ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-32.85

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ

ДЛЯ СТАНЦИЙ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ 1,4; 2,7; 4,2; 7,0 ТЫС. $м^3$/СУТКИ

АЛЬБОМ III
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Семеновская ул., 22

Сдано в печать III 1986 г.

Заказ № 4186 Тираж 485 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-32.85

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ

ДЛЯ СТАНЦИЙ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ 1,4; 2,7; 4,2; 7,0 ТЫС. $м^3$/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I – Пояснительная записка.
Альбом II – Технологическая, санитарно-техническая, архитектурно-строительная части.
Альбом III – Строительные изделия.
Альбом IV – Электротехническая часть.
Альбом V – Спецификации оборудования.
Альбом VI – Ведомости потребности в материалах.
Альбом VII – Сметы

АЛЬБОМ III

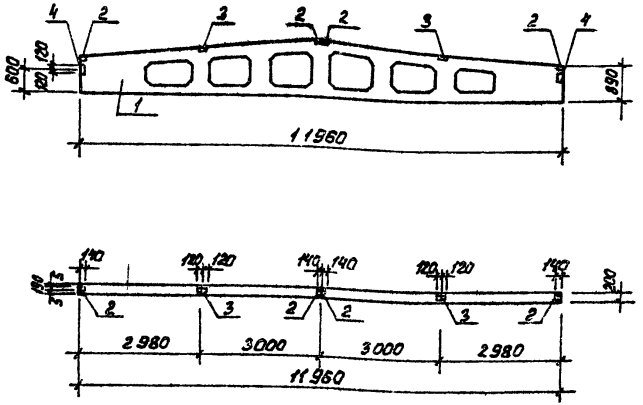
УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ №:252 ОТ 21 АВГУСТА 1985Г
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРИКАЗ №: 59 ОТ 5 ОКТЯБРЯ 1985Г

РАЗРАБОТАН ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Главный инженер института А. Кетаов
Главный инженер проекта Л. Будаева

				Привязан
Инв. №:				

Содержание альбома

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч
12	ТП КЖИ.Б1	Балка Б1	3	
12	ТП КЖИ.Б2	Балка Б2	4	
12	ТП КЖИ.Б3	Балка Б3	5	
12	ТП КЖИ. К1	Колонна (К1, К2, К3)	6	
12	ТП КЖИ. К4	Колонна К4	7	
12	ТП КЖИ. П8	Плита покрытия (П8, П9, П10)	8	
12	ТП КЖИ.П12	Плита покрытия П12	9	
12	ТП КЖИ.П13	Плита покрытия П13	10	
12	ТП КЖИ.П14	Плита покрытия П14	11	
11	ТП КЖИ.Мр2	Рамка металлическая Мр2	12	
11	ТП КЖИ.Мр1	Рамка металлическая Мр1		
11	ТП КЖИ.ЩМ1	Щит металлический ЩМ1	13	
11	ТП КЖИ. ЩМ2	Щит металлический ЩМ2		
11	ТП КЖИ. МН1	Изделие закладное МН1	14	
11	ТП КЖИ.МН2	Изделие закладное МН2		
11	ТП КЖИ.МН4	Изделие закладное МН4, МН5, МН6	15	
11	ТП КЖИ.МН3	Изделие закладное МН3		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
		–	1.462.1-3/80 Вып. 1	Железобетонные предварительно напряженные балки		
				Сборочные единицы		
		1	1.462.1-3/80 Вып. 1	Балка 1БДР 12-2АIVТ	1	
–		2	1.400-6/76 Вып. 1	Изделие закладное МЧ-1-2	4	
–		3	1.400-6/76 Вып. 1	Изделие закладное МЧ-3-3	2	
–		4	1.400-6/76 Вып. 1	Изделие закладное МЧ-22	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг.

Марка элемента	Закладные изделия							Всего
	Прокат марки Вст3кп2				Арматура класса AIII			
	ГОСТ 103-76 и ГОСТ 82-70				ГОСТ 5781-82			
	–В	Ст3пс и Ст3сп ×В		Итого	⌀12	⌀10		Итого
Б1	9,6	10,4		20,0	1,6	0,4		2,0	22,0

1. Балка отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.
2. Покрытие закладных деталей – горячее цинкование $\delta = 50$ мкм.

Провер.	Краснова		
Ст.инж.	Смирнова		
Рук.гр.	Красмова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Н.контр.	Лоуцкер		
Нач.отд.	Красавин		

Привязан

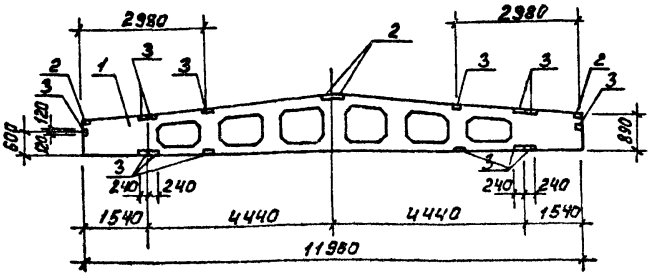
Инв №

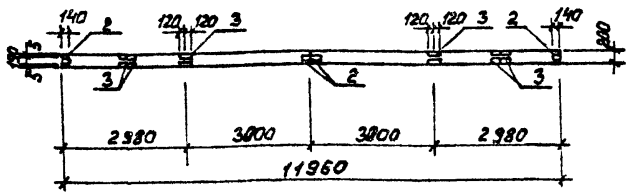
ТП 902-9-32.85 КЖИ. Б1

Балка Б1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4100	1:100
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
		–	1.462.1-3/80 вып.1	Железобетонные предварительно напряженные балки		
				Сборочные единицы		
		1	1.462.1-3/80 вып.1	Балка 1БДР-12-3АIV-Т	1	
–		2	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное МЧ-1-2	4	
–		3	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное МЧ-22	14	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг.

Марка элемента	Закладные изделия							Всего
	Прокат марки Вст3кп2			Итого	Арматура класса AIII		Итого	
	ГОСТ 103-76	ГОСТ 8509-72			ГОСТ 5781-82			
	-6	∠100×6			ф8	ф10		
Б2	5,2	72,8		78,0	6,0	2,8	8,8	86,8

1. Балка Б2 отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.
2. Покрытие закладных деталей – горячее цинкование $\delta = 50$ мкм.

Привязан

Инв. №

Ст. инж.	Прохорова		
Провер.	Краснова		
Ст инж.	Смирнова		
Рук. гр.	Краснова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст	Шапиро		
Н. контр.	Лоуцкер		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-9-32.85 КЖИ. Б2

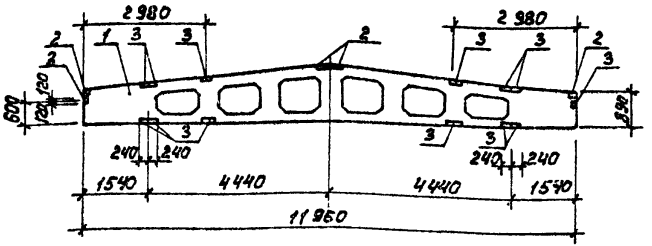
Балка Б2

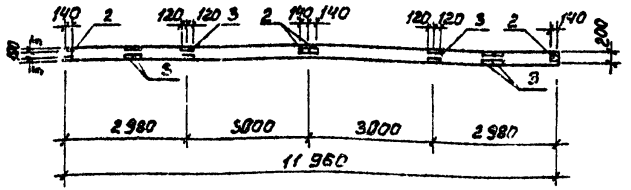
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4700	1:100

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

20335-03 5 Формат А3





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
		-	1.462.1-3/80 вып.1	Железобетонные предварительно напряженные балки		
				Сборочные единицы		
		1	1.462.1-3/80 вып.1	Балка 2БДР-12-5АIV-Т	1	
-		2	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное МЧ-1-2	4	
-		3	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное МЧ-22	14	

1. Балка Б3 отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.
2. Покрытие закладных деталей – горячее цинкование $\delta = 50$ мкм.

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия								Всего
	Прокат марки				Арматура класса				
	Вст3кп2				AIII				
	ГОСТ 103-76	ГОСТ 8509-72			ГОСТ 5781-82				
	-6	Уголок 70×8		Итого	Ф8	Ф10		Итого	
Б3	5,2	72,8		78,0	6,0	2,8		8,8	86,8

Привязан

Инв №

Ст. инж.	Прохорова		
Провер.	Краснова		
Ст. инж.	Смирнова		
Рук гр.	Краснова		
ГИП	Лоуцкер		
ГА конс	Шапиро		
Н контр.	Лоуцкер		
Нач отд	Красавин		

ТП 902-9-32.85 КЖИ. Б3

Балка Б3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4700	1:100

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

20935-03 6 Формат А3

Рис.1

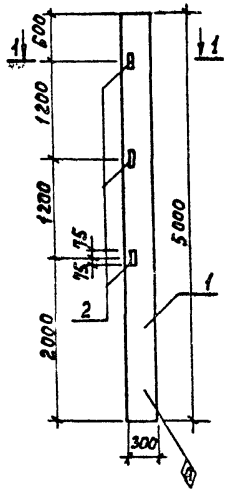


Рис.2

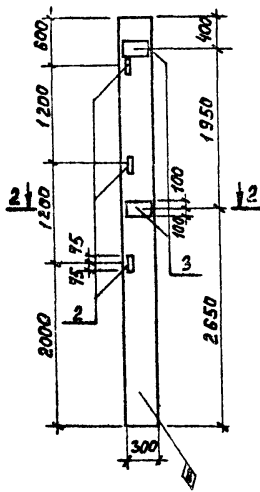
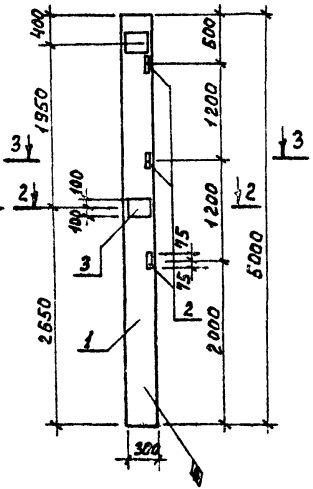
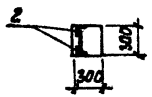


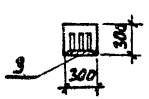
Рис.3



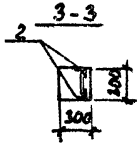
1-1



2-2



3-3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
		-	1.423-3 Вып.0-1;1	Железобетонные колонны прямоугольного сечения для одноэтажных производственных зданий, без мостовых кранов высотой до 9,6 м.		
				Сборочные единицы		
		1	1.423-3 Вып. 1	Колонна К 42-4	1	
-		2	1.423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-13	3	
			Переменные данные для исполнения			
				ТП КЖИ.К1-01		
				ТП КЖИ.К1-02		
-		3	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-12	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Арматура класса A III		Прокат марки Вст3кп2				
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 8509-72		ГОСТ 103-76		
	ф12	Итого	L63x5	Итого	ф10	Итого	
К1	0,72	0,72	4,32	4,32			5,04
К2	3,72	3,72	4,32	4,32	9,2	9,2	17,24
К3	3,72	3,72	4,32	4,32	9,2	9,2	17,24

1. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование δ=50 мкм

Обозначение		Марка	Рис
ТП	КЖИ К1	К1	1
ТП	-01	К2	2
ТП	-02	К3	3

Привязан

Инв.№

Провер.	Краснова	
Ст.инж.	Прохорова	
Рук.гр.	Краснова	
ГИП	Доуцкер	
Гл.конст	Шапиро	
Н.контр.	Доуцкер	
Нач.отд.	Красавин	

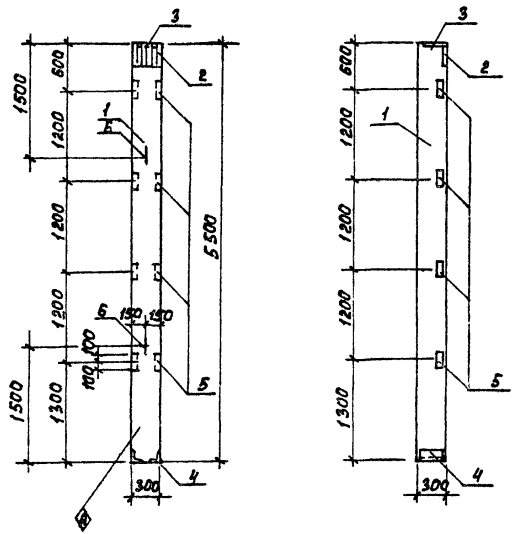
ТП 902-9-32.85 КЖИ. К1

Колонна (К1, К2, К3)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	990	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
А3		1	1.427.1-3.1-1.00-012	Колонна 1КФ55-1-Н	1	
Б4		2	1.427.1-3.2-0.06.0	Изделие закладное МН1	1	
Б4		3	-0.07.0	Изделие закладное МН2	1	
Б4		4	-0.12.0	Изделие закладное МН4	1	
Б4		5	-0.20.0	Изделие закладное МН28	4	
Б4		6	-0.21.0	Изделие закладное МН32	2	



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные												Общий расход
	Арматура класса						Прокат марки						
	AI		AIII				Вст3 кп2			Вст3кп2	Вст3пс6-1		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 5781-82				ГОСТ 19903-74			ГОСТ 3509-02			
	ф10	Итого	ф10	ф12	ф14	Итого	ф8	ф10	Итого	L63х5	L90х6	Итого	
К4	1.2	1.2	3.3	1.0	2.1	6.4	5.7	4.7	10.4	5.6	4.2	9.8	27.8

1. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование $S = 50$ мкм.

Привязан		ТП 902-3-32.85 КЖИ. К4	
	Провер. Краснова	Колонна К4	Стадия: Р; Масса: 1200; Масштаб: 1:50
	Ст.инж. Прокорова		Лист; Листов 1
	Рук.гр. Краснова		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
	ГИП Лоуцкер		
	Гл.конст. Шапиро		
Инв.№	Н.контр. Лоуцкер		
	Нач.отд. Красавин		

20935-038 Формат А3

Рис. 1

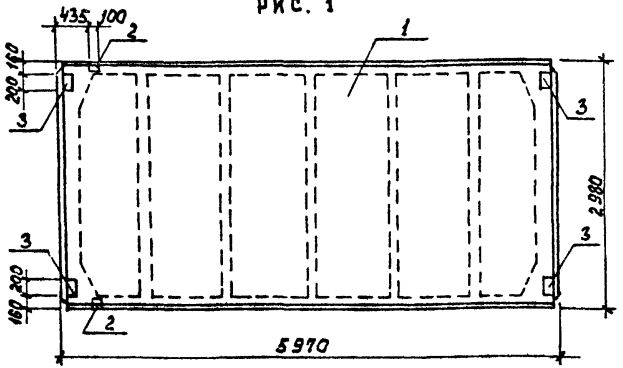


Рис. 2
м 1:100

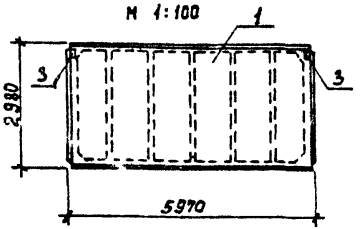
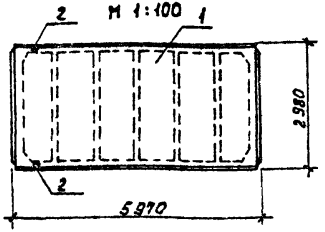


Рис. 3
м 1:100



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
		-	ГОСТ 22701.0-77	Плиты ж.-б. ребристые предварительно напряженные размерами 6×3 м для покрытий производственных зданий. Технические условия		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.1-77	Плита ПГ-2А IVТ		
			Переменные данные	для исполнения		
				ТП - КЖИ ПВ	1	
				Сборочные единицы		
-		2	ГОСТ 22701.5.-77	Изделие закладное М9	2	
-		3	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	
				ТП КЖИ ПВ-01	1	
				Сборочные единицы		
-		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	2	
				ТП -КЖИ ПВ-02	1	
				Сборочные единицы		
-		3	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

Обозначение	Марка	Рис.
ТП КЖИ ПВ	П8	1
ТП -01	П9	3
ТП -02	П10	2

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Арматура класса AIII ГОСТ 5781-82			Прокат марки Вст3кп2 ГОСТ 8509-72		ГОСТ 103-76		Всего	
	ф10	ф14	Итого	L70×8	Итого	ℓ 8	Итого		
П8	2,22	0,20	2,42	1,68	1,68	5,20	5,20	6,88	9,30
П9	0,80	—	0,80	—	—	2,60	2,60	2,60	3,40
П10	0,52	0,20	0,82	1,68	1,68	—	—	1,68	2,50

1. Покрытие закладных деталей – горячее цинкование $S=50$ мкм

Провер	Краснова	
Ст инж	Прокорова	
Рук гр	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл конст	Шапиро	
Н.контр	Лоуцкер	
Нач отд	Красавин	

Привязан

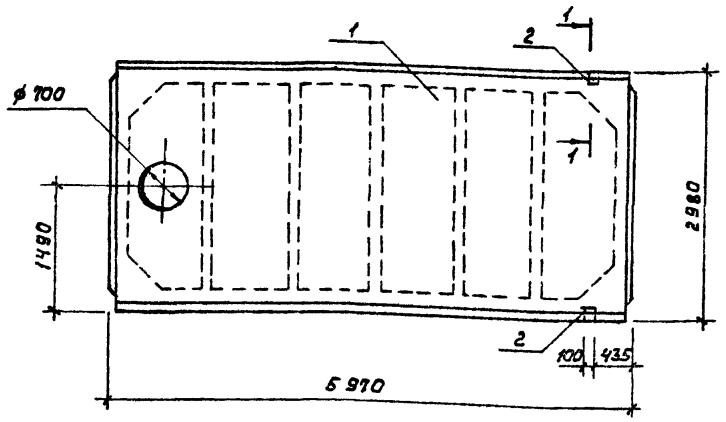
Инв. №

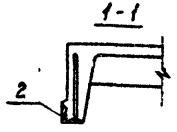
ТП 902-9-32.85 КЖИ. П6

Плита покрытия (П8, П9, П10)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2850	1:50
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
		-	ГОСТ 22701.2-77	Плиты ж.б ребристые предварительно напряженные размерами 6х3м для покрытий производственных зданий Технические условия.		
				Сборочные единицы		
-		1	ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВ7-3АIVТ	1	
-		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное МЭ	2	

1. Плита П12 отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей
2. Покрытие закладных деталей – горячее цинкование $\delta = 50$ мкм

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные детали, кг.

Марка элемента	Закладные изделия						Всего
	Прокат марки			Арматура класса			
	Вст3кп2 ГОСТ 380-71			А III ГОСТ 5781-82			
	L100х8		Итого	ф10	ф14	Итого	
П12	1,68		1,68	0,62	0,20	0,82	2,50

Привязан

Инв №

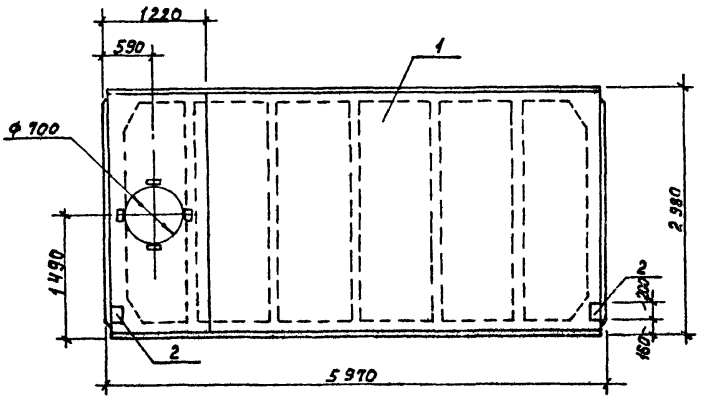
Провер.	Краснова	
Ст.инж	Смирнова	
Рук гр	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл конст	Шапиро	
Н контр	Лоуцкер	
Нач отд	Красавин	

ТП 902-9-32.85 КЖИ. П12

Плита покрытия П12

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3200	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



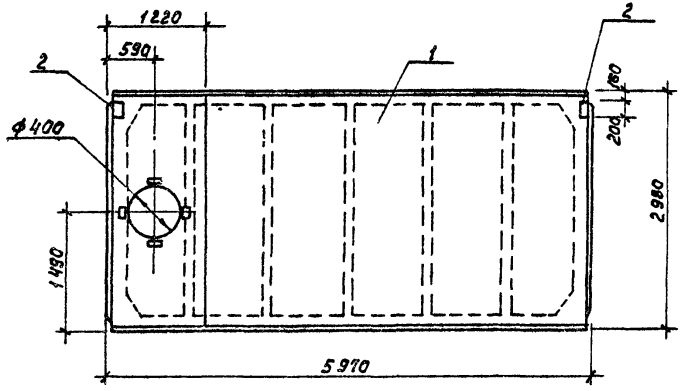
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
		—	ГОСТ 22701.0-77	Плиты ж-б ребристые предварительно напряженные размерами 6×3 м для покрытий производственных зданий. Технические условия		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВ 7-3 АIVТ	1	
—		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	2	1,7 кг

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные				Общий расход
	Арматура класса		Прокат марки		
	A III		Вст3 кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ф 10	Итого	ф 8	Итого	
П 13	0,8	0,8	2,6	2,6	3,4

1. Покрытие закладных деталей — горячее цинкование $\delta = 50$ мкм.

				ТП 902-9-32.85 КЖИ. П 13	
Привязан				Плита покрытия П 13	Стадия: Р; Масса: 3200; Масштаб: 1:50
					Лист; Листов 1
Инв. №	Провер.	Краснова			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
	Ст.инж.	Прохорова			
	Рук.гр.	Краснова			
	ГИП	Лочкер			
	Гл.конст	Шапиро			
	Н.контр	Лочкер			
	Нач.отд	Красавин			



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
		-	ГОСТ 22701.0-77	Плиты ж.-б. ребристые предварительно напряженные размерами 6х3 м для покрытий производственных зданий. Технические условия		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВ4-3А IIIТ	1	
-		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	2	1,7 кг

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные				
	Арматура класса		Прокат марки		Общий расход
	А III		Вст3кп2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
	ф10	Итого	ф8	Итого	
П7	0,8	0,8	2,6	2,6	3,4

1. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование $\delta = 50$ мкм.

Провер.	Краснова		
Ст.инж.	Прохорова		
Рук.гр.	Краснова		
Г И П	Лоуцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Н.контр.	Лоуцкер		
Нач.отд.	Красавин		

Привязан

Инв. №

ТП 902-9-32.85 КЖИ. П14

Плита покрытия П 14

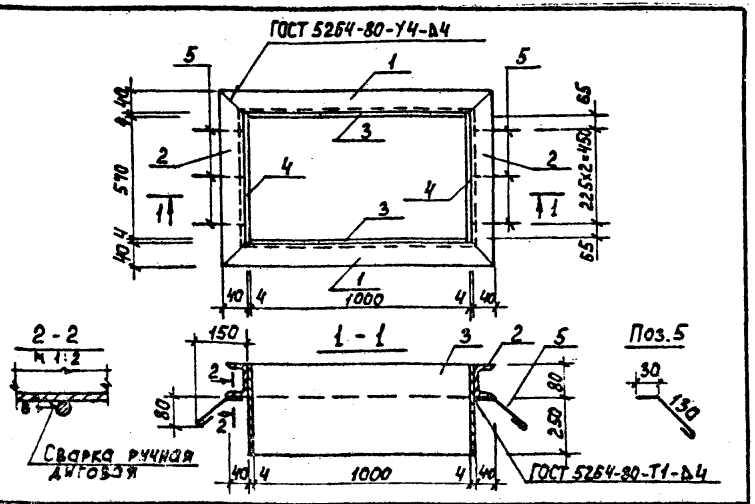
Стадия	Масса	Масштаб
Р	3300	1:50

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

20935-03 12 Формат А3

Типовой проект Альбом



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		Швеллер 8 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-79 ℓ = 1088	2	7,7 кг
Б4		2		Швеллер 8 ГОСТ 8240-72 / Ст3 ГОСТ 535-79 ℓ = 660	2	4,7 кг
Б4		3		Полоса Б-2 4х330 ГОСТ 82-70 / Ст3кп2 ГОСТ 535-79 ℓ = 1000	2	10,4 кг
Б4		4		Полоса Б2 4х330 ГОСТ 82-70 / Ст3кп2 ГОСТ 535-79 ℓ = 578	2	5,9 кг
Б4		5		ФБАI ГОСТ 5781-82 ℓ = 200	6	0,04 кг

Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 595-77) по грунту ГФ-020.

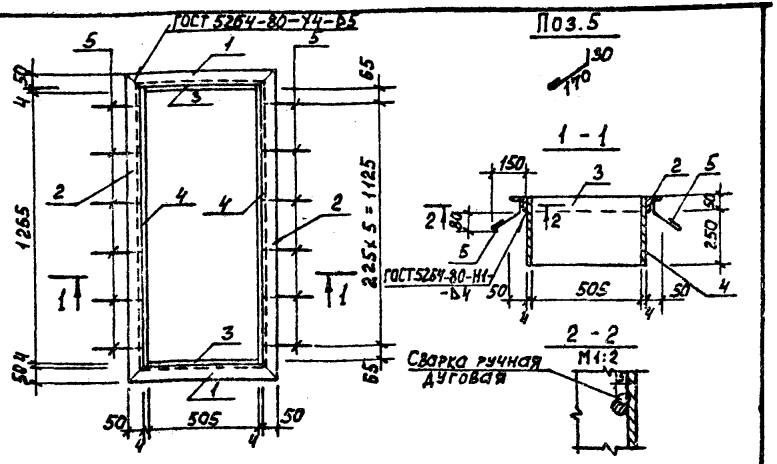
Привязан

Инв. №

ТП 902-9-32.85 КЖИ. Мр2			
Рамка металлическая Мр2	Стадия: Р	Масса: 57,6	Масштаб: 1:20
	Лист	Листов 1	
	ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва.		

Провер.	Краснова	
Ст. инж.	Прохорова	
Рук. гр.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Н. контр.	Лоуцкер	
Нач. ОТА	Красавин	

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2-1 ГОСТ 535-79 ℓ = 515	2	2,3 кг
Б4		2		Уголок Б-50х50х5 ГОСТ 8509-72 / Ст3кп2-1 ГОСТ 535-79 ℓ = 1365	2	5,1 кг
Б4		3		Полоса Б-2 4х300 ГОСТ 82-70 / Ст3кп2 ГОСТ 535-79 ℓ = 505	2	4,8 кг
Б4		4		Полоса Б-2 4х300 ГОСТ 82-70 / Ст3кп2 ГОСТ 535-79 ℓ = 1285	2	11,9 кг
Б4		5		ФБАI ГОСТ 5781-82 ℓ = 250	12	0,05 кг

Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 595-77) по грунту ГФ-020

Привязан

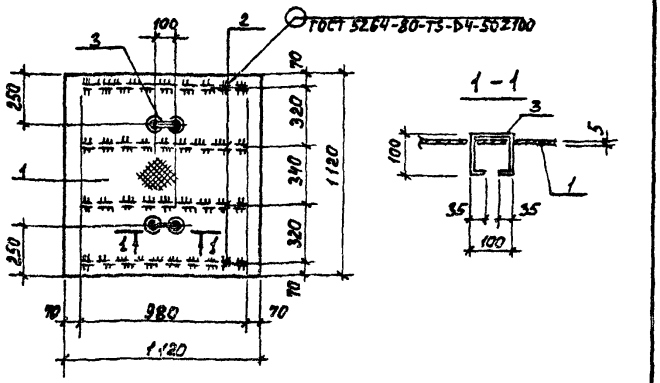
Инв. №

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

ТП 902-9-32.85 КЖИ. Мр1			
Рамка металлическая Мр1	Стадия: Р	Масса: 48,8	Масштаб: 1:20
	Лист	Листов 1	
	ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		

Провер.	Краснова	
Ст. инж.	Прохорова	
Рук. гр.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Н. контр.	Лоуцкер	
Нач. ОТА	Красавин	

Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1		Лист ромб К-6,0х1020х1120 Б ст3 ГОСТ 8568-77*	М2 1,25	62,6 кг
Б.4		2		Полоса Б-2 4х40 ГОСТ 103-76 / Б ст3 кп2-II ГОСТ 535-79 ℓ=980	4	1,26 кг
Б.4		3		ф10 А I ГОСТ 5781-82 ℓ=370	2	0,23 кг

Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунту ГФ-020.

Привязан

Инв. №

Н. контр.	Лоуцкер	
Провер.	Краснова	
Ст. инж.	Прохорова	
Рук. гр.	Краснова	
Г И П	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 902-9-32.85 КЖИ М1

Щит металлический ЩМ1

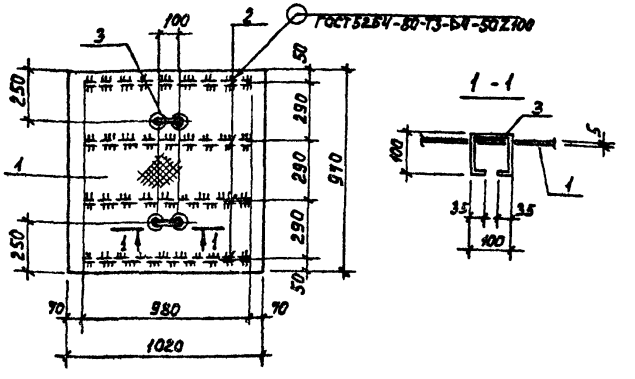
Стадия	Масса	Масштаб
Р	68,1	1:20

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудован. г. Москва

Формат А4

Типовой проект Альбом



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.4		1		Лист ромб К-6,0х1020х970 Б ст3 ГОСТ 8568-77*	М2 1,03	49,6 кг
Б.4		2		Полоса Б-2 4х40 ГОСТ 103-76 / Б ст3 кп2-II ГОСТ 535-79 ℓ=980	4	1,26 кг
Б.4		3		ф10 А I ГОСТ 5781-82 ℓ=370	2	0,23 кг

Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунту ГФ-020.

Привязан

Инв. №

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

Н. контр.	Лоуцкер	
Провер.	Краснова	
Ст. инж.	Прохорова	
Рук. гр.	Краснова	
Г И П	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

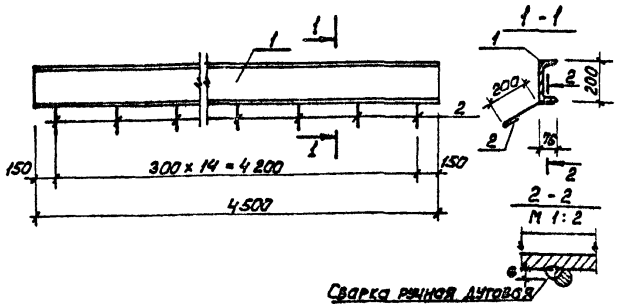
ТП 902-9-32.85 КЖИ. ЩМ2

Щит металлический ЩМ2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	55,1	1:20

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 ℓ=4500 / В Ст3кп2 ГОСТ 535-79	1	82,8 кг
Б4		2		Ф6 АI ГОСТ 5781-82 ℓ=300	15	0,07

Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунту ГФ-020

Привязан

Инв. №

ТП 902-9-32.85 КЖИ. МН1

Н. контр.	Лоуцкер	
Провер.	Краснова	
Ст. инж.	Прохорова	
Рук. гр.	Краснова	
Г. И. П.	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

Изделие закладное МН1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	83,8	1:20
Лист	Листов 1	

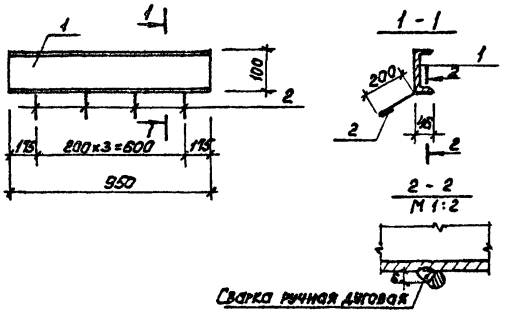
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат А4

Альбом

Типовой проект

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 ℓ=950 / В Ст3кп2 ГОСТ 535-79	1	8,2 кг
Б4		2		Ф6 АI ГОСТ 5781-82 ℓ=290	4	0,07

Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунту ГФ-020

Привязан

Инв. №

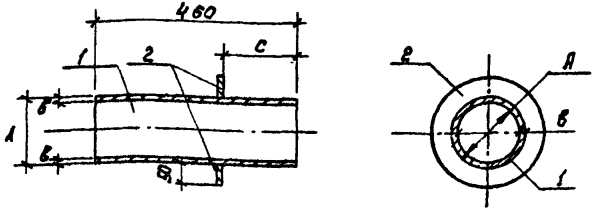
ТП 902-9-32.85 КЖИ. МН2

Н. контр.	Лоуцкер	
Провер.	Краснова	
Ст. инж.	Прохорова	
Рук. гр.	Краснова	
Г. И. П.	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

Изделие закладное МН2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	8,4	1:20
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Закладные изделия МН4, МН5 гуммируются.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Переменные данные для исполнения		
				ТП КЖИ. МН4		
				ТП КЖИ МН4-01		
				Детали		
Б.Ч.		1		Труба 150×4,5 ГОСТ 3262-75 ℓ=460 / А ГОСТ 8731-74	1	8,2 кг
Б.Ч.		2		Полоса Б-2 4×50 ГОСТ 103-76 / В ст3кп2 ГОСТ 535-79 ℓ=250	1	4,1 кг
				ТП КЖИ. МН4-02		
				Детали		
Б.Ч.		1		Труба 100×4,0 ГОСТ 3262-75 ℓ=460 / А ГОСТ 8731-74	1	5,6 кг
Б.Ч.		2		Полоса Б-2 4×50 ГОСТ 103-76 / В ст3кп2 ГОСТ 535-79 ℓ=200	1	2,9 кг

Обозначение	Марка	Размер, мм А	Б	С	Масса кг
ТП КЖИ МН4	МН4	150	4,5	260	12,3
-01	МН5	150	4,5	170	12,3
-02	МН6	100	4,0	170	8,5

Привязан

Инв. №

ТП 902-9-32.85 КЖИ. МН4

Провер.	Краснова	
Ст инж	Прохорова	
Рук. гр.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Н. контр.	Лоуцкер	
Нач. отд.	Красавин	

Изделие закладное (МН4, МН5, МН6)

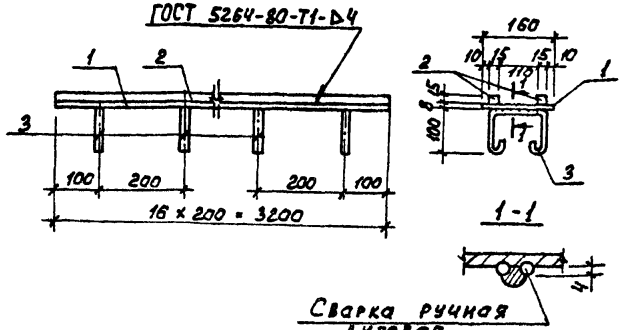
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см табл.	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИ ЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат А4

gost.e-ecolog.ru

Типовой проект Альбом



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б.Ч.		1		Полоса Б-2 3×160 ГОСТ 103-76 / В ст3кп2 ГОСТ 535-79 ℓ=3200	1	32,16 кг
Б.Ч.		2		Квадрат В-15 ГОСТ 2591-71 ℓ=3200 / Ст3кп2 ТУ 14-1-3023-80	2	5,66 кг
Б.Ч.		3		ф10 А I ГОСТ 5781-82 ℓ=500	16	0,31 кг

Привязан

Инв. №

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

ТП 902-9-32.85 КЖИ. МН3

Провер.	Краснова	
Ст инж	Прохорова	
Рук. гр.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. констр.	Шапиро	
Н. контр.	Лоуцкер	
Нач. отд.	Красавин	

Изделие закладное МН3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	48,5	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва