Альбом 7

ЗОНАЛЬНЫЙ ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

901-2-157.13.87

ВОДОПРОВОДНАЯ СТАНЦИЯ ПОДКАЧКИ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ ДО 100 $м^3$ / ЧАС

ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В БССР

СТЕНЫ ИЗ КИРПИЧА

(ВАРИАНТ – ИЗ МОНОЛИТНОГО БЕТОНА)

АЛЬБОМ 7

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ 1	ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
АЛЬБОМ 2	АС	АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ
	ОВ	ОТОПЛЕНИЕ И ВЕНТИЛЯЦИЯ
	ВК	ВНУТРЕННИЕ ВОДОПРОВОД И КАНАЛИЗАЦИЯ
	ТК	ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ КОММУНИКАЦИИ (ТРУБОПРОВОДЫ)
	Э	ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ
АЛЬБОМ 3	СМ	СМЕТЫ
АЛЬБОМ 4	ВМ	ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ
АЛЬБОМ 5	СО	СПЕЦИФИКАЦИИ ОБОРУДОВАНИЯ
АЛЬБОМ 6	А	АВТОМАТИЗАЦИЯ
АЛЬБОМ 7	КМ	КОНСТРУКЦИИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
АЛЬБОМ 8	ЗЗИ	ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ ИЗГОТОВИТЕЛЮ ЩИТОВ

2369-07
1-37

УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ГОССТРОЕМ БССР
ПРИКАЗ ОТ 13.11.87. № 179

РАЗРАБОТАН ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „БЕЛГОСПРОЕКТ"
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА ТЕЛЕШ А. М.
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА БУЛАВИНЦЕВ В. И.

Привязан

Инв. №

gost.e-ecolog.ru

Альбом 1

Ведомость чертежей

Лист	Наименование	Стр.	Примечание
	Титульный лист	1	
1	Общие данные	2	
2	Рамы А1 ... А3	3	
3	Рамы А4 ... А6	4	
4	Спецификация к рамам А1 ... А6	5	
5	Рама А7	6	
6	Рама А8	7	
7	Спецификация к рамам А7, А8	8	
8	Рама А9	9	
9	Рамы А10 ... А12	10	
10	Спецификация к рамам А9 ... А12	11	
11	Спецификация к схеме установки блока насосов и блока катодной защиты на раме	12	
12	Рамы Б1 ... Б4	13	
13	Рамы Б1 ... Б4. Разрезы	14	
14	Спецификация к рамам Б1 ... Б4	15	
15	Рамы Б5 ... Б8	16	
16	Рамы Б5 ... Б8. Разрезы	17	
17	Спецификация к рамам Б5 ... Б8	18	
18	Рамы Б9 ... Б12	19	
19	Рамы Б9 ... Б12. Разрезы	20	
20	Спецификация к рамам Б9 ... Б12	21	
21	Рамы Б13, Б14	22	
22	Спецификация к рамам Б13, Б14	23	
23	Рамы Б15 ... Б16	24	
24	Спецификация к рамам Б15, Б16	25	
25	Рамы Б17, Б18	26	
26	Спецификация к рамам Б17, Б18	27	

Лист	Наименование	Стр.	Примечание
27	Рамы Б19. Б20	28	
28	Рамы Б19 ... Б20. Разрезы	29	
29	Спецификация к рамам Б19, Б20	30	
30	Рамы Б21, Б22	31	
31	Спецификация к рамам Б21, Б22	32	
32	Рамы Б23, Б24	33	
33	Спецификация к рамам Б23, Б24	34	
34	Спецификация к схеме установки насосов на рамах	35	

Ведомость ссылочных документов

Обозначение	Наименование	Примечание
ГОСТ 9467-75	Электроды покрытые металлические для ручной сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей	
ГОСТ 7798-70*	Болты с шестигранной головкой класса точности В	
ГОСТ 380-71*	Сталь углеродистая обычного назначения. Марки и технические требования	

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

Инв. №:

Привязан:

Водопроводная станция подкачки производительностью до 100 м³/ч

901-2-157.13.87 КМ

Нач. отд.	Стойко		6.08.87
Гл. спец.	Зубов		6.08.87
Гл. спец.	Чекатихин		6.08.87
Рук. гр.	Михайловский		6.08.87
Рук. гр.	Лунье		6.08.87
Рук. гр.	Болчек		6.08.87
Инж.	Еленская		6.08.87
Н. контр.	Асташко		6.08.87

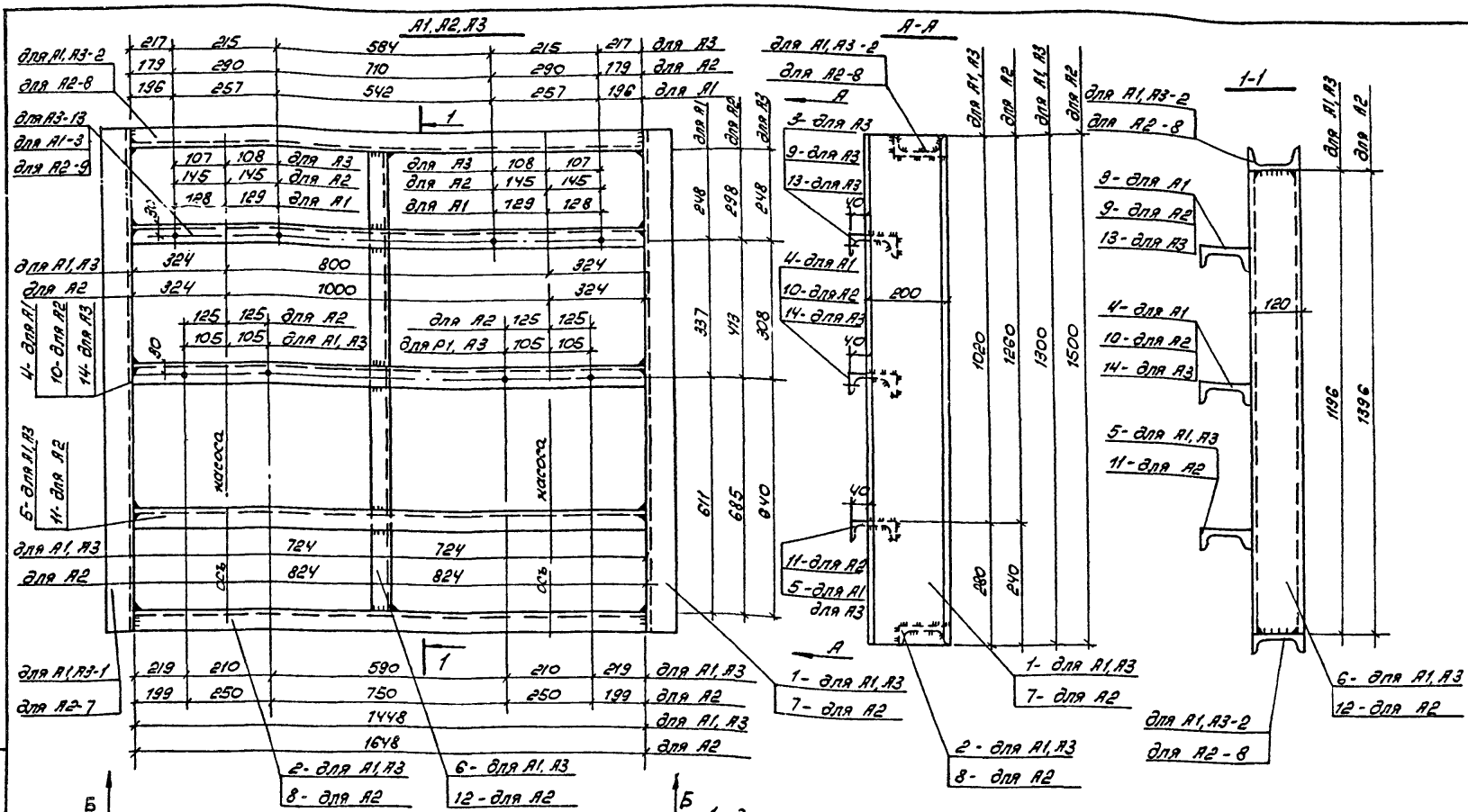
Стадия	Масса	Масштаб
Р	—	
Лист 1	Листов	

Общие данные

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

Альбом 7



Данный лист читать совместно с листом 4

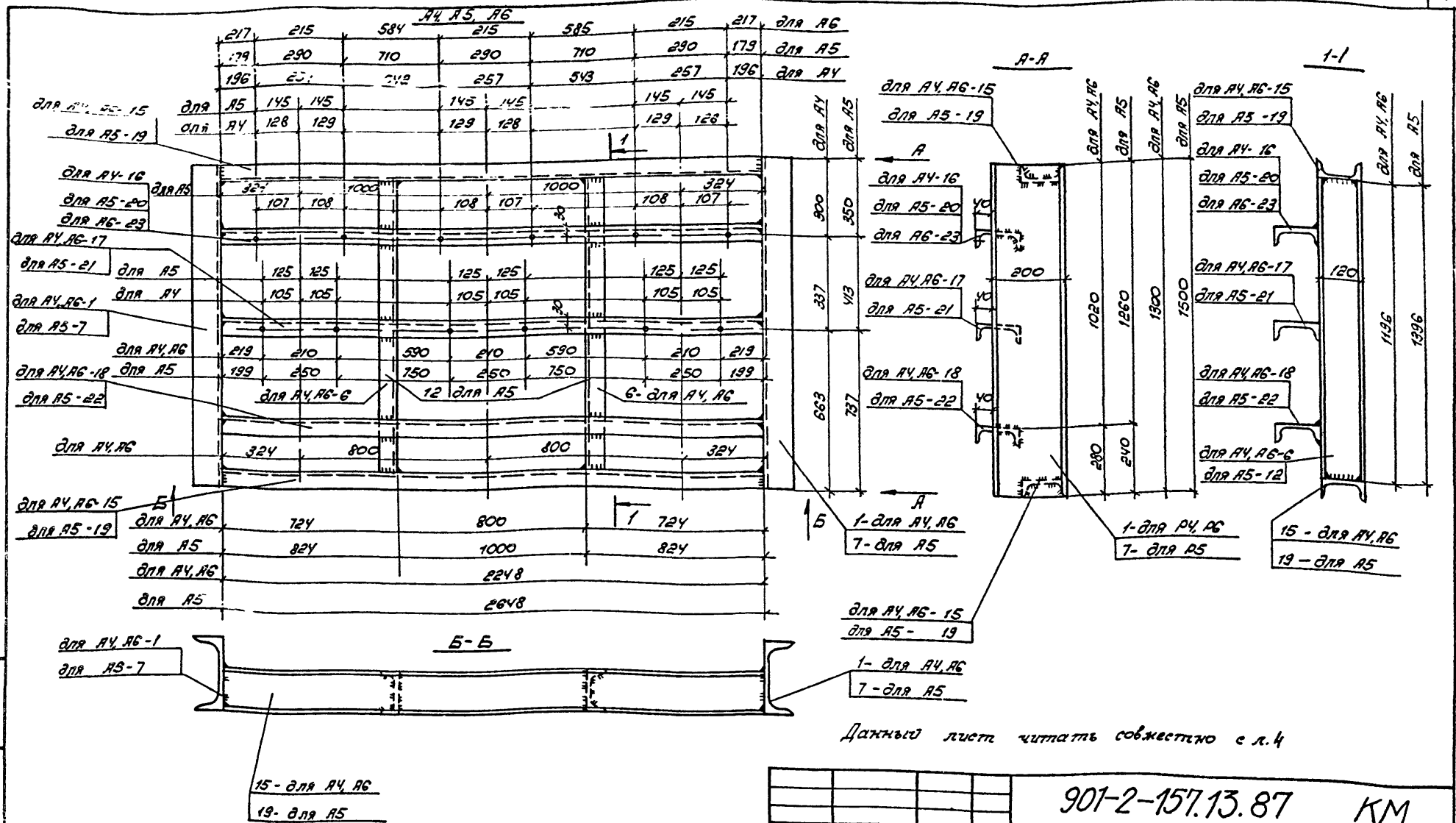
				901-2-157.13.87	КМ
				Стадия: Р	Масса: сж. опал.
				Лист 2	Листов
Нач. отд.	Стойко		4.03.87	Рамы А1... А3	БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск
Гл. спец.	Зубов		4.03.87		
Рук. гр.	Волчек		4.03.87		
Инженер	Шпенская		4.03.87		
Н. конст.	Яхошко		4.03.87		

Привязан:

Инв. №:

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

2269-07



Нач.отд.	Стойко		6.08.87	901-2-157.13.87 КМ	
Гл.спец.	Зубов		6.08.87		
Рук.гр.	Волчек		6.08.87	Стадия: Р	Масса: см. спец.
Инжен.	Шленская		6.08.87	Лист 3	Листов
Н.контр.	Асташко		6.08.87	Рамы А4... А6	БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

Привязан:

Инв.№

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

2369-07

Альбом 7

Спецификация
сталь марки Вст3сп5 ГОСТ 380-71*

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм.	Кол. т.	Кол. н	Масса, кг дет.	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Примечание
А1	1	[20	1300	2	–	23.9	48	136	Вст3сп5-2
	2	[12	1448	2	–	15.1	30		
	3	[12	1448	1	–	15.1	15		отв.
	4	[12	1448	1	–	15.1	15		отв.
	5	[12	1448	1	–	15.1	15		
	6	[12	1196	1	–	12.4	12		
	1% на сварные швы						1		
А2	7	[20	1500	2	–	27.6	55	157	Вст3сп5-2
	8	[12	1648	2	–	17.1	34		
	9	[12	1648	1	–	17.1	17		отв.
	10	[12	1648	1	–	17.1	17		отв.
	11	[12	1648	1	–	17.1	17		
	12	[12	1396	1	–	14.5	15		
	1% на сварные швы						2		
А3	Поз 1,2,5,6 по марке А1						105	136	
	13	[12	1448	1	–	15.1	15		отв.
	14	[12	1448	1	–	15.1	15		отв.
	1% на сварные швы						1		
А4	1	[20	1300	2	–	23.9	48	191	Вст3сп5-2
	6	[12	1196	2	–	12.4	25		
	15	[12	2248	2	–	23.4	47		
	16	[12	2248	1	–	23.4	23		отв.
	17	[12	2248	1	–	23.4	23		отв.
	18	[12	2248	1	–	23.4	23		
	1% на сварные швы						2		
А5	7	[20	1500	2	–	27.6	55		Вст3сп5-2
	12	[12	1396	2	–	14.5	29		
А6	1% на сварные швы						2	191	
	23	[12	2248	1		23.4	23		отв.
	поз. 1,6,15,17,18 по марке А4						166		
А5	1% на сварные швы						2	225	
	22	[12	2648	1	–	27.5	28		
	21	[12	2648	1	–	27.5	28		отв.
	20	[12	2648	1	–	27.5	28		отв.
	19	[12	2648	2	–	27.5	55		Вст3 сп5-2

1. Все отверстия ф 14 мм.
2. Сварные швы h = 6 мм
3. Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
4. Металлоконструкции огрунтовать и окрасить масляной краской за 2 раза.
5. Каждая рама дополняется болтами: М12, ℓ = 100 мм, 8 шт, общий вес 0,84 кг ГОСТ 7798-70*.
6. Данный лист читать совместно с п. 2, 3

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

Привязан

Инв. №

Нач. отд.	Стоуко		6.08.87
Гл. спец.	Зубов		6.08.87
Рук. гр.	Волчек		6.08.87
Инженер	Шленская		6.08.87
Н. контр.	Асташко		6.08.87

901-2-157.13.87 КМ

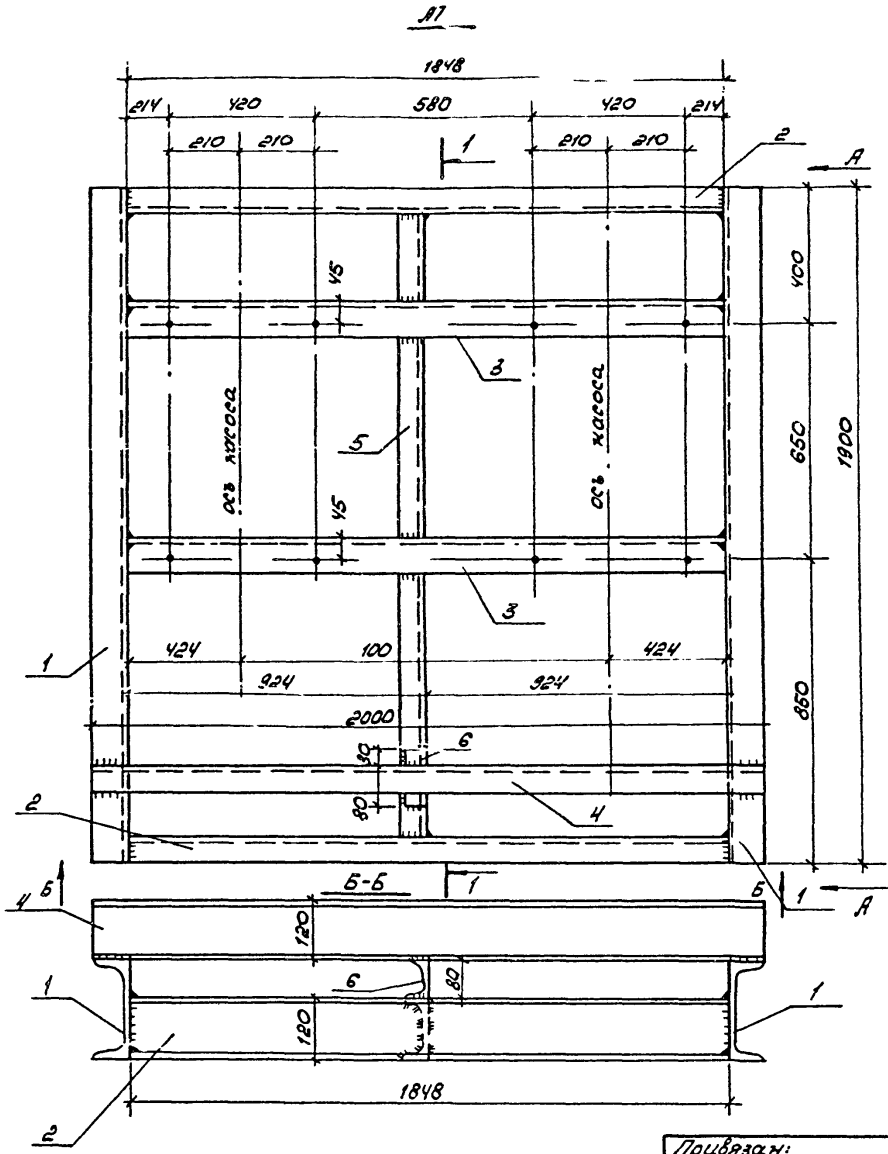
Спецификация к рамам А1.... А6

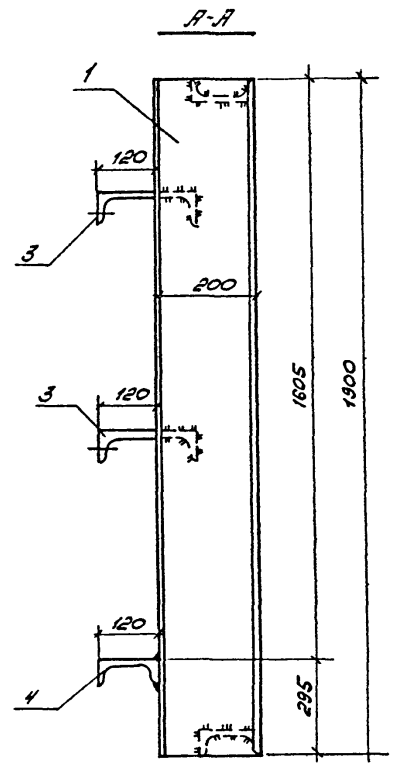
Стадия	Лист	Листов
Р	4	

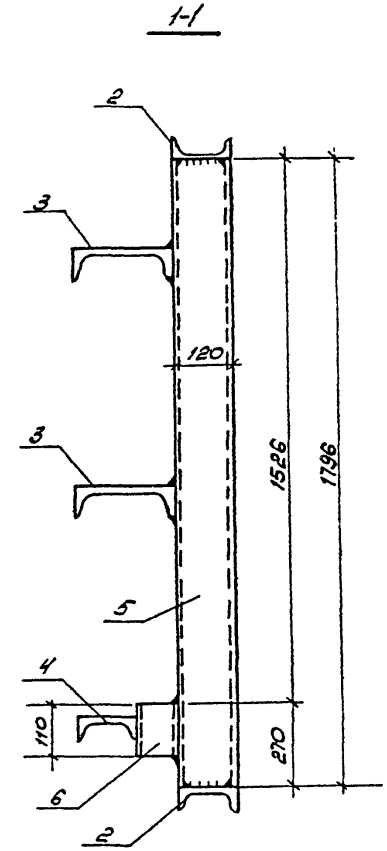
БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

Альбом 7







Данный лист читать совместно с л. 7

Привязан:				
Инв. №	Нач. отд.	Стойко		6.03.87
	Гл. спец.	Зубов		6.03.87
	Рук. гр.	Волчек		6.03.87
	Инж.	Шленская		6.03.87
	Н. контр.	Асташко		6.03.87

901-2-157.13.87 КМ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. спец.	
Лист 5	Листов	

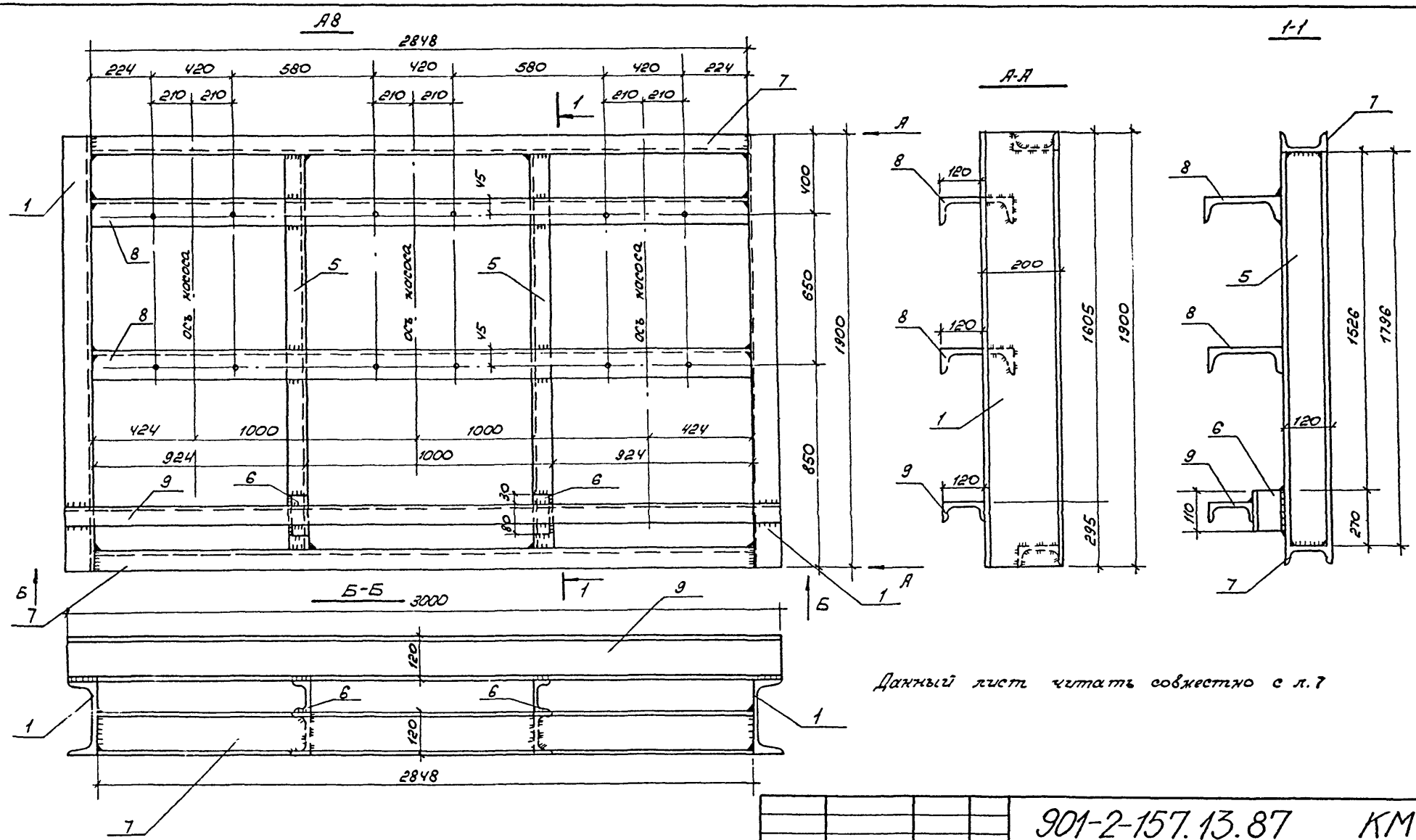
Рама А7

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

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

Альбом 7



Данный лист читать совместно с л.7

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

Привязан:

Инв.№:

Нач. отд.	Стойко		6.08.87
Гл. спец.	Зубов		6.08.87
Рук. гр.	Волчек		6.08.87
Инж.	Шленская		6.08.87
Н. контр.	Асташко		6.08.87

901-2-157.13.87 КМ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	сж. спец.	
Лист 6	Листов	

Рама А8

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

Альбом 7

Спецификация
Сталь марки Вст3сп5 ГОСТ 380-71*

Марка	№ дет	Сечение	Длина мм	Кол. Т.	Кол. Н.	Масса, кг дет.	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Примечание
А7	1	[20	1900	2	-	35.0	70	219	Вст3сп5-2
	2	[12	1848	2	-	19.2	38		
	3	[20	1848	2	-	34.0	68		отв. Вст3сп5-2
	4	[12	2000	1	-	20.8	21		
	5	[12	1796	1	-	18.7	19		Вст3сп5
	6	[8	110	1	-	0.8	1		1%=2
А8	1	[20	1900	2	-	35.0	70	354	Вст3сп5-2
	5	[12	1796	2	-	18.7	37		
	7	[20	2848	2	-	52.4	105		Вст3сп5-2
	8	[20	2848	2	-	52.4	105		отв. —"—
	9	[12	3000	1	-	31.2	31		
	6	[8	110	2	-	0.8	2		
	1% на сварные швы						4		

1. Все отверстия ф22 мм.
2. Сварные швы $h=6$мм
3. Сварку производить электродом типа Э-42. по ГОСТ 9467-75
4. Металлоконструкции огрунтовать и окрасить масляной красной за 2раза
5. Каждая рама дополняется болтами: М20, $\ell=120$мм, 12шт., общая масса 4.5кг ГОСТ 7798-70*.
6. Данный лист читать совместно с л. 5, 6.

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

Привязан:

Инв.№

Нач.отд.	Стойко		6.08.87
Гл.спец.	Зубов		6.08.87
Рук.гр.	Волчек		6.08.87
Инж.	Шленская		6.08.87
Н.контр.	Асташко		6.08.87

901-2-157.13.87 КМ

Спецификация к рамам А7, А8

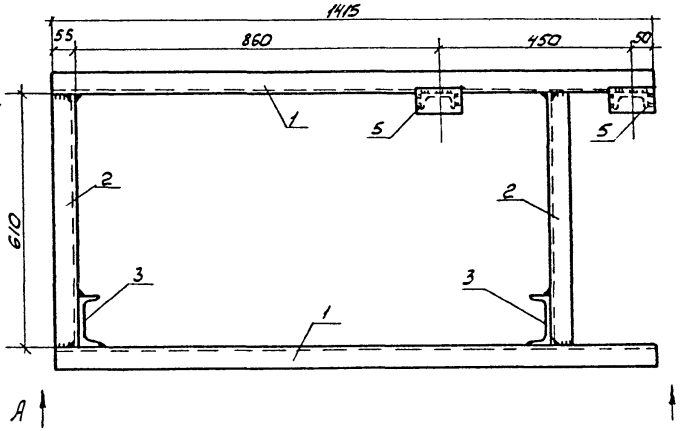
Стадия	Лист	Листов
Р	7	

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

Альбом V

А9



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

Привязан.

Инв.№

Начато	Слайко		6.08.87
Гл.спец.	Зубов		6.08.87
Рук.гр.	Волчек		6.08.87
Инж.	Шленская		6.08.87
Н.контр.	Асташко		6.08.87

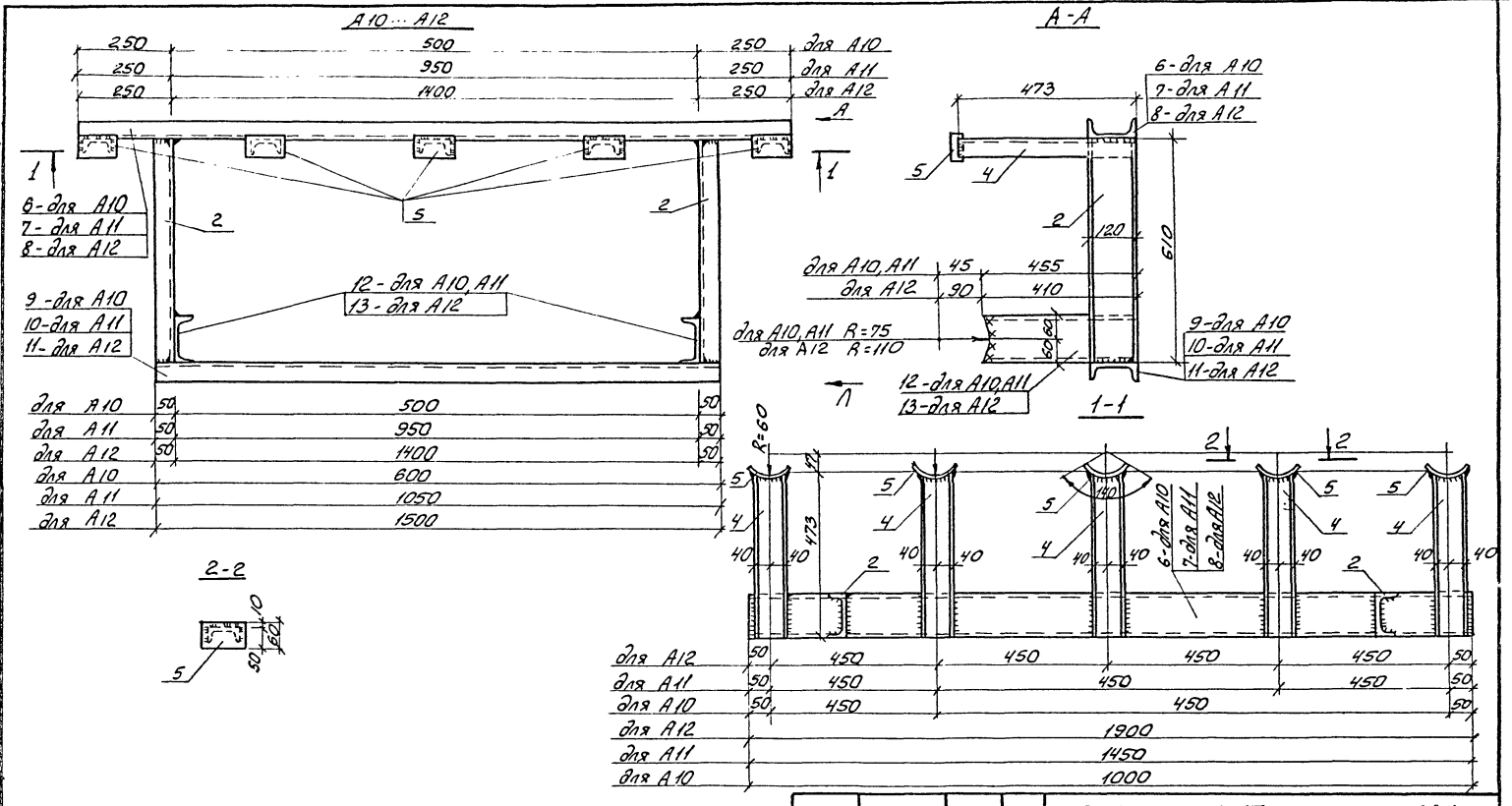
901-2-157.13.87 КМ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. спец.	
Лист 8	Листов	

Рама А9

БЕЛГОСПРОЕКТ г.Минск

2369-07



Нач.отд.	Стойко			6.08.87
Гл.спец.	Зубов			6.08.87
Рук.гр.	Волчек			6.08.87
Инж.	Шленская			6.08.87
Н.контр.	Асташко			6.08.87

Привязан.

Инв.№

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

901-2-157.13.87 КМ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см спец.	

Лист 9 Листов

Рамы А 10 ... А 12

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

Альбом 7

Спецификация
Сталь марки Вст3сп5 ГОСТ 380-71*

Марка	№ дет.	Сечение	Длина	Кол. Т	Кол. Н	Масса, кг Дет.	Масса, кг Всех	Масса, кг Марки	Примечание
А9	1	[12	1415	2	-	14.7	29	61	
	2	[12	610	2	-	6.3	13		
	3	[12	500	2	-	5.2	10		
	4	[8	473	2	-	3.3	7		
	5	-60×6	140	2	-	0.4	1		гнуть Вст3сп5-2
	1% на сварные швы						1		
А10	2	[12	610	2	-	6.3	13	50	
	4	[8	473	3	-	3.3	10		
	5	-60×6	140	3	-	0.4	1		гнуть Вст3сп5-2
	6	[12	1000	1	-	10.4	10		
	9	[12	600	1	-	6.2	6		
	12	[12	455	2	-	4.7	9		
	1% на сварные швы						1		
А11	2	[12	610	2	-	6.3	13	74	
	4	[8	473	4	-	3.3	13		
	5	-60×6	140	4	-	0.4	2		Вст
	7	[12	1450	1	-	15.1	15		
	10	[12	1050	1	-	10.9	11		
	12	[12	455	4	-	4.7	19		
	1% на сварные швы						1		
А12	2	[12	610	2	-	6.3	13	78	
	4	[8	473	5	-	3.3	17		
	5	-60×6	140	5	-	0.4	2		гнуть
	8	[12	1900	1	-	19.8	20		
	11	[12	1500	1	-	15.6	16		
	13	[12	410	2	-	4.3	9		
	1% на сварные швы						1		

1. Все отверстия ф
2. Все сварные швы h=6мм
3. Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
4. Металлоконструкции огрунтовать и окрасить масляной краской за 2 раза.
5. Данный лист читать совместно с л. 8, 9.

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

Привязан.

Инв.№

Нач.отд.	Стойко		6.08.87
Гл.спец.	Зубов		6.08.87
Рук.гр.	Волчек		6.08.87
Инж.	Шленская		6.08.87
Н.контр.	Асташко		6.08.87

901-2-157.13.87 КМ

Спецификация к рамам А9...А12

Стадия	Лист	Листов
Р	10	

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

Спецификация к схеме установки блока насосов на раме

Марка	Наименование	Марка насоса	Кол. нас	Масса ед рам кг	Примеч
А1	Рама для установки блока насосов БНО-1, БНГ-2	К 20/30	2	136	кирп. чон стен пан.
А2	" БНГ-1	КМ 20/18а	2	157	"
А3	" БНО-2 БНГ-3	К 45/30	2	136	"
А4	" БНГП-2	К 20/30	3	191	"
А5	" БНГП-3	К 45/30	3	225	"
А6	" БНГП-1	КМ 20/18а	3	191	"
А7	" БНО-3 БНГ-4	К 90/35	2	219	"
А8	" БНГП-4	К 90/35	3	354	"

Спецификация к схеме установки блока катодной защиты на раме

Марка	Наименование	Марка катодника	Кол. кат.	Масса ед рам кг	Примеч.
А9	Рама для установки блока катодной защиты БКЗ-2	ПМ-10У	2	61	кирп, мон стен пан
А10	" БКЗ-3	"	3	50	"
А11	" БКЗ-4	"	4	74	"
А12	" БКЗ-5	"	5	78	"

Данный лист читать совместно с л. 2...10

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

Привязан:

Инв. №

Нач. отд	Стойко		6.08.87
Гл. спец.	Шекатихин		6.08.87
Рук. гр.	Волчек		6.08.87
Инж.	Шленская		6.08.87
Н. контр	Асташко		6.08.87

901-2-157.13.87 КМ

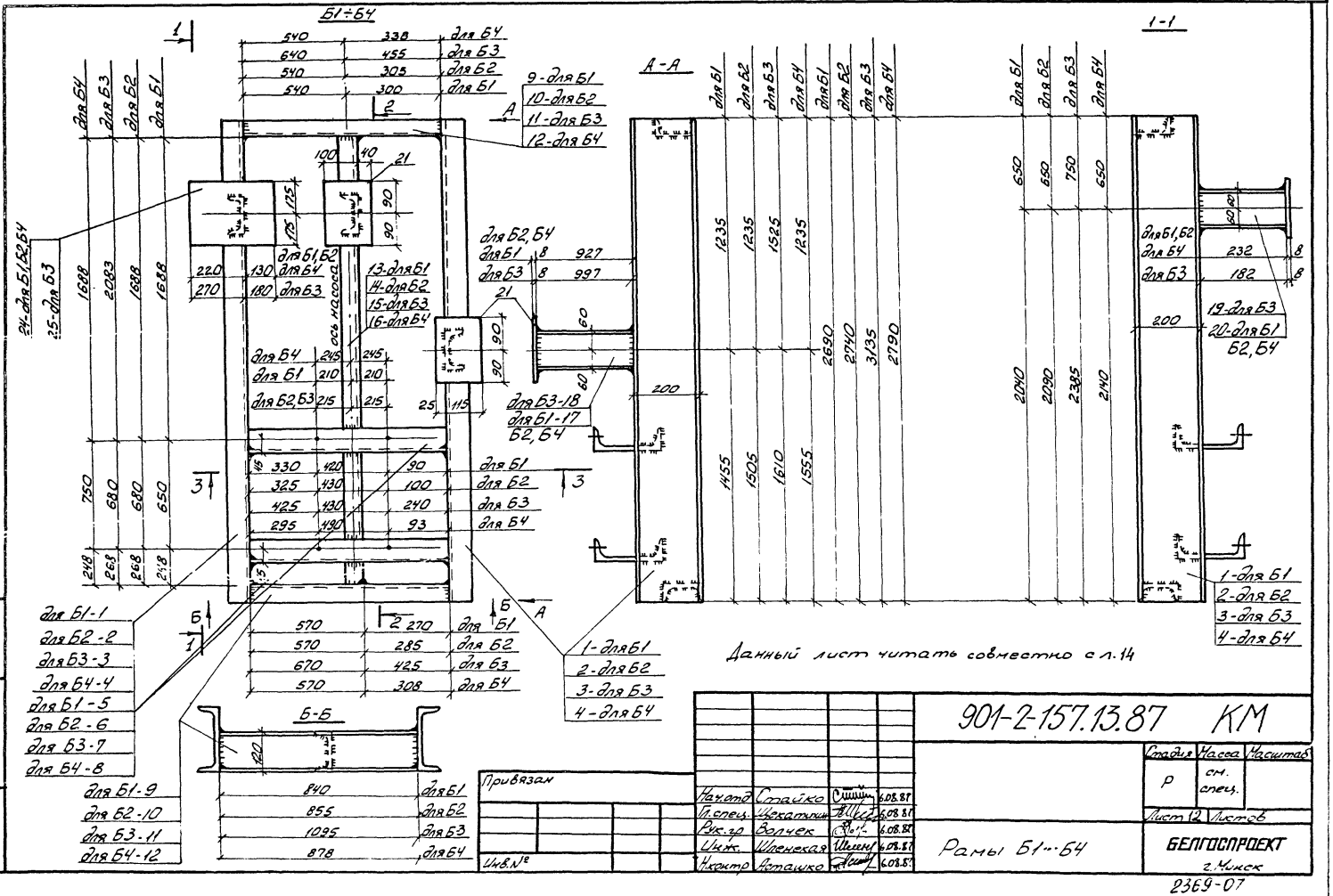
Спецификация к схеме установки блока насосов и блока катодной защиты на раме

Стадия	Лист	Листов
Р	11	

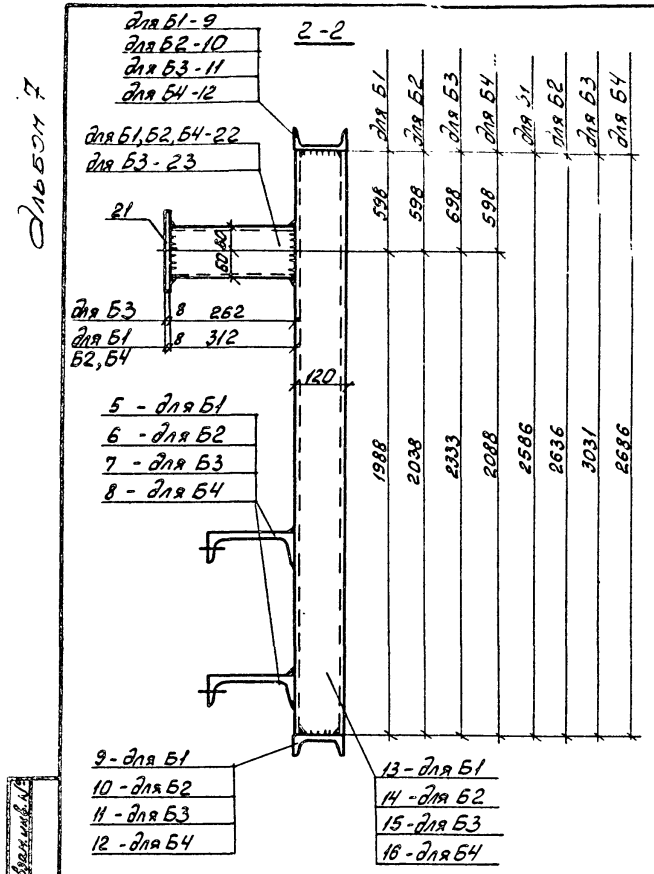
БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

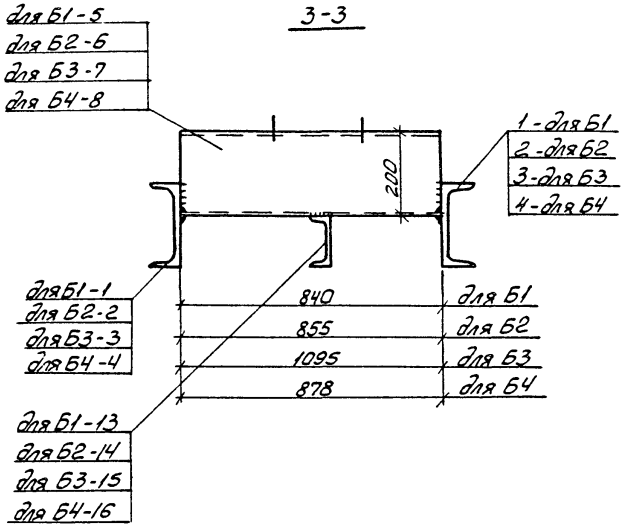
2369-07

Альбом 7


Б1÷Б4
А-А
1-1
Б-Б
ось насоса
9-для Б1
10-для Б2
11-для Б3
12-для Б4
13-для Б1
14-для Б2
15-для Б3
16-для Б4
24-для Б1,Б2,Б4
25-для Б3
19-для Б3
20-для Б1
Б2,Б4
1-для Б1
2-для Б2
3-для Б3
4-для Б4
для Б1-1
для Б2-2
для Б3-3
для Б4-4
для Б1-5
для Б2-6
для Б3-7
для Б4-8
для Б1-9
для Б2-10
для Б3-11
для Б4-12
для Б3-18
для Б1-17
Б2,Б4
Данный лист читать совместно с л.14
Привязан
Инв.№
Нач.отд Стайко 6.08.87
Гл.спец. Шекатинин 6.08.87
Рук.гр Волчек 6.08.87
Инж. Шленская 6.08.87
Н.контр Асташко 6.08.87
901-2-157.13.87 КМ
Стадия Р
Масса см. спец.
Масштаб
Лист 12 Листов
Рамы Б1...Б4
БЕЛГОСПРОЕКТ
г.Минск
2369-07
Инв.№ подл.
Подпись и дата
Взам.инв.№

Альбом 7





1. Все отверстия ф22мм
2. Сварные швы h=6мм
3. Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
4. Металлоконструкции огрунтовать и окрасить масляной краской за 2 раза
5. Каждая рама дополняется болтами: М20, l=120мм, 4шт, общая масса 1.5кг. ГОСТ 7798-70*
6. Данный лист читать совместно с л. 12,14.

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

Привязан.

Инв.№

Нач.отд	Стойко		6.09.87
Гл.спец.	Шекитихин		6.09.87
Рук.гр.	Волчек		6.09.87
Инж	Шлекская		6.09.87
Н.контр	Асташко		6.09.87

901-2-157.13.87 КМ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см спец.	
Лист 13	Листов	

Рамы Б1...Б4
Разрезы

БЕЛГОСПРОЕКТ
г.Минск

2369-07

Альбом 7

Спецификация
Сталь марки Вст3сп5 ГОСТ 380-71*

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол. т.	Кол. н	Масса, кг дет.	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Примечание
Б1	1	[20	2690	2	–	49.5	99	202	Вст3сп5-2
	5	[20	840	2	–	15.5	31		отв.——"——
	9	[12	840	2	–	8.7	17		
	13	[12	2586	1	–	26.9	27		
	17	[12	927	1	–	9.6	10		
	20	[12	232	1	–	2.4	2		разнер уточн. на месте
	21	-140×8	180	2	–	1.6	3		Вст3сп5-2
	22	[12	312	1	–	3.2	3		
	24	-350×8	350	1	–	7.5	8		Вст3сп5-2
	1% на сварные швы						2		
Б2	2	[20	2740	2	–	50.4	101	205	Вст3сп5-2
	6	[20	855	2	–	15.7	31		отв——"——
	10	[12	855	2	–	8.9	18		
	14	[12	2636	1	–	27.4	27		
	Дет. 17, 20, 21, 22, 24 по марке Б1						26		
	1% на сварные швы						2		
Б3	3	[20	3135	2	–	57.7	115	238	Вст3сп5-2
	7	[20	1095	2	–	20.1	40		отв——"——
	11	[12	1095	2	–	11.4	23		
	15	[12	3031	1	–	31.5	32		
	18	[12	997	1	–	10.4	10		
	19	[12	182	1	–	1.9	2		разнер уточн. на месте
	21	-140×8	180	2	–	1.6	3		Вст3сп5-2
Б4	1% на сварные швы						2	208	
	поз. 17, 20, 21, 22, 24 по марке Б1						25		
	16	[12	2686	1	–	27.9	28		
	12	[12	878	2	–	9.1	18		
	8	[20	878	2	–	16.2	32		отв. Вст3сп5-2
	4	[20	2790	2	–	51.3	103		——"——
Б3	1% на сварные швы						2		
	25	-350×8	450	1	–	7.5	8		Вст3сп5-2
	23	[12	262	1	–	2.8	3		

Данный лист читать совместно с л. 12, 13.

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

Привязан:

Инв.№

Нач.отд.	Стойко		6.02.87
Гл.спец.	Шекатихин		6.02.87
Рук.гр.	Волчек		6.02.87
Инж.	Шленская		6.02.87
Н.контр.	Асташко		6.02.87

901-2-157.13.87 КМ

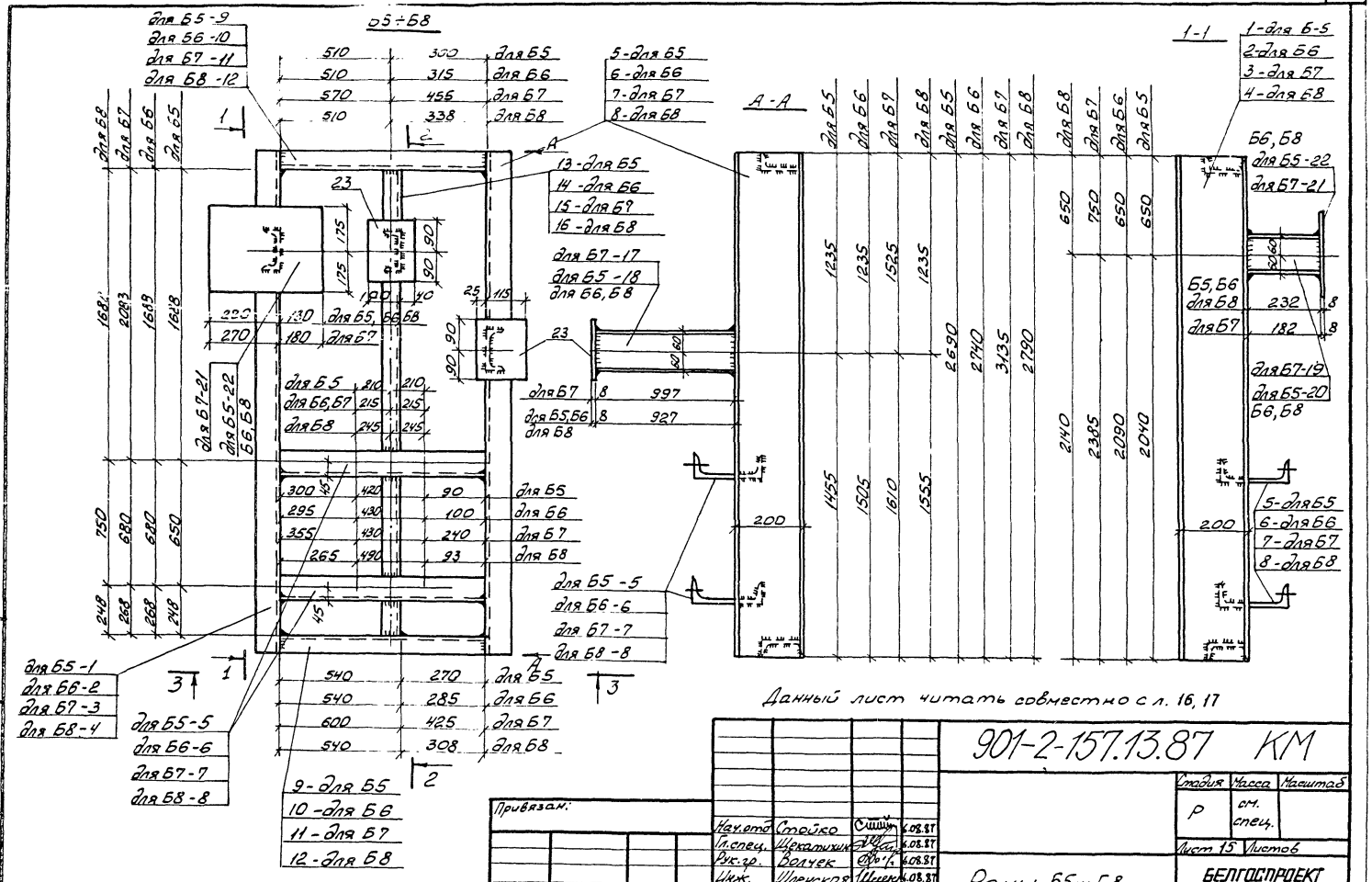
Спецификация к рамам Б1... Б4

Стадия	Лист	Листов
Р	14	

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

Альбом 7



Данный лист читать совместно с л. 16, 17

Нач.отд.	Стойко		6.08.87	901-2-157.13.87 КМ	
Гл.спец.	Шекатихин		6.08.87		Стадия: Р; Масса: см. спец.; Масштаб:
Рук.гр.	Волчек		6.08.87		Лист 15; Листов
Инж.	Шленская		6.08.87	Рамы Б5…Б8	БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск
Н.контр.	Астайко		6.08.87		

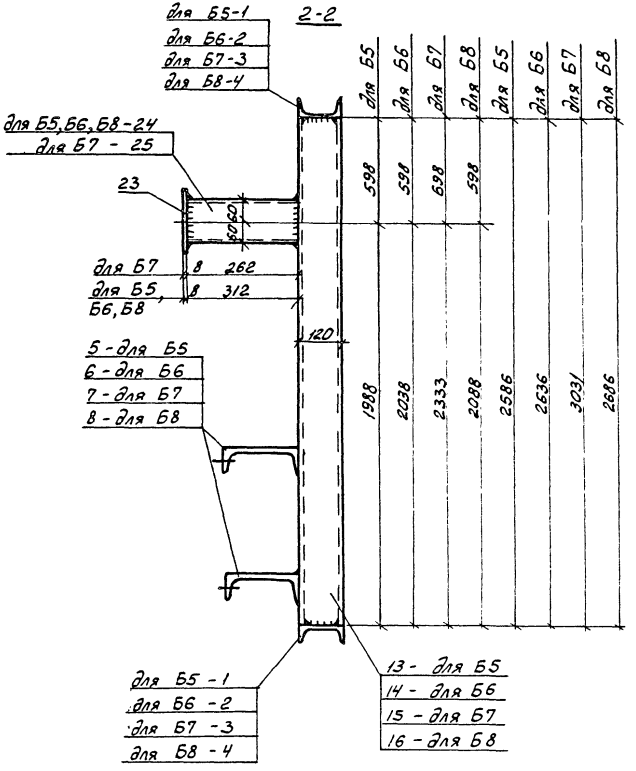
Привязан:

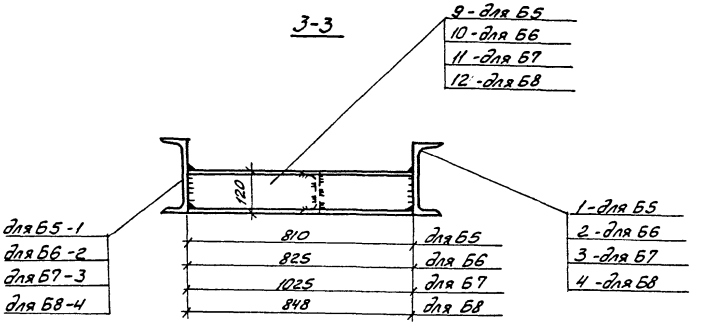
Инв. №

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

2369-07

Альбом X





1. Все отверстия ф22мм
2. Сварные швы h=6мм
3. Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
4. Металлоконструкции огрунтовать и окрасить за 2раза масляной краской
5. Каждая рама дополняется болтами: М20, l=120мм, 4шт., общая масса 1.5кг ГОСТ 7798-70*.
6. Данный лист читать совместно с л. 15, 17

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

Привязан.

Инв.№

Нач.отд.	Стойко		6.08.87
Гл.спец.	Некатунин		6.08.87
Рук.гр.	Волчек		6.08.87
Инж.	Зленская		6.08.87
Н.контр.	Асташко		6.08.87

901-2-157.13.87 КМ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. спец.	
Лист 16	Листов	

Рамы Б5...Б8. Разрезы

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

Спецификация
сталь марки Вст3сп5 ГОСТ 380-71*

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол. Т	Кол. Н	Масса, кг Дет.	Масса, кг Всех	Масса, кг Марки	Примечание
Б5	1	[20	2690	2	-	49.5	99	201	Вст3сп5-2
	5	[20	810	2	-	14.9	30		отв. —"—
	9	[12	810	2	-	8.4	17		
	13	[12	2586	1	-	26.9	27		
	18	[12	927	1	-	9.6	10		
	20	[12	232	1	-	2.4	2		размер уточн. на месте
	22	-350×8	350	1	-	7.5	8		Вст3сп5-2
	23	-140×8	180	2	-	1.6	3		Вст3сп5-2
	24	[12	312	1	-	3.2	3		
		1% на сварные швы					2		
Б6	2	[20	2740	2	-	50.4	101	203	Вст3сп5-2
	6	[20	825	2	-	15.2	30		отв. —"—
	10	[12	825	2	-	8.6	17		
	14	[12	2636	1	-	27.4	27		
		поз. 18, 20, 22, 23, 24 по марке Б5					2		
		1% на сварные швы					2		
Б7	3	[20	3135	2	-	57.7	115	235	Вст3сп5-2
	7	[20	1025	2	-	18.9	38		отв. —"—
	11	[12	1025	2	-	10.7	21		
	15	[12	3031	1	-	31.5	32		
	17	[12	997	1	-	10.4	10		
	19	[12	182	1	-	1.9	2		
	21	-350×8	450	1	-	9.4	9		размер уточн. на месте
	23	-140×8	180	2	-	1.6	3		Вст3сп5-2
									Вст3сп5-2
Б8		1% на сварные швы					2	208	
		поз. 18, 20, 22, 23, 24 по марке Б5							
	16	[12	2686	1	-	27.9	28		
	12	[12	848	2	-	8.8	18		
	8	[20	848	2	-	15.6	31		отв. Вст3сп5-2
	4	[20	2790	2	-	51.3	103		—"—
Б7		1% на сварные швы					2		
	25	[12	262	1	-	2.7	3		

Данный лист читать совместно с л. 15, 16.

Альбом 1

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

Привязан:

Инв. №

Нач. отд	Стойко		6.08.87
Гл. спец.	Шекалихин		6.08.87
Рук. гр.	Волчек		6.08.87
Инж.	Шленская		6.08.87
Н. контр.	Асташко		6.08.87

901-2-157.13.87 КМ

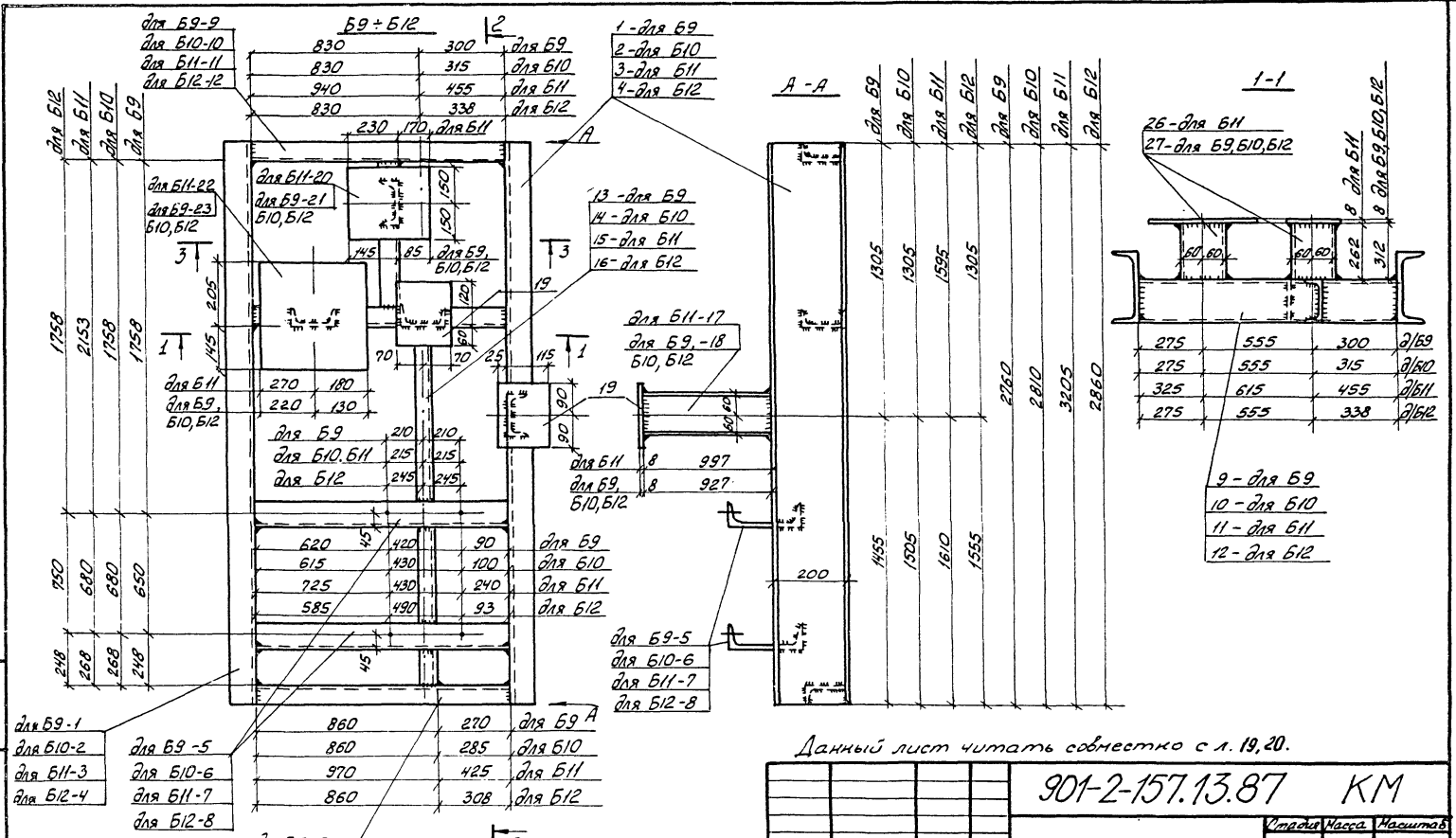
Спецификация к рамам Б5…Б8

Стадия	Лист	Листов
Р	17	

БЕЛГОСПРОЕКТ
г. Минск

2369-07

Альбом I



Данный лист читать совместно с л. 19, 20.

Привязан:

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

Инв. № подл.

Нач. отд	Стойко		6.03.87
Гл. спец	Шекатихин		6.03.87
Рук. гр	Волчек		6.03.87
Инж.	Шлекская		6.03.87
Н. контр	Асташко		6.03.87

901-2-157.13.87 КМ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. спец.	

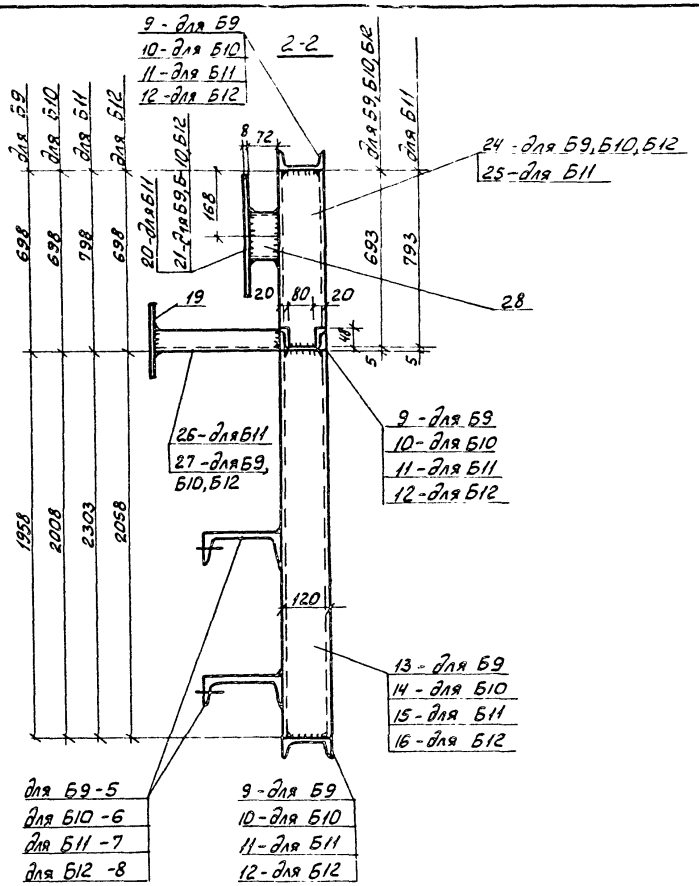
Листов 3 Листов

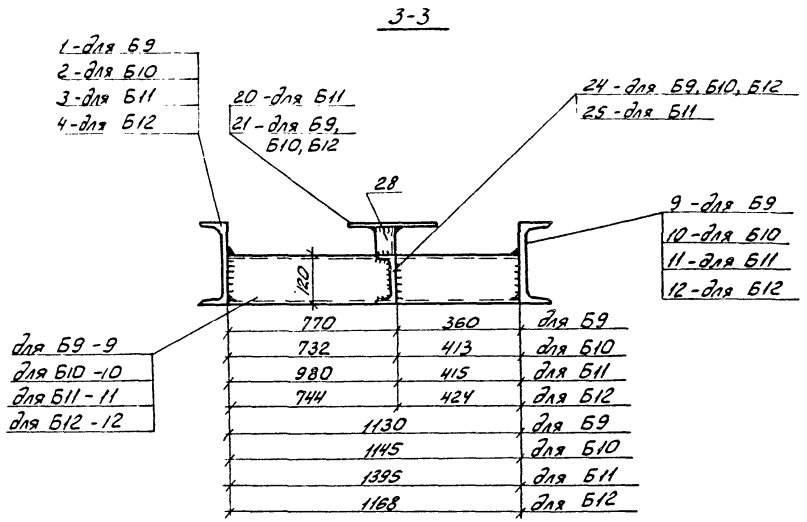
Рамы Б9…Б12

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

Альбом 7





1. Все отверстия ф22 мм
2. Сварные швы h=6мм
3. Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
4. Металлоконструкции огрунтовать и окрасить за 2 раза масляной краской
5. Каждая рама дополняется болтами: М20, l=120мм, 4шт, общая масса 1.5кг. ГОСТ 7798-70*
6. Данный лист читать совместно с л. 18, 20

Привязан.				901-2-157.13.87 КМ		
					Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см спец.	
Нач.отд	Стойко		6.08.87		Лист 19	Листов	
Гл.спец.	Шекалихин		6.08.87	Рамы Б9…Б12. Разрезы	БЕЛГОСПРОЕКТ г.Минск		
Рук.гр.	Волчек		6.08.87				
Инж.	Шленская		6.08.87				
Н.контр.	Асташко		6.08.87				
Инв.№							

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

2369-07

Альбом 7

Спецификация
Сталь марки Вст3сп5 ГОСТ 380-71*

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	Кол. Т	Кол. Н	Масса, кг Дет.	Масса, кг Всех	Масса, кг Марки	Примечание
Б9	1	⊏20	2760	2	-	50.8	102	240	Вст3сп5-2
	5	⊏20	1130	2	-	20.8	42		отв. —"—
	9	⊏12	1130	3	-	11.8	35		
	13	⊏12	1958	1	-	20.4	20		
	18	⊏12	927	1	-	9.6	10		
	19	-140×8	180	2	-	1.6	3		Вст3сп5-2
	21	-230×8	300	1	-	4.3	4		Вст3сп5-2
	23	-350×8	350	1	-	7.5	8		Вст3сп5-2
	24	⊏12	698	1	-	7.3	7		
	27	⊏12	312	2	-	3.2	6		размер уточн. на месте
	28	⊏12	72	1	-	0.75	1		размер уточн. на месте
	1% на сварные швы						2		
Б10	2	⊏20	2810	2	-	51.7	103	244	Вст3сп5-2
	6	⊏20	1145	2	-	21.1	42		отв. —"—
	10	⊏12	1145	3	-	11.9	36		
	14	⊏12	2008	1	-	20.9	21		
	поз. 18,19,21,23,24,27,28 по марке Б9						39		
	1% на сварные швы						3		
Б11	3	⊏20	3205	2	-	59.0	118	284	Вст3сп5-2
	7	⊏20	1395	2	-	25.7	51		отв. —"—
	11	⊏12	1395	3	-	14.5	44		
	15	⊏12	2303	1	-	24.0	24		
	17	⊏12	997	1	-	10.4	10		
	19	-140×8	180	2	-	1.6	3		Вст3сп5-2
Б12	1% на сварные швы						2	246	
	поз. 18,19,21,23,24,27,28 по марке Б9						39		
	16	⊏12	2058	1	-	21.4	21		
	12	⊏12	1168	3	-	12.1	36		
	8	⊏20	1168	2	-	21.5	43		отв. Вст3сп52
	4	⊏20	2860	2	-	52.6	105		—"—
Б11	1% на сварные швы						3		
	28	⊏12	72	1	-	0.75	1		
	26	⊏12	262	2	-	2.7	5		размер уточн. на месте
	25	⊏12	798	1	-	8.3	8		
	22	-350×8	450	1	-	9.4	9		Вст3сп5-2
	20	-300×8	400	1	-	7.5	8		Вст3сп5-2

Данный лист читать совместно с л. 18, 19.

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

Привязан:

Инв. №

Нач. отд	Стойко		5.08.87
Гл. спец.	Шекатихин		5.08.87
Рук. гр.	Волчек		5.08.87
Инж.	Шленская		5.08.87
Н. контр.	Асташко		5.08.87

901-2-157.13.87 КМ

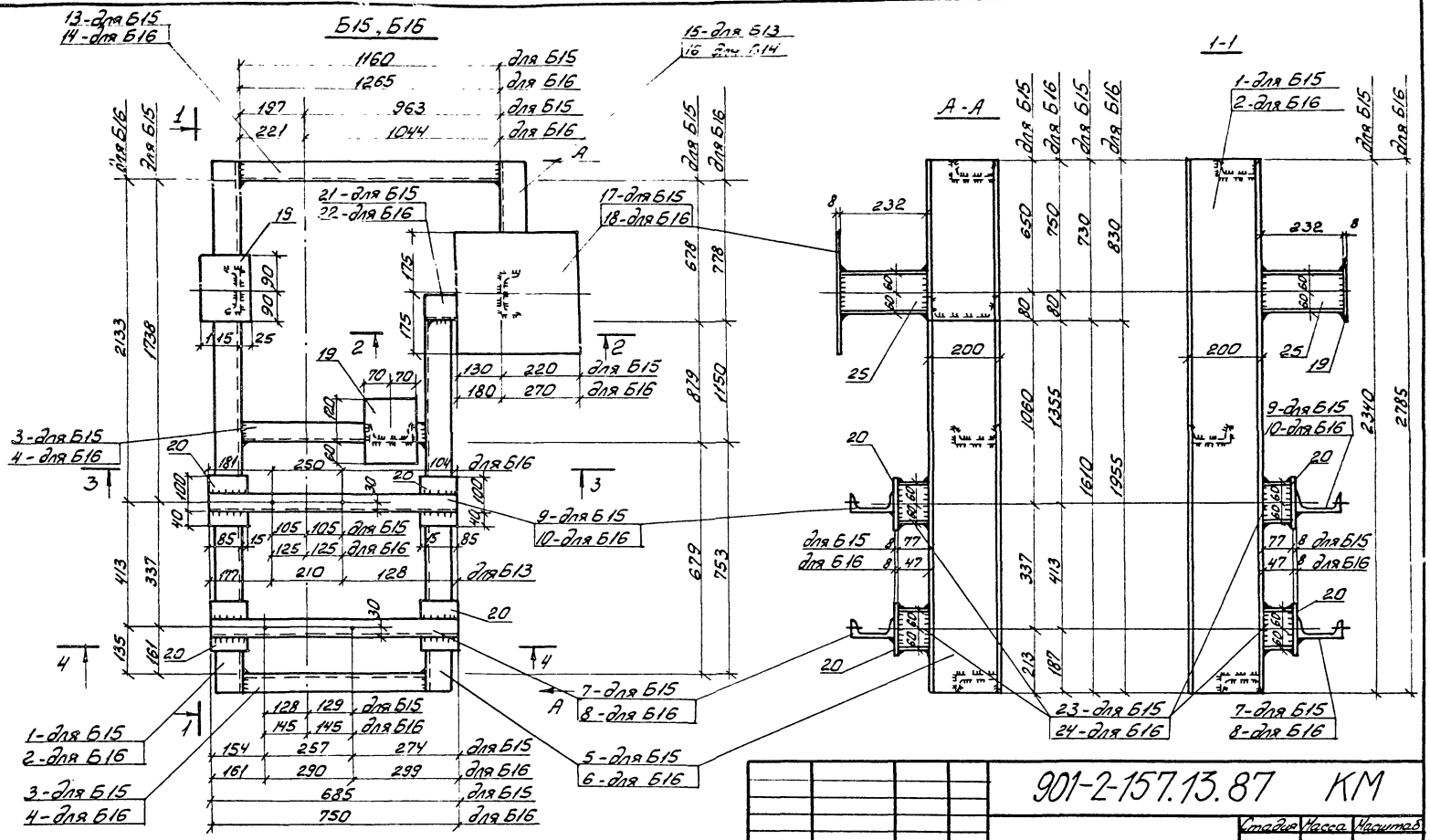
Спецификация к рамам Б9…Б12

Стадия	Лист	Листов
Р	20	

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

Альбом



Данный лист читать совместно с п.24.

Привязан.

Инв.№

Нач.отд	Стойко		6.08.87
Гл.спец.	Шекалихин		6.08.87
Рук.гр.	Волчек		6.08.87
ИКН	Шленская		6.08.87
Н.контр.	Асташко		6.08.87

901-2-157.13.87 КМ

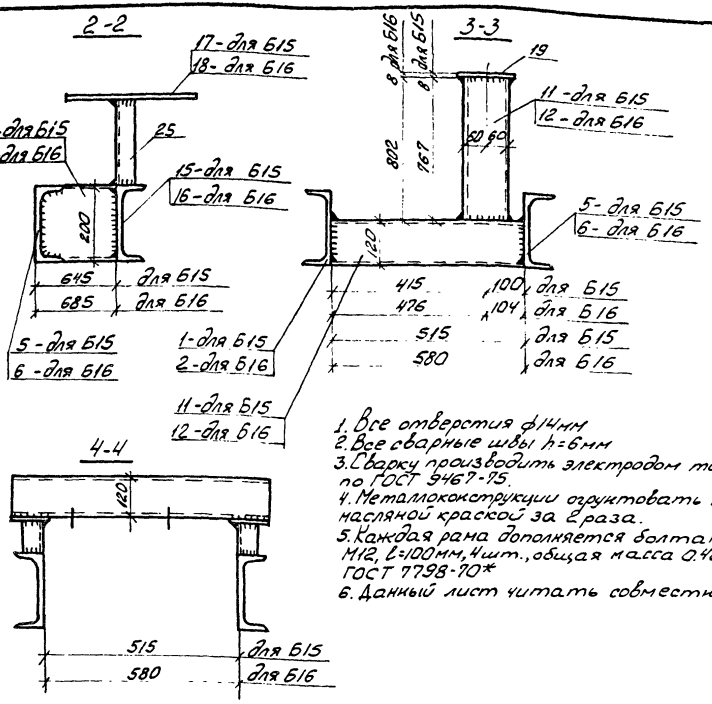
Рамы Б15...Б16

Стадия	Масса	Масштаб
Р	сн. спец.	
Лист 23	Листов	

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

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



1. Все отверстия ф14мм
2. Все сварные швы h=6мм
3. Сварку производить электродом типа Э-42. по ГОСТ 9467-75.
4. Металлоконструкции огрунтовать и окрасить масляной краской за 2 раза.
5. Каждая рама дополняется болтами: М12, ℓ=100мм, 4шт., общая масса 0,42кг ГОСТ 7798-70*
6. Данный лист читать совместно с л. 23.

Спецификация
Сталь марки Вст3сп5 ГОСТ 380-71*

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм.	Кол. Т	Кол. Н	Масса, кг Дет.	Масса, кг Всех	Марки	Примечание
Б15	1	[20	2340	1	-	43.1	43	168	Вст3сп5-2
	3	[12	515	2	-	5.4	11		
	5	[20	1610	1	-	29.6	30		Вст3сп5-2
	7	[12	685	1	-	7.1	7		отв.
	9	[12	685	1	-	7.1	7		отв.
	11	[12	767	1	-	7.9	8		
	13	[12	1160	1	-	12.1	12		
	15	[20	730	1	-	13.4	13		Вст3сп5-2
	17	-350×8	350	1	-	7.5	8		Вст3сп5-2
	19	-140×8	180	2	-	1.6	3		Вст3сп5-2
	20	-100×8	140	4	-	0.9	4		Вст3сп5-2
	21	[20	645	1	-	11.9	12		Вст3сп5-2
	23	[12	77	4	-	0.8	3		
	25	[12	232	2	-	2.4	5		разнер уточн. на месте
	1% на сварные швы						2		
Б16	2	[20	2785	1	-	51.2	51	190	Вст3сп5-2
	4	[12	580	2	-	6.0	12		
	6	[20	1955	1	-	36.0	36		Вст3сп5-2
	8	[12	750	1	-	7.8	8		отв.
	10	[12	750	1	-	7.8	8		отв.
	12	[12	802	1	-	8.3	8		
	14	[12	1265	1	-	13.2	13		
	16	[20	830	1	-	15.3	15		Вст3сп5-2
	18	-350×8	450	1	-	9.9	10		Вст3сп5-2
	22	[20	685	1	-	12.6	13		Вст3сп5-2
	24	[12	47	4	-	0.5	2		
	Поз. 19, 20, 25 по марке Б15						12		1% = 2

Альбом 17

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

Привязан.

Инв.№

Нач.отд	Стойко		5.08.87
Гл.спец.	Шекатихин		5.08.87
Рук.гр.	Волчек		5.08.87
Инж.	Шренская		5.08.87
Н.контр.	Асташко		5.08.87

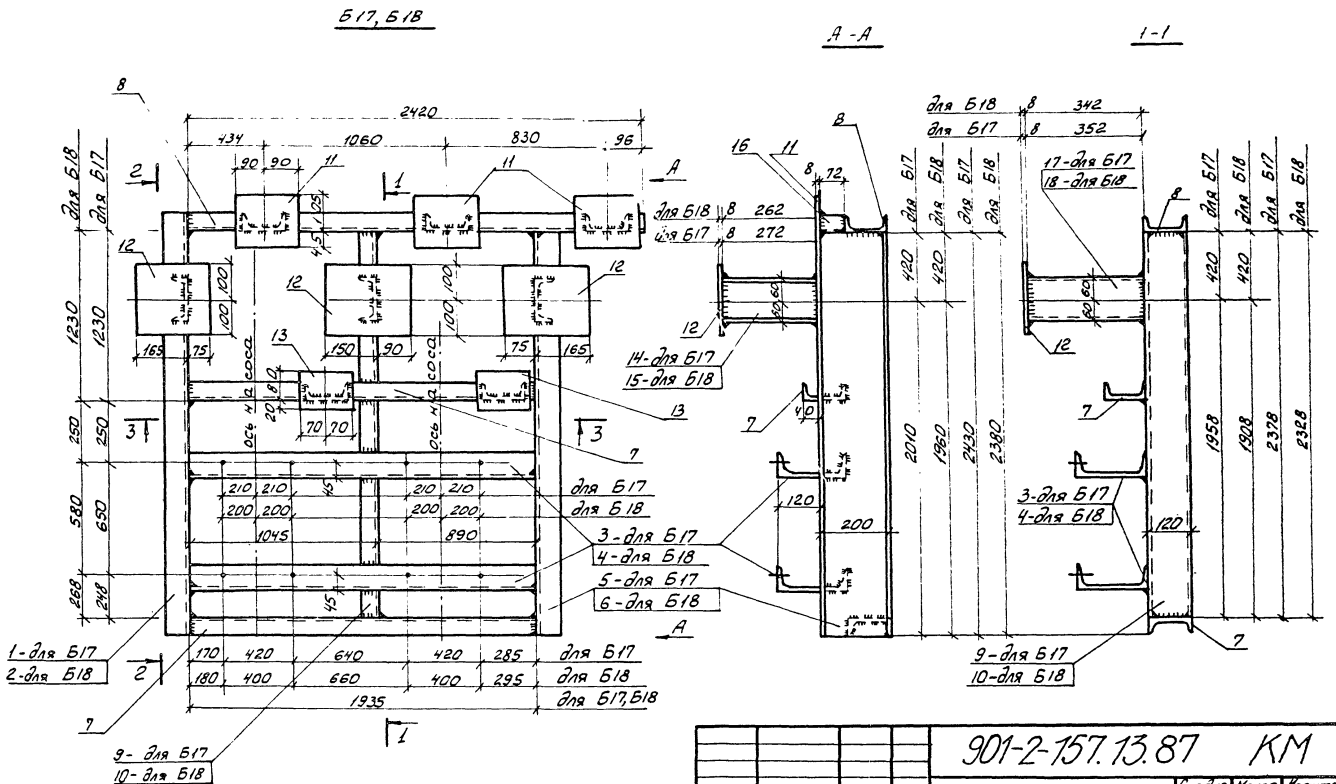
901-2-157.13.87 КМ

Спецификация к рамам Б15, Б16

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. спец.	
Лист 24	Листов	

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

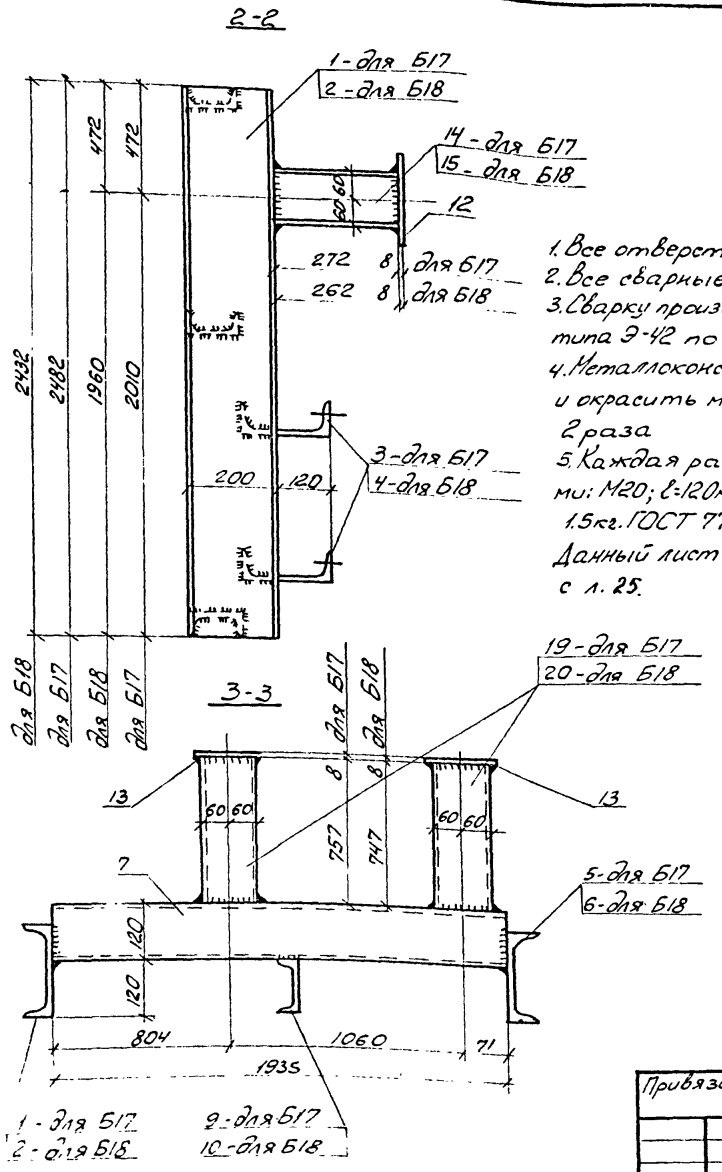
2369-07



				901-2-157.13.87	КМ
				Стадия: Р	Масса: см. спец.	Масштаб:
Привязан.				Рамы Б17, Б18	Лист 25	Листов
	Нач.отд	Стойко			БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск
	Гл.спец.	Шекотихин			
	Рук.гр.	Волчек			
Инв.№	Инж.	Шленская			
	Н.контр.	Асташко			

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

Альбом 7



1. Все отверстия ф22мм
2. Все сварные швы h=6мм
3. Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
4. Металлоконструкции сгрунтовать и окрасить масляной краской за 2 раза
5. Каждая рама дополняется болтами: М20; ℓ=120мм, 4шт, общая масса 1.5кг. ГОСТ 7798-70*

Данный лист читать совместно с л. 25.

Спецификация
Сталь марки Вст3сп5 ГОСТ 380-71*

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол. Т	Кол. Н	Масса, кг. Дет.	Масса, кг. Всех	Масса, кг. Марки	Примечан.
Б17	1	Г20	2482	1	-	45.7	46	289	
	3	Г20	1935	2	-	35.6	71		отв.
	5	Г20	2330	1	-	42.9	93		
	7	Г12	1935	2	-	20.1	40		
	8	Г12	2420	1	-	25.2	25		
	9	Г12	2378	1	-	24.7	25		
	11	-150×8	180	3	-	1.7	5		Вст3сп5-2
	12	-200×8	240	3	-	3.0	9		Вст3сп5-2
	13	-100×8	140	2	-	0.9	2		Вст3сп.5-2
	14	Г12	272	2	-	2.8	6		Размер уточн. на месте
	16	Г12	72	3	-	0.7	2		—"—
	17	Г12	352	1	-	3.7	4		—"—
	19	Г12	757	2	-	7.9	8		
	1% на сварные швы						3		
Б18	2	Г20	2432	1	-	44.7	45	285	
	4	Г20	1935	2	-	35.6	71		отв.
	6	Г20	2280	1	-	42	42		
	10	Г12	2328	1	-	24.2	24		
	15	Г12	262	2	-	2.7	5		размер уточн. на месте
	18	Г12	342	1	-	3.6	4		—"—
	20	Г12	747	2	-	7.8	8		
	поз. 7,8,11,12,13,16, по марке Б17						83		1%=3

Спецификация к схеме установки насосов на раме

Марка	Наименование	Марка насоса	Кол. нас	Масса сборки кг	Примеч.
Б17	Рама для установки монтажного узла №2	К 45/55	2	289	
Б18	—"—	К 45/55а	2	285	

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

Привязан.

Инв. №

Нач. отд	Стойко		6.08.87
Гл. спец.	Шекатихин		6.08.87
Рук. гр.	Волчек		6.08.87
Инж.	Шевская		6.08.87
Н. контр.	Аташко		6.08.87

901-2-157.13.87 КМ

Спецификация к рамам Б17, Б18

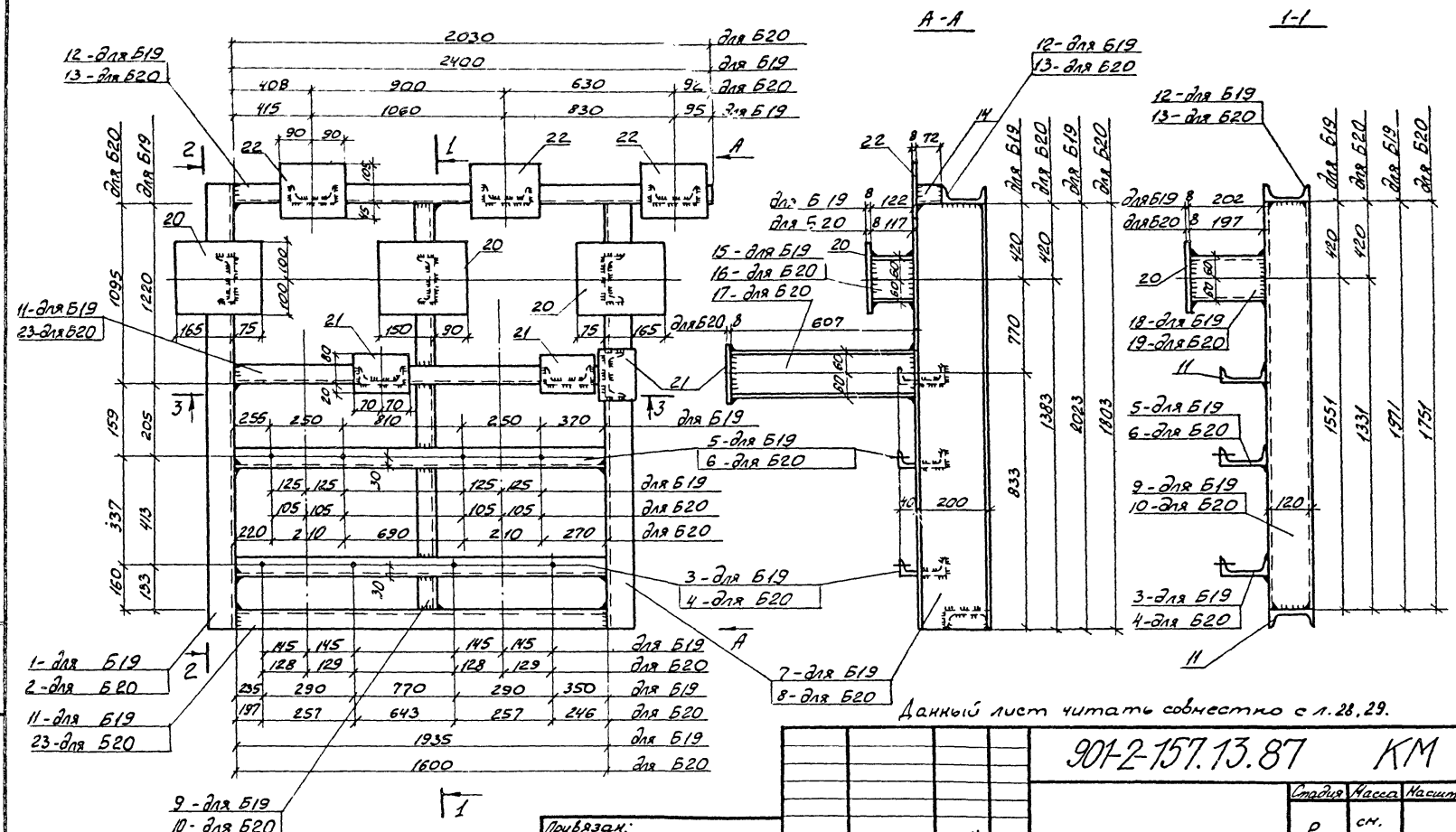
Стадия	Лист	Листов
Р	26	

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

Альбом V

Б19, Б20



Данный лист читать совместно с л. 28, 29.

				901-2-157.13.87	КМ
				Стадия: Р	Масса: см. спец.	Масштаб:
				Лист 27	Листов 6
Нач.отд	Стойко		6.08.87	Рамы Б19, Б20	БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск
Гл.спец.	Шекатихин		6.08.87		
Рук.гр.	Волчек		6.08.87		
Инж.	Шленская		6.09.87		
Н.контр.	Наташко		6.09.87		

Привязан:

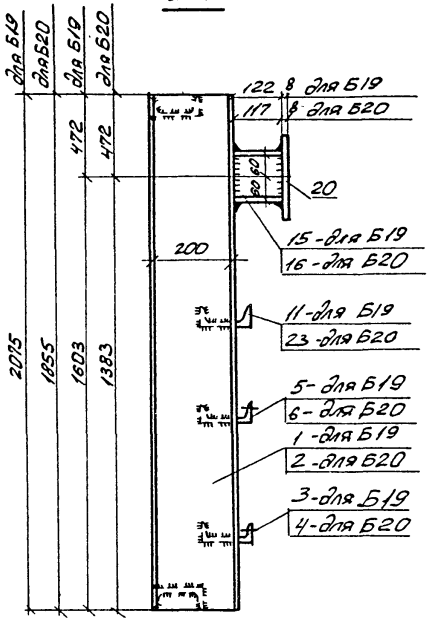
Инв.№

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

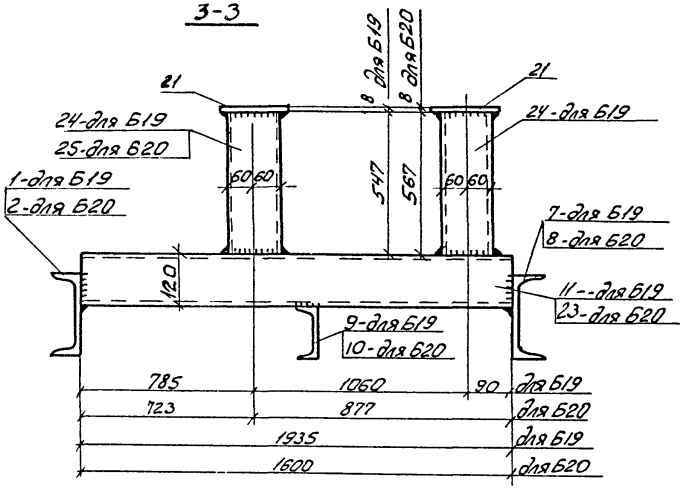
2260-07

Альбом 7

2-2



3-3



Данный лист читать совместно с л. 27, 29.

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

Привязан.

Инв. №

Начал.	Стойко		5.08.87
Гл. спец.	Шекатихин		5.08.87
Рук. гр.	Волчек		5.08.87
Инж.	Шлякская		5.08.87
Н. контр.	Асташко		5.08.87

901-2-157.13.87 КМ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. спец.	
Лист 28	Листов	

Рамы Б19...Б20
Разрезы

БЕЛГОСПРОЕКТ
г. Минск

2369-07

Спецификация
Сталь марки Вст3сп5 ГОСТ 380-71*

Марка	№ дет.	Сечение	Длина	Кол. Т	Кол. Н	Масса, кг Дет.	Масса, кг всех	Масса, кг Марки	Примечание
Б19	1	∠20	2075	1	-	38.2	38	234	Вст3сп 5-2
	3	∠12	1935	1	-	20.1	20		отв.
	5	∠12	1935	1	-	20.1	20		отв.
	7	∠20	2023	1	-	37.2	37		Вст3сп 5-2
	9	∠12	1971	1	-	80.5	21		
	11	∠12	1935	2	-	20.1	40		
	12	∠12	2400	1	-	25	25		
	14	∠12	72	3	-	0.7	2		размер уточн. на месте
	15	∠12	122	2	-	1.3	3		——— " ———
	18	∠12	202	1	-	2.1	2		——— " ———
	20	-200×8	240	3	-	3.1	6		Вст3сп 5-2
	21	-100×8	140	2	-	0.6	1		Вст3сп 5-2
	22	-150×8	180	3	-	1.9	6		Вст3сп 5-2
	24	∠12	547	2	-	5.7	11		
	1% на сварные швы						2		
Б20	2	∠12	1855	1	-	19.3	19	189	
	4	∠12	1600	1	-	16.6	17		отв.
	6	∠12	1600	1	-	16.6	17		отв.
	8	∠20	1803	1	-	33.2	33		Вст3сп 5-2
	10	∠12	1751	1	-	18.2	18		
	13	∠12	2030	1	-	21.1	21		
	16	∠12	117	2	-	1.2	2		размер уточн. на месте
	17	∠12	607	1	-	6.3	6		
	19	∠12	197	1	-	2.0	2		размер уточн. на месте
	23	∠12	1600	2	-	16.6	33		
	25	∠12	567	1	-	5.9	6		
	поз. 20, 21, 22 по марке Б19						13		
	1% на сварные швы						2		

1. Все отверстия ф14мм
2. Сварные швы h=6мм
3. Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
4. Металлоконструкции огрунтовать и окрасить масляной краской за 2 раза.
5. Каждая рама дополняется болтами: М12, ℓ=100мм, 8шт, общий вес 0.84кг ГОСТ 7798-70*
6. Данный лист читать совместно с л. 27, 28.

Марка	Наименование	Марка насоса	Кол. нас	Масса ед. рамы кг	Примеч.
Б19	Рама для установки монтажного узла №2	К 45/30	2	234	
Б20	——— " ———	К 20/30	2	189	

Альбом -

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

Привязан.

Инв.№

Нач.отд	Стойко		9.03.87
Гл.спец.	Шекатихин		9.03.87
Рук.гр.	Волчек		9.03.87
Инж.	Шленская		9.03.87
Н.контр.	Асташко		9.03.87

901-2-157.13.87 КМ

Спецификация к рамам Б19, Б20

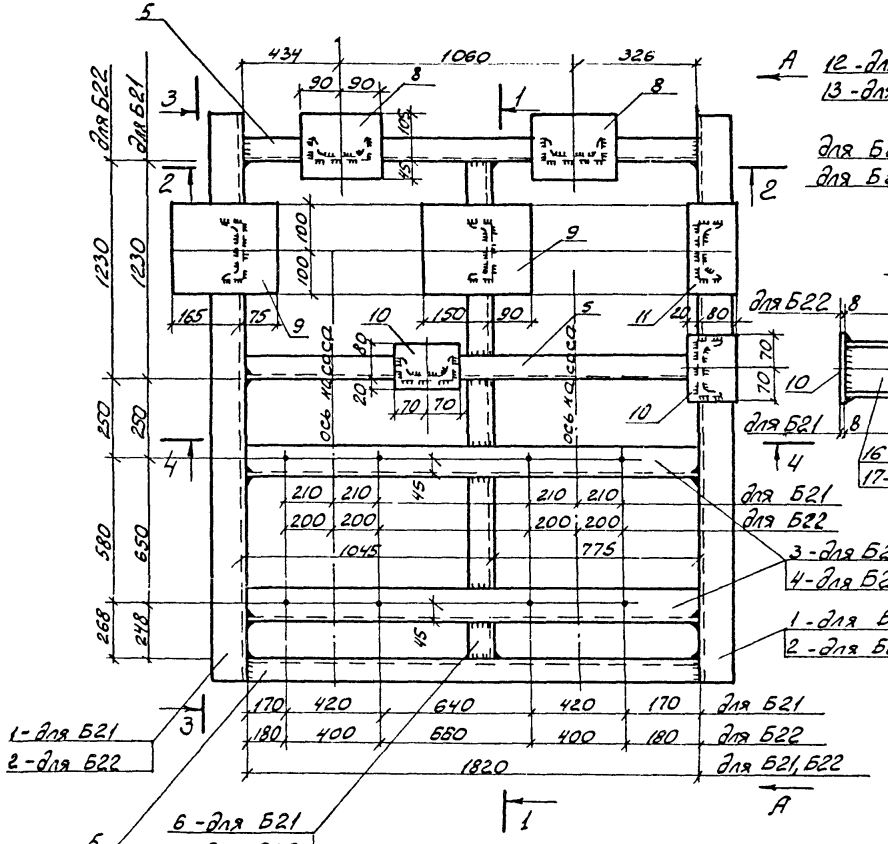
Стадия	Лист	Листов
Р	29	

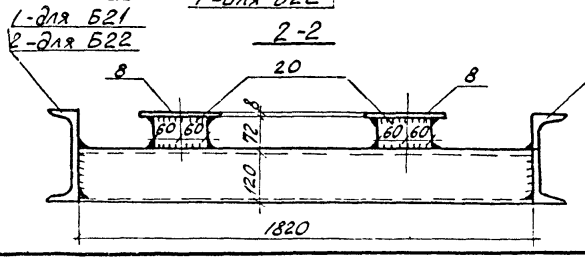
БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

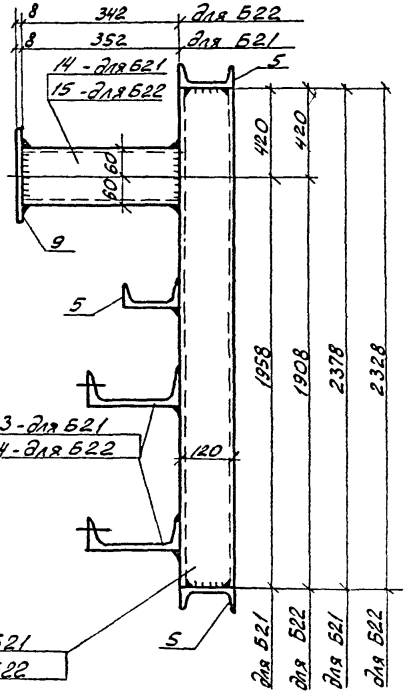
2369-07

Альбом 7

Б21, Б22







Привязак:

Инв.№

Нач.отд	Стойко		6.08.87
Гл.спец.	Шекатихин		6.08.87
Рук.гр.	Волчек		6.08.87
Инж.	Шлекская		6.08.87
Н.контр.	Асташко		6.08.87

901-2-157.13.87 КМ

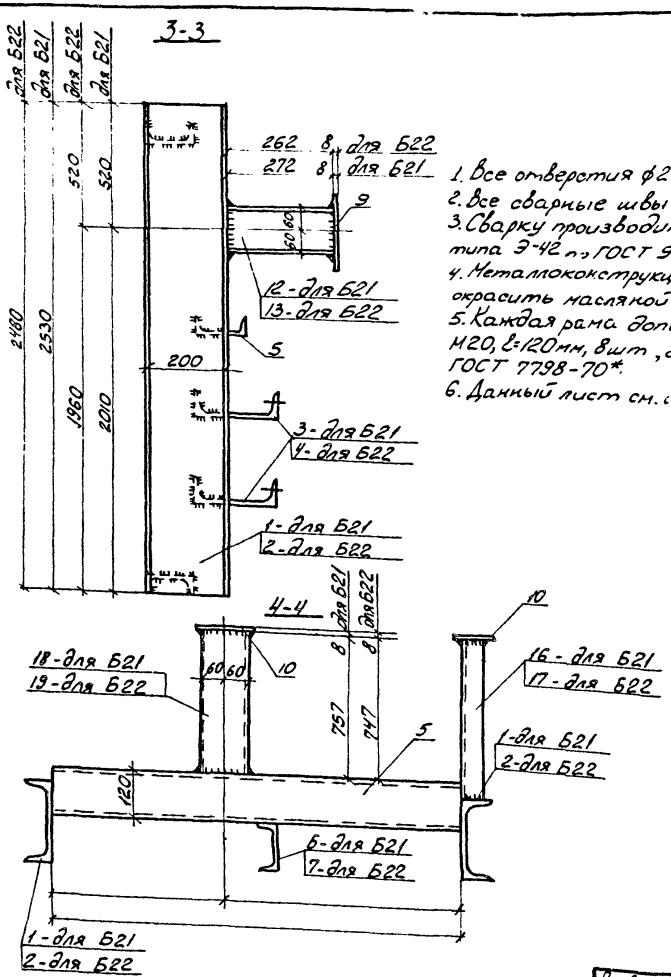
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. спец.	
Лист 30	Листов	

Рамы Б21, Б22.

БЕЛГОСПРОЕКТ
г. Минск

2369-07

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



1. Все отверстия ф22 мм
2. Все сварные швы $h=6$мм
3. Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
4. Металлоконструкции огрунтовать и окрасить масляной краской за 2 раза.
5. Каждая рама дополняется болтами: М20, $\ell=120$мм, 8 шт, общая масса 3.0 кг ГОСТ 7798-70*.
6. Данный лист см. совместно с л. 30.

Спецификация
Сталь марки Вст3сп5 ГОСТ 380-71*

Марка	№ дет	Сечение	Длина	Кол. Т	Кол. Н	Масса, кг Дет.	Масса, кг Всех	Масса, кг Марки	Примечание
Б21	1	[20	2530	2	-	46.6	93	286	Вст3сп5-2
	3	[20	1820	2	-	33.5	67		отв. —"—
	5	[12	1820	3	-	18.9	57		
	6	[12	2378	1	-	24.7	25		
	8	-150×8	180	2	-	1.7	3		Вст3сп5-2
	9	-200×8	240	2	-	3	6		Вст3сп5-2
	10	-100×8	140	2	-	0.9	2		Вст3сп5-2
	11	-100×8	200	1	-	1.3	3		Вст3сп5-2
	12	[12	272	2	-	2.8	6		Размер уточн. на месте
	14	[12	352	1	-	3.7	4		—"—
	16	[12	837	1	-	8.7	9		
	18	[12	757	1	-	7.9	8		
	1% на сварные швы						3		
Б22	2	[20	2480	2	-	45.6	91	282	Вст3сп5-2
	4	[20	1820	2	-	33.5	67		отв. —"—
	7	[12	2328	1	-	24.2	24		
	13	[12	262	2	-	2.7	5		Размер уточн. на месте
	15	[12	342	1	-	3.6	4		—"—
	17	[12	827	1	-	8.6	9		
	19	[12	747	1	-	7.8	8		
	поз. 5, 8, 9, 10, 11 по марке Б21						71		
	1% на сварные швы						3		

Спецификация к схеме установки насосов на раме

Марка	Наименование	Марка насоса	Кол. нас.	Масса ед. рам. кг	Примеч.
Б21	Рама для установки монтажного узла №1	К 45/55	2	286	
Б22	—"—	К 45/55а	2	282	

Привязан:

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

Нач. отд.	Стайко		6.08.87
Гл. спец.	Шекатихин		6.08.87
Рук. гр.	Волчек		6.08.87
Инж.	Шуекская		6.08.87
Н. контр.			6.08.87

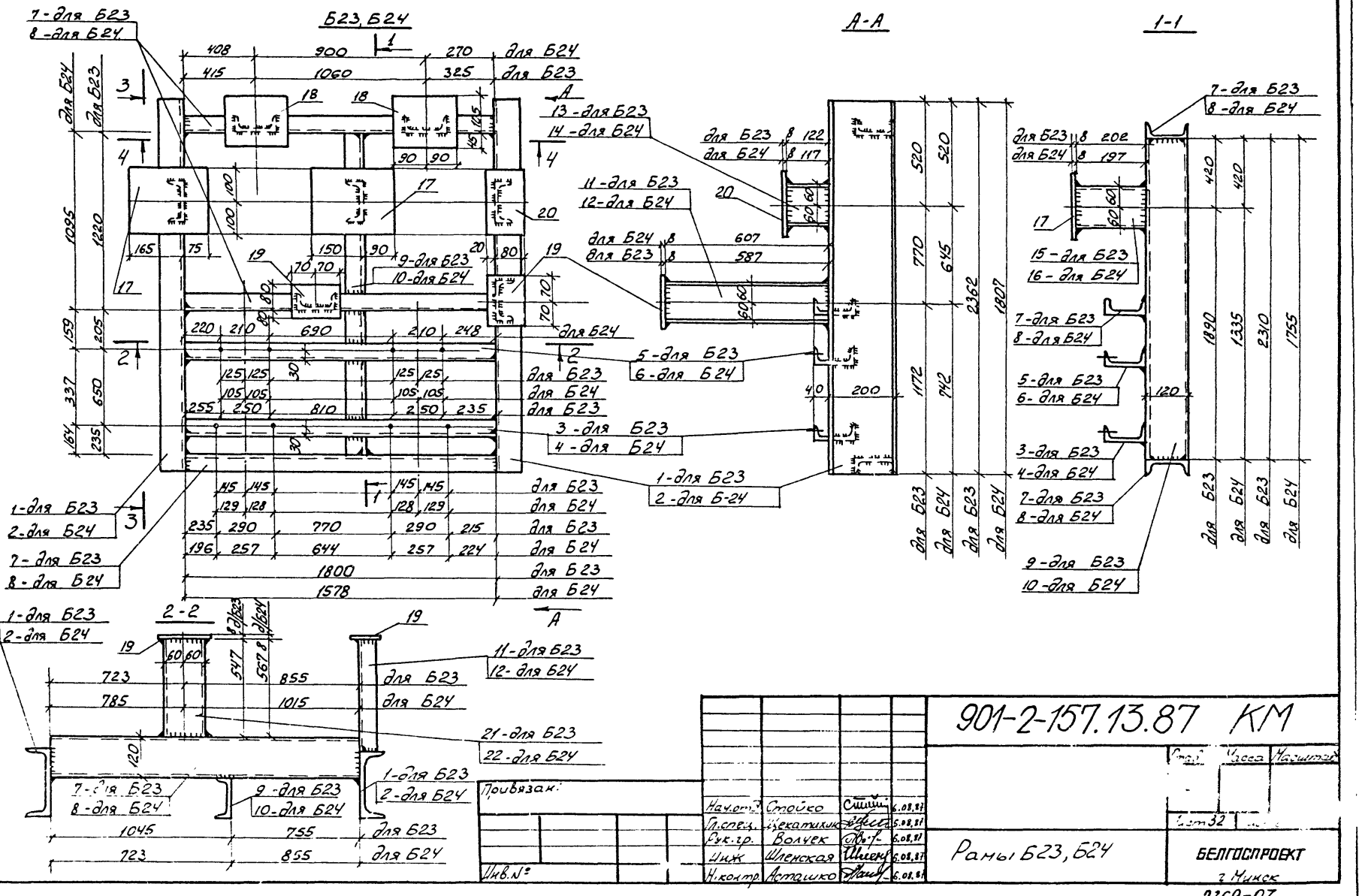
901-2-157.13.87 КМ

Спецификация к рамам Б21, Б22

Стадия	Лист	Листов
Р	31	

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

Альбом 7



Нач.отд.	Стойко		6.08.87
Гл.спец.	Чекатилик		6.08.87
Рук.гр.	Волчек		6.08.87
Инж.	Шленская		6.08.87
Н.контр.	Асташко		6.08.87

901-2-157.13.87 КМ

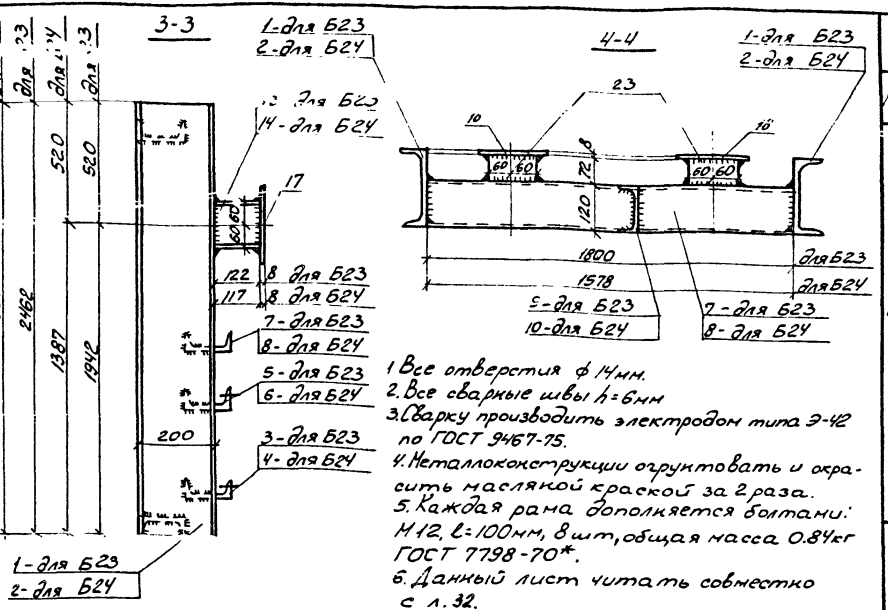
Стад. | Масса | Масштаб

Рамы Б23, Б24

Лист 32

БЕЛГОСПРОЕКТ
г. Минск

2369-07



1. Все отверстия ф 14мм.
2. Все сварные швы $h=6$мм
3. Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
4. Металлоконструкции огрунтовать и окрасить маслянной краской за 2 раза.
5. Каждая рама дополняется болтами: М12, $l=100$мм, 8 шт, общая масса 0.84кг ГОСТ 7798-70*.
6. Данный лист читать совместно с л. 32.

Спецификация
Сталь марки Вст 3сп5 - ГОСТ 380-71*

Марка	№ дет.	Сечение	Длина	Кол. Т	Кол. Н	Масса, кг Дет.	Масса, кг Всех	Марки	Примечание
Б23	1	[20	2462	2	-	45.3	91	241	Вст3сп 5-2
	3	[12	1800	1	-	18.7	19		отв.
	5	[12	1800	1	-	18.7	19		отв.
	7	[12	1800	3	-	18.7	56		
	9	[12	2310	1	-	24	24		
	11	[12	587	1	-	6.1	6		
	13	[12	122	2	-	1.3	3		размер уточн. на месте
	15	[12	202	1	-	2.1	2		размер уточн. на месте
	17	-200×8	240	2	-	3	6		Вст3сп 5-2
	18	-150×8	180	2	-	1.7	3		Вст3сп 5-2
	19	-100×8	140	2	-	0.8	2		Вст3сп 5-2
	20	-100×8	200	1	-	1.3	1		Вст3сп 5-2
	21	[12	547	1	-	5.7	6		
	23	[12	72	2	-	0.7	1		размер уточн. на месте
	1% на сварные швы						2		
Б24	2	[20	1907	2	-	33.2	66	196	Вст3сп 5-2
	4	[12	1578	1	-	16.4	16		отв.
	6	[12	1578	1	-	16.4	16		отв.
	8	[12	1578	3	-	16.4	49		
	10	[12	1755	1	-	18.3	18		
	12	[12	607	1	-	6.3	6		
	14	[12	117	2	-	1.2	2		размер уточн. на месте
	16	[12	197	1	-	2	2		размер уточн. на месте
	22	[12	567	1	-	5.9	6		
	поз. 17, 18, 19, 20, 23 по марке Б23						13		
	1% на сварные швы						2		

Спецификация к схеме установки насосов на раме.

Марка	Наименование	Марка насоса	Кол. нас.	Масса одной рамы кг.	Примеч.
Б23	Рама для установки монтажного узла №1	К 45/30	2	241	
Б24	——"——	К20/30	2	196	

Привязан:

Инв. №

Нач.отд	Стойко		6.08.87
Гл.спец.	Шекалихин		6.08.87
Рук.гр.	Волчек		6.08.87
Инж.	Шленская		6.08.87
Н.контр.	Наташко		6.08.87

901-2-157.13.87 КМ

Спецификация к рамам Б23, Б24

Стадия	Лист	Листов
Р	33	

БЕЛГОСПРОЕКТ г. Минск

2369-07

Альбом

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

Альбом 7

Спецификация к схеме установки насосов на рамах для ВСП до 500 м³/ч

табл. 1

Марка	Наименование	Марка насоса	кол. нас	Масса ед. рам кг	Примеч.
Б1	рама для установки монтажного узла №1	К90/35	1	202	кирп. мон. стен. пан.
Б2	—"—	К90/55	1	205	—"—
Б3	—"—	К160/30	1	238	—"—
Б4	—"—	К90/85а	1	208	—"—
Б5	рама для установки монтажного узла №2	К90/35	1	201	стен. пан.
Б6	—"—	К90/55	1	203	—"—
Б7	—"—	К160/30	1	235	—"—
Б8	—"—	К90/85а	1	208	—"—
Б9	—"—	К90/35	1	240	кирпич мон.
Б10	—"—	К90/55	1	244	—"—
Б11	—"—	К160/30	1	284	—"—
Б12	—"—	К90/85а	1	246	—"—
Б13	рама для установки монтажного узла №4	К45/55а	1	191	кирпич. стен. пан.
Б14	—"—	К45/55	1	195	—"—
Б15	—"—	К20/30	1	168	—"—
Б16	—"—	К45/30	1	190	—"—

Спецификация к схеме установки насосов на рамах для ВСП до 100 м³/ч

табл. 2

Марка	Наименование	Марка насоса	кол. нас.	Масса ед. рам кг	Примеч.
Б17	рама для установки монтажного узла №3	К45/55	2	289	кирп. мон. стен. пан.
Б18	—"—	К45/55а	2	285	—"—
Б19	—"—	К45/30	2	234	—"—
Б20	—"—	К20/30	2	189	—"—
Б21	рама для установки монтажного узла №1	К45/55	2	286	—"—
Б22	—"—	К45/55а	2	282	—"—
Б23	—"—	К45/30	2	241	—"—
Б24	—"—	К20/30	2	196	—"—

1. Данный лист читать совместно с л. 12...33.
2. В таблице 1 даны рамы для отдельно стоящих ВСП до 500 м³/ч и для вариантов ВСП, сблокированных с ЦТП.

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

Привязан:

Инв. №

Нач. отд.	Стойко		6.03.87
Гл. спец.	Шкатыкин		6.03.87
Рук. гр.	Волчек		6.03.87
Инженер	Шленская		6.03.87
Н. контр.	Асташко		6.03.87

901-2-157.13.87 КМ

Спецификация к схеме установки насосов на рамах

Стадия	Лист	Листов
Р	34	

Белгоспроект г. Минск

2369-07

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ
ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ ГОССТРОЯ СССР
МИНСКИЙ ФИЛИАЛ

220600, г.Минск, ул.К.Маркса, 32
Сдано в печать 02. 06. 1988 г.
Заказ № 274 Тираж 430экз.
Инв.№ 2369/7

gost.e-ecolog.ru