р		–

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



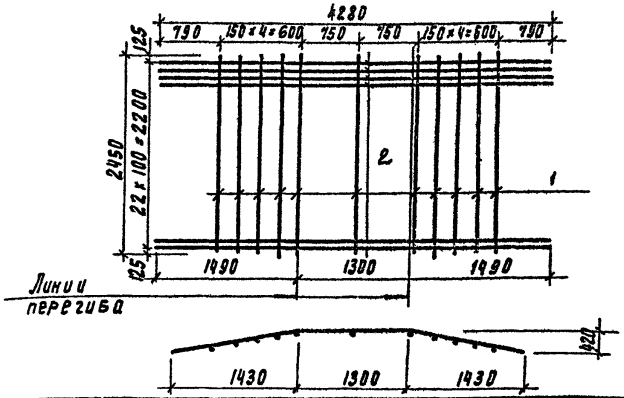
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка Со 4		
Б4		1		ф8AI ГОСТ 5781-75 l=2450	8	0.97кг
Б4		2		ф18AII ГОСТ 5781-75 l=3380	23	6.85кг

1. В спецификации в графе „Примечание указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1;2 - сталь марки ВСт.3кп2 ГОСТ 380-71*
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

		ТП 901-3-172	КЖИ-Со 4
Н. контр.	Лоуцкер	Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: 155.8; Масштаб: 1:50
Гл. инж.	Лоуцкер		Лист 1; Листов 1
Нач. отд.	Красавин		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Родлевская Формат: II



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка Со 9		
Б4		1		ф8AI ГОСТ 5781-75 l=2450	11	0.97кг
Б4		2		ф18AII ГОСТ 5781-75 l=4280	23	8.7кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз 1.2 - сталь марки ВСт 3 кп2 ГОСТ 380-71*
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

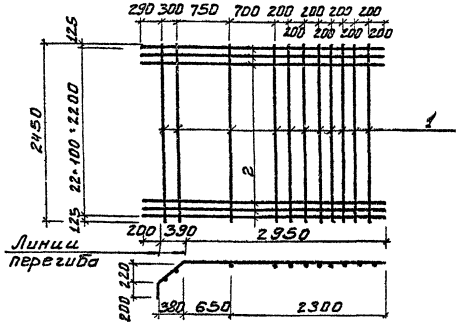
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

		ТП 901-3-172	КЖИ-Со 9
Н. контр.	Лоуцкер	Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: 210.7; Масштаб: 1:50
Гл. инж.	Лоуцкер		Лист 1; Листов 1
Нач. отд.	Красавин		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18202-03

Копировал: Родлевская Формат: II

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



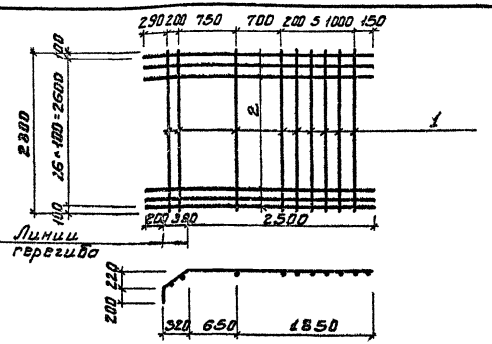
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка С-5		
Б4		1		ф8 АI ГОСТ 5781-75 Р:2450	8	0.95 кг
Б4		2		ф18 АII ГОСТ 5781-75 Р:3540	23	7.1 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 сталь марки Вст3кп2, ГОСТ 380-71*
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

			ТП 901-3-172 КЖИ-С-5			
			Сетка арматурная	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	170,6	1:50
				Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Лоуцкер			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Провер.	Лоуцкер					
Вед. инж.	Краснова					
ГИП	Лоуцкер					
Гл. констр.	Шалидо					
Нач. отд.	Красавин					

Типовой проект 901-3-172 Альбом III

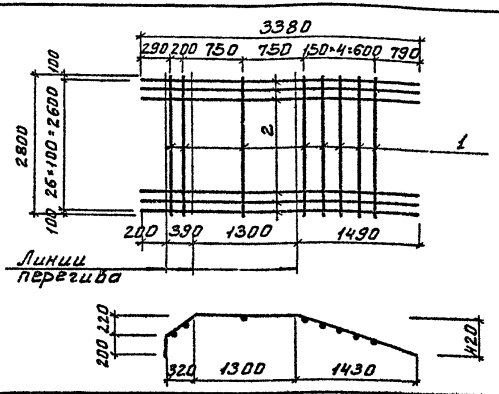


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка С-6		
Б4		1		ф8 АI ГОСТ 5781-75 Р:2800	9	1.1 кг
Б4		2		ф18 АII ГОСТ 5781-75 Р:3090	27	6.17 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки Вст3кп2, ГОСТ 380-71*.
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

			ТП 901-3-172 КЖИ-С-6			
			Сетка арматурная	Стадия	Масса	Масштаб
				Р	176,9	1:50
				Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Лоуцкер			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Провер.	Лоуцкер					
Вед. инж.	Краснова					
ГИП	Лоуцкер					
Гл. констр.	Шалидо					
Нач. отд.	Красавин					



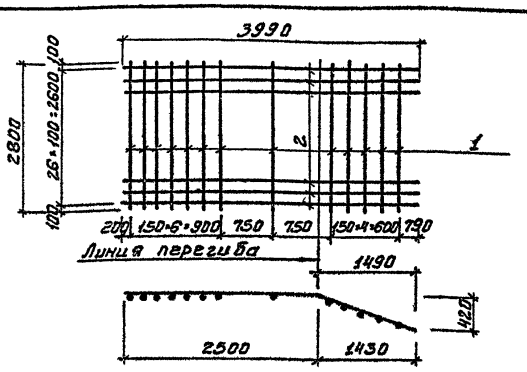
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка С07		
Б4		1		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=2800	8	1.1 кг
Б4		2		ф18 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=3380	27	6.85 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 – Сталь марки Вст3кп2 ГОСТ 380-71*.
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

		ТП 901-3-112	КЖИ-С07
Н. контр.	Лоуцкер	Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: 193.8; Масштаб: 1:50
Провер.	Лоуцкер		Листа 1; Листов 1
Вед. инж.	Краснова		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

Копировал: Боброва Формат: А1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка С08		
Б4		1		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=2800	13	1.1 кг
Б4		2		ф18 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=3990	27	8.06 кг

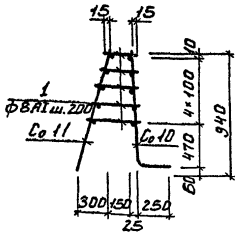
1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 – сталь марки Вст3кп2 ГОСТ 380-71*.
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

		ТП 901-3-112	КЖИ-С08
Н. контр.	Лоуцкер	Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: 231.2; Масштаб: 1:50
Провер.	Лоуцкер		Листа 1; Листов 1
Вед. инж.	Краснова		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

18208-03

Копировал: Боброва Формат: А1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
			т.п.901-3-172 КЖИ-КП01-Сс10	Сетка Сс 10	1	
			т.п.901-3-172 КЖИ-КП01-Сс11	Сетка Сс 11	1	
		1		ФВАI ГОСТ 5781-75 Ест.=300	80	0.10кг

1. В спецификации В графе „Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-71.*
3. Стержни поз.1 приварить к сеткам С10 и С11 с помощью сварочных клещей В соответствии с требованиями СН 393-78

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Н.контр.	Лоуцкер		
Инжен.	Строгина		
Пров.	Лоуцкер		
ГИП	Лоуцкер		
Гл.констр.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

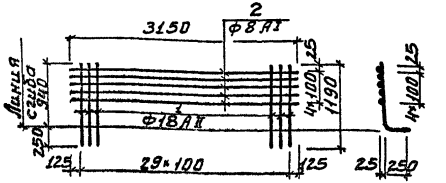
ТП 901-3-172 КЖИ-КП01

Каркас пространственный

Стадия	Масса	Масштаб
Р	–	1/М

Лист 1 | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
Б4		1		ф18АII ГОСТ 5781-75 ℓ=1190	30	2.28кг
Б4		2		ФВАI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	5	1.24кг

1. В спецификации В графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз.1,2 - сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-71.*
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой В соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Н.контр.	Лоуцкер		
Инженер	Строгина		
Провер.	Лоуцкер		
ГИП	Лоуцкер		
Гл.констр	Шапиро		
Нач.отд	Красавин		

ТП 901-3-172 КЖИ-КП01-Сс10

Сетка арматурная

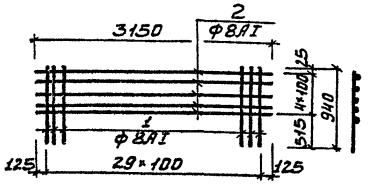
Стадия	Масса	Масштаб
Р	73,55	1:50

Лист 1 | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18208-03

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
Б4		1		ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓ=940	30	0.36кг
Б4		2		ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	5	1.24кг

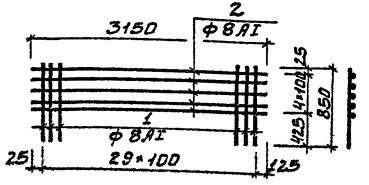
1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1,2 - сталь марки Вст3кп2, ГОСТ 380-71*
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

		ТП 901-3-172 КЖИ-КП01-Сп11	
Ч. контр.	Лоуцкер	Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: 17 кг; Масштаб: 1:50
Инженер	Строгин		Лист 1; Листов 1
Провер.	Лоуцкер		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

Копировал: Боброва Формат: А1

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
Б4		1		ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓ=850	30	0.36кг
Б4		2		ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	5	1.24кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1,2 - сталь марки Вст3кп2, ГОСТ 380-71*
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

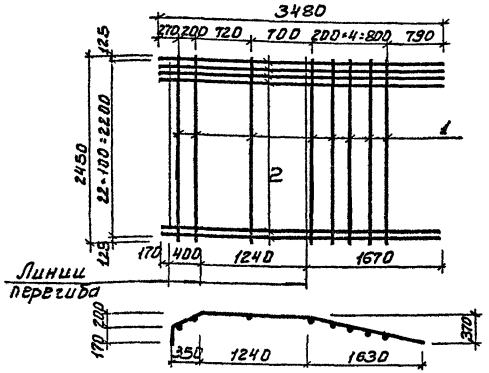
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

		ТП 901-3-172 КЖИ-КП$_{м}$1-Сп7	
К. контр.	Лоуцкер	Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: 17кг; Масштаб: 1:50
Инженер	Строгин		Лист; Листов
Провер.	Лоуцкер		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

18208-03

Копировал: Боброва Формат: А1

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка Сн4		
Б4		1		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	8	0.97кг
Б4		2		ф18 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=3480	23	6.3кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1; 2 - сталь марки ВСт.3кп2, ГОСТ 380-71*.
3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Н. контр.	Лоуцкер	
Инжен.	Строгин	
Провер.	Лоуцкер	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

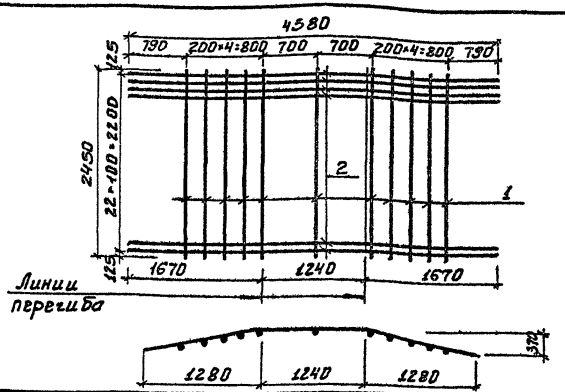
ТП 901-3-172 КЖИ-Сн4

Сетка арматурная.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	152,6	1:50
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-172 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка Сн5		
Б4		1		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	11	0.97кг
Б4		2		ф16 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=4580	23	6.1кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСт.3кп2, ГОСТ 380-71*.
3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Н. контр.	Лоуцкер	
Провер.	Лоуцкер	
Инженер.	Строгин	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

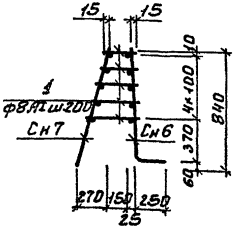
ТП 901-3-172 КЖИ-Сн5

Сетка арматурная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	178,3	1:50
Лист:	Листов:	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

1Х20Х-03



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
			т.п. 901-3-172 Кжси-КП1-С9	Сетка Сн6	1	
			т.п. 901-3-172 Кжси-КП1-С10	Сетка Сн7	1	
				ф8АI ГОСТ 5781-75 Lср.=260	80	0,10кг

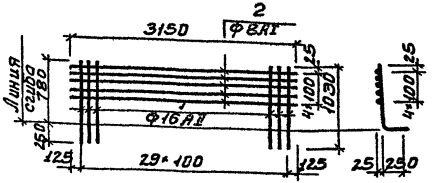
1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-71*.
3. Стержни поз.1 приварить к сеткам С10 и С11 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

ТП 901-3-172 КЖИ-КП1			
Каркас пространственный.	Стадия: Р	Масса: -	Масштаб: Б/М
	Лист 1	Листов 1	
	ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		

Н. контр.	Лоуцкер	
Инженер	Строгин	
Пров.	Лоуцкер	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

Копировал Боброва Формат: 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
Б.4		1		ф16АII ГОСТ 5781-75 ℓ=1030	30	1.66кг
Б.4		2		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	5	1.24кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз.1,2 - сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-71*.
3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

ТП 901-3-172 КЖИ-КП1-Сн6			
Сетка арматурная	Стадия: Р	Масса: 86.0	Масштаб: 1:50
	Лист 1	Листов 1	
	ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		

Н. контр.	Лоуцкер	
Инжен.	Строгин	
Провер.	Лоуцкер	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

18208-03

Копировал: Боброва Формат: 11

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62. ул.Чебышева, 4
Заказ № 844 Инв.№ 18208-03 тираж 100
Сдано в печать 4/II 1983г цена 0-91

gost.e-ecolog.ru