ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
701 – 4 –133.85

ХОЛОДИЛЬНИК ОДНОЭТАЖНЫЙ ЕМКОСТЬЮ 12 5 ТОНН

(С ВАРИАНТОМ ОХЛАЖДАЮЩИХ БАТАРЕЙ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ ТРУБ)

АЛЬБОМ V

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ И МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ

20473-05

Привязан

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
701-4-133.85

ХОЛОДИЛЬНИК ОДНОЭТАЖНЫЙ

ЕМКОСТЬЮ 125 ТОНН

(С ВАРИАНТОМ ОХЛАЖДАЮЩИХ БАТАРЕЙ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ ТРУБ)

А Л Ь Б О М V

СОСТАВ ПРОЕКТА

АЛЬБОМ I	Пояснительная записка
АЛЬБОМ II	Холодильно-технологические решения. Электроосвещение и электрооборудование. Автоматизация технологических процессов. Связь и сигнализация
АЛЬБОМ III	Архитектурно-строительные решения. Отопление и вентиляция
АЛЬБОМ IV	Чертежи-задания заводу-изготовителю.
АЛЬБОМ V	Железобетонные и металлические изделия.
АЛЬБОМ VI	Заказные спецификации
АЛЬБОМ VII	Ведомости потребности в материалах
АЛЬБОМ VIII	Сметы

20473-05

Разработан
проектным институтом
Гипрохолод

Директор института /КузнецовЕА/

Главный инженер проекта /Сморгонская БЯ/

Рабочий проект утвержден

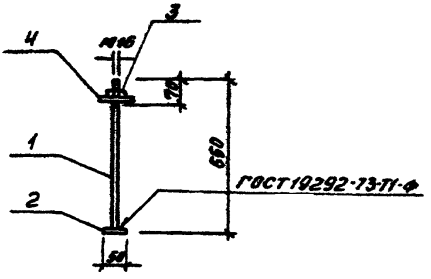
Министерством торговли СССР
Решением № 310/П-14 от 18.12.84г.

Введен в действие
Гипрохолодом
Приказ № 10 от 14.02.85г.

				привязан	

Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Стр
КЖС.У. А1	Анкер А1	3
А2	Анкер А2	4
А3	Анкер А3	5
А4	Анкер А4	6
А5	Анкер А5	7
А6	Анкер А6	8
КЖС.У. С1	Сетка С1	9
КЖС.У. Мщ.1	Щит перекрытия приямка Мщ1	10
КЖС.У КР1	Каркас плоский КР1	11
КЖС.У КР2	Каркас плоский КР2	12
КЖС.У ОГ1	Ограждение ОГ1	13
КЖС.У МН1	Изделие закладное МН1	14
МН2	Изделие закладное МН2	15
МН3	Изделие закладное МН3	16
МН4	Изделие закладное МН4	17
МН5	Изделие закладное МН5	18
МН6	Изделие закладное МН6	19
МН7	Изделие закладное МН7, МН8	20
МН9	Изделие закладное МН9	21
МН10	Изделие закладное МН10	22
МН11	Изделие закладное МН11	23
МН12	Изделие закладное МН12	24
МН13	Изделие закладное МН13	25
МН14	Изделие закладное МН14	26
МН15	Изделие закладное МН15	27
МН16	Изделие закладное МН16	28
МН17	Изделие закладное МН17	29



Материал – сталь класса С 38/23 марки ВСТ3КП2 по ГОСТ 380-71*
Сварку производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75. Сварной шов $h_{шв.}$ = 10 мм (при варианте ручной сварки в раззенкованное отверстие)

Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. А1.1	Ф 16 А I ГОСТ 5781-82		
				l=635	1	1,0 кг
Б.4		2	КЖ.И. А1.2	–50×16 ГОСТ 103-76		
				l=50	1	0,31 кг
		3		Стандартное изделие Гайка М16.4 ГОСТ 5915-70	1	
Б.4		4	КЖ.И. А1.3	Шайба 80×6 ГОСТ 103-76		
				l=80	1	0,30 кг

ТП 701-4-133.85 КЖИ. А1

ГИП	Сморгонская		1984
Н.контр	Розина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зам.нач.отд.	Комаров		
Гл.конст	Карганов		
Инженер	Купцов		

Анкер А1

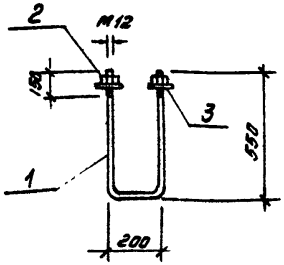
Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,64 кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N

20473-05 формат А4



Материал - сталь класса С38/23 марки
ВСТ3 кп2 по ГОСТ 380-71*

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. А2.1	Ф12 А I ГОСТ 5781-82		
				l = 1300	1	1,15 кг
Б.4		2		Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	2	
Б.4		3	КЖ.И. А2.2	Шайба 80×6 ГОСТ 103-76		
				l = 80	2	0,30 кг

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V

Гл.п	Сморгонская		1984
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зам.нач.отд.	Комаров		
Гл.конст.	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-133.85 КЖИ. А2

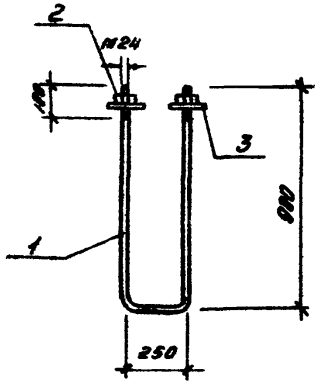
Анкер А2

Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,78 кг	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва

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

20473-05 формат А4



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСТ3КП2 по ГОСТ 380-71*

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. Л3.1	Ф24А I ГОСТ 2590-72		
				ℓ=2050	1	7,3кг
		2		Стандартное изделие Гайка М24,4 ГОСТ 5915-70	2	
Б.4		3	КЖ.И. Л3.2	Шайба 90×6 ГОСТ 103-76		
				ℓ=90	2	0,38кг

ГИП	Сморгонская	[illegible]	1984г
Н. контр.	Разина	[illegible]	
Нач. отд.	Вдовин	[illegible]	
Зам. нач. отд.	Комаров	[illegible]	
Гл. конст.	Карганов	[illegible]	
Инженер	Купцов	[illegible]	

ТП 701-4-133.85 КЖИ. А3

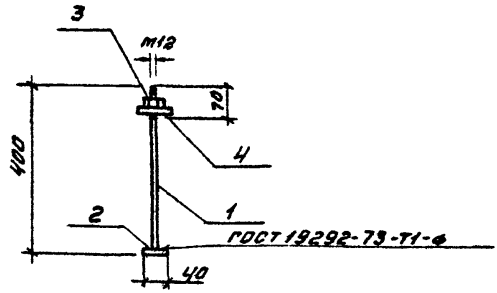
Анкер А3

Стадия	Масса	Масштаб
РП	8,3кг	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва

20473-05 формат А4

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71
Сварку производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_{шв}$ = 6 мм (при варианте ручной сварки в разделанное отверстие)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖС.И. А4.1	Ф12 А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 390	1	0,35 кг
Б.4		2	КЖ.С.И. А4.2	-40х10 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 40	1	0,49 кг
		3		Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 6915-70	1	
Б.4		4	К.Ж.С.И. А4.3	Шайба 80х6 ℓ = 80	1	0,30 кг

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

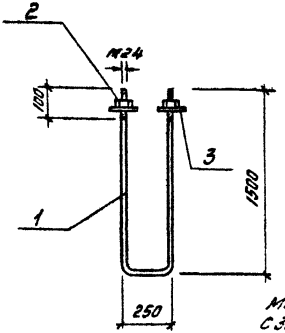
ГИП	Макаровская		1984г.
Н.контр.	Розина		
Нач.отд.	Бобовин		
Зам.нач.отд	Комаров		
Гл.констр.	Карганов		
Инженер	Кетков		

ТП 701-4-133.85 КЖ.И. А4

Анкер А4

Стадия	Масса	Масшт.
РП	1,16кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСТ3 кп 2 по ГОСТ 380-71*

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	КЖ.И. А5.1	Ф24 А I ГОСТ 2590-72		
				$l = 3250$	1	11,6 кг
		2		Стандартное изделие Гайка М24.4 ГОСТ 5915-70	2	
Б4		3	КЖ.И. А5.2	Шайба 90×6 ГОСТ 103-76		
				$l = 90$	2	0,32 кг

ГИП	Сморгонская	[signature]	1984 г
Н.контр.	Разина	[signature]	
Нач.отд.	Вдовин	[signature]	
Зам.нач.б	Комаров	[signature]	
Гл.конст.	Карганов	[signature]	
Инженер	Купцов	[signature]	

ТП701-4-133.85 КЖ.И. А5

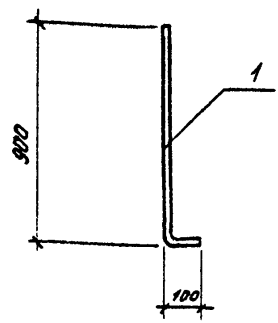
Анкер А5

Стадия	Масса	Масшт.
РП	12,5 кг	1:20

Лист | Листов 1

ГИПРОХОЛОД Москва

Типовой проект 704-4-133.85 Альбом V



Материал - сталь класса С 38/23
марки Вст 3кп2 по гост 380-71*

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
А4		1	КЖ.И. АБ.1	ф12 А I гост 5781-82		
				ℓ = 1000	1	0,89 кг

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

ГИП	Смаронский		1984г
Н. контр.	Розина		
Нач. отд.	Вдовин		
Зам. нач. отд.	Комаров		
Гл. конст.	Карганов		
Инженер	Купцов		

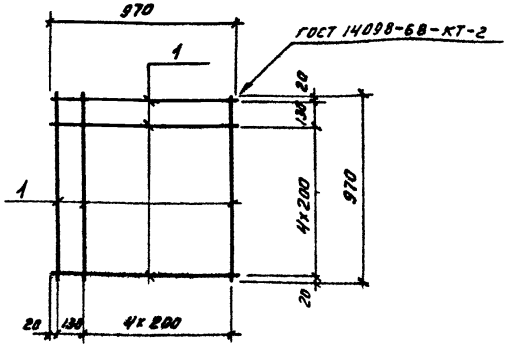
ТП 701-4-133.85 КЖИ. АБ

Анкер АБ

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,89 кг	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва

Формат А4

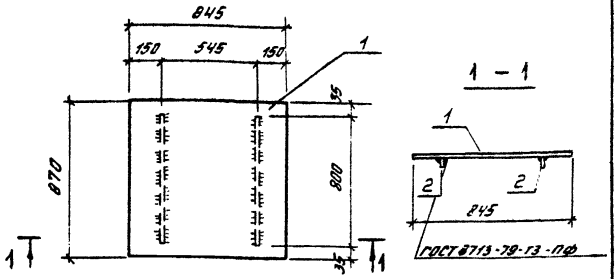


Материал - сталь класса С38/23
марки Вст3-кп2 по ГОСТ 380-71*

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
Б4		1	НЖ.И. С1.1	Ф10 А III ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 970	12	0,6 кг

				ТП 701-4-133.85	КЖ.И. С1		
ГИП	Старшинская		1984	Сетка С1	Стадия	Масса	Масштаб
Н.контр.	Разина				РП	7,2кг	1:20
Нач.отд.	Вдавина				Лист	Листов 1	
Зам.нач.гр.	Котаров				ГИПРОХОЛОД Москва		
Гл.конс.	Карганов						
Инженер	Купцов						

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V



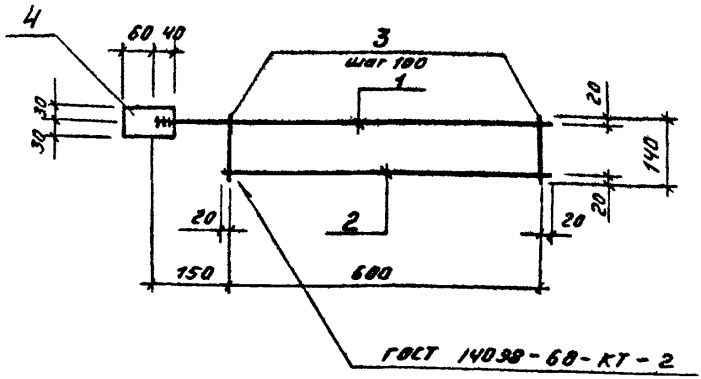
Материал- сталь класса С38/23 марки
Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*
Сварку производить электродами Э42
по ГОСТ 9467-75, $h_{шв.}$ = 4мм
(при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
6.4		1	К.Ж.И МЩ1.1	– 845×5 ГОСТ		
				рифл.ст. ℓ=870	1	31,3кг
6.4		2	К.Ж.И МЩ 1.2	– 60×6 ГОСТ 103-76		
				ℓ=800	2	2,25кг

ГИП	Дмитронская		1984г	ТП 701-4-133.85	КЖИ. МЩ 1		
Н.контр.	Разина			Щит перекрытия приямка МЩ 1	Стадия	Масса	Масшт.
Нач.отд.	Вдовин				РП	35,8	1:20
Зам.нач.отд.	Комаров				Лист	Листов 1	
Гл.конст.	Карганов				ГИПРОХОЛОД		
Инженер	Купцов				Москва		

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

20473-05 Формат А4



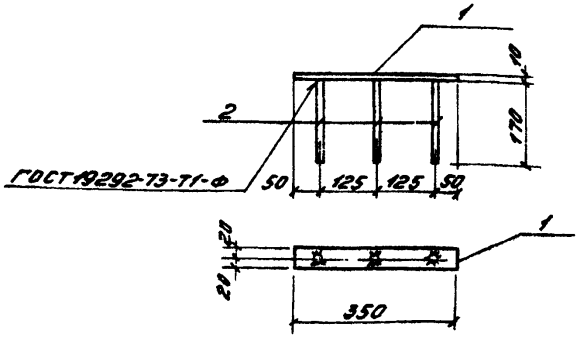
Материал металлоконструкции — сталь класса С 38/23 марки ВСТ3кп2 по ГОСТ 380-71*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
h шв. = 4мм (при варианте ручной сварки поз. 4)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				Ф10 АIII ГОСТ 5781-82		
Б.4		1	КЖС.И. КР1.1	ℓ = 770	1	0,48 кг
Б.4		2	КЖС.И. КР1.2	ℓ = 640	1	0,40 кг
Б.4		3	КЖС.И. КР1.3	Ф6 АI ГОСТ 6781-82		
				ℓ = 140	7	0,03 кг
Б.4		4	КЖС.И. КР.1.4	— 60×6 ГОСТ 103-76 ℓ=100	1	0,3 кг

ТП 701-4-133.85			КЖИ. КР1
ГИП	Смоленская		1984г.
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Вавилин		
Инженер	Комаров		
Гл.констр.	Карганов		
Инженер	Купцов		
Каркас плоский КР1		Стадия: РД	Масса: 1,39кг. Масштаб: 1:10
		Лист	Листов 1
		ГИПРОХОЛОД Москва	

Альбом IV

Типовой проект 701-4-133.85



Материал - сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса. Электроды 942 по ГОСТ 9467-75 (при варианте ручной сварки в раззенкованные отверстия.)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН1.1	-40×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ=350	1	1.1 кг
Б.4		2	КЖ.И. МН1.2	ф12А III ГОСТ 5781-82		
				ℓ=170	3	0.15 кг

ГИП	Скорбенский		1984г
Н.контр.	Розина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зам.нач.отд. Рук.пр.гр.	Комаров		
Гл.констр.	Карёнов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-133.85 КЖ.И. МН1

Изделие закладное МН1

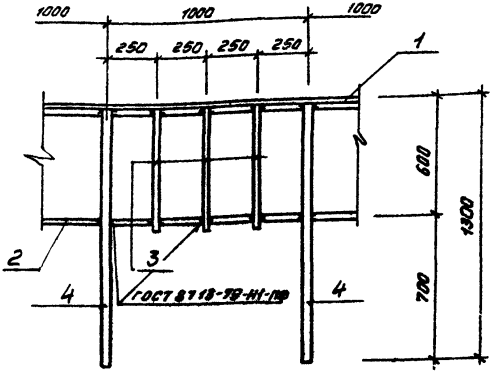
Стадия	Масса	Масштаб
РП	1.55 кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

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

20473-05

Формат А4



Материал - сталь класса С 38/23 марки Вст3 КП2 по ГОСТ 380-71*

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75

Сварные швы принять толщиной $h_{шва}$ = 4мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Б.4		1	КЖ.И. ОГ1.1	L 50×5 ГОСТ 8509-72		
				ℓ = 1000	1	3,8кг.
Б.4		2	КЖ.И. ОГ1.2	-40×8 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 1000	1	2,5кг
Б.4		3	КЖ.И. ОГ1.3	Ф 10 А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 615	3	0,38кг
Б.4		4	КЖ.И. ОГ1.4	Ф 16 А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 1295	2	2,05кг

Гип	Сморгонская		1984г
Н. контр.	Разина		
Нач. отд.	Вдовин		
Зам. нач. отд.	Комаров		
Гл. конст.	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-133.85 КЖИ. ОГ1

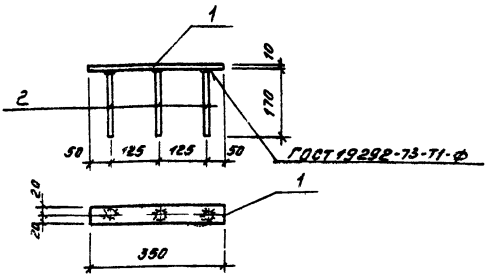
Ограждение ОГ1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	11,6кг. на п.м.	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

Формат А4

20473-05



Материал - сталь класса С38/23 марки
В СТ3КП2 по ГОСТ 380-71*
Сварку производить втавр на сварочном
автомате под слоем флюса. Электроды Э42
по ГОСТ 9467-75 (при варианте ручной сварки
в раззенкованные отверстия)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
6.4		1	КЖ.И. МН1.1	−40×10 ГОСТ 103-76		
				l = 350	1	1,1 кг
6.4		2	КЖ.И. МН1.2	Ф12А III ГОСТ 5781-82		
				l = 170	3	0,15 кг.

Альбом V

Типовой проект 701-4-133.85

Взам. инв. N

Подп. и дата

Инв. N подл.

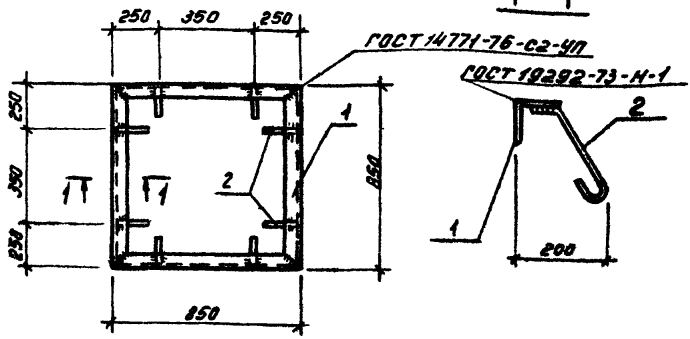
ГИП	Смаргонская		1984г
Н. контр.	Розина		
Нач. отд.	Вдовин		
Зам. нач. отд.	Комаров		
Гл. конст.	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-133.85 КЖ.И. МН1

Изделие закладное
МН1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,55 кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСТ3кп2 по ГОСТ 380-71*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв.}$ = 4мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН2.1	L 63×6 ГОСТ 8509-72		
				ℓ = 850	4	4,86 кг
Б.4		2	КЖ.И. МН2.2	Ф 6АI ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 300	8	0,066 кг

ГИП	Сморгонская		10.04г
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Вдовин		
Заместитель	Комаров		
Гл.констр.	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-133.85 КЖ.И. МН2

Изделие закладное МН2

Стадия	Масса	Масштаб
РП	19,97кг	1:20
Лист	Листов 1	

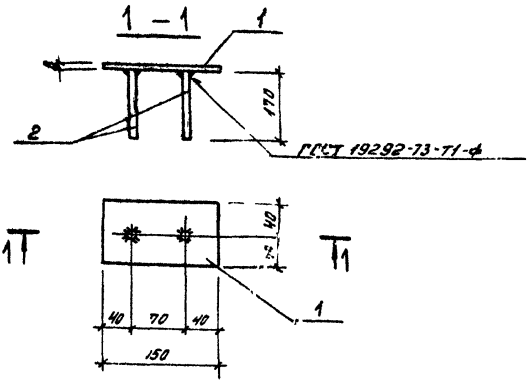
ГИПРОХОЛОД
Москва

20473-05 Формат А4

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом I

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

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V



Материал изделия - сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75

приварку анкеров производить втавр на сварочном автомате по слоем флюса

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН3.1	– 80 × 8 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 150	1	0,75 кг
Б.4		2	КЖ.И. МН3.2	Ф 10 А III ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 170	2	0,1 кг

Гип	Смирновская		1984г
Н. контр	Разина		
Нач отд.	Вдовин		
Зам.нач.отд	Комаров		
Гл.констр	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-133.85 КЖ.И. МН 3

Изделие закладное МН 3

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,95	1:5
Лист	Листов 1	

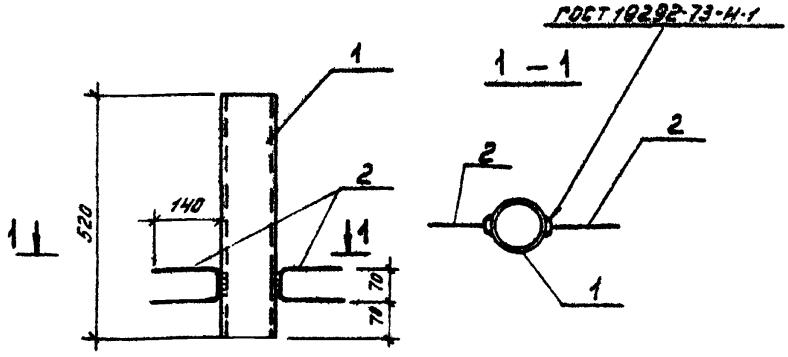
ГИПРОХОЛОД Москва

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

20473-05

Формат А4

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V



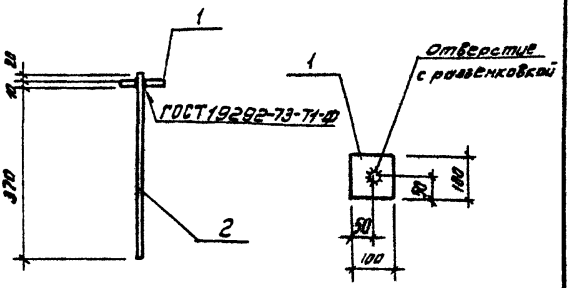
Материал – сталь класса С 38/23 марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, hшв. = 5 мм. (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖС.И. МН4.1	Труба Ф102х5 ГОСТ 8732-78		
				ℓ = 520	1	6,2 кг
Б.4		2	КЖС.И МН4.2	ФВАI ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 360	2	0,09 кг

ТП 701-4-133.85			КЖ.И. МН 4
ГИП	Смоленская		1984г.
Н.контр	Розина		
Нач.отд	Вдовин		
Гл.нач.отд	Комаров		
Гл.констр	Карганов		
Инженер	Купцов		
Изделие закладное МН4			
Стадия: РП	Масса: 6,4кг	Масштаб: 1:10	
Лист	Листов 1		
ГИПРОХОЛОД Москва			

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

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V



Материал – сталь класса С38/23 марки Вст3кп2
по ГОСТ 380-71*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75,
$h_{шв.}$ = 10мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		
Б4		1	КЖС.У. МН5.1	100×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 100	1	0,785 кг
Б4		2	КЖС.У. МН5.2	Ф16АТ ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 400	1	0,63 кг

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

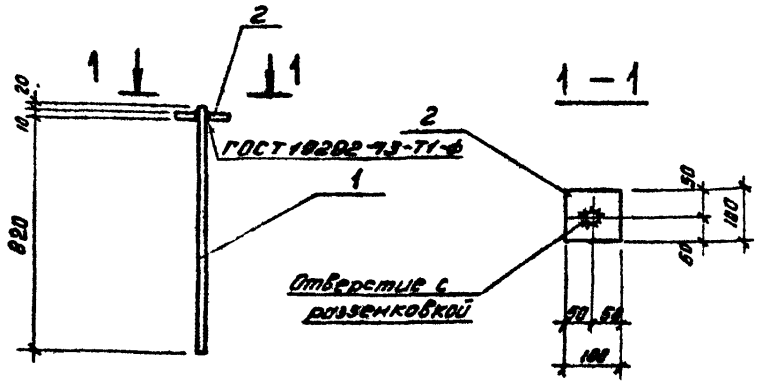
ГИП	Смогонский		1984г.
Н. контр.	Розина		
Нач. отд.	Вдовин		
Зам. нач. отд.	Камаров		
Ст. констр.	Корсунов		
Инженер	Кулунов		

ТП 701-4-133.85 КЖИ. МН5

Изделие закладное
МН5

Стадия	Масса	Масштаб
Р П	1,41кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСТ3кп2 по ГОСТ 380-71*

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв.}$ = 10 мм. (при варианте ручной сварки.)

Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		
БЧ		1	КЖ.И. МН6.1	Ф16 А1 ГОСТ 5781-82		
				l = 850	1	1,34 кг
БЧ		2	КЖ.И. МН6.2	— 100 × 10 ГОСТ 103-76		
				l = 100	1	0,785 кг

				ТП 701-4-133.85	КЖ.И. МН 6		
ГИП	Смортонская		1984г	Изделие закладное МН6	Стадия	Масса	Масштаб
Н. контр.	Разина				РП	2,13 кг	1:10
Нач. отд.	Вдовин				Лист	Листов 1	
Замнач. отд.	Комаров				ГИПРОХОЛОД Москва		
Гл. констр.	Карганов						
Инженер	Купцов						

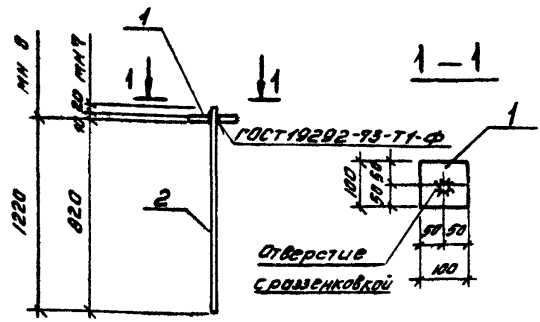
20473-05

формат А4

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V

Альбом V

Типовой проект 701-4-133.85



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСТ3кп2 по ГОСТ 380-71
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
Hшв. = 10мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН7		
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И МН7 1	— 100×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 100	1	0,785 кг
Б.4		2	КЖ.И. МН7.2	Ф 12 А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 850	1	0,76 кг
				МН8		
Б.4		1	КЖ.И. МН7.3	— 100×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 100	1	0,785 кг
Б.4		2	КЖ.И МН7 4	Ф 12 А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 1250	1	1,11 кг

Взам. инв. N

Подпись и дата

Инв. N подл.

ГИП	Сморгонская		1984г
Н. контр.	Разина		
Нач. отд.	Вдовин		
Зам. нач. отд.	Комаров		
Гл. констр.	Карганов		
Инженер	Купцов		

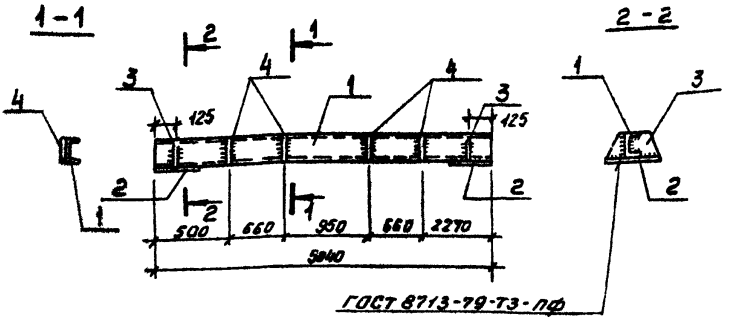
ТП 701-4-133.85 КЖ.И. МН7

Изделия закладные МН7, МН8

Стадия	Масса	Масштаб
Р П	1,54 кг 1,9 кг	1:10.
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва

20473-05 формат А4



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСТ3кп2 по ГОСТ 380-71*

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв}$=5мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1	КЖ.И. МН9.1	[22 ГОСТ 8240-72 l=5040	1	106 кг
Б.4		2	КЖ.И. МН9.2	-200×10 ГОСТ 103-76 l=250	2	4,0 кг
Б.4		3	КЖ.И. МН9.3	-220×10 ГОСТ 103-76 l=120	2	1,2 кг
Б.4		4	КЖ.И. МН9.4	Труба $d_{усл.}$=20 ГОСТ 8732-78	4	0,30 кг
				l = 220		

ГИП	Сморгонская		1984г
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зам.нач.отд.	Комаров		
Гл.конст.	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-133.85 КЖ.И. МН 9

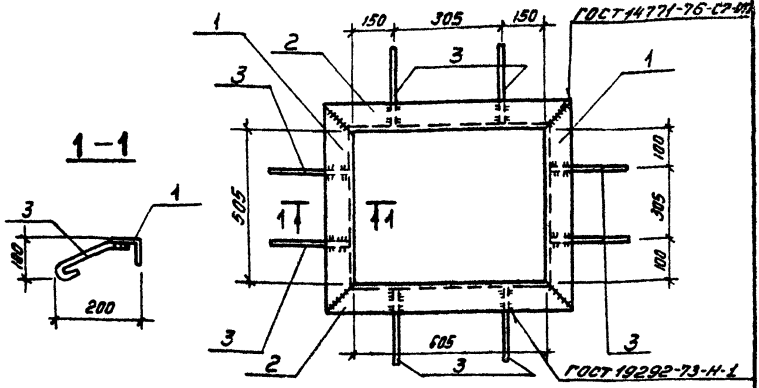
Изделие закладное МН9

Стадия	Масса	Масштаб
РП	117,6 кг	1:20
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V

20473-05 Формат А4



Материал - сталь класса С 38/23 марки В СТ 3 КП 2 по ГОСТ 380-71*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, hшв. = 4мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Детали		
				L 63x6 ГОСТ 8509-72		
Б4		1	КЖ.И. М10.1	ℓ = 631	2	3,6 кг
Б.4		2	КЖ.И. М10.2	ℓ = 731	2	4,16 кг
Б.4		3	КЖ.И М10.3	Ф6АI ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 270	8	0,06 кг

ГИП	Сморгонская		1984г.
Н. контр.	Разина		
Нач. отд.	Вдовин		
Зам. нач. отд.	Комаров		
Гл. констр.	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-133.85 КЖ.И. МН10

Изделие закладное МН 10

Стадия	Масса	Масштаб
РП	16 кг	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОХОЛОД Москва

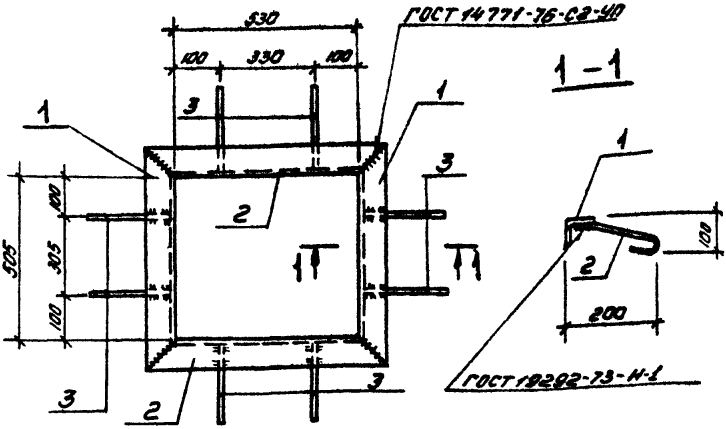
Типовой проект 701-4-133.85

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

20473-05 Формат А4



Материал - сталь класса С 38/23 марки Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв}$ = 4мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				L 63×6 ГОСТ 8509-72		
Б.4		1	КЖ.И. МН 11.1	ℓ = 631	2	3,5 кг
Б.4		2	КЖ.И. МН 11.2	ℓ = 656	2	3,75 кг
Б.4		3	КЖ.И. МН 11.3	ф 6 А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 270	8	0,06 кг

ГИП	Сморгонский		1984г
Н.контр.	Разина		
Нач.отд	Вдовин		
Зам.нач.отд	Комаров		
Гл.констр	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-133.85 КЖИ. МН 11

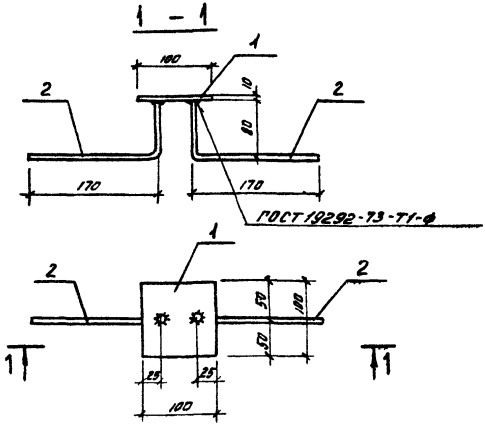
Изделие закладное МН 11

Стадия	Масса	Масштаб
РП	15,2 кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

20473-05 формат А4

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V



Материал - сталь класса С 38/23 марки
ВСТ 3кп2 по ГОСТ 380-71*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75-
(при варианте ручной сварки)
Приварку анкеров производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1	КЖ.И. МН12.1	– 100 × 10 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 100	1	0,72 кг
Б4		2	КЖ.И МН12.2	Ф8 А III ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 250	2	0,1 кг

ГИП	Сморгонский		1984г
Н. контр.	Разина		
Нач. отд.	Здобин		
Замнач. отд.	Комаров		
Гл. констр.	Карганов		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-133.85 КЖ.И. МН 12

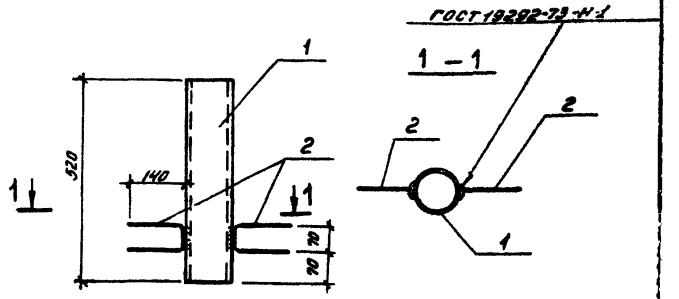
Изделие закладное МН 12

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,92	1:5
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва

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

20473-06 Формат А4



Материал - сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв}$ = 5мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				Детали		
Б4		1	КЖС.И. МН 13.1	Труба ф133х4 ГОСТ 8732-78		
				ℓ=520	1	6,6 кг
Б4		2	КЖС.И. МН 13.2	ф8 АI ГОСТ 5781-82		
				ℓ=350	2	0,09 кг

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

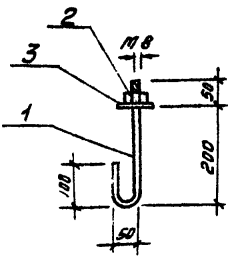
ГИП	Стратиевский		1984
Н. контр.	Разина		
Нач. отд.	Вдовин		
Исполнитель	Комаров		
Гл. конст.	Карагинов		
Инженер	Кулунов		

ТП 701-4-133.85 КЖИ. МН 13

Изделие закладное МН 13

Стадия	Масса	Масштаб
РП	6,8 кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва



Материал - сталь класса С 38/23
марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				Детали		
		1	МЖС.И. МН 14.1	Ф8 А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 400	1	0,15 кг
		2		Стандартное изделие Гайка М8.4 ГОСТ 5915-70	1	0,01 кг
		3	КЖС.И. МН 14.2	Шайба 12 ГОСТ 11371-78	1	0,01 кг

ГИП	Смоленская		1984
Н. контр.	Разина		
Нач. отд.	Вавилин		
Зам. нач. отд.	Комаров		
Гл. конст.	Карганов		
Инженер	Кулчов		

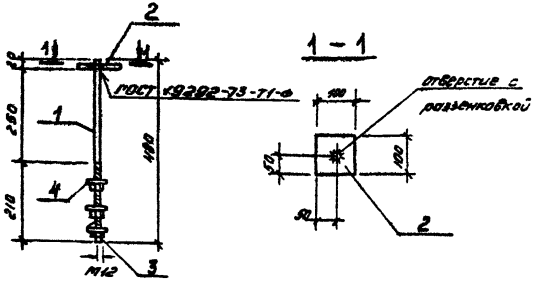
ТП 701-4-133.85 КЖИ. МН 14

Изделие закладное МН 14

Стадия	Масса	Масштаб
РП	0,17	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
Москва

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

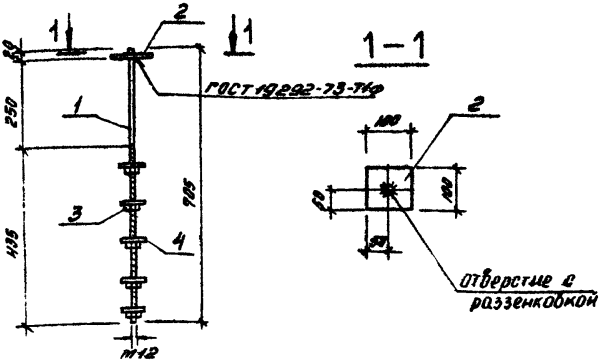


Материал - сталь класса С 38/23 марки
ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*
Сварку производить электродами Э42 по
ГОСТ 9467-75, $k_{шв}$ = 8 мм
(при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.ч		1	НЖС.Ц. ТМ 15.1	Ф12 А I ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 480	1	0,43 кг
Б.ч		2	НЖС.Ц. ТМ 15.2	- 100×10 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 100	1	0,78 кг
		3		стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	3	
Б.ч		4	НЖС.Ц. ТМ 15.3	шайба 50×6 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 50	3	0,12 кг

				ТП 701-4-133.85	КЖИ. МН 15	
				Изделие закладное МН 15	Стадия	Масса	Масштаб
					Р.М	1,63 кг	1:10
					Лист	Листов 1	
Гип	Спиридонов		1984		ГИПРОХОЛОД Москва	
Н.контр.	Розина					
Нач.отд.	Вавилин					
Экономист	Комаров					
Гл.констр.	Карпенов					
Инженер	Купцов					

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V



Материал - сталь класса С 38/23 марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шв}$ = 8 мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
		1	КЖС.У. МН 16.1	Ф12 А-I ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 705	1	0,63 кг
		2	КЖС.У. МН 16.2	- 100 х 10 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 100	1	0,78 кг
		3		Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	5	
		4	КЖ.У. МН 16.3	Шайба 50 х 6 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 50	5	0,12 кг

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

ГИП	Сторожков		1984г.
Н. контр.	Розина		
Нач. отд.	Бобовин		
Гл. инж. отд.	Комиссов		
Гл. конструктор	Коргонов		
Инженер	Кипцов		

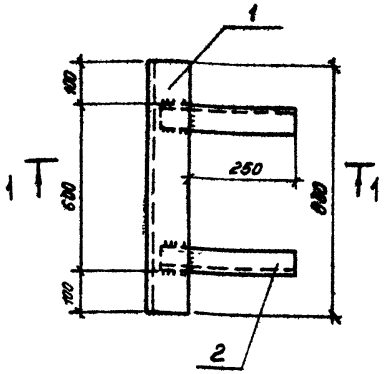
ТП 701-4-133.85 КЖИ. МН16

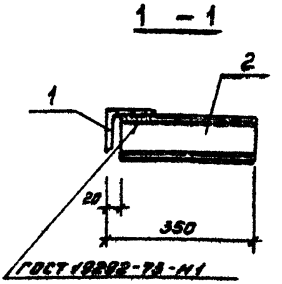
Изделие закладное МН 16

Стадия	Масса	Масштаб
РП	2,11кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД Москва

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V





Материал – сталь класса С38/23 марки ВСТ3кп2 по ГОСТ 380-71 *
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_{шв}$ = 5 мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
		1	КЖ.И. МН17.1	L 100×7 ГОСТ 8509-72		
				l=800	1	8,6 кг
		2	КЖ.И. МН17.2	[10 ГОСТ 8240-72		
				l=330	2	2,8 кг

ГИП	Смоленский		1984 г.
Н.контр.	Разина		
Нач.отд.	Вдовин		
Зам.нач.отд.	Комаров		
Инженер	Купцов		

ТП 701-4-133.85 КЖ.И. МН17

Изделие закладное МН17

Стадия	Масса	Масштаб
РП	14,2 кг	1:10

Лист | Листов 1

ГИПРОХОЛОД Москва

gost.e-ecolog.ru

20473-05 Формат А4