ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-176

БЛОК ВХОДНЫХ УСТРОЙСТВ И КОНТАКТНЫХ ОСВЕТЛИТЕЛЕЙ С БАРАБАННЫМИ СЕТКАМИ ДЛЯ СТАНЦИИ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ

С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 150 мг/л

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 50 тыс. $м^3$/сутки

АЛЬБОМ VI

Часть 1 - ОТДЕЛЕНИЕ КОНТАКТНЫХ ОСВЕТЛИТЕЛЕЙ

				Привязан
Инв. №:				

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-176

БЛОК ВХОДНЫХ УСТРОЙСТВ И КОНТАКТНЫХ ОСВЕТЛИТЕЛЕЙ С БАРАБАННЫМИ СЕТКАМИ ДЛЯ СТАНЦИИ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ

С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 150 мг/л

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 50 ТЫС. $м^3$/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I - Архитектурно-строительная часть отделения контактных осветлителей.
Альбом II - Технологическая, санитарно-техническая части отделения контактных осветлителей.
Альбом III - Электротехническая часть. Связь и сигнализация отделения контактных осветлителей.
Альбом IV - Задание заводам-изготовителям на низковольтные комплектные устройства и щиты автоматизации отделения контактных осветлителей.
Альбом V - Архитектурно-строительная, технологическая, санитарно-техническая, электротехническая части отделения барабанных сеток
Альбом VI - Строительные изделия Часть 1- отделение контактных осветлителей.
Часть 2- отделение барабанных сеток
Альбом VII - Ведомости потребности в материалах. Часть 1- отделение контактных осветлителей.
Часть 2- отделение барабанных сеток.
Альбом VIII - Заказные спецификации. Часть 1- отделение контактных осветлителей.
Часть 2- отделение барабанных сеток.
Альбом IX - Сметы. Часть 1- отделение контактных осветлителей.
Часть 2- отделение барабанных сеток.

АЛЬБОМ VI

Часть 1- отделение контактных осветлителей

УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ №: 297 от 31 октября 1980г.
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРИКАЗ №: 77 от 25 июня 1982 г.

РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП инженерного оборудования
городов, жилых и общественных зданий
Главный инженер института А. Кетлов
Главный инженер проекта Л. Розанова

18308-06

Привязан

Инв. №:

Альбом VI ч.1

Типовой проект 901-3-176

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
		Ведомость листов выпуска	3	
	ТП 901-3- КЖИ-К1,2,3,9	Колонны К1 (К72-4а); К2 (К72-46); К3 (К72-48)	4	
	-К4÷7	Колонны К4 (К72-16а); К5 (К72-16б); КФ18-1а; К72-16б	5	
	К10	Колонна К10 (1,020-1,2-1,02)	6	
	-БС1	Балки БС1 (16ДР12-2АIVа; 16ДР12-3АIVа)	7	
	-БС2	Балка БС2 (16ДР12-3АIVа; 2БДР12-6АIVа)		
	-П2	Плита П2 (ПГ-2АIVт-а; ПГ-3АIVт-а)	8	
	-П3	Плита П3 (ПГ-2АIVт-б; ПГ-3АIVт-б)		
	-П4	Плита П4 (ПГ-2АIVт-б; ПГ-3АIVт-б)	9	
	-МС1÷МС4	Соединительные элементы		
	-П8; П9	Плиты П8 (ПТ57-12-1); П9 (ПТ57-10-1)	10	
	-П10; П11	Плиты П10 (ПТ60-12-1); П11 (ПТ60-10-1)		
	-БО1; БО2	Балки БО1 (БО1-1); БО2 (БО1-1к)	11	
	-П20	Плита П20 (ИП5-1-1)		
	-С1	Сетка арматурная С1	12	
	-С2	Сетка арматурная С2		
	-С3	Сетка арматурная С3	13	
	-С4	Сетка арматурная С4		
	-КР1÷КР4	Каркасы плоские КР1÷КР4	14	
	-К Па1	Каркас пространственный К Па1	15	
	-К Па2	Каркас пространственный К Па2		
	Со1, Со2	Сетки арматурные Со1; Со2	16	
	-Со3	Сетка арматурная Со3	17	
	-Со4	Сетка арматурная Со4		
	-Со5	Сетка арматурная Со5	18	
	-Со6	Сетка арматурная Со6		
	-Со7	Сетка арматурная Со8	19	
	-А1	Анкерный болт А1		
		см. продолжение		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
		Продолжение		
	КЖИ-Со13	Сетка арматурная Со13	20	
	-Со12	Сетка арматурная Со12		
	-ПСо1	Панель стеновая ПСо1 (ПС1-42-62-А)	21	
	-ПСо2	Панель стеновая ПСо2 (ПС1-42-62-Б)	22	
	-ПСо3; ПСо4	Панели стеновые ПСо3 (ПС1-42-62-В); ПСо7 (ПС1-42-62-В)	23	
	-ПСо5	Панель стеновая ПСо5 (ПС1-42-62-Е)	24	
	-ПСо7	Панель стеновая ПСо7 (ПСо7-1-1)		
	-ПСо8	Панель стеновая ПСо8 (ПСо7-1-2)	25	
	-ПСо9; ПСо14	Панели стеновые ПСо9 (ПСо7-1-3); ПСо14 (ПСо7-1-4)		
	-ПСо6; 10; 12; 13	Панели стеновые ПСо6; ПСо10; ПСо12; ПСо13 (ПСо7-1)	26	
	-ПСо15; 16	Панели стеновые ПСо15; ПСо16 (ПС1-42-62)		
	-ПСо11	Панель стеновая ПСо11 (ПС1-42-62-Е)	27	
	-ПСо7-1	Панель стеновая ПСо7-1	28	
	-ЛТа1	Лоток ЛТа1 (Лт2-18-1)	29	
	-ЛТм1; ЛТм2	Лоток монолитный ЛТм1; ЛТм2	30	
	-ЗДИ-1	Изделие закладное ЗДИ-1	31	
	-КРо1	КРо1		
	-ЗДИ-2	Изделие закладное ЗДИ-2	32	
	-КРо2	КРо2		

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Бабикова		
Ст. инж.	Петровкина		
ГИП	Кузнецов		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 - КЖИ

Ведомость листов выпуска

Стадия	Лист	Листов

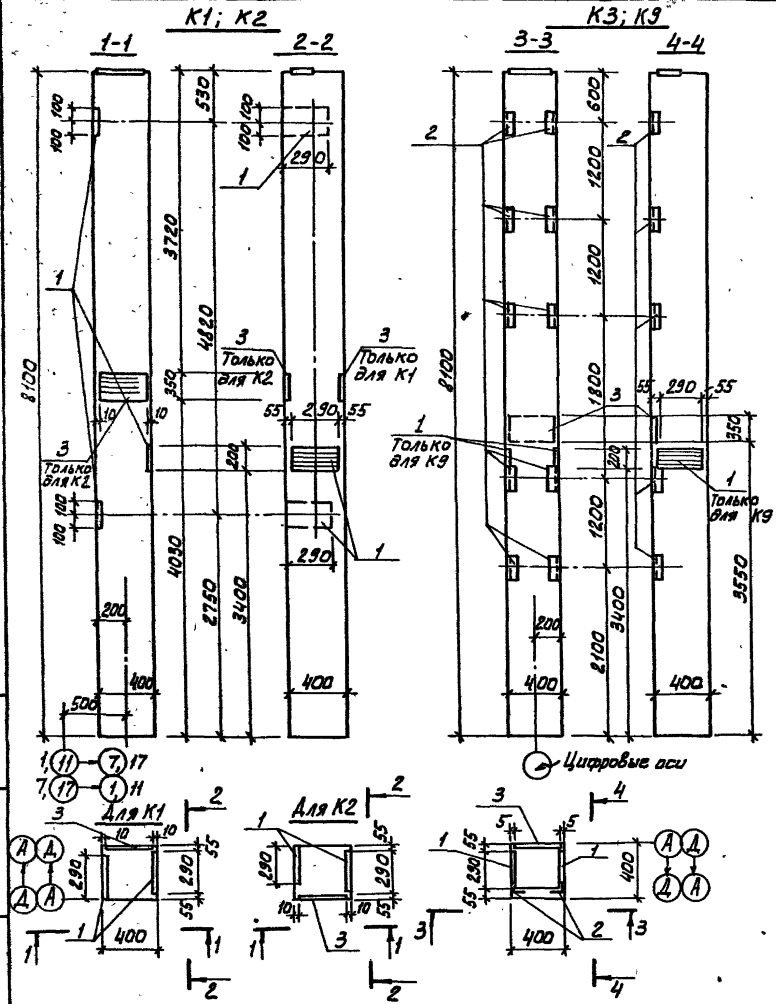
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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

Копировал Антипова

Формат 12

Типовой проект 901-3-176 Альбом №1



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.423-3. Вып. 1	Колонна К72-4		
				Дополнительные сборочные единицы		
				К1; К2		
		1	1.423-3. Вып. 2	Изделие закладное М1-12	3	6,0 кг
		3	КЭ-01-58. Вып. 1	Изделие закладное МД1	1	34,0 кг
				К3		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.423-3. Вып. 2	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
		3	КЭ-01-58. Вып. 1	Изделие закладное МД1	1	34,0 кг
				К9		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.423-3. Вып. 2	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
		3	КЭ-01-58. Вып. 1	Изделие закладное МД1	1	34,0 кг
		1	1.423-3. Вып. 2	Изделие закладное М1-12	2	6,0 кг

Н. контр.	Кузнецов	
Рук. гр.	Бабикова	
Ст. инж.	Петровинина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шайхо	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ К1÷3,9

Колонны:
К1 (К72-40)
К2 (К72-40)
К3 (К72-40)
К9 (К72-40)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3300	
Лист	Листов:	

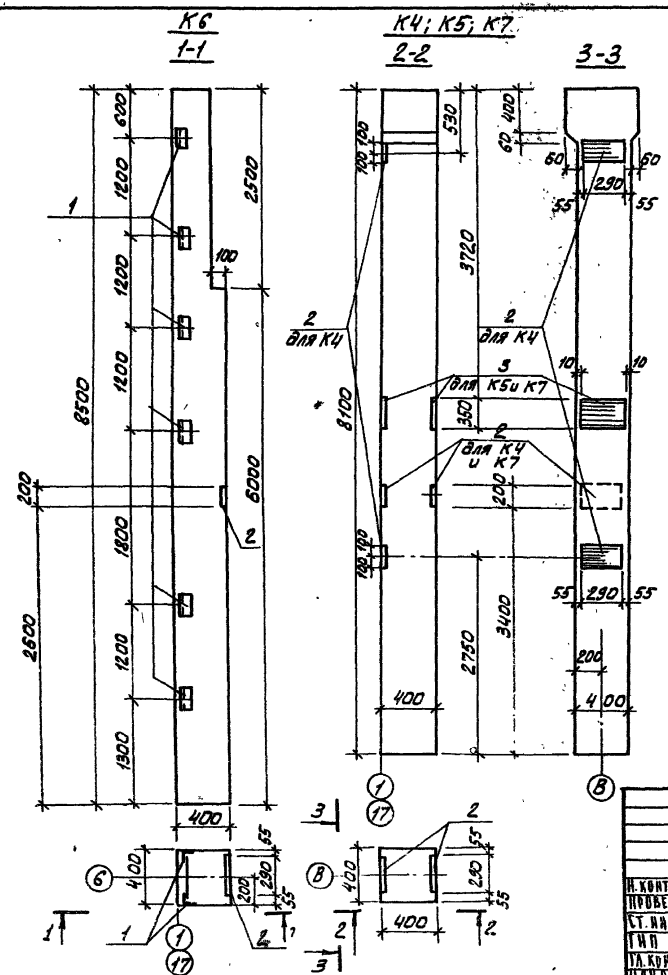
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом III.1

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			460-75. Вып. 1-1	Колонна КФ18-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
				К6		
		1	460-75. Вып. 1-2	Изделие закладное МН9	6	2,2кг
				Документация		
			1.423-3. Вып. 1	Колонна К72-16		
				Дополнительные сборочные единицы		
				К4		
		2	1.423-3. Вып. 2	Изделие закладное МН1-12	4	6,0кг
				К5		
		3	1.423-3. Вып. 2	Изделие закладное МН1-10	2	13,6кг
				К7		
		2	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное МН1-12	2	6,0кг
		3	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное МН1-10	2	13,6кг

Н. контр	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Ст. инж.	Петровина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-К4÷7

Колонны:
К4 (К72-16а)
К5 (К72-16б)
К6 (КФ18-1а)
К7 (К72-16б)

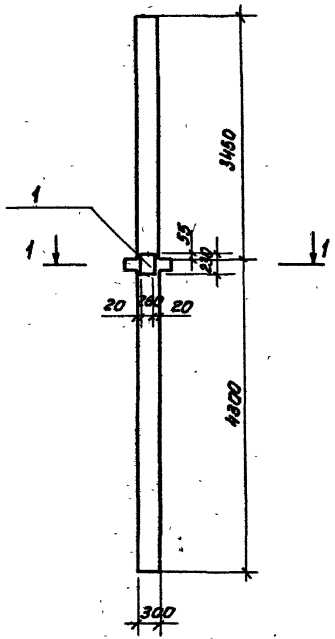
Стадия	Масса	Масштаб
Р		
Лист	Листов	

ЦИНИЭП инженерного оборудования г. Москва

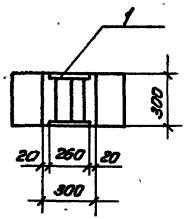
ГБ303-66

Типовой проект 901-3-176 альбом VI т.1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			1.020-1.2-1. 02	2КД 3,36		1778кг
				Дополнительные сборочные единицы		
		1		Н10		
		1	1.020-1. 2-5 14-07	МН18	1	16,77кг



Разрез 1-1



1. Материал закладной детали сталь марки ВСт3 по ГОСТ 380-71.*
2. Закладные изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Петровнин		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. констр.	Шалимо		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ К10

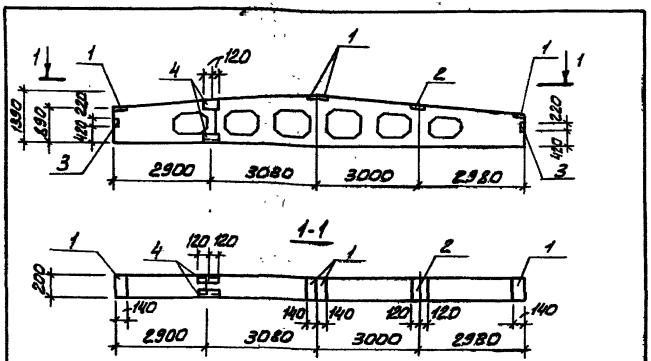
Колонна К10 (1.020-1.2-1.02)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1778кг	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

12308-06

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.462-3. Вып.1	Балка стропильная 16ДР12-2АIV; Дополнительные сборные единицы БС1	1	16ДР12-3АIV
		1	1.462-3. Доп.к Вып.1÷VII	Изделие закладное М4-1-2	4	1,4 кг
		2	1.462-3. доп. к Вып. 1÷VII	М4-3-3	1	2,4 кг
		3	1.462-3. Вып. II	М4-10-1	2	5,1 кг
		4	1.462-3. Вып. II	М4-10-2	2	6,0 кг

Условная марка	Снеговой район	Марка по проекту
БС1	II; III	16ДР12-2АIV
	IV	16ДР12-3АIV

Н. контр.	Кузнецов	
Пров. гр.	Бабикова	
Ст. инж.	Петровнина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шайкро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-БС1

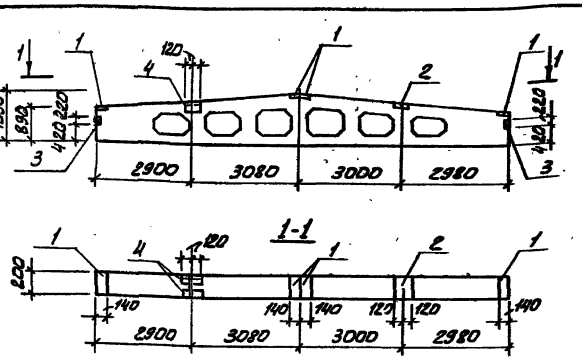
Балка стропильная БС1 (16ДР12-2АIV а) (16ДР12-3АIV а)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4700	1:100

Лист Листов:

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII.2.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.462-3. Вып.1	Балка стропильная 16ДР12-3АIV; Дополнительные сборные единицы БС2	2	2БДР12-6АIV
		1	1.462-3 доп.к Вып.1÷VII	Изделие закладное М4-1-2	4	1,4 кг
		2	1.462-3. доп. к Вып. 1÷VII	М4-3-3	1	2,4 кг
		3	1.462-3. Вып. II	М4-10-1	2	5,1 кг
		4	1.462-3 Вып. II	М4-10-2	1	6,0 кг

Условная марка	Снеговой район	Марка по проекту
БС2	II; III	16ДР12-3АIV
	IV	2БДР12-6АIV

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

Н. контр.	Кузнецов	
Пров. гр.	Бабикова	
Ст. инж.	Петровнина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шайкро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-БС2

Балка стропильная БС2 (16ДР12-3АIV а) (2БДР12-6АIV а)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4700	1:100

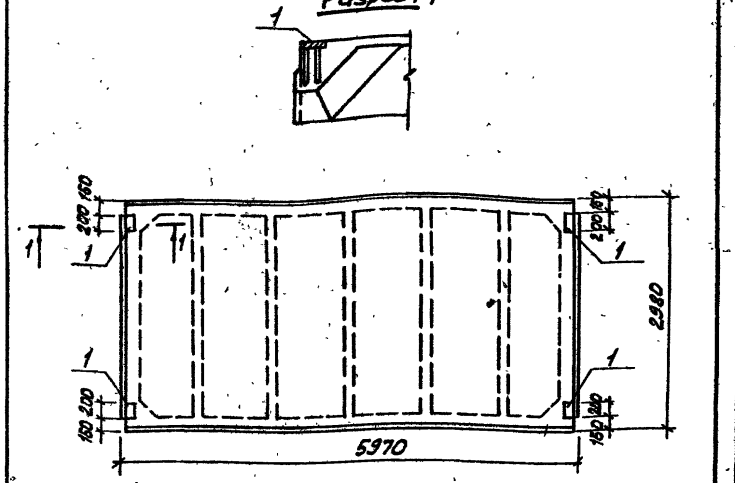
Лист Листов:

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII вып. 1

Разрез 1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2АIVТ	ПГ-3	АIVТ
				Дополнительные сборочные	единицы	
				П2		
		1	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	6,8 кг

Условная марка	Снеговой район	Марка по проекту
П2	II; III;	ПГ-2АIVТ
	IV	ПГ-3АIVТ

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

ТП 901-3-176 КЖИ-П2

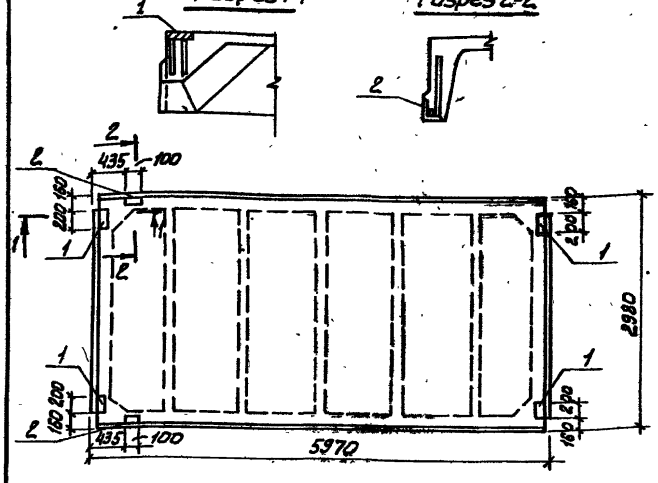
Н.контр.	Кузнецов		П2	ПЛИТА (ПГ-2АIVТ-а) (ПГ-3АIVТ-а)	Стадия: Р; Масса: 2650; Масштаб:
Провер.	Бабикова				Лист: Листов:
Ст.инж.	Петровинна				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
ГИП	Кузнецов				
Гл.констр.	Шапиро				
Нач.отд.	Красавин				

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII вып. 1

Разрез 1-1

Разрез 2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2АIVТ;	ПГ-3	АIVТ
				Дополнительные сборочные	единицы	
				П3		
		2	ГОСТ 22701.1-77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг
		1	ГОСТ 22701.5-77	М8	4	6,8 кг

Условная марка	Снеговой район	Марка по проекту
П3	II; III	ПГ-2АIVТ
	IV	ПГ-3АIVТ

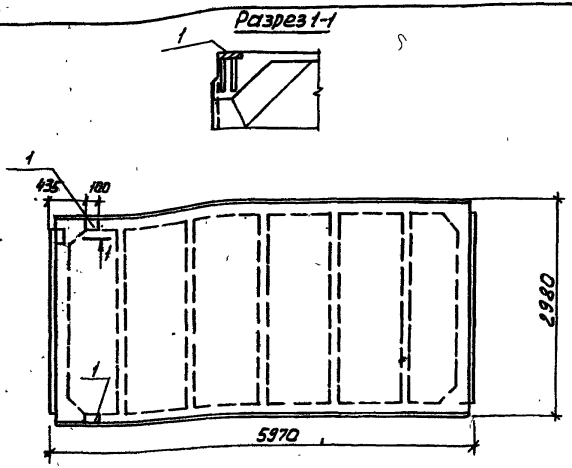
Закладные изделия должны быть оцинкованы слоем 150 МКМ способом металлизации в процессе изготовления.

ТП 901-3-176 КЖИ-П3

Н.контр.	Кузнецов		П3	ПЛИТА (ПГ-2АIVТ-в) (ПГ-3АIVТ-в)	Стадия: Р; Масса: 2650; Масштаб:
Провер.	Бабикова				Лист: Листов:
Ст.инж.	Петровинна				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
ГИП	Кузнецов				
Гл.констр.	Шапиро				
Нач.отд.	Красавин				

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

Разрез 1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22.701.1-77	Плита покрытия ПГ-2АIVТ-ПГ-3АIVТ		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПЧ		
		1	ГОСТ 22.701.1-77	Изделие закладное М9	2	2.5 кг

Условная марка	С метлёной районы	Марка по проекту
ПЧ	II; III	ПГ-2АIVТ
	IV	ПГ-3АIVТ

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

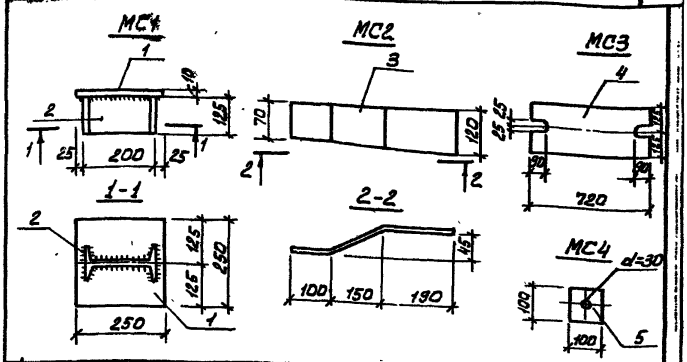
Н. контр.	Кузнецов	
Прибер	Бабикова	
Ст. инж.	Петровина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-ПЧ

ПАНТА ПЧ (ПГ-2АIVТ-а) (ПГ-3АIVТ-а)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2650	
Лит.	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				МС1		
		1		⌖250×10 ГОСТ 103-76; ℓ=250	1	4,9 кг
		2		I 20 ГОСТ 8239-72; ℓ=125	1	2,63 кг
				МС2		
				⌖120×80 ГОСТ 103-76; ℓ=450	1	3,4 кг
				МС3		
		4		⌖250×20 ГОСТ 82-76; ℓ=720	1	28,26 кг
				МС4		
		5		⌖100×10 ГОСТ 103-76; ℓ=100	1	0,78 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Материал - сталь марки ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*
4. Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Н. контр.	Кузнецов	
Прибер	Бабикова	
Ст. инж.	Петровина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

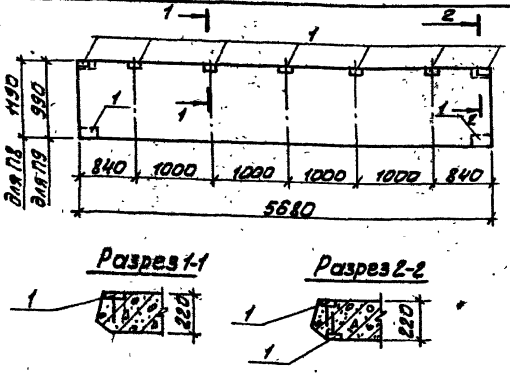
ТП 901-3-176 КЖИ-МС1 ÷ МС4

Соединительные элементы

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:100
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

13308-06



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			1.141-1 Вып. 13	ПТ57-12		2000
				Дополнительные сборочные единицы		
				П8		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг
				Документация		
			1.141-1 Вып. 13	ПТ57-10		1650 кг
				Дополнительные сборочные единицы		
				П9		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг

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

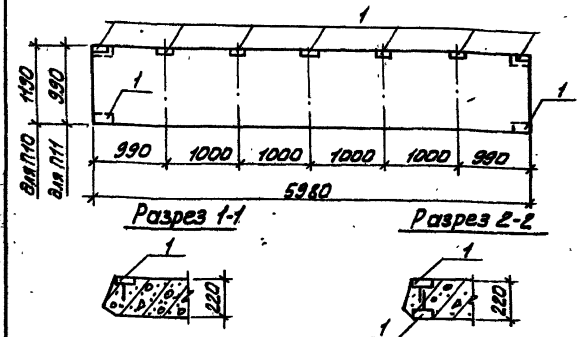
ТП 901-3-176 КЖИ П8; П9

Плита П8 (ПТ57-12-1)
П9 (ПТ57-10-1)

Стадия	Масса	Масштаб	
Р	2000 кг / 1650 кг	1:50	
Лист	Листов		

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Петровнина	
Вед. инж.	Бабикова	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			1.141-1 Вып. 2	ПТ60-12		
				Дополнительные сборочные единицы		2110
				П10		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг
				Документация		
			1.141-1 Вып. 6	ПТ60-10		
				Дополнительные сборочные единицы		1740
				П11		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг

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

ТП 901-3-176 КЖИ П10; П11

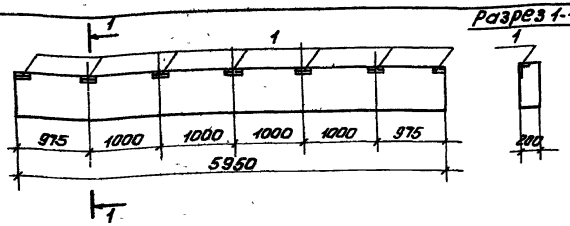
Плита П10 (ПТ60-12-1)
П11 (ПТ60-10-1)

Стадия	Масса	Масштаб	
Р	2110 кг / 1740 кг	1:50	
Лист	Листов		

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Петровнина	
Вед. инж.	Бабикова	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

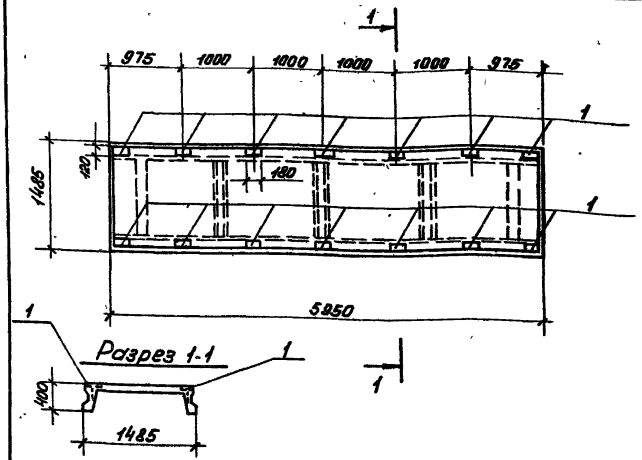
Типовой проект 901-3-176 Альбом VI.1



Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			КЭ-01-58 Вып. 1	Б01-1		1750кг
				Дополнительные сборочные единицы		
				Б01		
			3.400-6.176	МИ4-43	7	4,5кг
				Документация		
			КЭ-01-58 Вып. 1	Б01-1к		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Б02		
			3.400-6/76	МИ4-43	7	4,5кг

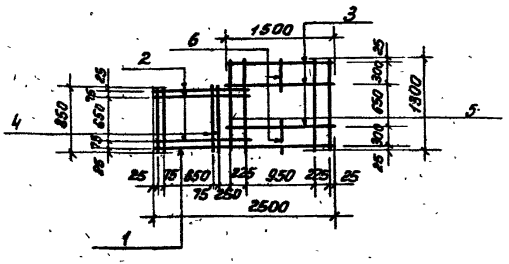
			ТП 901-3-176 КЖИ-Б01;Б02			
Н. контр.	Кузнецов		Балка Б01 (Б01-1) Б02 (Б01-1К)	Стадия	Масса	Масштаб
Провер.	Петровнина			Р	1750кг	1:50
Вед. инж.	Бабикова			Лист	Листов	
ГИП	Кузнецов			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Гл. констр.	Шалимо					
Нач. отд.	Красавин					

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



Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			ИИ24-2/70	ИП5-1		2400кг
				Дополнительные сборочные единицы		
				П20		
		1	ИИ 24-2/70	М5	14	1,8кг

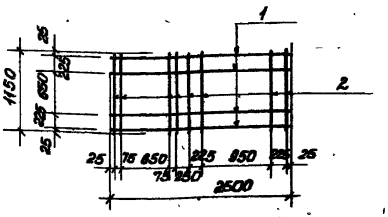
			ТП 901-3-176 КЖИ П20			
Н. контр.	Кузнецов		Плита П20 (ИП5-1-1)	Стадия	Масса	Масштаб
Провер.	Петровнина			Р	2400кг	
Вед. инж.	Бабикова			Лист	Листов	
ГИП	Кузнецов			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Гл. констр.	Шалимо					
Нач. отд.	Красавин					



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				ФВАI ГОСТ 5781-75		
		1		ℓ=2500	1	1,0кг
		2		ℓ=1330	3	0,53кг
		3		ℓ=1450	3	0,58кг
		4		ℓ=850	4	0,34кг
		5		ℓ=1300	4	0,52кг
		6		ℓ=350	2	0,14кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1-6 - сталь ВСт3Сп2 ГОСТ 380-71*
4. Сетки изготовлять контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

			ТП 901-3-176 КЖИ-С1		
Н. контр.	Кузнецов		Сетка арматурная С1	Стадия	Масса	Масштаб
Провер.	Бабикова			Р	8.03кг	
Ст. инж.	Петровинина			Лист	Листов	
ГИП	Кузнецов			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Гл. конс.	Шапиро					
Нач. ОТА	Краевин					



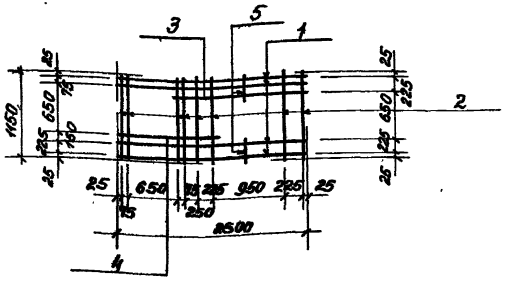
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				ФВАI ГОСТ 5781-75		
		1		ℓ=2500	4	1,0кг
		2		ℓ=1150	8	0,45кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1, 2 - сталь ВСт3Сп2 ГОСТ 380-71*
4. Сетки изготовлять контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 п. СН 393-78.

			ТП 901-3-176 КЖИ-С2		
Н. контр.	Кузнецов		Сетка арматурная С2	Стадия	Масса	Масштаб
Провер.	Бабикова			Р	7.68кг	
Ст. инж.	Петровинина			Лист	Листов	
ГИП	Кузнецов			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Гл. конс.	Шапиро					
Нач. ОТА	Краевин					

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI ч.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Ф8АI ГОСТ 5781-75		
		1		ℓ=2500	4	1,0кг
		2		ℓ=1150	8	0,46кг
		3		ℓ=1770	1	0,71кг
		4		ℓ=1320	1	0,53кг
		5		ℓ=270	2	0,11кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1÷5 - сталь ВСт3Сп2 ГОСТ 380-71*
4. Сетки изготовлять контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Бабикова		
Ст. инж.	Петровнина		
Гип	Кузнецов		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ-С3

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С3

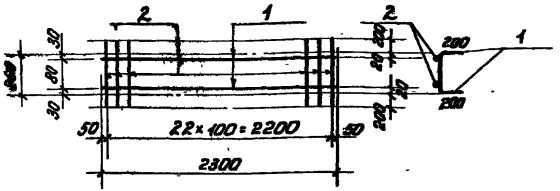
Стадия	Масса	Масштаб
Р	9.14кг	

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI ч.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Ф16АIII ГОСТ 5.1459-72*; ℓ=2300	4	3,63кг
		2		Ф6АI ГОСТ 5781-75; ℓ=140	23	0,03кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1 - сталь 25Г2С
   - поз. 2 - сталь ВСт3Сп2
   по ГОСТ 380-71.*

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Бабикова		
Ст. инж.	Петровнина		
Гип	Кузнецов		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ-С4

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4

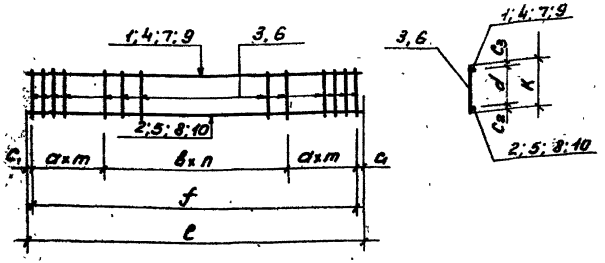
Стадия	Масса	Масштаб
Р	15,21г	

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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

18302-06



Марка каркаса	Размеры мм											Поз.			Масса кг
	a	m	в	n	f	c1	ℓ	c2	c3	d	K				
Кр1	100	10	200	9	3800	50	3900	20	20	440	480	1	2	3	15,35
Кр2	100	13	200	13	5200	65	5330	20	20	440	480	3	4	5	28,23
Кр3	100	13	200	12	5000	20	5040	25	20	435	480	6	7	8	29,93
Кр4	100	10	220	4	2800	60	3000	25	20	435	480	6	9	10	15,61

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Кр1		
		1		ф10 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=3900	1	2,42 кг
		2		ф20 АII ГОСТ 5.1459-72*; ℓ=3880	1	9,63 кг
		3		ф6 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=480	90	0,11 кг
				Кр2		
		3		ф6 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=480	40	0,11 кг
		4		ф10 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=5330	1	3,31 кг
		5		ф25 АII ГОСТ 5.1459-72*; ℓ=5330	1	20,52 кг
				Кр3		
		6		ф8 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=480	39	0,19 кг
		7		ф10 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=5040	1	3,12 кг
		8		ф25 АII ГОСТ 5.1459-72*; ℓ=5040	1	19,4 кг
				Кр4		
		6		ф8 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=480	25	0,19 кг
		9		ф10 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=3000	1	1,86 кг
		10		ф16 АII ГОСТ 5.1459-72*; ℓ=3000	1	4,7 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1, 3, 4, 6, 7, 9 - сталь ВСт3Сп2
   - поз. 2, 5, 8, 10 - сталь 25Г2С
   по ГОСТ 380-71.*

Н. конто	Кузнецов	
Провер	Бабикова	
Гл. инж	Петровнина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр	Шапиро	
Нач. отд	Красавина	

ТП 901-3-176 КЖИ-Кр1÷Кр4

Каркасы плоские Кр1÷Кр4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

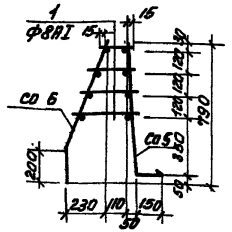
Лист 1 Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

12308-06

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII вып.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
А			ТП 901-3- кжи -Со5	Сетка Со5	1	37,4кг
А			ТП 901-3- кжи Со 6	Сетка Со 6	1	15,2кг
А		1		ФВАI ГОСТ 5781-75; ℓ=180	240	17,1кг

1. Все детали без чертежа.
2. Все спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Каркасы изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

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

Н.контр.	Кузнецов		
Пров.	Петровнина		
Вед.инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл.констр.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

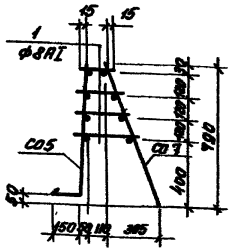
ТП 901-3-176 КЖИ-КП01

Каркас пространственный КП01

Стадия	Масса	Масштаб
Р	69.7	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII вып.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
А			ТП 903- кжи- -Со5	Сетка Со5	1	37,4кг
А			ТП 903- кжи- Со7	Сетка Со 7	1	15,2кг
А		1		ФВАI ГОСТ 5781-75 ℓ=180	240	17,1кг

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

Н.контр.	Кузнецов		
Пров.	Петровнина		
Вед.инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл.констр.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

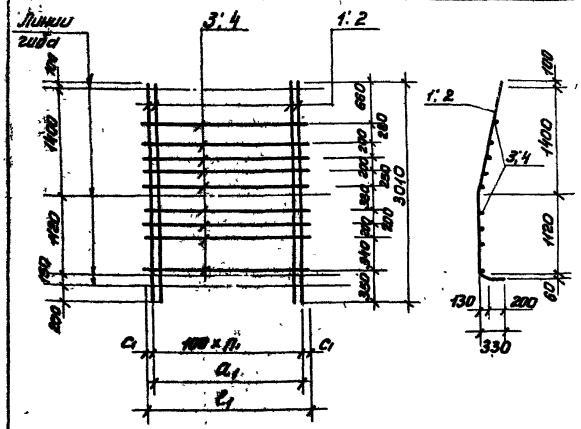
ТП 901-3-176 КЖИ-КП02

Каркас пространственный КП02

Стадия	Масса	Масштаб
Р	69.7	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом II.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
				Со1		
А2		1		ф16 АII ГОСТ 5781-75 ℓ=3010	12	4,76кг
А2		2		ф14 АII ГОСТ 5781-75 ℓ=3040	11	3,64
А2		3		ф8 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=2350	9	0,93
				Со2		
А2		1		ф16 АII ГОСТ 5781-75 ℓ=3010	9	4,76кг
А2		2		ф14 АII ГОСТ 5781-75 ℓ=3040	8	3,64
А2		4		ф8 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1700	9	0,67

	Размеры, мм				Поз.			Масса кг
	n1	a1	c1	ℓ1				
Со1	22	2300	25	3150	1	2	3	
Со2	16	1600	50	1700	1	2	4	

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1,2-сталь ВСт5кс2, поз. 3, 4- сталь ВСт3кп2 ГОСТ 380-71.*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78.

Н. контр.	Кузнецов		
Вед. инж.	Петровнина		
Рук. гр.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ Со1, Со2

Сетки арматурные Со1, Со2

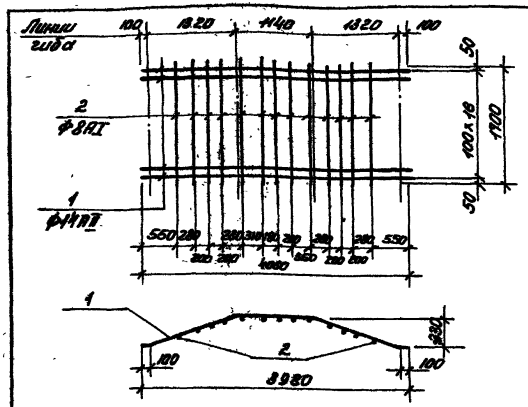
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI ч.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Со3		
11		1		Ф14АII ГОСТ 5781-75 ℓ=4060	17	4,91кг
11		2		Ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1700	13	0,68кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. Материал деталей поз. 1 - сталь ВСт5 пс2; поз. 2 - сталь ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*

Н. контр.	Кузнецов	
Пров.	Петровнина	
Ст. инж.	Архипова	
Гип	Кузнецов	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-Со3

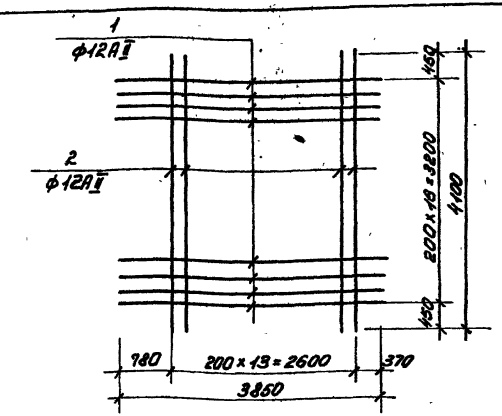
Сетка арматурная Со3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	92.4	
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI ч.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
				Со 4		
11		1		Ф12АII ГОСТ 5781-75 ℓ=3850	17	3,43кг
11		2		Ф12АII ГОСТ 5781-75 ℓ=4100	14	3,56кг

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. Материал деталей поз. 1, 2 - сталь В Ст5 пс2.

Н. контр.	Кузнецов	
Пров.	Петровнина	
Ст. инж.	Архипова	
Гип	Кузнецов	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

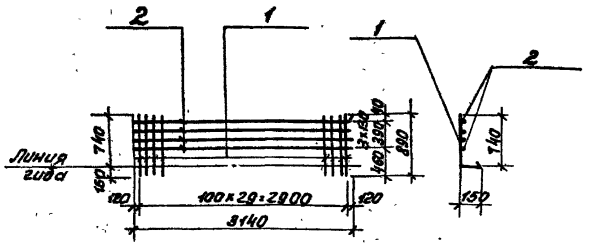
ТП 901-3-176 КЖИ-Со4

Сетка арматурная Со4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	108.2	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Со 5		
11		1		Ф14 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=890	30	1,08кг
11		2		Ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=3140	4	1,24кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1 - сталь Вст5 пс2; поз. 2 - сталь Вст3кп2 ГОСТ 380-71.*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78.

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Петровнина	
Вед. инж.	Бабикова	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шалиро	
Нач. отд.	Красавин	

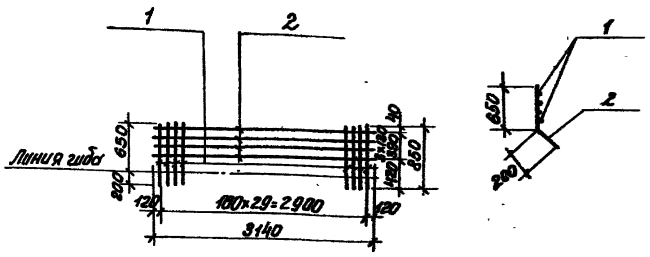
ТП 901-3-176 КЖИ-Со5

Сетка арматурная Со5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	37.4	

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				Детали		
				Со 6		
12		1		Ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=850	30	0,34кг
12		2		Ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=3140	4	1,25кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1,2 сталь Вст3кп2 ГОСТ 380-71.*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78.

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Петровнина	
Вед. инж.	Бабикова	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шалиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-Со 6

Сетка арматурная Со. 6

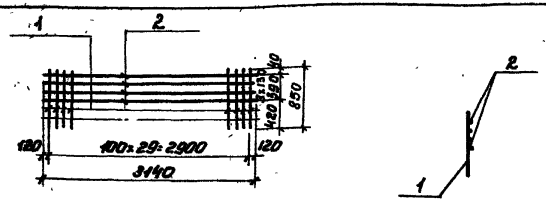
Стадия	Масса	Масштаб
Р	15,2	

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сб 7		
А2		1		ФВАТ ГОСТ 5781-75 ℓ=850	30	0,34 кг
А3		2		ФВАТ ГОСТ 5781-75 ℓ=3140	4	1,26 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей 1, 2 - сталь ВСт3Кп2 ГОСТ 380-71.*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
Гип	Кузнецов		
Гл. констр.	Шалимов		
Нач. отд.	Красавин		

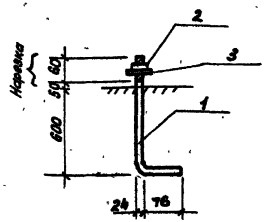
ТП 901-3-176 КЖИ - Сб 7

Сетка арматурная Сб 7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	15,2	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI т.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				А1		
		1		ф24 АТ ГОСТ 2590-71; ℓ=810	1	2,94
		2		Гайка М24 ГОСТ 5915-70	1	0,84
		3		Шайба-60 А ГОСТ 19903-74; ℓ=60	1	0,009

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей 1÷4 сталь ВСт3Кп2 ГОСТ 380-71.*

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
Гип	Кузнецов		
Гл. констр.	Шалимов		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ - А1

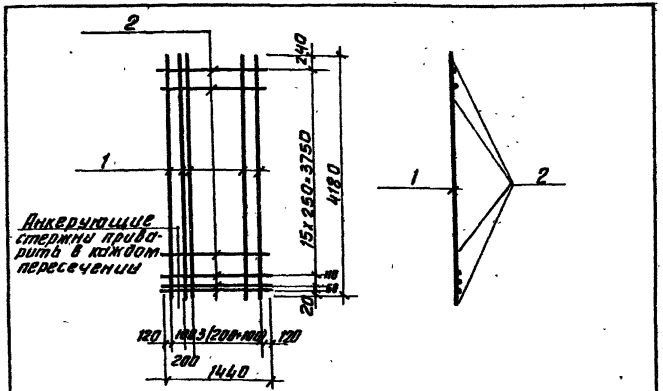
Анкерный болт А1

Стадия	Масса	Масштаб
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Со 9		
БЧ		1		ф10АIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ= 4180	9	2,58 кг
БЧ		2		ф5 ВрIТУ 14-4-659-75 ℓ= 1440	18	0,22 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78
4. Материал деталей поз. 1 - сталь 25Г2С.

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Петрова		
Вед. инж.	Бабкова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. конс.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

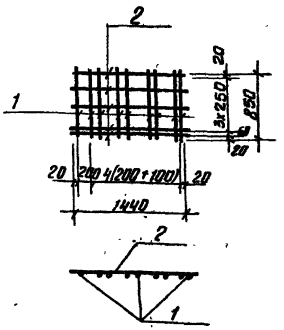
ТП 901-3-176 КЖИ-Со 9

Сетка арматурная Со 9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	27.2	

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Со 8		
11		1		ф10АIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ= 850	10	0,52 кг
11		2		ф5 ВрIТУ 14-4-659-75 ℓ= 1440	4	0,22 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78
4. Материал деталей поз. 1 - сталь 25Г2С.

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Петрова		
Вед. инж.	Бабкова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. конс.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ-Со 8

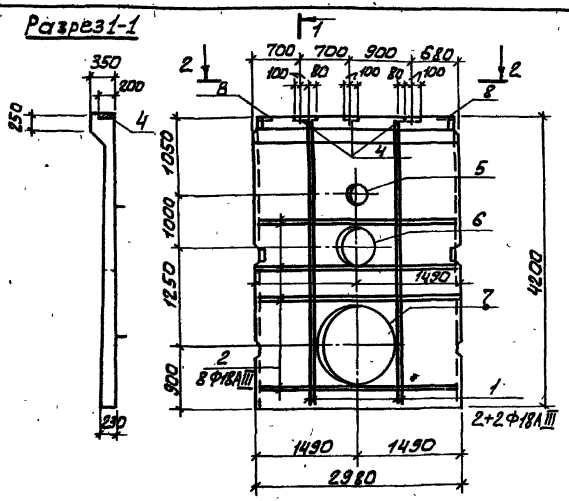
Сетка арматурная Со 8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6.08	

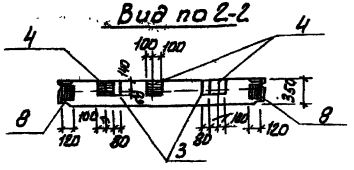
Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Разрез 1-1



Вид по 2-2



Выборка стали на один элемент.

Марки эл-та	Арматурные изделия. Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* Класс A III. Ø мм 18AIII	Итого	Всего
ПСо1	80,8	80,8	80,8

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			3.900-3. Вып. 4 часть 1	Панель стеновая ПС1-42-62		6330
				Дополнительные сборочные ед.		
				ПСо1		
12		1		ф18AIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=4180	4	8,36 кг
12		2		ф18AIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=2960	8	5,92 кг
12		3	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-14	2	10 кг
12		4	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-23	3	3,8 кг
12		5	3.901-5	Сальник Ду300; ℓ=200	1	23,2 кг
12		6	3.901-5	Сальник Ду600; ℓ=200	1	48 кг
12		7	3.901-5	Сальник Ду1200; ℓ=300	1	130 кг
12		8	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-19	2	2,4 кг

1. Панель ПСо1 отличается от серийной наличием закладных деталей и отверстий. При этом арматура обвязочной балки не обрезается.
3. Арматуру перерезаемую сальником обрезать по месту 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.

Н. контр.	Кузнецов		
Нач. отд.	Бабкова		
Ст. инж.	Архипова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-176 КЖИ-ПСо1

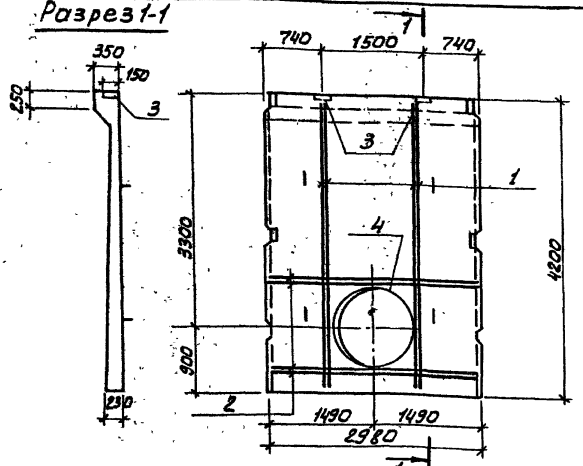
Панель стеновая ПСо1 (ПС1-42-62-А)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,33	1:50
Лист:	Листов:	

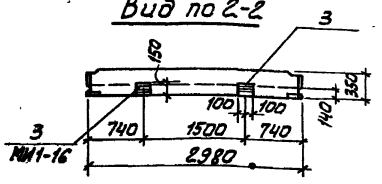
ЦНИИЭП инженерного обсуждения г. Москва

18308-06

Разрез 1-1



Вид по 2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3, Вып. 4 часть 1.	Панель стеновая ПС1-42-52		6330
				Дополнительные сборочные ед.		
				ПСо2		
		1		ф18 AIII ГОСТ 5.1459-72* L=4180	4	8,36 кг
		2		ф18 AIII ГОСТ 5.1459-72* L=2960	4	5,92 кг
		3	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-16	2	2,7 кг
		4	3.901-5	Сальник Ду 1200; L=300	1	130 кг

1. Панель ПСо2 отличается от серийной наличием закладных деталей и отверстий.
2. Арматуру, перерезаемую сальником, разрезать, отогнуть и приварить к корпусу сальника.
3. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
4. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Выборка стали на один элемент

Марка эл-та	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* Класса AIII, ф мм 18 AIII	Итого	Всего
ПСо2	57,1	57,1	57,1

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Бабикова		
Ст. инж.	Архипова		
Рук. гр.	Антонова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-176 КЖИ-ПСо2

Панель стеновая ПСо2 (ПС1-42-62-6).

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,33	1:50

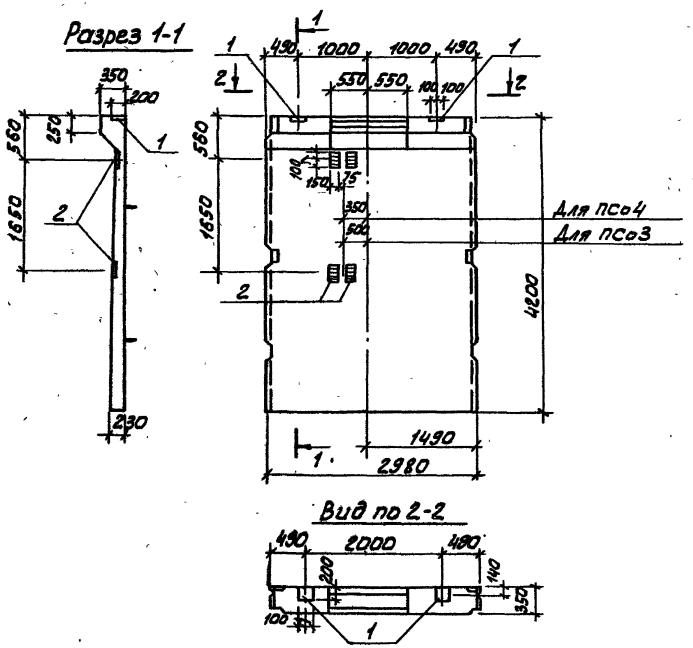
Лист Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом III ч.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			3.900-3 вып.1;4, часть 1	ПС1-42-Б2		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПСо3 ; ПСо4		
		1	3.400-6/76	МИ1-16	2	2,7 кг
		2	3.400-6/76	МИ1-23	4	3,8 кг

1. Панели выполняются в опалубочной форме стеновой панели ПС1-42-Б2, отверстие выполняется путем установки вкладыша, Армирование сохраняется.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 МКМ в процессе изготовления.

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Архипова		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖ ПСо 3; ПСо 4

Панели стеновые ПСо 3 (ПС1-42-Б2-В) ПСо 4 (ПС1-42-Б2-Г)

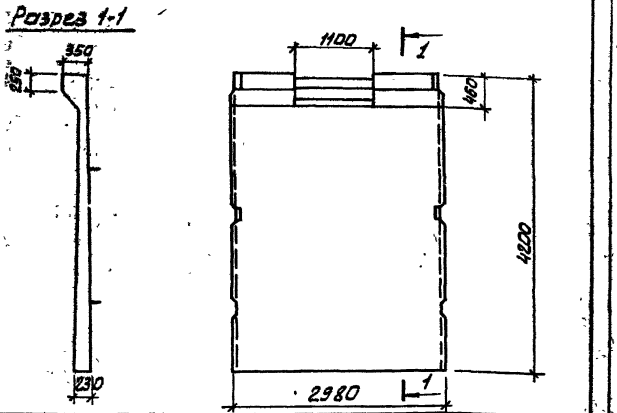
Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,33	1:50

Лист: Листов:

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI.1



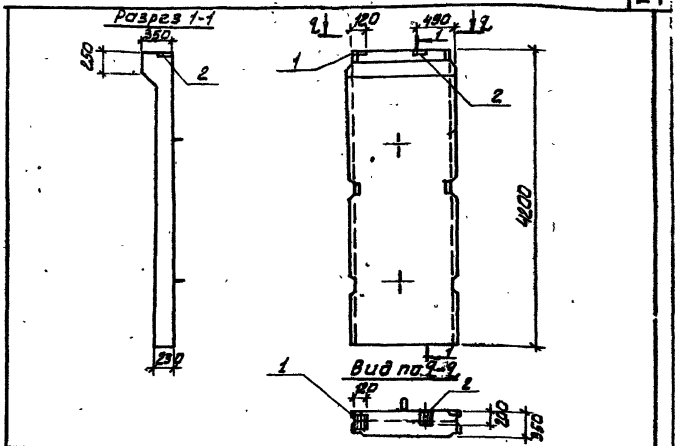
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3. Вып.1, Вып.4, ч.1	Панель стеновая ПС1-42-62		6330

1. Панель выполняется в опалубочной форме стеновой панели ПС1-42-62. Отверстие выполняется путем установки вкладышей армирование сохраняется

Н.контр.	Кузнецов		ТП 901-3-176 КЖИ ПСо5		
Провер.	Архипова		Панель стеновая ПСо5 (ПС1-42-62-Е)	Стадия: Р	Масса: 6,33	Масштаб:
Вед.инж.	Бабикова			Лист:	Листов:
ГИП	Кузнецов			ЦНИИЭТ инженерного оборудования г Москва	
Гл.констр.	Шапиро				
Нач.отд.	Красавин				

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

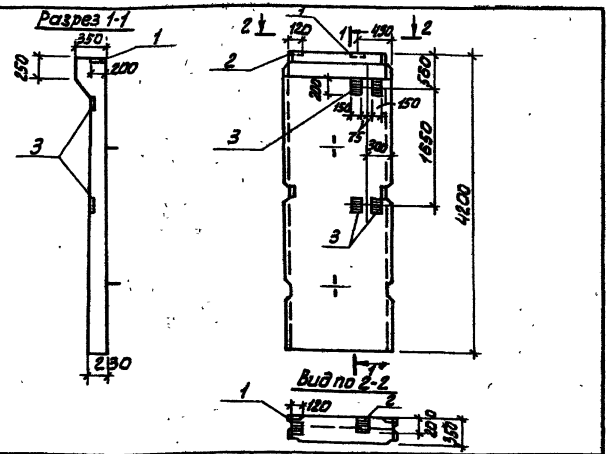
Типовой проект 901-3-176 Альбом VI.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ТП 901-3 КЖИ ПСо7-1	ПСо7-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
	1		3.400-6/76	МИ1-23	1	3.8кг
	2		3.400-6/76	МИ1-19	1	2.4кг

Н.контр.	Кузнецов		ТП 901-3-176 КЖИ ПСо7		
Провер.	Архипова		Панель стеновая ПСо7 (ПСо7-1-1)	Стадия: Р	Масса: 3,16т	Масштаб: 1:50
Вед.инж.	Бабикова			Лист:	Листов:
ГИП	Кузнецов			ЦНИИЭТ инженерного оборудования г Москва	
Гл.констр.	Шапиро				
Нач.отд.	Красавин				

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Кол.	Прим.
				Документация			
А4			ТП 901-3-176 КЖИ-ПСо7-1	Панель стеновая ПСо7-1			
				Дополнительные сборочные ед.			
				ПСо 8			
А4		1	3.400-6/76	Изделие закладное	МИ1-23	1	3.8 кг
А4		2	3.400-6/76	То же	МИ1-19	1	2.4кг
А4		3	3.400-6/76	То же	МИ1-20	4	2.7 кг

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

Н.контр.	Кузнецов		
Провер.	Архипова		
Вед.инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

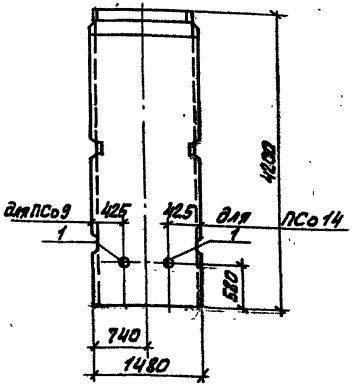
ТП 901-3-176 КЖИ ПСо 8

Панель стеновая ПСо 8 (ПСо 7-1-2)

Стадия	Масса	Масштаб

Лист: | Листов:

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				ПСо 9; ПСо 14		
				Документация		
			ТП 901-3-176 КЖИ ПСо7-1	ПСо 7-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	3.901-5-176	Сальник Ду300 е=200	1	6.2 кг

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

Н.контр.	Кузнецов		
Провер.	Архипова		
Вед.инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

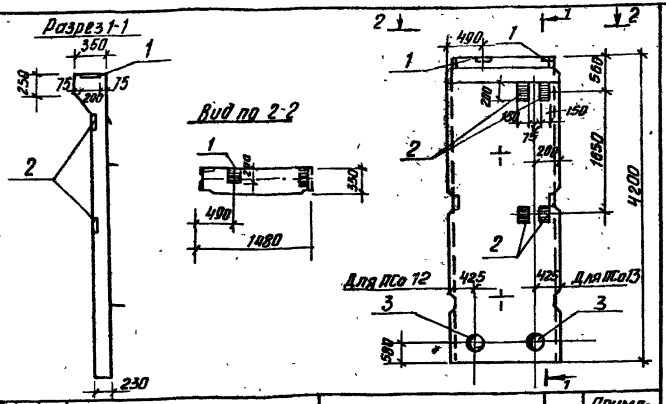
ТП 901-3-176 КЖИ ПСо 9; ПСо 14

Панель стеновая ПСо 9 (ПСо 7-1-3) ПСо 14 (ПСо 7-1-4)

Стадия	Масса	Масштаб
Р.	3,16 кг	1:50

Лист: | Листов:

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			тп 901-3-176 КЖИ-ПСо 71	Панель стеновая ПСо 71		
				Дополнительные сварочные единицы		
				ПСо 6		
		1	3.400-6/76	изделие закладное МН 1-23	2	3.8 кг
				ПСо 10		
		1	3.400-6/76	изделие закладное МН1-23	2	3.8
		2	3.400-6/76	изделие закладное МН1-20	4	2.7
				ПСо 12; ПСо 13		
		1	3.400-6/76	изделие закладное МН1-23	2	3.8 кг
		3	3.901-5	Сальник Ду 300 δ=200	1	6.2 кг

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Архипова	
Вед. инж.	Бабикова	
ГИП	Кузнецов	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

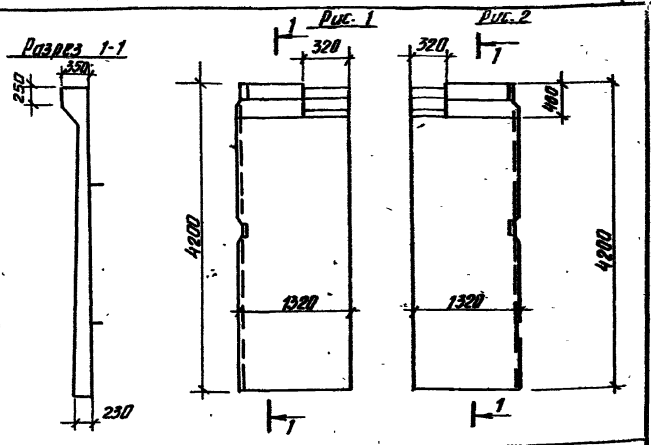
тп 901-3-176 КЖИ ПСо 6, 10, 12, 13

Панели стеновые ПСо 6; ПСо 10; ПСо 12; ПСо 13 (ПСо 1-1)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,16 т	1:50

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		3.900-3 вып. 1; 4. часть 1	ПС 1-42 62		
			ПСо 15		Рис. 1
			ПСо 16		Рис. 2

1. Панели выполнять попарно в одной опалубочной форме панели ПС1-42-62.

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Архипова	
Вед. инж.	Бабикова	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

тп 901-3-176 КЖИ ПСо 15, 16

Панели стеновые ПСо 15 (ПС 1-42-62) ПСо 16

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,16	1:50

Лист | Листов

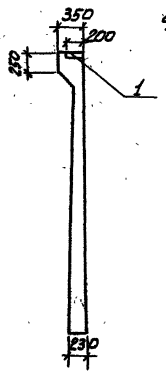
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

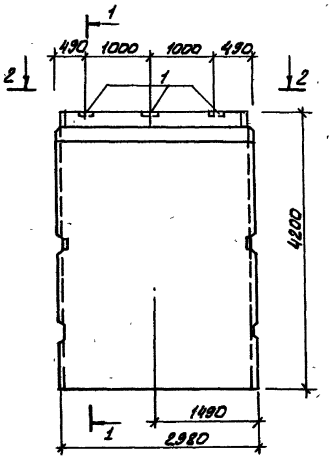
Копировал Антипова

Формат

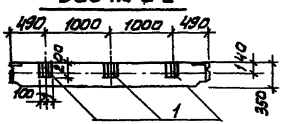
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Разрез 1-1





Вид по 2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			3.900-3 вып.1;4. часть1	ПС1-42-62		6330
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПСо11		
			3.400-6/76	МИ1-16	3	2.7 кг

1. Панель выполняется в опалубочной форме стеновой панели ПС1-42-62.

2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 МКМ в процессе изготовления.

Н.контр.	Кузнецов		
Провер.	Архипова		
Вед.инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл.констр.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ ПСо 11

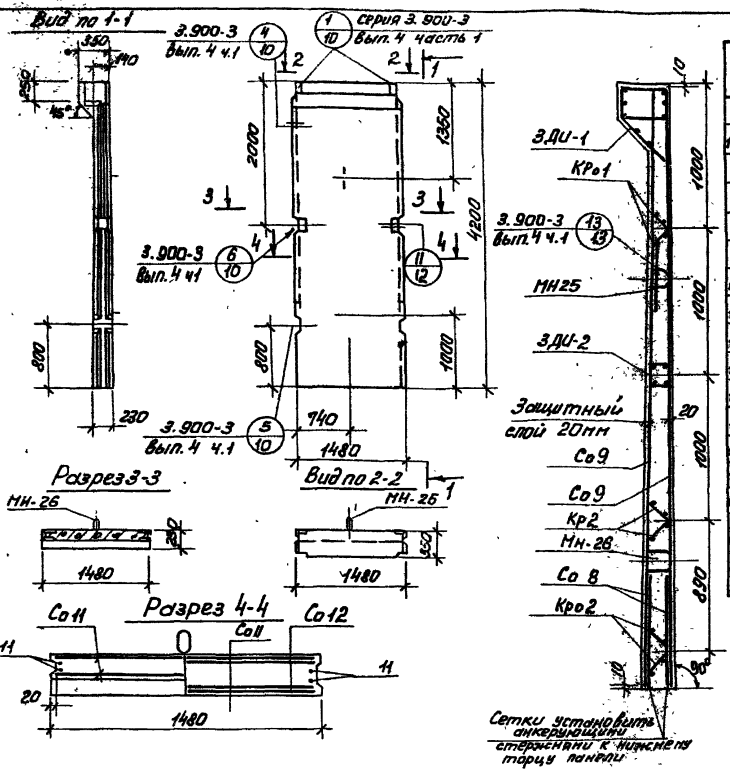
Панель стеновая ПСо 11 (ПС1-42-62-Е)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,33т	1:50
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII т.1



Спецификация элементов сборной конструкции

		Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
12		КЖИ-ПСО 7-1	Сборочный чертеж		
		3.900-3, вып. 4 часть 1	примененные документы		
			(ПС1-42-Б2)		
			Сборочные единицы и детали		
12		ТП901-3-176 КЖИ-КРо1, КРо2	Каркас плоский КРо1	2	
12		ТП901-3-176 КЖИ-КРо1, КРо2	То же КРо2	4	
12		ТП901-3-176 КЖИ-Со	сетка арматурная Со9	2	
12		ТП901-3-176 КЖИ-Со	То же Со8	2	
12		ТП901-3-176 КЖИ-ЗДИ-1	изделие закладное ЗДИ-1	1	
12		ТП901-3-176 КЖИ-ЗДИ-2	То же ЗДИ-2	1	
12		3.900-3, вып 4, часть 2	То же МН-25	1	
12		3.900-3, вып. 4, часть 2	То же МН-26	1	
12	11	3.900-3, вып. 4 часть 2	Ф10АIII ГОСТ 5.1459-72 е=4180	4	2,6 кг
			Материалы		
			Бетон М-200, Мр3 ▭; В4	1,27	м³

1. Стеновая панель разработана в соответствии с серией 3.900-3, вып. 4 часть 1 и выполняется в данной опалубке.
2. Общие примечания см. серию 3.900-3, вып.4 часть 1
3. Защитный слой бетона 20мм.

Марка эл-та	Арматурные изделия: Проволока ГОСТ 6727-53* Кл. В I, фмм 5	Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* Кл. А III, фмм 10	Итого	Итого	Закладные изделия: Проволока ГОСТ 6727-53* Кл. В I, фмм 5	Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Кл. А I, фмм 6	10	Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* Кл. А III, фмм 10	12	14	Итого	Арматурн. сталь ГОСТ 5781-75 Кл. А II, ф 18	Итого	Профильная сталь δ=5	δ=8	Итого	Всего
ПСо 7-1	13,7	13,7	67,3	67,3	81	2,0	2,0	0,7	4,1	4,8	67,3	5,0	8,0	80,3	6,8	6,8	3,8	22,5	26,3	201,2

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Ст. инж.	Архипова	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-ПСО 7-1

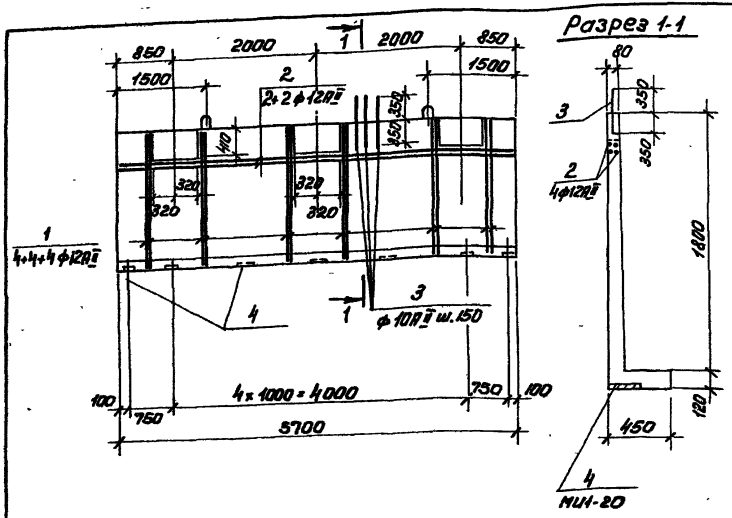
Панель стеновая ПСО 7-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3.17	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			3.900-3, вып. 8 часть 1	Лотковый элемент ЛТ2-18		3,5т
				Дополнительные сборочные ед.		
				ЛТо1		
12		1		ф12АII ГОСТ 5781-75 ℓ=1900	24	1,7кг
12		2		ф12АII ГОСТ 5781-75 ℓ=5670	4	5,1кг
12		3		ф10АII ГОСТ 5781-75 ℓ=700	28	0,44кг
12		4	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-20	7	2,7кг

1. Лоток ЛТО 1 изготавливаются в опалубочной форме лоткового элемента ЛТ2-18 с частичными изменениями
   а) длина элемента заменена на 5700; путём установки вкладышей с обоих концов.
   б) привязка петель заменена на 1500.
   в) сетки С-47, С-48, С-49 сделать короче на 280мм
   г) заложить дополнительно выпуски - поз. 3, закладное изделие - поз. 4
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150мНм в процессе изготовления.

Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия					Закладные изделия						Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75					Арматурная сталь 5.1459-72*			Профильная сталь			
	класс АII					класс АIII						
	ф мм				Итого	ф мм		Итого	ℓ=200		Итого	
	10	12										
ЛТо1	12,4	61,2			73,6	5,15		5,15	13,3		13,3	92,05

Н. контр.	Кузнецов		
Пров.	Петровнина		
Ст. инж.	Архипова		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ-ЛТо1

Лоток ЛТо1 (ЛТ2-18-1)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,4т	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

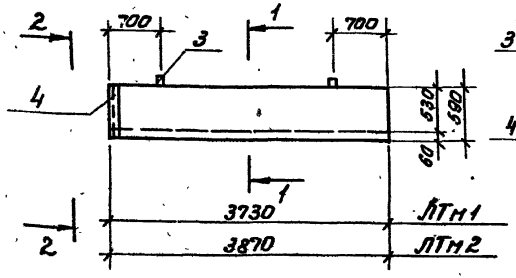
18308-06

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI ч.1

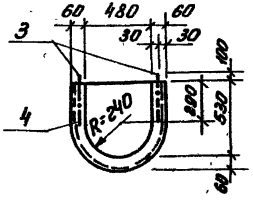
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI ч.1

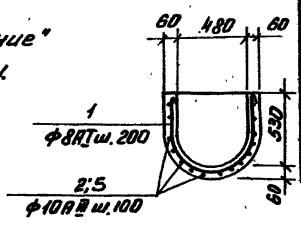
ЛТм 1, ЛТм 2



Вид по 2-2



Разрез 1-1



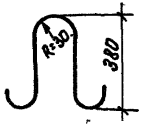
1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			КЖИ-ЛТм1, ЛТм2	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
				ЛТм-1		
12		1		Ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1410	19	0,56кг
12		2		Ф10АIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=3700	15	2,3кг
12		3		Ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=980	4	0,6кг
12		4		L63×6 ГОСТ 8509 ℓ=1330	1	7,6кг
				Материал		
				Бетон М200	0,3	м³
				Сборочные единицы		
				ЛТм 2		
12		1		Ф8АI ГОСТ 5781-75, ℓ=1410	20	0,56кг
12		5		Ф10АIII ГОСТ 5,1459-72* ℓ=3850	15	2,4кг
12		3		Ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=980	4	0,6кг
12		4		L63×6 ГОСТ 8509 ℓ=1330	1	7,6кг
				Материал		
				Бетон М200	0,31	м³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, 5.1459-72*							Закладные изделия: Профильная сталь			Всего
	Класс АI			Класс АIII			Итого				
	Ф мм		Итого	Ф мм		Итого		L63×6		Итого	
	8	10		10							
ЛТм1	10,7	2,4	13,1	34,5			34,6	7,6		7,6	55,2
ЛТм2	11,2	2,4	13,6	57,8			57,8	7,6		7,6	79,0

Поз. 3



Н. контр.	Кузнецов		
Пров.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
Гип.	Кузнецов		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ-ЛТм1, ЛТм2

Лоток ЛТм1 ЛТм2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0.75	

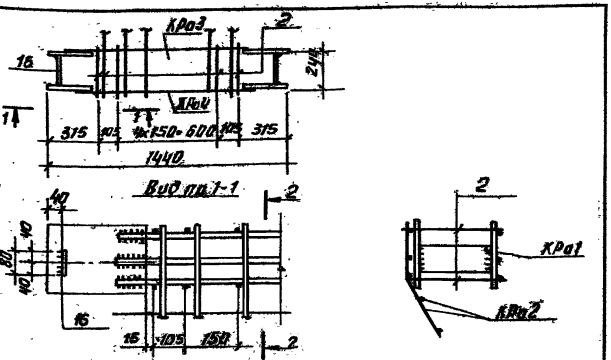
Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI ч. 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			КЖИ-3ДИ1	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы и детали		
11			ТП 901-3-176 КЖИ-КРо1	Каркас плоский КРо1	1	14,3кг
11			ТП 901-3-176 КЖИ-КРо2	КРо2	1	
6/4		2		Ф5ВР1ТУ14-4-659-75 ℓ=210	14	0,03кг
4/4		16		-80х8 ГОСТ103-76 ℓ=225	2	1,2кг

1. Объединение в пространственный каркас производить приваркой отдельных стержней к продольным стержням каркасов контактной сваркой с помощью сварочных клещей
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.

Н.контр.	Кузнецов		
Провер.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ-3ДИ-1

Изделие закладное 3ДИ-1

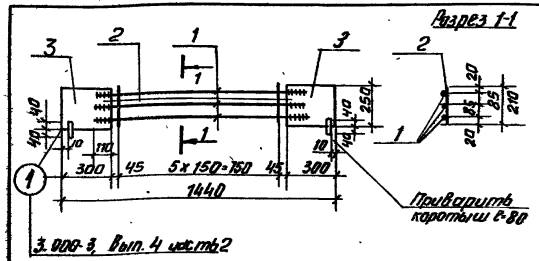
Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI ч. 1



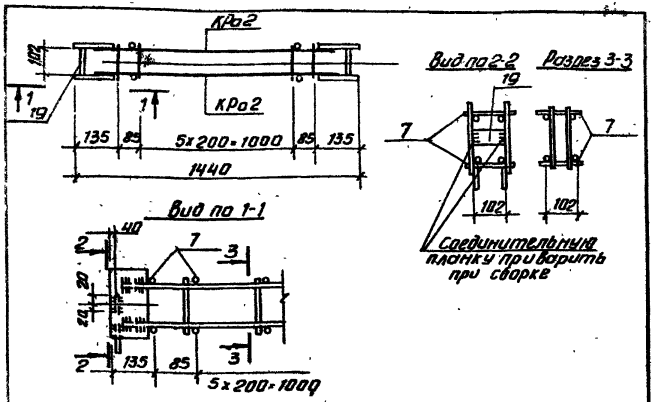
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				КРо1		
6/4		1		Ф14АIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=1060	3	1,36кг
6/4		2		Ф5ВР1ТУ14-4-659-75 ℓ=210	6	0,03кг
6/4		3		-250х8 ГОСТ103-76 ℓ=300	2	5,02кг

1. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
2. Каркасы изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

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

ТП 901-3-176 КЖИ-КРо1 Лист 2

Копировал: Антипова Формат



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы и детали		
11			ТП 901-3-176 КЖИ-КРо2	Каркас плоский КРо2	2	
б/н		7		Ф6 А I ГОСТ 5781-75 ℓ=160	16	0,04кг
б/н		19		-40x5 ГОСТ 103-76 ℓ=102	2	0,16кг

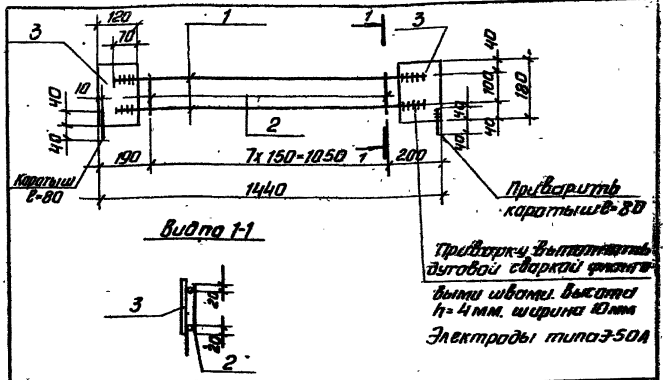
1. Объединение в пространственный каркас производить приваркой отдельных стержней к продольным стержням каркасов контактной сваркой с помощью сварочных клещей.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.

ТП 901-3-176 КЖИ-ЗДИ-2			
Изделие закладное ЗДИ-2	Стадия	Масса	Масшт.
	Р	см. табл.	
	Лист	Листов	
	ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		

Гл. контр.	Кузнецов	
Провер.	Петровнина	
Вед. инж.	Бабикова	
ГИП	Кузнецов	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

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

gost.e-ecolog.ru



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				КРо2		
11		1		Ф12 А III ГОСТ 5.1459-72* ℓ=1340	2	1,19кг
11		2		Ф5 ВР1 ТУ14-4-659-75 ℓ=140	8	0,02кг
11		3		-120x5 ГОСТ 103-76 ℓ=180	2	0,85кг

1. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
2. Каркасы изготавлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

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

ТП 901-3-176 КЖИ-КРо2 Лист 2

Копировал: Антипова Формат