ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

901-3-173

СООРУЖЕНИЯ

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

с содержанием взвешенных веществ до 2500 мг/л

производительностью 80-125 тыс. м³/сутки

АЛЬБОМ III

Строительные изделия

				Привязан
				Инв.№

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-173

СООРУЖЕНИЯ
ОБРАБОТКИ ОСАДКА ОТСТОЙНИКОВ (ОСВЕТЛИТЕЛЕЙ) ДЛЯ СТАНЦИЙ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 2500 МГ/Л ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80-125 ТЫС. М³/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ I — ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА
АЛЬБОМ II — АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, САНТЕХНИЧЕСКАЯ, СВЯЗЬ И СИГНАЛИЗАЦИЯ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ, НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ.
АЛЬБОМ III — СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.
АЛЬБОМ IV — ЗАДАНИЕ ЗАВОДУ-ИЗГОТОВИТЕЛЮ.
АЛЬБОМ V — ВЕДОМОСТИ ПОТРЕБНОСТИ В МАТЕРИАЛАХ.
АЛЬБОМ VI — ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ.
АЛЬБОМ VII — СМЕТЫ.

АЛЬБОМ III

Утвержден Госгражданстроем 6 мая 1980 г. Приказ №120.
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ЦНИИЭП инженерного оборудования
приказ № 71 от 16 июня 1982 г

РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП инженерного оборудования городов, жилых и общественных зданий
Главный инженер института А. КЕТАОВ
Главный инженер проекта Е. БОЛОВА

				Привязан	
Инв №					

13256-03

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	ТП 901-3-173 КЖИ Б1.Б2	Балка покрытия	3	
	КЖИ К5	Колонна К96-12Г		
12	КЖИ-К1	Колонна К96-12А	4	
	КЖИ-К3	Колонна К96-12В		
12	КЖИ-К2	Колонна К96-12Б	5	
	КЖИ-К4	Колонна КФ28-1А		
12	КЖИ-МС1÷МС3	Изделие закладное	6	
	КЖИ-П1÷П3	Плита покрытия		
12	КЖИ-Пн4	Плита покрытия ИП5-6Б	7	
	КЖИ-Пн3	Плита покрытия ИП5-6А		
12	КЖИ ПСо1÷ПСо16	Панель стеновая	8	
	КЖИ ПСо1÷ПСо16	Панель стеновая		
12	КЖИ ПСо1÷ПСо11	Панель стеновая	9	
	КЖИ ПСо12÷ПСо16	Панель стеновая		
12	КЖИ ПСн1÷ПСн3	Панель стеновая	10	
	КЖИ ПСн1÷ПСн9	Панель стеновая		
12	КЖИ ПСн÷ПСн9	Панель стеновая	11	
	КЖИ-ПС12	Панель стеновая		
12	КЖИ-ОП1	Подушка опорная	12	
	КЖИ-ОП1	Подушка опорная		
12	КЖИ-ОП1-Со	Сетка арматурная	13	
	КЖИ-Щ1	Щит металлический		
12	КЖИ-МН1; МН5	Изделие закладное	14	
	КЖИ А1	Анкер		
12	КЖИ Со4	Сетка арматурная	15	
	КЖИ Со7	Сетка арматурная		
12	КЖИ Со5	Сетка арматурная	16	
	КЖИ Со6	Сетка арматурная		
12	КЖИ КПо1	Каркас пространственный	17	
	КЖИ КПо1-Со10	Сетка арматурная		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	ТП 901-3-173 КЖИ Сн4	Сетка арматурная	18	
	КЖИ Сн5	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КПн1	Каркас пространственный	19	
	КЖИ-КПн1-Сн6	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КПо1-Со9	Каркас пространственный	20	
	КЖИ-КПн1-Сн7	Сетка арматурная		

Н.контр.	Лочкер	
Пров.	Краснова	
Ст.инж.	Киселева	
ГИП	Лочкер	
ГА.констр.	Шалиро	
Нач.отд.	Красавин	

ТП 901-3-173 КЖИ-ДО

Ведомость листов

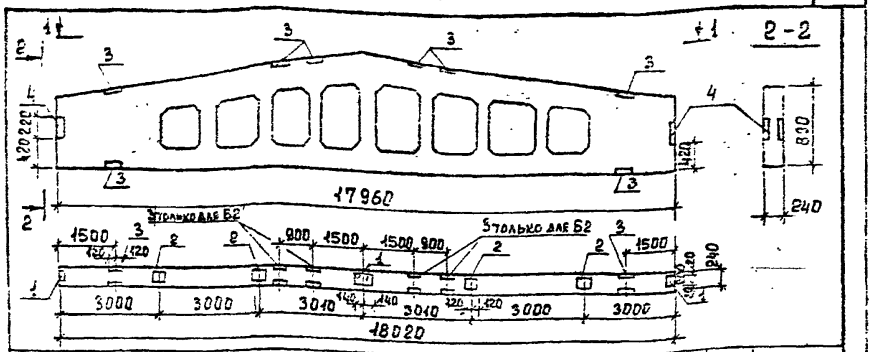
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат 12

18356-03

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			1.462-3. вып.1	Балка 2БДР18-2АIV/2БДР18-3АIV		
				Б1		
				Дополнительные сборочные ед.		
-		1	1.462-3 вып.3	Изделие закладное М4-1-3	4	2 кг
-		2	1.462-3 вып.3	То же М4-3-4	4	3,4 кг
-		3	1.462-3 вып.3	" М4-10-4	4	6,0 кг
-		4	1.462-3 вып.3	" М4-10-3	2	5,1 кг
				Б2		
				Дополнительные сборочные ед.		
-		1	1.462-3 вып.3	Изделие закладное М4-1-3	4	2 кг
-		2	1.462-3 вып.3	То же М4-3-4	4	3,4 кг
-		3	1.462-3 вып.3	" М4-10-4	8	6,0 кг
-		4	1.462-3 вып.3	" М4-10-3	2	5,1 кг

Условная марка	Расчетная t°	Марка по проекту
Б1	-20°С, -30°С	2БДР18-2АIV-А
	-40°С	2БДР18-3АIV-А
Б2	-20°С, -30°С	2БДР18-2АIV-Б
	-40°С	2БДР18-3АIV-Б

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

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

Н. контр.	Лоцкер	
Провер.	Лоцкер	
Нач. отд.	Краснова	
ГИП	Лоцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

Т.П 901-3-173 КЖИ-Б1, Б2

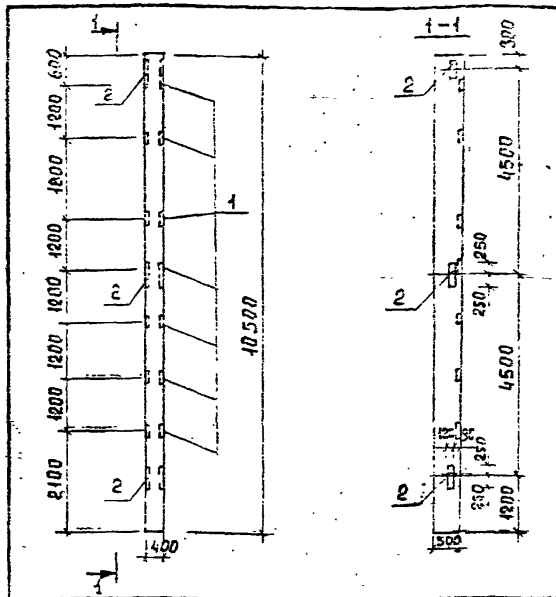
Балка покрытия

Стадия	Масса	Масштаб
Р	10,4т	-
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва

Формат А1

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			1.423-3. вып.1	Колонна К96-12Г		
				Дополнительные сборочные ед.		
-		1	1.423-3 вып.2	Изделие закладное М1-13	7	1,7 кг
-		2	1.423-5 вып.2	Изделие закладное НМ-1	3	3,5 кг

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

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

Н. контр.	Лоцкер	
Провер.	Лоцкер	
Нач. отд.	Краснова	
ГИП	Лоцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

Т.П. 901-3-173 КЖИ-К5.

Колонна К96-12Г

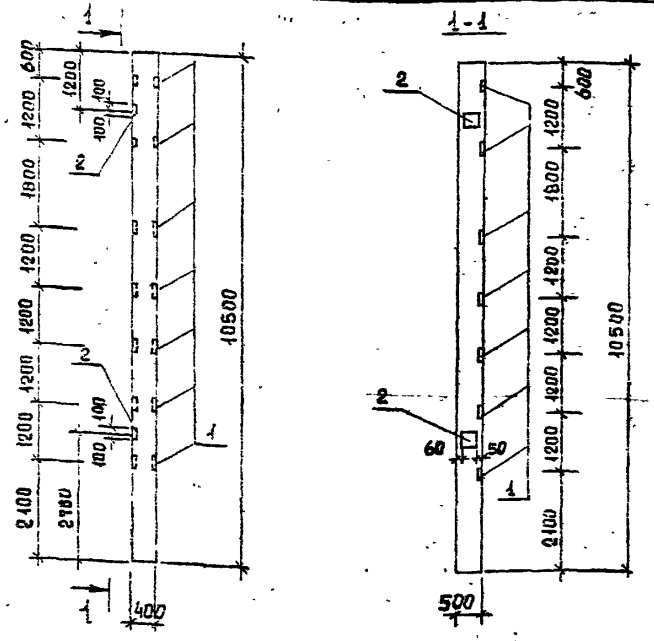
Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,3т	1:100
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва

Копировал Еремченко

Формат А1

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			1.423-3 вып.1	Колонна К 96-12		
				Дополнительные сборочные ед.		
–		1	1.423-3 вып 2	Изделие закладное М1-13	7	1.7 кг
–		2	1.423-3 вып 2	Изделие закладное М1-12	2	6.0 кг

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

Т.п 901-3-173 КЖИ-К1

Колонна К96-12А

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5.3т	1:100

Лист | Листов 1

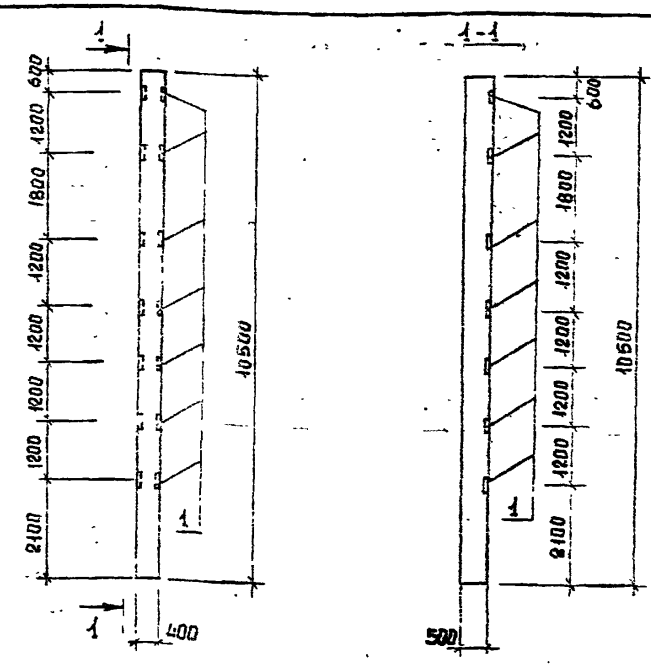
ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва

Н. контр.	Лоуцкер	
Проверил	Краснова	
Ст. инж.	Киселева	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

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

Формат 11

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			1.423-3 вып.1	Колонна К 96-12		
				Дополнительные сборочные единицы		
–		1	1.423-3 вып. 2	Изделие закладное М1-13	7	1.7 кг

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

Т.п 901-3-173 КЖИ-К3

Колонна К96-12В

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5.3т	1:100

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва

Н. контр.	Лоуцкер	
Проверил	Краснова	
Ст. инж.	Киселева	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

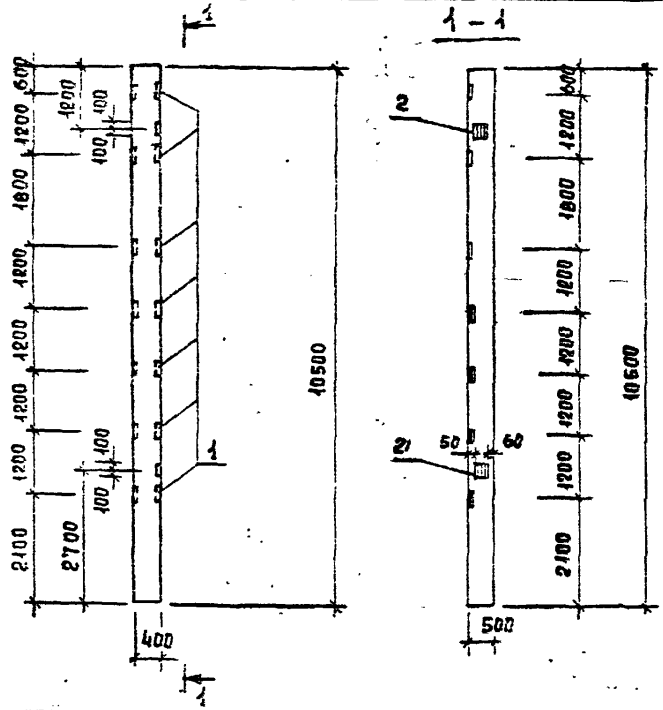
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал Еремченко

Формат 11

12256-03

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			1.423-3 вып.1	Колонна К 96-12		
				Дополнительные сборочные единицы		
–		1	1.423-3 вып.2	Изделие закладное М1-13	7	1,7 кг
–		2	1.423-3 вып.2	Изделие закладное М1-12	2	6,0 кг

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

Н. контр.	Лоуцкер		
Провер.	Краснова		
Ст. инж.	Киселева		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тп 901-3-173 КЖИ-К2

Колонна К 96-12Б

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,5т	1:50

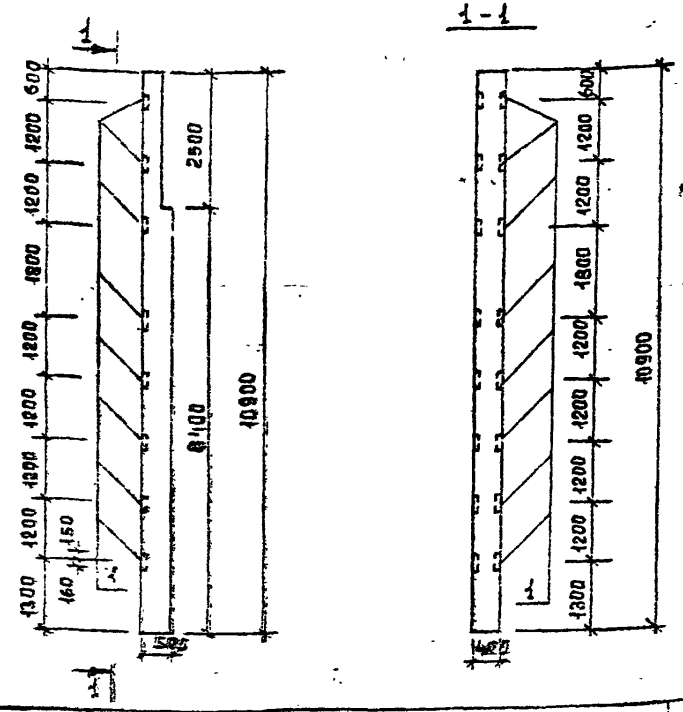
Лист | Листов 1

ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва

Формат 11

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

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			Шифр 460-75 вып 1-1	Колонна КФ 28-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
–		1	Шифр 460-75 вып 1-2	Изделие закладное МН9	8	2,2 кг

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

Н. контр.	Лоуцкер		
Провер.	Краснова		
Ст. инж.	Киселева		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тп 901-3-173 КЖИ-К4

Колонна КФ 28-1А

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,95т	1:50

Лист | Листов 1

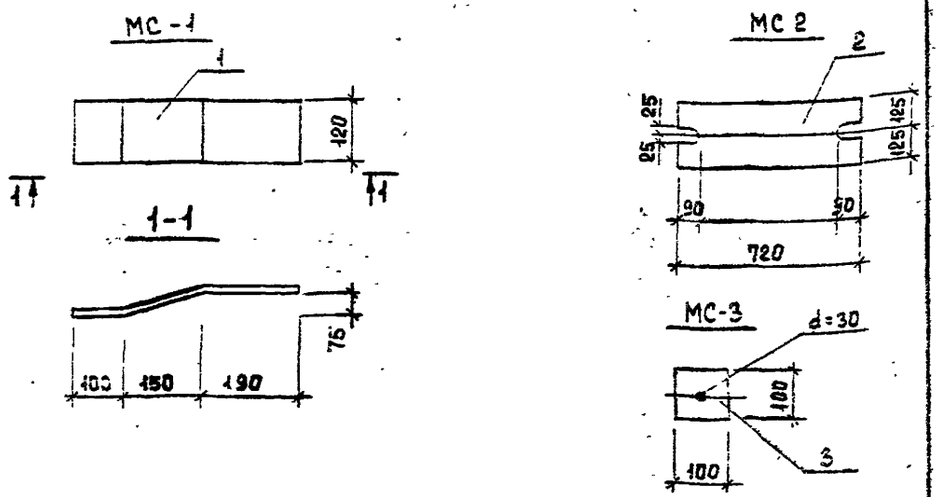
ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва

Копировал Еремченко

Формат 11

18256-03

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				МС1		
–		1		⌀ 120×8 ГОСТ 103-76, l=460	1	3,5 кг
				МС2		
–		2		⌀ 250×20 ГОСТ 103-76, l=720	1	28,26 кг
				МС3		
–		3		⌀ 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 Э-42 по ГОСТ 5467-75.
3. Материал - сталь марки 8 ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71.
4. Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

т.п. 901-3-173 КЖИ-МС1 ÷ МС3

Изделие закладное

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:10

Лист | Листов 1

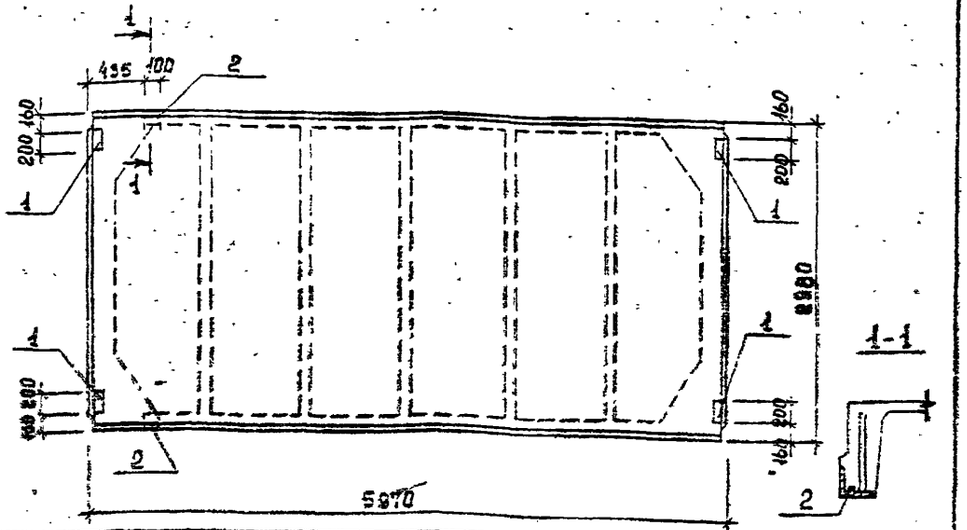
ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва

Н. контр.	Лоуцкер	
Провер.	Краснова	
Ст. инж.	Киселева	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

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

Формат 11

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				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 марка	Марка по проекту
П1	-30°-50°	ПГ-2АIVТА
	-40°	ПГ-3АIVТА
П2	-20°-30°	ПГ-2АIVТБ
	-40°	ПГ-3АIVТБ
П3	-20°-30°	ПГ-2АIVТВ
	-40°	ПГ-3АIVТВ

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

т.п. 901-3-173 КЖИ-П1 ÷ П3

Плита покрытия

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,65т	1:50

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва

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

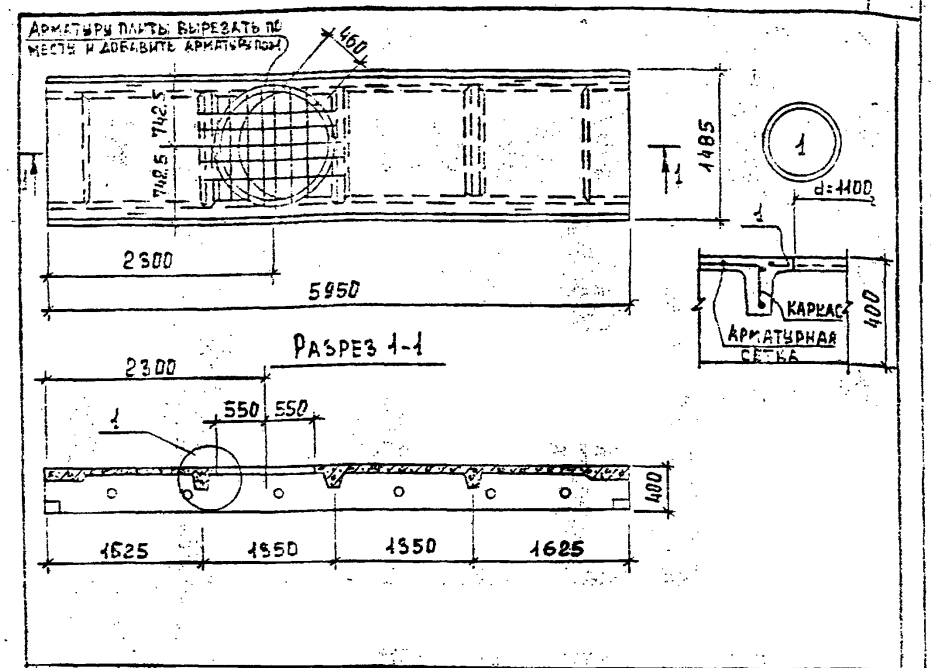
Взам. инв. № | Подпись и дата | Инв. № подл.

Копировал Еремченко

Формат 11

18256-03

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ИИ 24-2/70	Плита покрытия ИП5-6		
				Дополнительные сборочные ед.		
–		1		ф12 А III ГОСТ 5.1459-72* ℓ=4030	1	3,6 кг

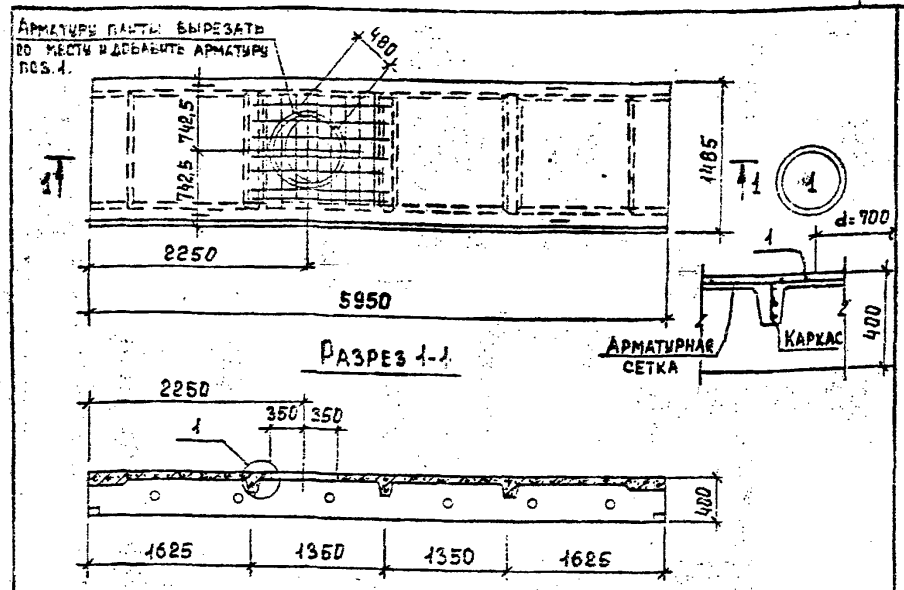
1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.
2. Плита отличается от серийной наличием отверстия.

Н. контр.	Лоуцкер		тп 901-3-173	КЖИ - Пк 4	
Пров.	Краснова		Плита покрытия ИП 5-6б	Стадия: Р	Масса: 2,4т	Масштаб: 1:50
Ст. инж.	Киселева			Лист	Листов 1
ГИП	Лоуцкер			ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва	
Гл. конст.	Шапиро				
Нач. отд.	Красавин				

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

Формат 11

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			ИИ 24-2/70	Плита покрытия ИП5-6		
				Дополнительные сборочные ед.		
–		1		ф12 А III 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.

Н. контр.	Лоуцкер		тп 901-3-173	КЖИ - Пк 3	
Пров.	Краснова		Плита покрытия ИП 5-6А	Стадия: Р	Масса: 2,4т	Масштаб: 1:50
Ст. инж.	Киселева			Лист	Листов 1
ГИП	Лоуцкер			ЦНИИЭП Инженерного Оборудования	
Гл. конст.	Шапиро				
Нач. отд.	Красавин				

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

Копировал Еремченко

Формат 11

182 56-03

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.300-3 Вып.4	Панель ПС1-60-Б1		
				Переменные данные для исполнений		
				тп 901-3- КЖИ ПСо1÷ПСо11(ПСо1)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	3.901-5	Сальник Ду150 ℓ=200	2	11.8 кг
		2	1.400-15. В-1 130-35	Изделие закладное МН122-5	3	4.6 кг
				тп 901-3- КЖИ ПСо1÷ПСо11 (ПСо2, ПСо4)		
		1	3.901-5	Сальник Ду150 ℓ=200	2	11.8 кг
		2	1.400-15. В-1 130-35	Изделие закладное МН122-5	3	4.6 кг
		3	1.400-15. В-1 210-30	То же МН207-1	2	8.2 кг
				тп 901-3- КЖИ ПСо1÷ПСо11(ПСо5)		
		1	3.901-5	Сальник Ду150 ℓ=200	2	11.8 кг
		2	1.400-15. В-1 130-35	Изделие закладное МН122-5	3	4.6 кг
				тп 901-3- КЖИ ПСо1÷ПСо11(ПСо3)		
		2	1.400-15. В-1 130-35	Изделие закладное МН122-5	3	4.6 кг
				тп 901-3- КЖИ ПСо1÷ПСо11(ПСо6)		
		1	3.901-5	Сальник Ду150 ℓ=200	1	11.3 кг
		4	1.400-15 В1 150-26	Изделие закладное МН137-3	2	5.2 кг
				тп 901-3- КЖИ ПСо1÷ПСо11(ПСо7)		
		3	1.400-15. В-1 210-30	Изделие закладное МН207-1	2	8.2 кг
		4	1.400-15. В-1 150-26	То же МН137-3	4	5.2 кг

Типовой проект 901-3-173 Альбом III

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

Гип.	Лончакер		
Нач.отд.	Краснова		
Нач.сект.	Лончакер		
Н.контр.	Лончакер		
Рисовал	Лончакер		
Ст.конструктор			

ТП 901-3-173 КЖИ ПСо1÷ПСо16

Панель стеновая

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				тп 901-3- КЖИ ПСо1÷ПСо11(ПСо3, ПСо9)		
—		1	3.901-5	Сальник Ду150, ℓ=200	1	11.8 кг
				тп 901-3- КЖИ ПСо1÷ПСо11(ПСо10)		
—		3	1.400-15. В-1 210-30	Изделие закладное МН207-1	4	8.2 кг
—		4	1.400-15. В-1 150-26	То же МН137-3	4	5.2 кг
				тп 901-3- КЖИ ПСо1÷ПСо11(ПСо11)		
—		3	1.400-15. В-1 210-30	Изделие закладное МН207-1	2	8.2 кг
				тп 901-3- КЖИ ПСо12÷ПСо16(ПСо12, ПСо13, ПСо15)		
—		4	1.400-15. В1 150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5.2 кг
				тп 901-3- КЖИ ПСо12÷ПСо16(ПСо14, ПСо15)		
—		1	3.901-5	Сальник Ду150, ℓ=200	1	11.8 кг
—		4	1.400-15. В1 150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5.2 кг

1. Панели ПСо2, ПСо4, ПСо7÷ПСо11 отличаются от серийных наличием закладных деталей.
2. Панели ПСо1, ПСо3, ПСо5, ПСо6 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. Панели ПСо12÷ПСо16 выполняются в сталежелезобетонных формах стеновой панели ПС1-60-Б1 путем установки вкладышей и перегородок, с сохранением армирования типовой панели применительно к габаритным размерам, указанным на чертеже.
4. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
5. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Типовой проект 901-3-173 Альбом III

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

ТП 901-3-173. КЖИ ПСо1÷ПСо16 | Лист 2

18256-03

Типовой проект 901-3-173 Альбом III

Рис.1

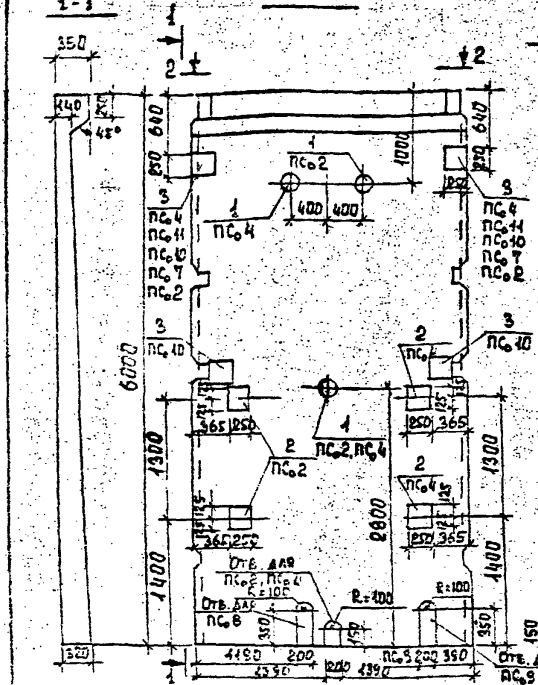
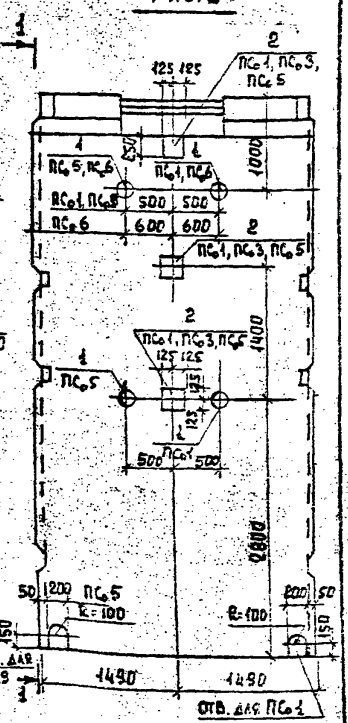


Рис.2



Марка	Марка по проекту	Рис	Марка	Марка по проекту	Рис
ПС6 1	ПС1-60-БТА	2	ПС6 7	ПС1-60-БТЖ	1
ПС6 2	ПС1-60-БТБ	1	ПС6 8	ПС1-60-БТИ	1
ПС6 3	ПС1-60-БТВ	2	ПС6 9	ПС1-60-БТЙ	1
ПС6 4	ПС1-60-БТГ	1	ПС6 10	ПС1-60-БТК	1
ПС6 5	ПС1-60-БТД	2	ПС6 11	ПС1-60-БТМ	1
ПС6 6	ПС1-60-БТЕ	2			

Н. контр.	Лоуцкер	
Пров.	Лоуцкер	
Вед. инж.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

тп 901-3-173 КЖИ ПС6 1÷ПС6 11

Панель стеновая

Стадия	Масса	Масштаб
Р	10,76т	1:50

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва

Формат А1

Альбом III Типовой проект 901-3-173

Рис1

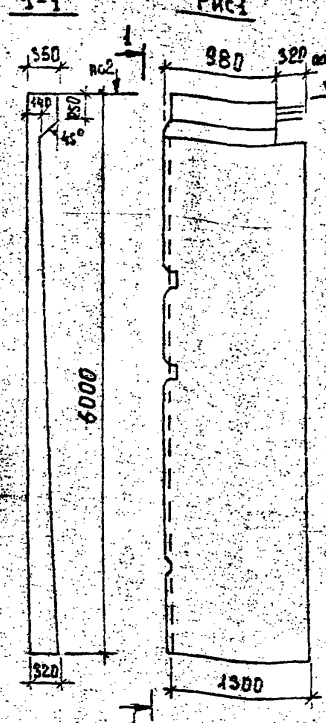


Рис2

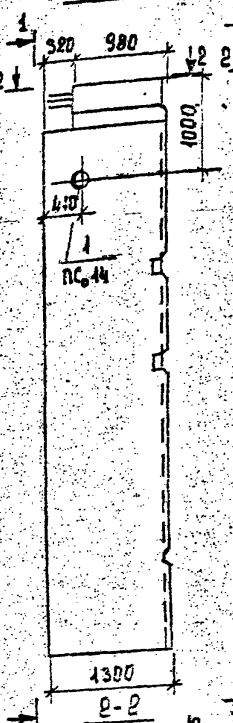
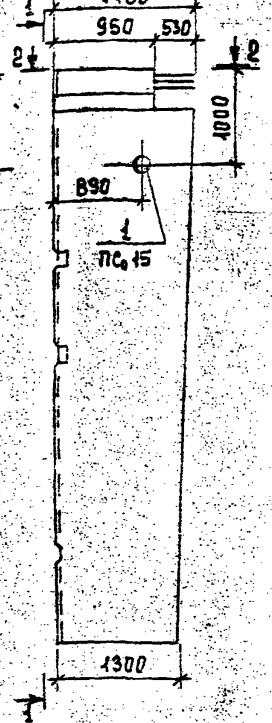
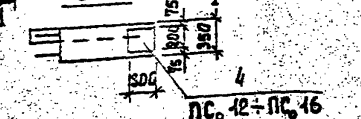


Рис 3





Марка	Марка по проекту	Рис
ПС6 12	ПС1-60-БТН	2
ПС6 13	ПС1-60-БТП	1
ПС6 14	ПС1-60-БТР	2
ПС6 15	ПС1-60-БТС	3
ПС6 16	ПС1-60-БТТ	3

Н. контр.	Лоуцкер	
Пров.	Лоуцкер	
Вед. инж.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

тп 901-3-173 КЖИ ПС6 12÷ПС6 16

Панель стеновая

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва

Копировал Еремченко

Формат А1

18256-03

Типовой проект 901-3-173 Альбом III

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3 Вып.4	Панель стеновая ПС1-48-Б3		
			Переменные данные для исполнений			
				тп 901-3 КЖИ ПСн1-ПСн9(ПСн1)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15. В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	3	5.2 кг
		5	1.400-15 В1. 130-35	МН 122-6	1	4.6 кг
				тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн9(ПСн2)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.400-15 В1. 130-55	Изделие закладное МН 122-6	4	4.6 кг
		1	1.400-15 В1. 150-26	МН 137-3	3	5.2 кг
				тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн9(ПСн3)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	7	5.2 кг
		2	1.400-15 В1 130-35	МН 122-6	3	4.6 кг
				тп 901-3 КЖ1 ПСн1÷ПСн9(ПСн5)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15. В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5.2 кг
		2	1.400-15. В1 130-35	То же МН 122-6	2	4.6 кг
		7	3.901-.5	Сальник Ду 250 ℓ=200	2	20.3 кг
				тп 901-3 КЖИ ПСн1-ПСн9(ПСн6)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15. В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5.2 кг
		2	1.400-15. В1.130-35	То же МН 122-6	1	4.6 кг
		8	3.901-.5	Сальник Ду 350 ℓ=200	1	20.3 кг

Н. контр.	Лоуцкер	
Пров.	Краснова	
Ст. инж.	Киселева	
Гип.	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавич	

ТП 901-3-173 КЖИ ПСн1÷ПСн9

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИЭП МИЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА

Формат 11

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

Типовой проект 901-3-173 Альбом III

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн9(ПСн7)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.400-15. В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	1	5.2 кг
		6	3.901-.5	Сальник Ду 400 ℓ=200	1	29,3 кг
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.400-15. В1. 130-35	Изделие закладное МН 122-6	2	4.6 кг
		4	3.901-.5	Сальник Ду 200 ℓ=300	1	21,4 кг
		3	3.901-.5	То же Ду 150 ℓ=200	1	11.8 кг
		5		То же Ду 50 ℓ=300	1	5,0 кг
				тп 901-3 КЖИ ПСн1-ПСн9(ПСн8)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.400-15. В1.130-35	Изделие закладное МН 122-6	2	4.6 кг
		1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 137-3	7	5.2 кг

1. Панели ПСн1-ПСн3, ПСн8-ПСн9 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.

ТП 901-3-173 КЖЧ ПСн1÷ПСн9 Лист 2

Формат 11

18256-03

Типовой проект 901-3-173 Альбом III

Рис 1

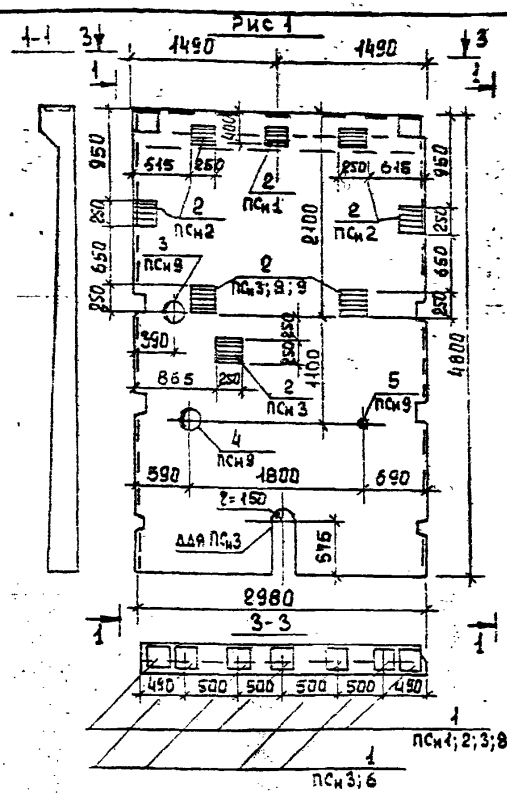
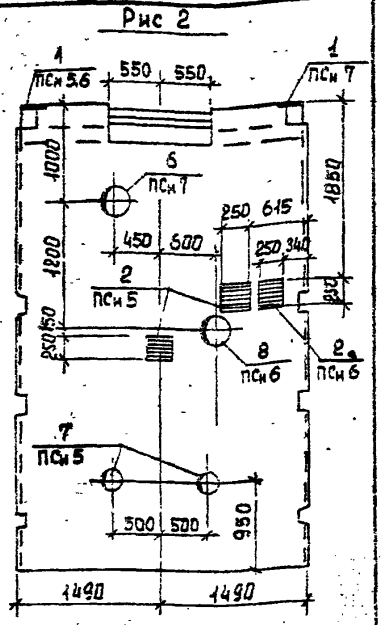


Рис 2



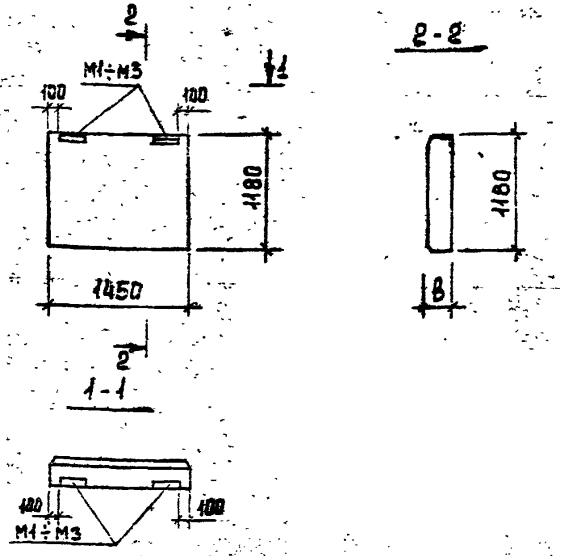
Марка панели	Марка по проекту	Рис.	Марка панели	Марка по проекту	Рис.
ПСи 1	ПС1-48БЗА	1	ПСи 6	ПС1-48БЗЕ	2
ПСи 2	ПС1-48БЗБ	1	ПСи 7	ПС1-48БЗЖ	2
ПСи 3	ПС1-48БЗВ	1	ПСи 8	ПС1-48БЗИ	1
ПСи 4	ПС1-48БЗГ	2	ПСи 9	ПС1-48БЗК	1
ПСи 5	ПС1-48БЗД	2			

Н. контр.	Лоуцкер		тп 901-3-173 КЖИ-ПСи1÷ПСи9		
Провер.	Краснова		Панель стеновая	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж.	Киселева			Р	2,92т	1:50
ГИП	Лоуцкер			Лист	Листов 1
Гл. конст.	Шапиро			ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва	
Нач. отд.	Красавин				

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

Формат А4

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Документация	Марка панели по проекту	Условная марка	t°	δ мм	Дополнительная закладная деталь	
					Марка	Масса, кг
1.432-14/80 вып.1	ПС 145.12.20-Па	ПС12	-20°С	200	М1	2,2
	ПС 145.12.25-Па		-30°С	250	М2	2,2
	ПС 145.12.30-Па		-40°С	300	М3	2,3

1. Панель ПС 12 отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Н. контр.	Лоуцкер		Т.П 901-3-173 КЖИ-ПС 12		
Провер.	Лоуцкер		Панель стеновая	Стадия	Масса	Масштаб
Вед. инж.	Краснова			Р		1:50
ГИП	Лоуцкер			Лист	Листов 1
Гл. конст.	Шапиро			ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва	
Нач. отд.	Красавин				

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

Копировал Еремченко

Формат А4

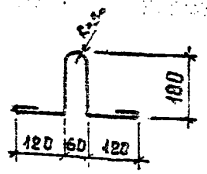
13256-03

Альбом III

Типовой проект 901-3-173

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
А4			тп 901-3 КЖИ-ОП1-СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
-		1	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-10	1	
А4		2	тп 901-3 КЖИ-ОП1-С1	Сетка арматурная С1	2	
				Детали		
Б4		3*		Петля ФВАI ГОСТ 5781-75 подъемная ℓ=760 Ст3 кп2	2	0,27кг
				Материалы		
				Бетон М200	0,01	м³

*) Поз. 3 см. эскиз



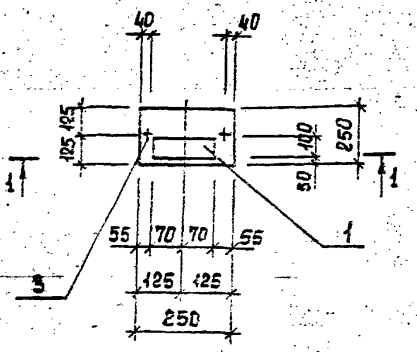
Взам. инв. №

Подпись и дата

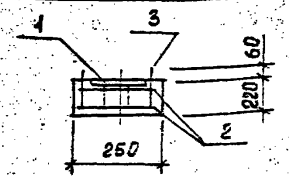
Инв. № подл.

Н. контр	Лоуцкер	тп 901-3-173	КЖИ-ОП1
Проверил	Краснова	Подушка опорная	Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Ст. инж.	Киселева		ЦНИИЭП Инженерного Оборудования
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

Формат А4



Разрез 1-1



Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка	Изделия арматурные: Арматура класса AI ГОСТ 5781-75 ф6		Итого	Всего	Изделия закладные: Арматура класса AI ГОСТ 5781-75 ф8	-	Итого	Всего
ОП1	0,30		0,30	0,30	0,54		0,54	0,84

Защитный слой бетона - 20 мм

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Н. контр	Лоуцкер	тп 901-3-173	КЖИ-ОП1
Проверил	Краснова	Подушка опорная	Стадия: Р; Масса: 34,4; Масштаб: 1:20
Ст. инж.	Киселева		Лист; Листов 1
ГИП	Лоуцкер		ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва
Гл. констр	Шапиро		
Нач. отд	Красавин		

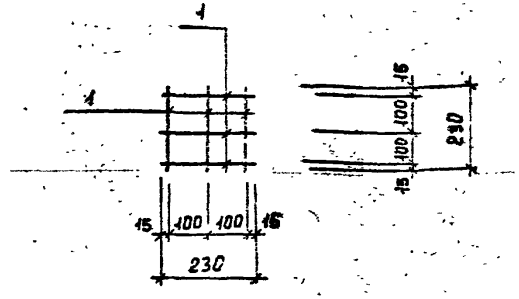
Копировал Еремченко

Формат А4

18256-03

Альбом III

Типовой проект 901-3-173



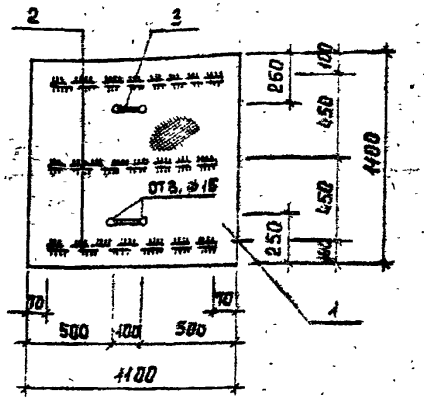
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=230	6	0,05 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал - В Ст3кп2 ГОСТ 380-71*.
3. Сетку изготовлять контактно – точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

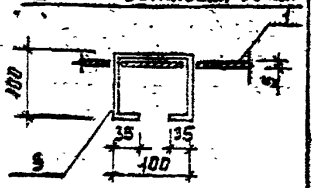
Н.контр.	Лоуцкер	тп 901-3-173		КЖИ-ОП1-С1	
Рисовал	Краснова	Сетка арматурная	Стадия	Масса	Масштаб
Инж.	Строгин		Р	0,3	1:10
ГИП	Лоуцкер		Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Шапиро		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Нач. отд.	Красавин				

Альбом III

Типовой проект 901-3-173



Деталь установки ручки

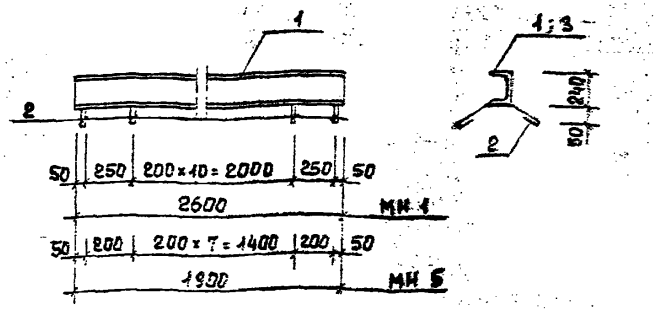


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				Щ1		
Б4		1		Сталь рифленая ℓ=5мм ГОСТ 8568-77	1,24м²	52,3 кг
Б4		2		-40×4 ГОСТ 103-76* ℓ=960	3	1,2 кг
Б4		3		ф10 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=400	2	0,3 кг

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 - $h_ш$ = 4 мм.
4. Материал деталей - сталь В ст3 кп2 по ГОСТ 380-71* марки С 38/23.
5. Щит окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.

Н. контр.	Лоуцкер	т.п. 901-3-173		КЖИ - Щ1	
Ст. инж.	Вульф	Щит металлический	Стадия	Масса	Масштаб
Вед. инж.	Краснова		Р	56,5	1:25
ГИП	Лоуцкер		Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Шапиро		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Нач. отд.	Красавин				

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



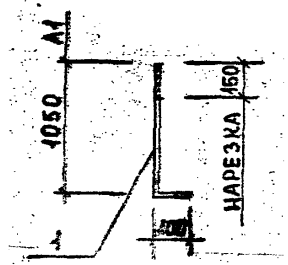
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				МН 4		
64		1		С 24 ГОСТ 8240-72 ℓ=2600	1	62,40 кг
64		2		⌀6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=410	13	0,09 кг
				МН 5		
64		3		С 24 ГОСТ 8240-72 ℓ=1900	1	45,6 кг
				⌀6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=410	10	0,09 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75, $h_ш$ =6 мм.
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.	Лоицкер	тп 901-3-173	КЖИ - МН4; МН5		
Провер.	Краснова	Изделие закладное	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж.	Киселева		Р		1:20
ГИП	Лоицкер		Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Шапиро		ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва		
Нач. отд.	Красавин				

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

Формат А1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				А1		
-		1		⌀24 ГОСТ 2590-71* ℓ=1150	1	4,1 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.

Н. контр.	Лоицкер	тп 901-3-173	КЖИ А1.		
Провер.	Краснова	Анкер	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж.	Киселева		Р	4.1	
ГИП	Лоицкер		Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Шапиро	Круг В-24 ГОСТ 2590-71* / Вст3кп-2-II ГОСТ 535-79	ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва		
Нач. отд.	Красавин				

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

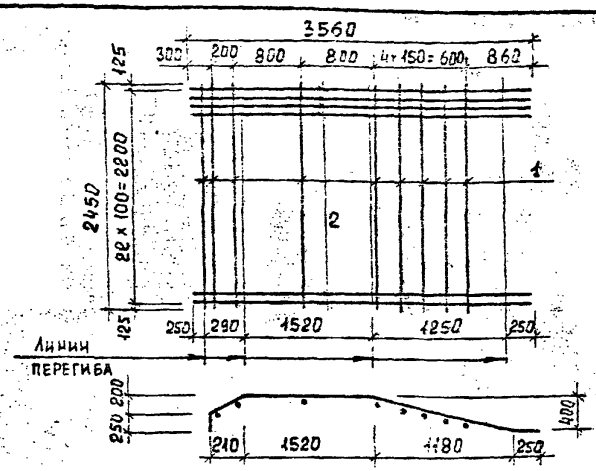
Копировал Еремченко

Формат А1

18256-03

Альбом III

Типовой проект 901-3-173



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Сетка С-4		
Б4		1		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	8	0,97 кг
Б4		2		ф20 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=3560	23	8,79 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 СН393-78.

Взам. инв. №

Подпись и дата

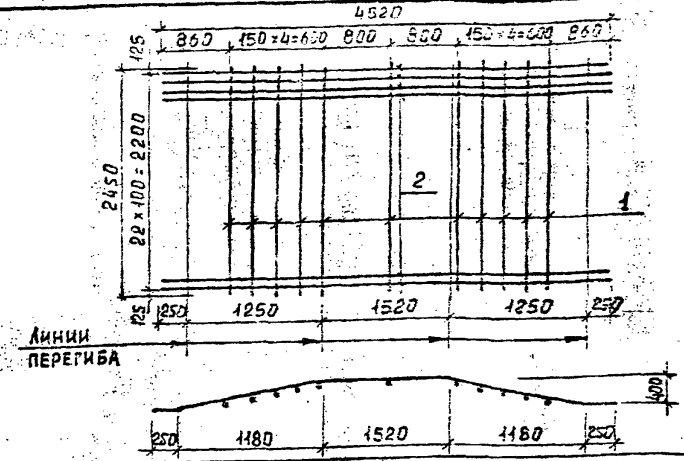
Инв. № подл.

		ТП 901-3-173	КЖИ - С-4
Н. контр.	Лоццкер	Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: 209,6; Масштаб: 1:50
Провер.	Краснова		Лист; Листов 1
Ст. инж.	Киселева		ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва
ГИП	Лоццкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

Формат А4

Альбом III

Типовой проект 901-3-173



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Сетка С-7		
Б4		1		ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	11	0,97 кг
Б4		2		ф18 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=4520	23	9,04 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.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

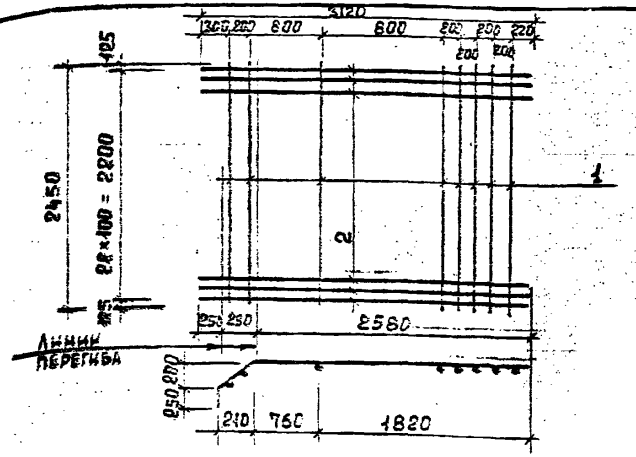
		ТП 901-3-173	КЖИ - С-7
Н. контр.	Лоццкер	Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: 218,5; Масштаб: 1:50
Провер.	Краснова		Лист; Листов 1
Ст. инж.	Киселева		ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва
ГИП	Лоццкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

Копировал Еремченко

Формат А4

18256-03

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



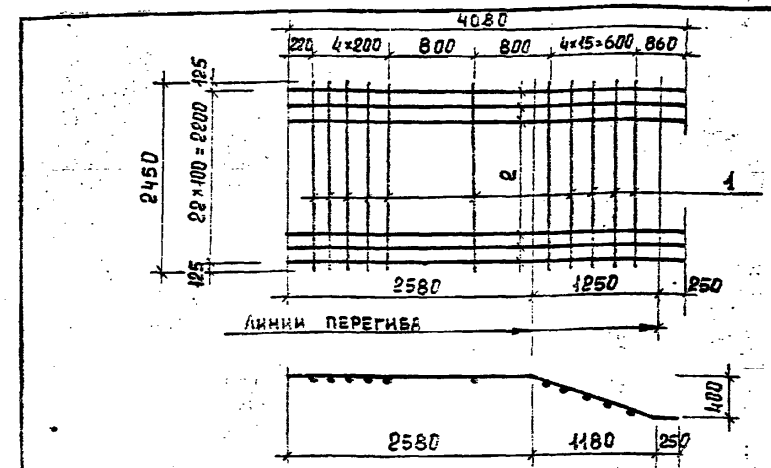
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы.		
				Сетка C_o 5		
Б4		1		ф8 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	8	0,97 кг
Б4		2		ф20 А II ГОСТ 5781-75 ℓ=3120	23	7,7 кг

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.

Н. контр.	Лоцкер		ТП 901-3-173	КЖИ - C_o 5	
Провер.	Краснова		Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: 1849; Масштаб: 1:50	
Ст. инж.	Киселева			Лист; Листов 1	
ГИП	Лоцкер			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Гл. конст.	Шапиро				
Нач. отд.	Красавин				

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

Формат А1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Сетка C_o 6		
Б4		1		ф8 А I ГОСТ 5781-75 ℓ= 2460	11	0,97 кг
Б4		2		ф20 А II ГОСТ 5781-75 ℓ= 4080	23	10,06 кг

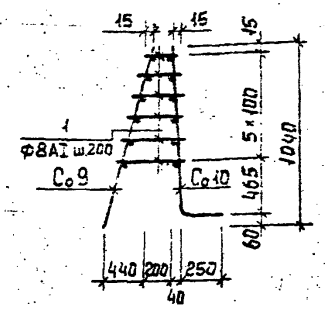
1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки Вст3кп2, ГОСТ 380 - 71*.
3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Н. контр.	Лоцкер		ТП 901-3-173	КЖИ - C_o 6	
Провер.	Краснова		Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: 111,9; Масштаб: 1:50	
Ст. инж.	Киселева			Лист; Листов 1	
ГИП	Лоцкер			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Гл. конст.	Шапиро				
Нач. отд.	Красавин				

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

Копировал Еремишкс

Формат А1



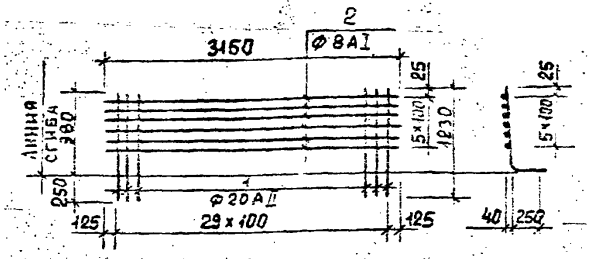
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
			тп 901-3 кжи-КПо1-Со9	Сетка Со9	1	21 кг
			тп 901-3 кжи-КПо1-Со10	Сетка Со10	1	98,3 кг
		1		ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓср=340	90	0,10 кг

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 Со9 и Со10 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

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

тп 901-3-173		кжи - КПо1	
Каркас пространственный	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	128,3	–
	Лист	Листов 1	
	ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва		

Н. контр.	Лоцкер	
Провер.	Краснова	
Ст. инж.	Киселева	
ГИП	Лоцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
Б4		1		ф20AII ГОСТ 5781-75 ℓ=1230	30	9,03 кг
Б4		2		ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	6	1,24 кг

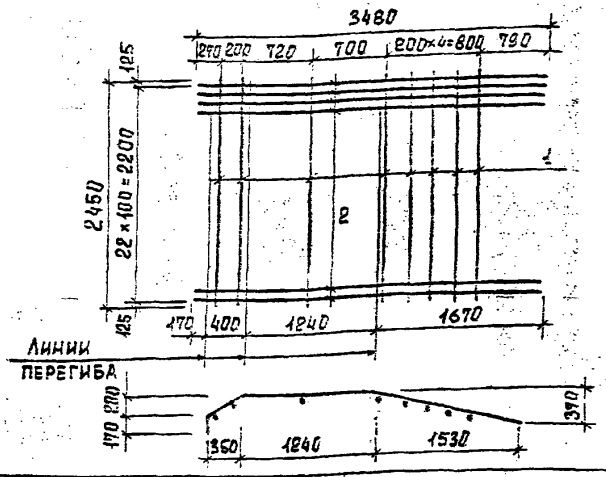
1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз.1,2 - сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-71*.
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

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

тп 901-3-173		кжи-КПо1-Со10	
Сетка арматурная	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	98,3	–
	Лист	Листов 1	
	ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва		

Н. контр.	Лоцкер	
Провер.	Краснова	
Ст. инж.	Киселева	
ГИП	Лоцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Сетка $С_к4$		
Б4		1		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	8	0,97 кг
Б4		2		ф18АII ГОСТ 5781-75 ℓ=3480	23	6,9 кг

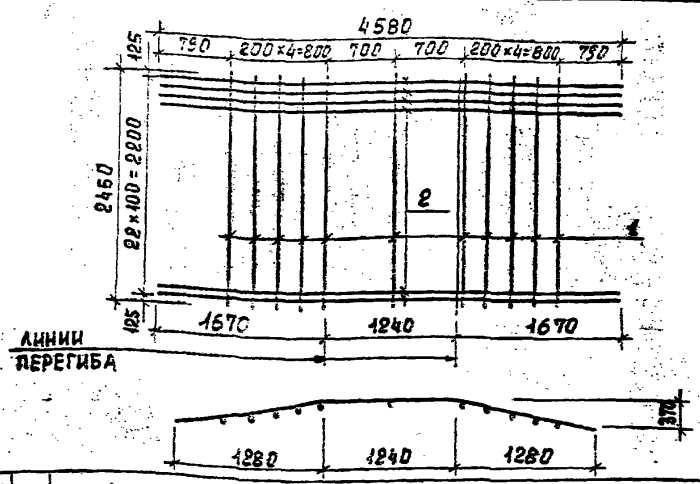
1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей поз. 1; 2 - Сталь марки Вст 3 кп2, ГОСТ 380-71*
3. Сетку изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Н. контр.	Лочшкер	тп 901-3-173	КЖИ-$С_к4$	
Провер.	Краснова	Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: 152,6; Масштаб: 1:50	
Ст. инж.	Киселева		Лист; Листов 1	
ГИП	Лочшкер		ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва	
Гл. конст.	Шапиро			
Нач. отд.	Красавин			

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

Формат А1

Типовой проект 901-3-173 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
				Сетка $С_к5$		
Б4		1		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	11	0,97 кг
Б4		2		ф16АII ГОСТ 5781-75 ℓ=4580	23	6,4 кг

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

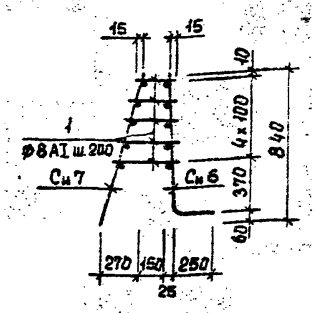
Н. контр.	Лочшкер	тп 901-3-173	КЖИ-$С_к5$	
Провер.	Краснова	Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: 150,7; Масштаб: 1:50	
Ст. инж.	Киселева		Лист; Листов 1	
ГИП	Лочшкер		ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва	
Гл. конст.	Шапиро			
Нач. отд.	Красавин			

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

Копировал Еремченко

Формат А1

16256-03



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
			тп 901-3 КЖИ-КП1-С9	Сетка Сн6	1	
			тп 901-3 КЖИ-КП1-С10	Сетка Сн7	1	
		1		ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓср=260	80	0,10 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки Вст3 кп2, ГОСТ 380-71*.
3. Стержни поз.1 приварить к сеткам Сн6 и Сн7 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Н. контр.	Лоуцкер		
Провер.	Краснова		
Ст. инж.	Киселева		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

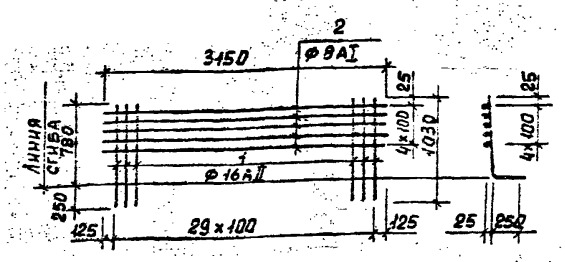
т.п. 901-3-173 КЖИ-КПн1

Каркас пространственный

Стадия	Масса	Масштаб
Р		
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва

Формат А1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
Б4		1		ф16AII ГОСТ 5781-75 ℓ=1030	30	1,66 кг
Б4		2		ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	5	1,24 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1,2 - сталь марки Вст3 кп2, ГОСТ 380-71*.
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Н. контр.	Лоуцкер		
Провер.	Краснова		
Ст. инж.	Киселева		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тп 901-3-173 КЖИ-КПн1-Сн6

Сетка арматурная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	56	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва

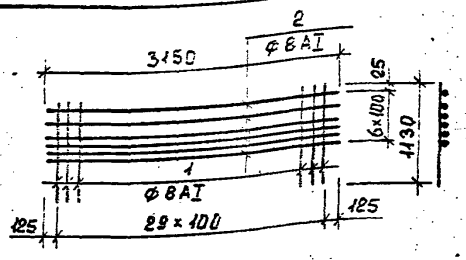
Копировал Еремченко

Формат А1

12256-03

Альбом III

Типовой проект 901-3-173



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
Б4		1		Ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1130	30	0,45кг
Б4		2		Ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	6	1,24кг

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

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Н. контр.	Лоуцкер		
Пробер.	Краснова		
Ст. инж.	Киселева		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тп 901-3-173 КЖИ-КП₀1-Сс9

Сетка арматурная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	21	1:50

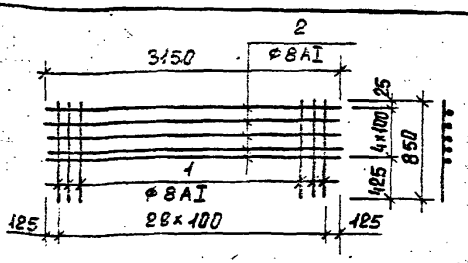
Лист | Листов 1

ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва

Формат 11

Альбом III

Типовой проект 901-3-173



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
Б4		1		Ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=850	30	0.36кг
Б4		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 В ст 3 кп 2, ГОСТ 380-71*.
3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14096-68 и СМ 393-78.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Н. контр.	Лоуцкер		
Пробер.	Краснова		
Ст. инж.	Киселева		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

тп 901-3-173 КЖИ-КП₀1-Сн7

Сетка арматурная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	17	1:50

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва

Копировал Еремченко

Формат 11

13256-03

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62. ул.Чебышева, 4
Заказ № 1080 Инв.№ 18256-03 тираж 100
Сдано в печать 25/II 1963г цена 0-84

gost.e-ecolog.ru