ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-15

БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

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

АЛЬБОМ IV

Строительная часть. Изделия

17670-03
ЦЕНА 0-95

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-15

БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

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

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I - Пояснительная записка (из типового проекта 902-3-14).
Альбом II - Технологическая часть, заказные спецификации.
Альбом III - Строительная часть. Конструкции железобетонные.
Альбом IV - Строительная часть. Изделия.
Альбом V - Нестандартизированное оборудование (из типового проекта 902-3-14).
Альбом VI - Сметы: Часть 1. Вариант с первичным отстаиванием.
Часть 2. Вариант без первичного отстаивания.

АЛЬБОМ IV

Утвержден Госгражданстроем
приказ № 59 от 20 февраля 1981г
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
институтом ЦНИИЭП инженерного оборудования
приказ № 70 от 8 июля 1981 г

РАЗРАБОТАН
проектным институтом
ЦНИИЭП инженерного оборудования
Главный инженер института А. Кетаов
Главный инженер проекта В. Локтюшин

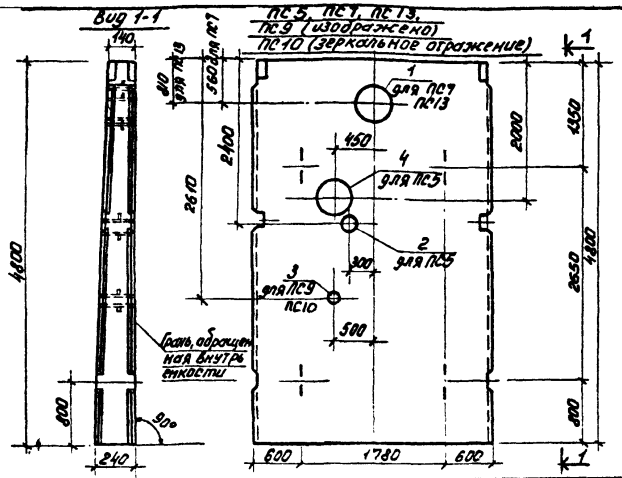
				Привязан	
Инв. №:					

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Прим.
12	ТП 902-3-15 КЖИ-ДО	Ведомость листов	2	
12	ТП 902-3-15 КЖИ-ПС5, ПС7, ПС8, ПС10, ПС13	Панель стеновая ПС5, ПС7, ПС8, ПС10, ПС13	3	
	-ПС6; ПС14; ПС15	Панель стеновая ПС6, ПС14, ПС15		
12	-ПС11	Панель стеновая ПС11	4	
	-ПС12; ПС17	Панель стеновая ПС12, ПС17		
12	-ПС8	Панель стеновая ПС8	5	
	-ПС16	Панель стеновая ПС16		
12	-ЛТ2; ЛТ3	Лоток ЛТ2; ЛТ3	6	
	-ЛТ4; ЛТ5; ЛТ6	Лоток ЛТ4; ЛТ5; ЛТ6		
12	-ЛТ7	Лоток ЛТ7	7	
	-ЛТ8	Лоток ЛТ8		
12	-ЛТ9	Лоток ЛТ9	8	
	-ЛТ10	Лоток фильтрующий ЛТ10		
12	-ЛТ10-С1	Сетка арматурная С1	9	
	-ЛТ10-С2	Сетка арматурная С2		
12	-Б1	Балки Б1	10	
12	-Щ1; Щ2	Щит струенаправляющий Щ1, Щ2	11	
12	-Щ3	Щит струенаправляющий Щ3	12	
12	-Щ4	Щит струенаправляющий Щ4	13	
12	-П1	Плита П1	14	
	ТП 902-3-15 КЖИ-МН4	Изделие закладное МН4		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Прим.
12	ТП 902-3-15 КЖИ МП1	Площадка металлическая МП1	15	
12	-С12, С13	Сетка арматурная С12, С13	16	
	-С14, С15	Сетка арматурная С14, С15		
12	-С16, С17	Сетка арматурная С16, С17	17	
	-С18, С19	Сетка арматурная С18, С19		
12	-С20	Сетка арматурная С20	18	
	-С21	Сетка арматурная С21		
12	-КП1	Каркас пространственный КП1	19	
	-КП2	Каркас пространственный КП2		
12	-КП1-С22	Сетка арматурная С22	20	
	-КП1-С23	Сетка арматурная С23		
12	-КП2-С28	Сетка арматурная С28	21	
	-КП2-С29	Сетка арматурная С29		
12	-С24, С25	Сетка арматурная С24, С25	22	
	-С26, С27	Сетка арматурная С26, С27		
12	-МС4, МС8	Изделие соединительное МС4, МС8	23	
	ТП 902-3-15 КЖИ-МН3	Изделие закладное МН3		

		ТП 902-3-15	КЖИ- ДО
Н. контр.	Лоуцкер	Ведомость листов	Стадия: Р; Лист: ; Листов: 1
Ст. инж.	Брайнина		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
Нач. отд.	Красавин		

ТК 70-03 3 Копировал Пескулина



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
—			3.900-3 вып.3	Панель стеновая ПС2-48-К2		
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПС5 (ПС2-48-К2А)		
—		4	3.901-5	Сальник Ду=400	1	47,4кг
—		2	3.901-5	Сальник Ду=150	1	20,0кг
				ПС7 (ПС2-48-К2Б)		
—		1	3.901-5	Сальник Ду=300	1	37,7кг
				ПС9, ПС10 (ПС2-48-К2Г,Д)		
—		3	3.901-5	Сальник Ду=100	1	10,2кг
				ПС13 (ПС2-48-К2Е)		
—		1	3.901-5	Сальник Ду=300	1	37,7кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.

Н. контр	Лоуцкер		
Инженер	Стронгин		
Гип	Лоуцкер		
Гл. констр	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-3-15 КЖИ-ПС5, ПС7, ПС9, ПС10, ПС13

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

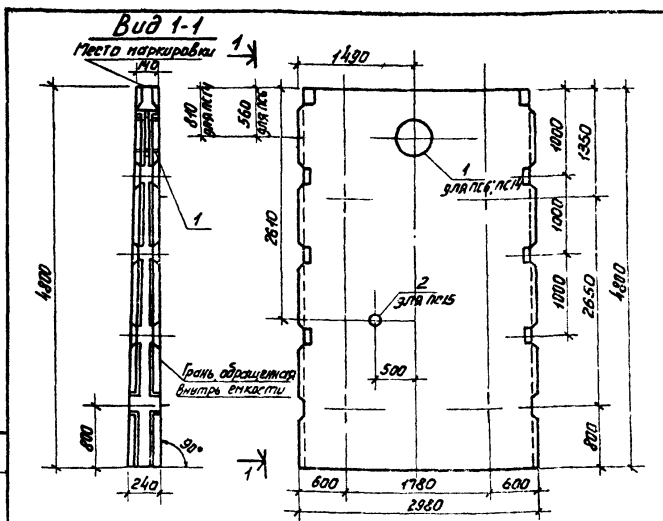
Стадия	Масса	Масштаб
Р	6.75т	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат 11

СОГЛАСОВАНО: ПО КГ. Локтюшин

ВЗАМ. ИНВ. | ПОДПИСЬ И ДАТА | ИНВ. № ПОДЛ.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
—			3.900-3 вып.3	Панель стеновая ПС2-48-К12		
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПС6 (ПС2-48-К12А)		
—		1	3.901-5	Сальник Ду=300	1	37,7кг
				ПС14 (ПС2-48-К12Е)		
—		1	3.901-5	Сальник Ду=300	1	37,7кг
				ПС15 (ПС2-48-К12В)		
—		2	3.901-5	Сальник Ду=100	1	10,2кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия.
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.

Н. контр	Лоуцкер		
Инж	Стронгин		
Гип	Лоуцкер		
Гл. констр	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

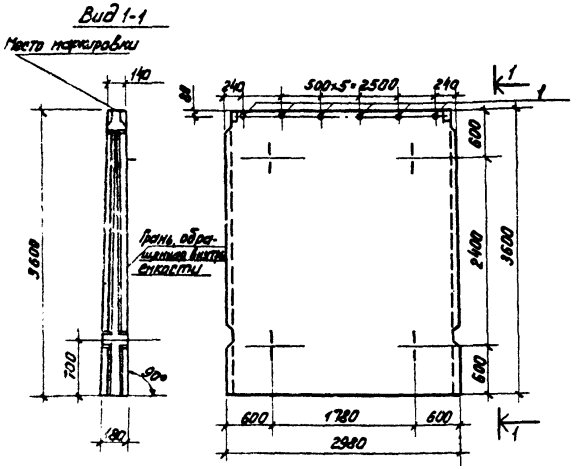
ТП 902-3-15 КЖИ-ПС6, ПС14, ПС15

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6.75т	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

17670-03 4 Копировал Пискулина Формат 11

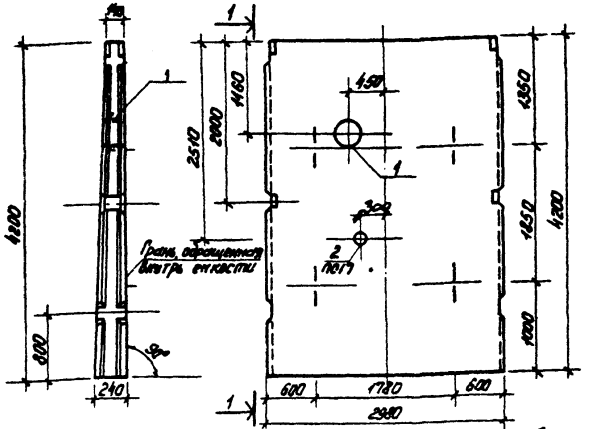


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
–			3.900-3 вып.3	Панель стеновая ПС2-36-К1		
				Дополнительные сборочные единицы		
–		1		Труба „Дн=26,8 ГОСТ3262-75" / В Ст.3 кп2 ГОСТ380-71 С=140мм	6	0,21кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.

Н.контр.	Лоуцкер		ТП 902-3-15 КЖИ-ПС11			
Инж.	Строигин		ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС11 (ПС2-36-К1А)	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	4.28т	1:50
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГИП	Лоуцкер			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		
Гл.конст.	Шапиро					
Нач.отд.	Красавин					

ФОРМАТ 11



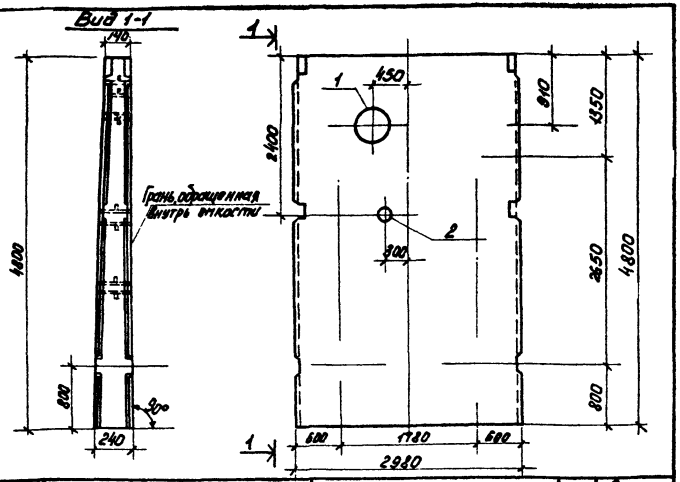
1. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
–			3.900-3 вып.3	Панель стеновая ПС2-42-К1		
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПС12 (ПС2-42-К1А)		
–		1	3.901-5	Сальник Ду=300		37,7кг
				ПС17 (ПС2-42-К1Б)		
		1	3.901-5	Сальник Ду=300		37,7кг
		2	3.901-5	Сальник Ду=150		20,0кг

Н.контр.	Лоуцкер		ТП 902-3-15 КЖИ-ПС12, ПС17			
Инж.	Строигин		ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	5.78т	1:50
				ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ГИП	Лоуцкер			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		
Гл.констр.	Шапиро					
Нач.отд.	Красавин					

СОГЛАСОВАНО
ПО КГ Локтюшин
ВЗАМ. ИНВ.№
ПОДПИСЬ И ДАТА
ИНВ.№ ПОДЛ.

17670 03 5 Копировал Пилипенко Формат



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 вып.3	Панель стеновая ПС2-48-К2		
				Дополнительные сборочные единицы		
-		1	3.901-5	Сальник Ду = 400	1	47,4кг
-		2	3.901-5	Сальник Ду = 150	1	20,0кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия.
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.

Н.контр	Лоуцкер		
Ст. инж	Брайнина		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст	Шапиро		
Нач. отд	Красавин		

ТП 902-3-15 КЖИ-ПС8

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС8 (ПС2-48-К2 б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,75 т	б/м
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат 11

Типовой проект 902-3-15 Альбом IV

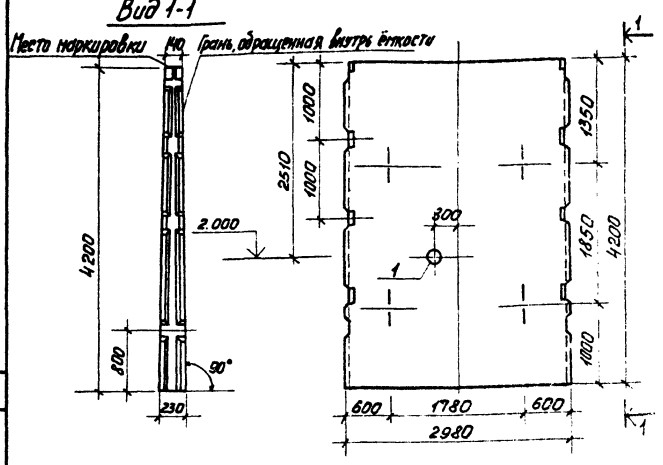
Согласовано: Локтюшин

По кг

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3, вып.3	Панель стеновая ПС2-42-К11		
				Дополнительные сборочные единицы		
-		1	3.901-5	Сальник Ду = 150	1	20,0кг

1. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия.

Н.контр	Лоуцкер		
Инж.	Смирнова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст	Шапиро		
Нач. отд	Красавин		

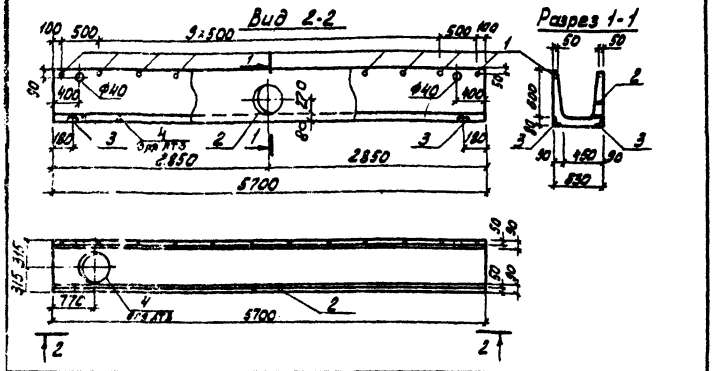
ТП 902-3-15 КЖИ-ПС16

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС16 (ПС2-42-К11А)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,78 т	1:50
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

17670-03 6 Копировал Пискулина Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Лоток ЛТ1-6-4,5		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ЛТ2 (ЛТ1-6-4,5А)		
–		1		Труба Дн=26,8 мм ГОСТ 3262-75* / Вст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=140 мм	12	0,08 кг
–		2		Труба Дн=32,5×8 ГОСТ 8732-78 / Вст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=90 мм	1	5,6 кг
–		3	3.400-6/76	МИЧ-14	4	1,1 кг
				ЛТ3 (ЛТ1-6-4,5Б)		
		1		Труба Дн=26,8 мм ГОСТ 3262-75* / Вст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=53 мм	12	0,08 кг
		2		Труба Дн=32,5×8 ГОСТ 8732-78 / Вст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=90	1	5,6 кг
		3	3.400-6/76	МИЧ-14	4	1,1 кг
				Труба Дн=426×9 ГОСТ 8732-78 / Вст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=80	1	7,4 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия.
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3, Вып. 8 обрезать по месту и приварить к корпусу трубы.

Н. контр.	Лоуцкер		
Инжен.	Стронгин		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-3-15 КЖИ-ЛТ2, ЛТ3

Лоток

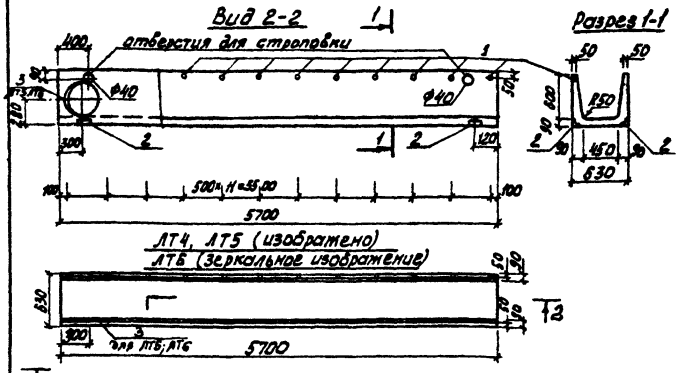
Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,03т	1:50

Лист | Листов: 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат: 11

СОГЛАСОВАНО: ЛОКТЮШИН; ПО КТ; ВЗАМ. ИНВ. №; ПОДПИСЬ И ДАТА; ИНВ. № ПОДЛ.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып. 8	Лоток ЛТ1÷6-4,5		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ЛТ4 (ЛТ1-6-4,5В)		
–		1		Тр. Дн=26,8 мм ГОСТ 3262-75* / Вст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=53 мм	12	0,08 кг
–		2	3.400-6/76	Изделие закладное МИЧ-14	4	1,10 кг
				ЛТ5 ЛТ6 (ЛТ1-6-4,5Г.Д)		
–		1		Тр. Дн=26,8 мм ГОСТ 3262-75* / Вст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=53 мм	12	0,08 кг
–		2		Изделие закладное МИЧ-14	4	1,10 кг
–		3		Тр. Дн=426×9 ГОСТ 8732-78 / Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	8,14 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3. Вып. 8 обрезать по месту и приварить к корпусу трубы.

Н. контр.	Лоуцкер		
Инжен.	Стронгин		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-3-15 КЖИ-ЛТ4; ЛТ5, ЛТ3

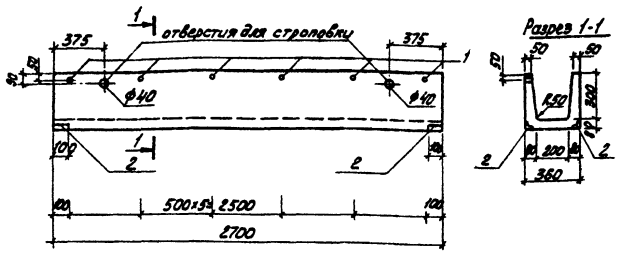
Лоток.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,03т	1:50

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Логинова 17670-03 7



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 вып.8	ЛТ 1а-3-2		
				Дополнительные сборочные единицы		
-		1		ТР Ф=26,8 ГОСТ 3262-75* ст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=53мм	6	0,08кг
-		2	3.400-6/76	Изделие закладное МИЧ-14	4	1,1 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента.
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 вып.8 обрезать по месту

Н.контр.	Лоуцкер		
Инжен.	Стронгин		
Гип	Лоуцкер		
Гл.констр.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 902-3-15 КЖИ-ЛТ7

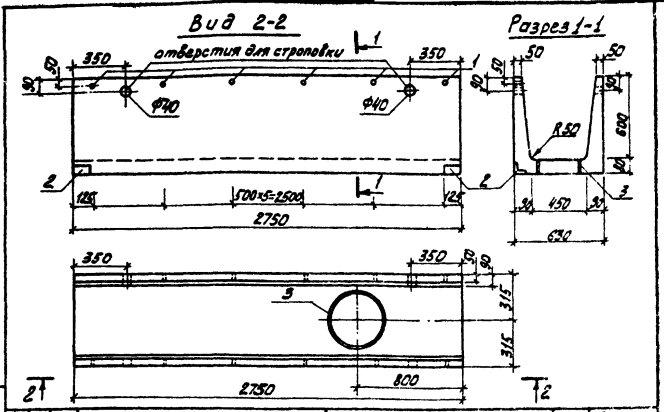
Лоток ЛТ7 (ЛТ1а-3-2А)

Стадия	Масса	Масса
Р	0,50т	1:25

Лист: Листов: 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат: 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 вып.8	ЛТ 1а-6-4,5		
				Дополнительные сборочные единицы		
-		1		ТР Ф=26,8 ГОСТ 3262-75 ст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=53мм	12	0,08 кг
-		2	3.400-8/76	Изделие закладное МИЧ-14	2	1,1 кг
-		3		ТР-Ф=426×9 ГОСТ 8732-78 ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	1	7,4 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента.
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 вып.8 обрезать по месту и приварить к корпусу трубы.

Н.контр.	Лоуцкер		
Инжен.	Стронгин		
Гип	Лоуцкер		
Гл.констр.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 902-3-15 КЖИ-ЛТ8

Лоток ЛТ8 (ЛТ1а-6-4,5а)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,00т	1:25

Лист Листов 1

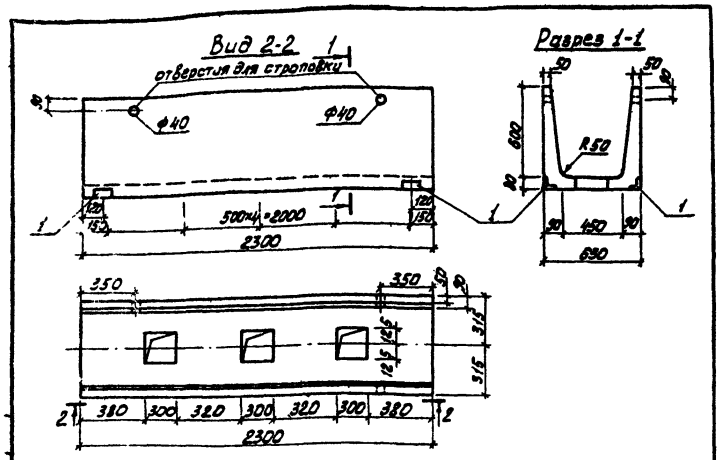
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Лотихова

Формат 11

17670-03 8

Согласовано: Локтюшин; По кг; Взам. инв. №; Подпись и дата; Инв. № подл.



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып. 8	ЛТ1а-6-4,5		
				Дополнительные сборочные единицы		
–		1	3.400-6/76	Изделие закладное МИЧ-14	4	1,1кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента.
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 Вып. 8 обрезать по месту

ТП 902-3-15 КЖИ-ЛТ9

Лоток ЛТ9 (ЛТ1а-6-4,5 б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,00т	1:25

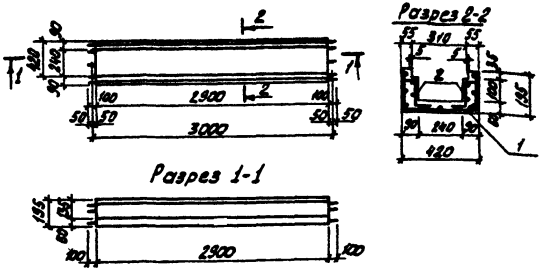
Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Н. контр. Лоуцкер
Инжен. Стронгин
ГИП Лоуцкер
Гл. конст. Шапиро
Нач. отд. Красавин

Формат: 11

Согласовано!
Лоскутин
ПО КТ
Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.



Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия						Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75						
	Класс А-I			Класс			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	
	6						
ЛТ 10	10.5		10.5				10.5

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ЛТ 10		
				Сборочные единицы		
–		1	ТП 902-3-15 КЖИ-ЛТ10-С1	Сетка арматурная С1	1	8,5 кг
–		2	ТП 902-3-15 КЖИ-ЛТ10-С2	Сетка арматурная С2	2	2,2 кг
				Материалы		
				Бетон М200	0,14м³	

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента. Защитный слой бетона -20 мм

ТП 902-3-15 КЖИ-ЛТ10

Лоток фильтросный

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,35т	1:50 1:20

Лист 1 | Листов 3

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

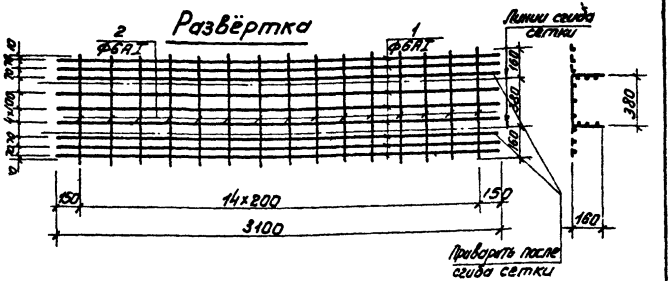
Н. контр. Лоуцкер
Инжен. Стронгин
ГИП Лоуцкер
Гл. конст. Шапиро
Нач. отд. Красавин

Копировал: Арсенова

17570-03 9

Формат

Развёртка

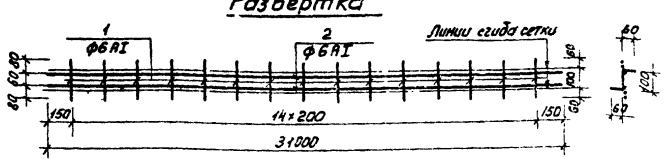


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
—		1		ф6AI ГОСТ 5781-75 ℓ=3100	9	0,68кг
—		2		ф6AI ГОСТ 5781-75 ℓ=700	15	0,15кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78.
3. Материал деталей поз. 1, 2 – сталь марки В ст3 кп2.

Марка	Масса кг
С1	4,5

Развертка

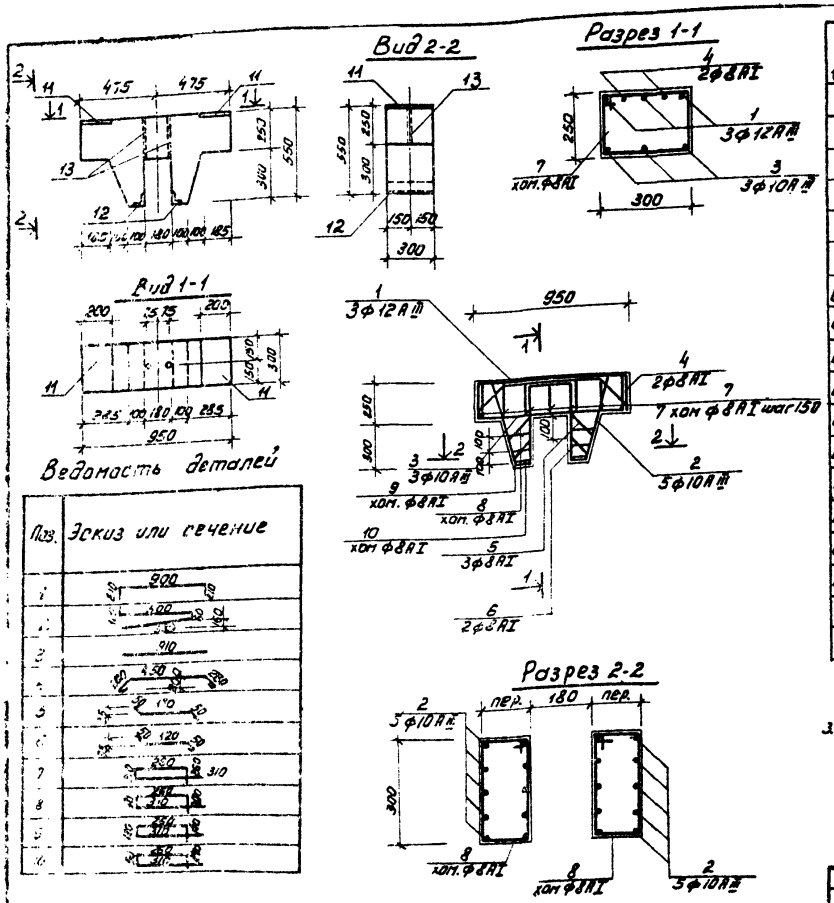


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
—		1		ф6AI ГОСТ 5781-75 ℓ=220	15	0,05кг
—		2		ф6AI ГОСТ 5781-75 ℓ=3100	2	0,68кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78.
3. Материал деталей поз. 1, 2 – сталь марки В ст3 кп2.

Марка	Масса кг
С2	2,2

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



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз или сечение
1	900
2	400
3	910
4	250
5	170
6	120
7	250 310
8	250 310
9	250 310
10	250 310

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Балка Б1		
-		11	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-29	2	4.5 кг
-		12	3.400-6/76	Изделие закладное МИ4-47	2	2,7 кг
-		13		Тр Дн=33,5 ГОСТ 3262-75* / В Ст3 кп 2 ГОСТ 380-71* L=250мм	2	0,6 кг
Б4		1	КЖИ-Б1	ф12АIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=1320	3	1.17 кг
Б4		2		ф10АIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=1210	10	0.75 кг
Б4		3		ф10АIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=910	3	0.56 кг
Б4		4		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1100	2	0.45 кг
Б4		5		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=330	6	0.13 кг
Б4		6		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=280	6	0.12 кг
Б4		7		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1040	7	0.44 кг
Б4		8		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=920	2	0.39 кг
Б4		9		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=840	2	0.35 кг
Б4		10		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=800	2	0.34 кг
				Материалы		
				Бетон М200	0,11м³	

3. Поз. 1÷10 см. ведомость деталей.

Выборка стали на один элемент, кг

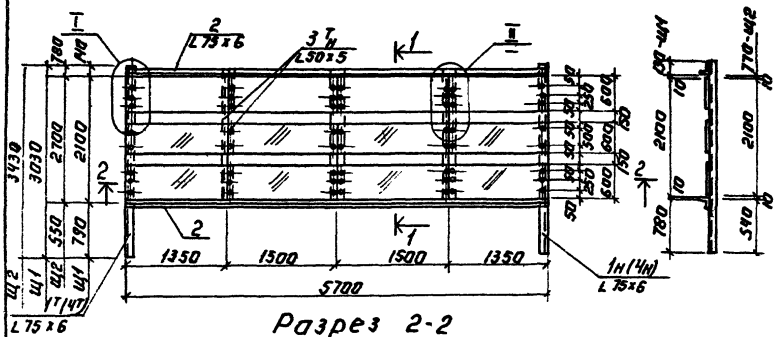
Марка эл-та	Изделия арматурные: Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72 ГОСТ 2.7.1-75, класс А-I, ф мм 8	Итого	класс А-II, ф мм 10	ф мм 12	Итого	Изделия закладные: Профильная сталь, 3,5х7	200х8	75х75	Арм. сталь класс А-II, ф мм 8	ф мм 10	Итого	Всего
Б-1	6,9	6,9	9,12	3,52	12,64	4,72	2,66	1,2	0,68	1,34	14,4	33,94

1. Защитный слой бетона -20 мм.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента.

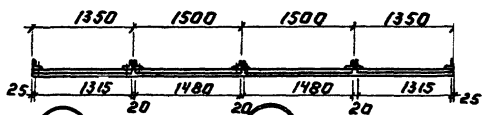
Н. контр.	Лоуцкер			ТП 902-3-15	КЖИ-Б1		
Инж.	Стронгин			БАЛКА	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	0,27т	1:25
					Лист	Листов	
Тип	Лоуцкер				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Гл. констр.	Шапиро						
Нач. отд.	Красавин						

Копировал Пассулина Формат А1

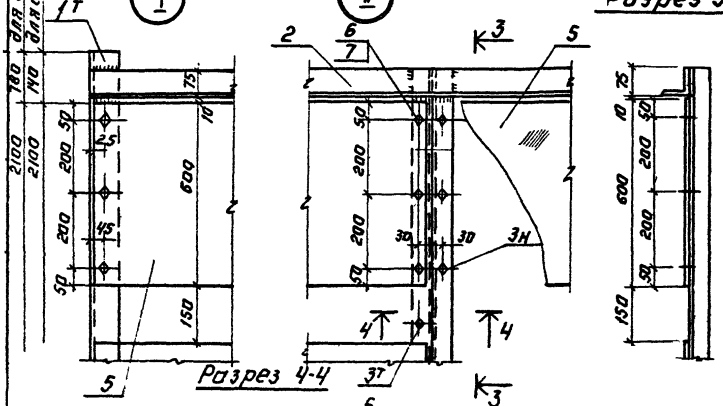
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Разрез 4-4

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Щ-1		
		Сборочные единицы		
64	1т н	L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=3030 мм	1/1	21 кг с отверст.
64	2	L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=5700 мм	2	40 кг
64	3т н	L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=2100 мм	3/3	8,0 кг с отверст.
64	5	Лист асбестоцементный δ=6 мм ГОСТ 18124-75	8,0 м²	84,0
		Стандартные изделия		
64	6	Болт М6 ГОСТ 7796-70*	64	
64	7	Гайка ГОСТ 5915-70*	128	
		Щ-2		
		Сборочные единицы		
64	2	L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=5700 мм	2	40 кг
64	3т н	L50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=2100 мм	3/3	8,2 кг с отверст.
64	4т н	L75×6 ГОСТ 8509-72 ℓ=3430 мм	1/1	24 кг с отверст.
64	5	Лист асбестоцементный δ=6 мм ГОСТ 18124-75	8,0 м²	84,0 кг
		Стандартные изделия		
64	6	Болт М6 ГОСТ 7796-70*	64	
64	7	Гайка ГОСТ 5915-70*	128	

1. Все сварные швы h=6мм. Электроды типа Э-42.
2. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза.
4. Материал конструкций - сталь класса С 38/23 марки ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71*
5. В скобках указана маркировка для Щ2.

Н. контр.	Лоцкер		
Ст. инж.	Брайнина		
ГИП	Лоцкер		
Гл. констр.	Шавиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-3-15 КЖИ-Щ1, Щ2

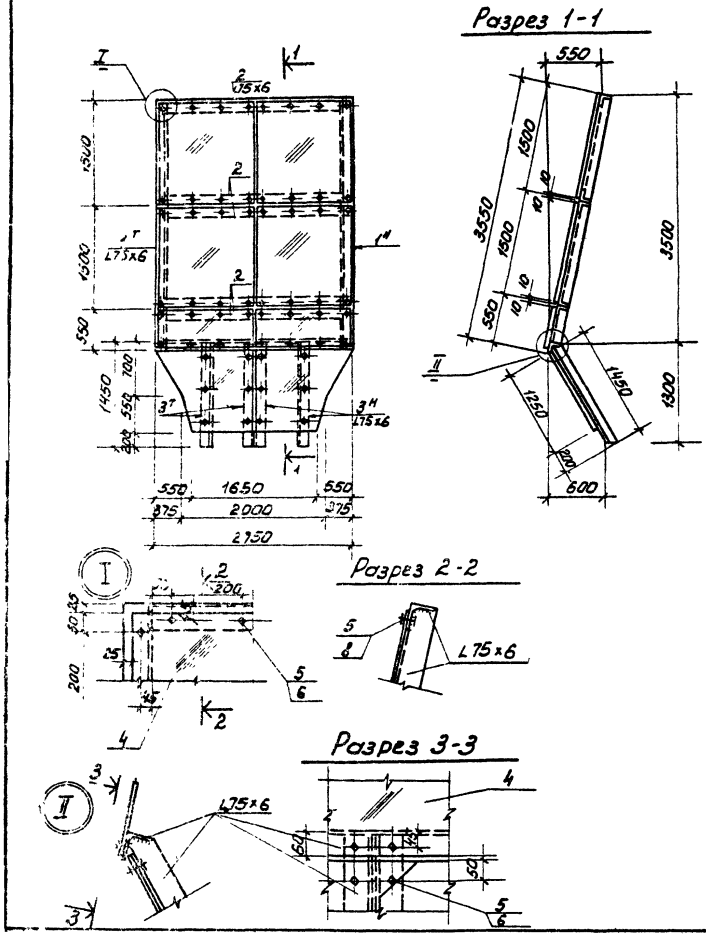
Щит струенаправляющий

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:50 1:10
	Лист	Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Агапова

Ф670-03 12 Формат: 12

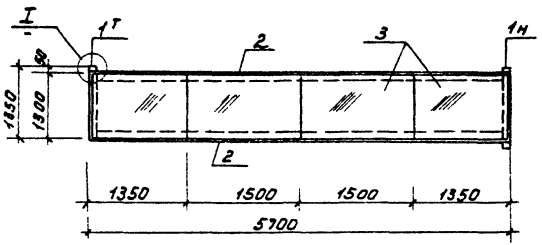


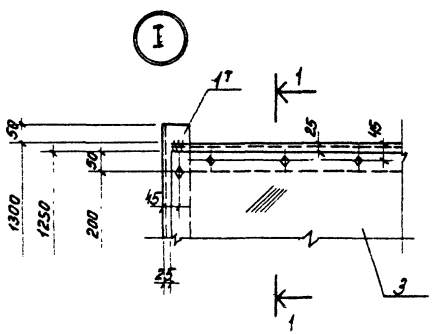
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Щ-3		
				Сборочные единицы		
Б4		1 т/н		L75×6 ГОСТ 8509-72 l=3550мм	1/1	24,5 кг с отверст.
Б4		2		L75×6 ГОСТ 8509-72 l=2750мм	6	19,0 кг с отверст.
Б4		3 т/н		L75×6 ГОСТ 8509-72 l=1450мм	2/2	10,0 кг с отверст.
Б4		4		Лист асбестоцементный δ=6мм ГОСТ 18124-75	12м²	126 кг
				Стандартные изделия		
Б4		5		Болт М6 ГОСТ 7796-70*	48	
Б4		6		Гайка ГОСТ 5915-70*	96	

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента.
2. Все сварные швы h=6мм электроды типа Э-42 ГОСТ 9467-75
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
4. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза
5. Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки В Ст3 кп2 по ГОСТ 380-71.*

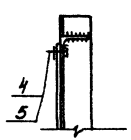
				ТП 902-3-15		КЖИ - Щ3	
Н. контр.	Лоуцкер			ЩИТ СТРУЕНАПРАВЛЯЮЩИЙ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. инж.	Брайнина				Р	см. таба	1:50 1:10
					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГИП	Лоуцкер				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
ГА. КОНСТР.	Шапиро						
НАЧ. ОТД.	Красавин						

17670-03 З. Копировал Висковина Формат





Разрез 1-1

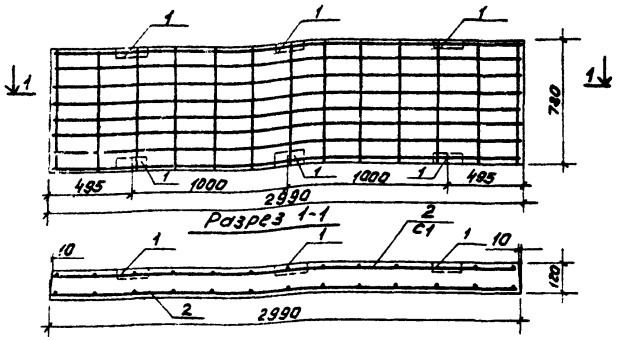


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Щ-4		
				Сборочные единицы		
Б4		1т/н		∠75×6 ГОСТ 8509-72 l=1350мм	1/1	9,3кг с отверс
Б4		2		∠75×6 ГОСТ 8509-72 l=5700мм	2	33,5кг с отверст
Б4		3		Асбестоцементный лист δ=6мм ГОСТ 18124-75	7,1м²	74кг
				Стандартные изделия		
Б4		4		Болт М6 ГОСТ 7796-70*	4	
Б4		5		Гайка ГОСТ 5915-70*	8	

1. В спецификации в графе примечание указана масса одного элемента.
2. Все сварные швы h=6 мм. Электроды типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
4. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 2 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
5. Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки Е Ст3 кп2 по ГОСТ 380-71*

				ТП 902-3-15	УЖИ-Щ4		
Н. контр	Лоуцкер			Щит струенаправляющий	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	1:50 1:6
Ст. инж.	Брайнина				Лист	Листов	
ГИП	Лоуцкер				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Гл. констр	Шапиро						
Нач. отд.	Красавин						

17670-03 14 Копировал Пискулина Формат 11

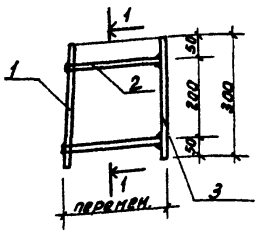


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.006-2 Вып. II-2	Плита ПБ-15		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	3.400-6/76	Изделие закладное МИ4-43	6	4,5 кг
		2		С $\frac{100\times250\times9}{140\times2350}$ ГОСТ 8478-66	2	12,1 кг

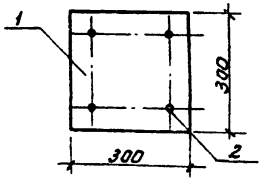
1. Плита отличается от типовой по серии 3.006-2 вып. II-2 наличием дополнительных закладных изделий и армированием.
2. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента.
3. Защитный слой бетона - 20 мм.

Н. контр.	Лоуцкер		ТП 902-3-15 КЖИ-П4		
Инж.	Электроник				
ГИП	Лоуцкер		ПЛИТА П4 (ПБ-15А)	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. инж.	Шалиро			Р	0.78т	1:25
Нач. отд.	Красавин			Лист	Листов	
				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		

Формат А1



Разрез 1-1



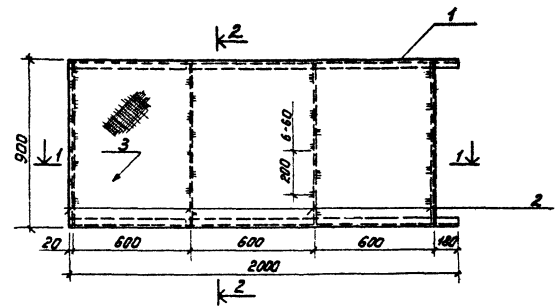
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		-300×10 ℓ=300 ГОСТ 82-70	1	7,05 кг
Б4		2		ф10 AIII ℓ=160 ГОСТ 5781-75	4	0,099 кг
Б4		3		-300×10 ℓ=300 ГОСТ 82-70	1	7,05 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Материал детали поз. 1,3 - ВСт.3 кп2 ГОСТ 380-71*
4. Материал детали поз. 2 - сталь марки 35ГС
5. В пластине поз. 1 отверстия развенковать.
6. Штыри поз. 2 привариваются к поз. 1 после установки закладной детали в стене.
   Расстояние между пластинами поз. 1 и 3 определяется по месту.

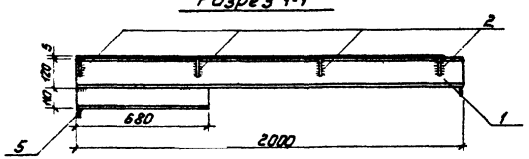
Н. контр.	Лоуцкер		ТП 902-3-15 КЖИ-МН4		
Инж.	Саженикин				
ГИП	Лоуцкер		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	Стадия	Масса	Масштаб
Гл. конст.	Шалиро			Р	14,5кг	6/м
Нач. отд.	Красавин			Лист	Листов 1	
				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		

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

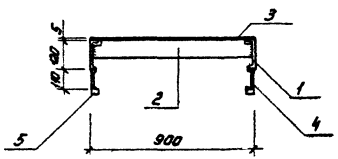
17670-09 15 Копировал Пискунина Формат



Разрез 1-1



Разрез 2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МП1		
				Детали		
—		1		С12 ГОСТ 8240-72 ℓ=2000мм	2	20,8 кг
—		2		-80×8 ГОСТ 103-76 ℓ=890мм	4	4,47 кг
—		3		ст рифленная δ=5мм ГОСТ 8568-77	1	69,28 кг
—		4		С12 ГОСТ 8240-72 ℓ=680мм	2	7,07 кг полку сред.
—		5		-50×5 ГОСТ 103-76 ℓ=50мм	2	0,10 кг

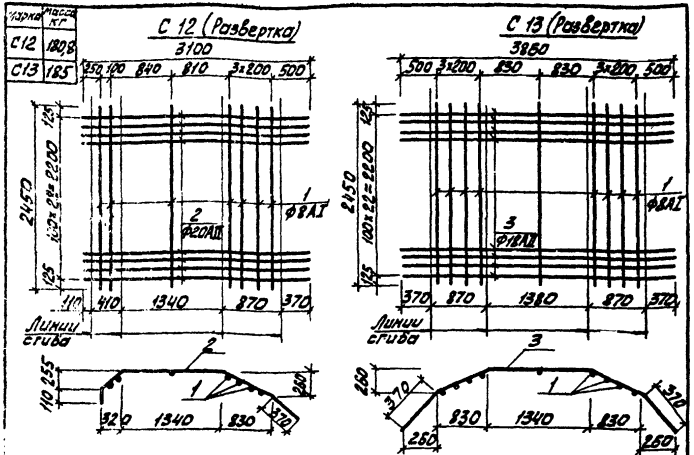
1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы h=6мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
4. Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71*.

				ТП 902-3-15	КЖИ МП1		
				ПЛОЩАДКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Н. контр.	Лоуцкер				Р	143 кг	1:20
Инженер	Стронгин				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГИП	Лоуцкер				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Гл. констр.	Шапиро						
Нач. отд.	Красавин						

17670-03 16 Копировал Пискулина Формат 12 г

ИНВ. № ПОДЛ. | ПОДПИСЬ И ДАТА | ВЗАМ. ИНВ. №

Марка	Масса кг
С12	180,8
С13	185



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				С12		
5.4		1		Ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	7	0,97 кг
5.4		2		Ф20АII ГОСТ 5781-75 ℓ=3100	23	7,55 кг
				С13		
5.4		1		Ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	9	0,97 кг
5.4		3		Ф18АII ГОСТ 5781-75 ℓ=3860	23	7,65 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1÷3 - сталь марки Вст3 кп2.
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78.

Н. контр.	Лоуцкер		
Инжен.	Сложенкина		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. спец.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-3-15 КЖИ-С12; С13

Сетка арматурная.

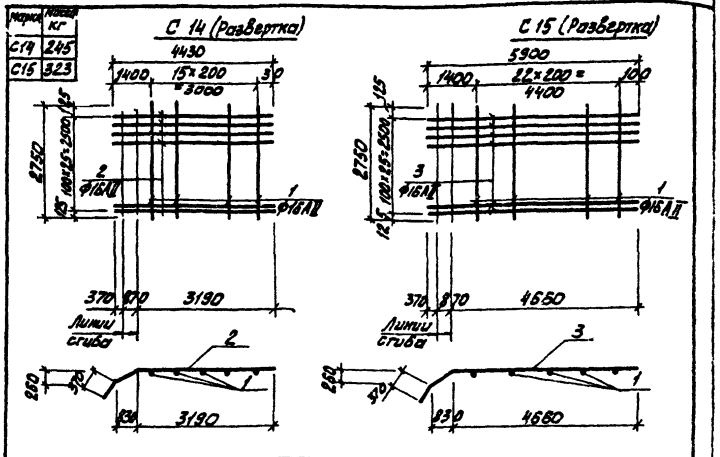
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.таба	1:50

Лист: Листов:

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат: 11

Марка	Масса кг
С14	245
С15	323



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч
				Детали		
				С14		
5.4		1		Ф16АII ГОСТ 5781-75 ℓ=2750	16	3,87 кг
5.4		2		Ф16АII ГОСТ 5781-75 ℓ=4430	26	7,03 кг
				С15		
5.4		1		Ф16АII ГОСТ 5781-75 ℓ=2750	23	3,87 кг
5.4		3		Ф16АII ГОСТ 5781-75 ℓ=5900	26	9,0 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали
2. Материал детали поз. 1÷3 - сталь, марки Вст3 кп2
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78

Н. контр.	Лоуцкер		
Инжен.	Сложенкина		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. спец.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-3-15 КЖИ-С14; С15

Сетка арматурная.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.таба	1:100

Лист: Листов

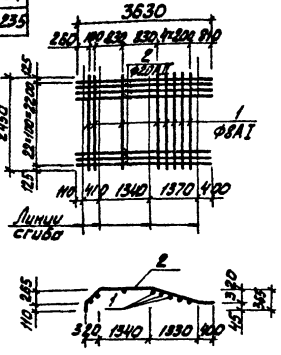
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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

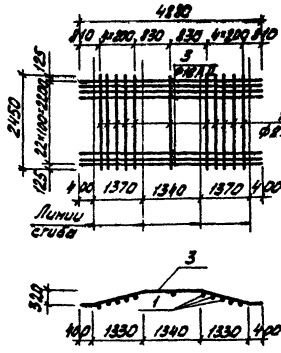
Копировал: Логинова 17670-03 17 Фо

Марка	кг
С16	214
С17	235

С16 Развертка



С17 Развертка



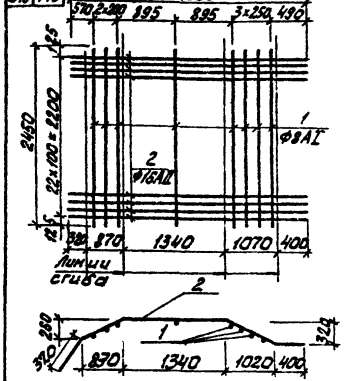
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				С16		
Б-4		1		ФВАI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	8	0,97кг
Б-4		2		Ф20АII ГОСТ 5781-75 ℓ=3830	23	8,95 кг
				С17		
Б-4		1		ФВАI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	11	0,97кг
Б-4		3		Ф 18АII ГОСТ 5781-75 ℓ=4880	23	9,75кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали
2. Материал детали поз. 1÷3 - сталь марки Вст3кп2
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78

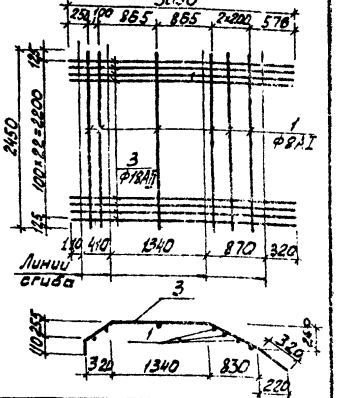
		ТП 902-3-15	КЖИ-С16; С17
Н.контр.	Лоуцкер	Сетка арматурная.	Стадия: Р; Масса: см.табл.; Масштаб: 1:100
Инжен.	Сложеникина		Лист: ; Листов: 1
ГИП	Лоуцкер		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
Гл.констр.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

Формат: Н

С18 Развертка



С19 Развертка



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				С-18		
Б-4		1		ФВАI ГОСТ 5781-75 ℓ= 2450	8	0,97кг
Б-4		2		Ф16АII ГОСТ 5781-75 ℓ=4000	23	4,95кг
				С 19		
Б-4		1		ФВАI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	6	0,97кг
Б-4		3		Ф 18АII ГОСТ 5781-75 ℓ=3050	23	6,14кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали
2. Материал детали поз. 1÷3 - сталь марки Вст3кп2
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78

		ТП 902-3-15	КЖИ-С18; С19
Н.контр.	Лоуцкер	Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: см.табл.; Масштаб: 1:100
Инжен.	Сложеникина		Лист: ; Листов: 1
ГИП	Лоуцкер		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
Гл.констр.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

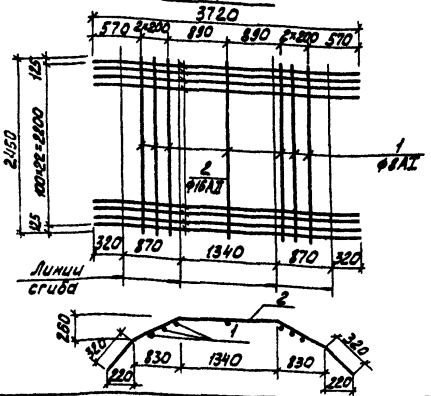
Инв.№подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Копировал: Хотинова

17670-03 18

Формат Н

Развертка



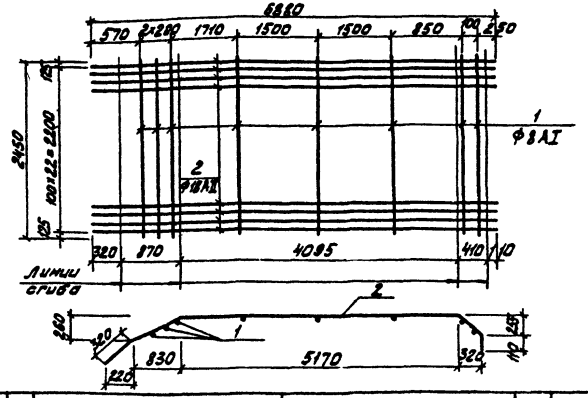
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	7	0,97кг
Б4		2		ф16AII ГОСТ 5781-75 ℓ=3720	23	5,95кг

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

			ТП 902-3-15	КЖИ-С20	
Н.контр.	Лоуцкер		Сетка арматурная	Стадия: Р; Масса: 147кг; Масштаб: 1:50	
Инженер.	Саложникина			Лист: ; Листов:	
ГИП	Лоуцкер			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Гл.инженер	Шапиро				
Нач.отд.	Красавин				

Формат: 11

Развертка



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		ф8AI ГОСТ 5781-75 ℓ=2450	2	0,97кг
Б4		2		ф18AII ГОСТ 5781-75 ℓ=6880	23	11,5кг

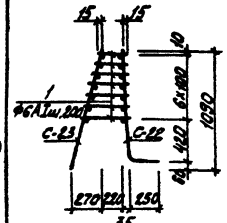
1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1,2 – сталь марки Вст3 кп2
3. Сетки изготавлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

			ТП 902-3-15	КЖИ-С21	
Н.контр.	Лоуцкер		Сетка арматурная.	Стадия: Р; Масса: 271,0кг; Масштаб: 1:50	
Инженер.	Саложникина			Лист: ; Листов:	
ГИП	Лоуцкер			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Гл.инженер	Шапиро				
Нач.отд.	Красавин				

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

19670-03

Альбом IV

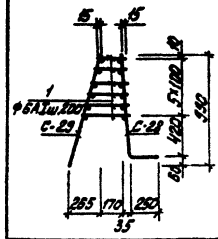


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КП 1		
				Сборочные единицы		
-			ТП 902-3-15 КЖИ-КП1-С22	Сетка арматурная С 22	1	65,0 кг
-			ТП 902-3-15 КЖИ-КП1-С23	Сетка арматурная С 23	1	17,5 кг
5.4		1		ф6АI ГОСТ 5781-75 $l_{ср}$=332	7	0,074 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки Вст3 кп2.
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам С22 и С23 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Н. контр.	Лоуцкер			ТП 902-3-15 КЖИ-КП1			
Инжен.	Сложеникина			Каркас пространственный	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	83 кг	6/М
ГИП	Лоуцкер				Лист 1	Листов: 3	
Гл. констр.	Шапиро				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Нач. отд.	Красавин						

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

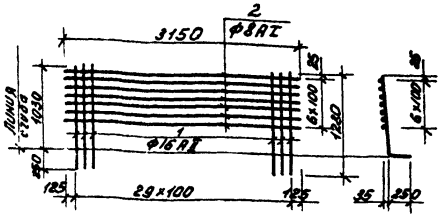


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КП 2		
				Сборочные единицы		
-			ТП 902-3-15 КЖИ-КП2-С28	Сетка арматурная С 28	1	47 кг
-			ТП 902-3-15 КЖИ-КП2-С29	Сетка арматурная С 29	1	16 кг
5.4		1		ф6АI ГОСТ 5781-75 $l_{ср}$=268	6	0,06 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки Вст3 кп2.
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам С28 и С29 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Н. контр.	Лоуцкер			ТП 902-3-15 КЖИ-КП2			
Инжен.	Сложеникина			Каркас пространственный	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	63,5 кг	6/М
ГИП	Лоуцкер				Лист 1	Листов: 3	
Гл. констр.	Шапиро				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Нач. отд.	Красавин						

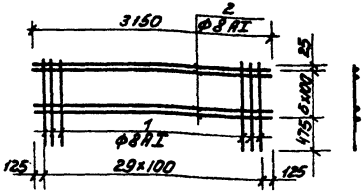
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		16АII ГОСТ 5781-75 ℓ=1280	30	2,02 кг
Б4		2		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	7	0,62 кг

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

Марка	Масса кг
С22	5



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1400	30	0,434 кг
Б4		2		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	7	0,62 кг

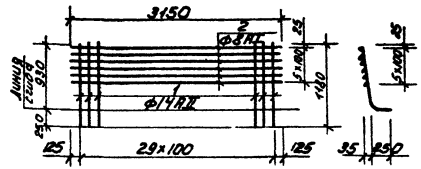
1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1,2 - сталь марки ВСт3кп2.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Марка	Масса кг
С23	17,5

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

Копировал Пискулина 17670-03

Развёртка

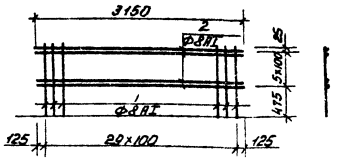


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б4		1		ФIIIAII ГОСТ 5781-75 ℓ=1180	30	1,43 кг
Б4		2		ФВАI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	6	0,62 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали
2. Материал детали поз. 1,2 - сталь марки В Ст3 кп2.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78.

Марка	Масса кг
С28	47

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

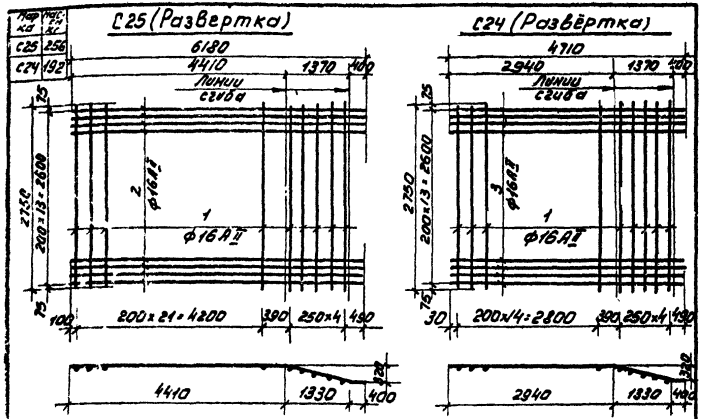


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ФВАI ГОСТ 5781-75 ℓ=1000	30	0,395 кг
Б4		2		ФВАI ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	6	0,62 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки В ст3 кп2
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Марка	Масса кг
С29	16

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

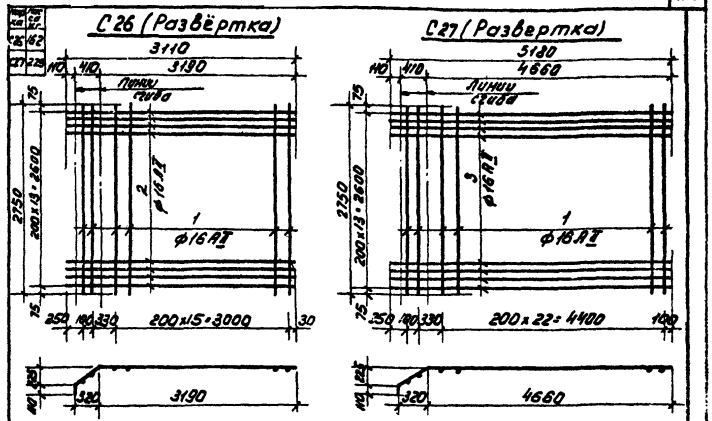


Формат	Зона	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				С25		
—		1		ф16АI ГОСТ 5781-75 ℓ=2750	27	4,4 кг
—		2		ф16АI ГОСТ 5781-75 ℓ=6180	14	9,7 кг
				С24		
—		1		ф16АI ГОСТ 5781-75 ℓ=2750	20	4,4 кг
—		3		ф16АI ГОСТ 5781-75 ℓ=4710	14	7,4 кг

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

			ТП 902-3-15 КЖИ-С24; С25			
Н. контр.	Лоуцкер		Сетка арматурная	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж.	Курганова			Р	см. табл.	Б/м
ГИП	Лоуцкер			Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Шапиро			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Нач. отд.	Красавин					

Формат А1



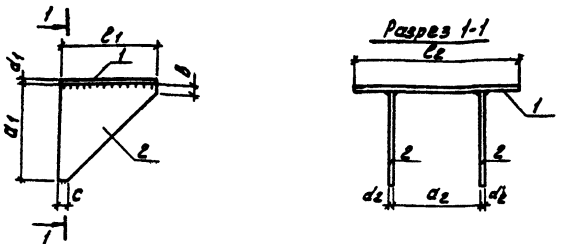
Формат	Зона	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
				С26		
—		1		ф16АI ГОСТ 5781-75 ℓ=2750	18	7,4 кг
—		2		ф16АI ГОСТ 5781-75 ℓ=3710	14	5,9 кг
				С27		
—		1		ф16АI ГОСТ 5781-75 ℓ=2750	25	4,4 кг
—		3		ф16АI ГОСТ 5781-75 ℓ=5180	14	8,2 кг

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

			ТП 902-3-15 КЖИ-С26; С27			
Н. контр.	Лоуцкер		Сетка арматурная	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж.	Курганова			Р	см. табл.	Б/м
ГИП	Лоуцкер			Лист	Листов 1	
Гл. конст.	Шапиро			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Нач. отд.	Красавин					

Копировал Пискунцина 11570-03 23

Формат А1



Марка	Размеры мм								Поз.		Масса
	a_1	a_2	b_1	c	d_1	d_2	l_1	l_2			кг
МС4	250	250	20	20	10	12	250	450	1	2	20,7
МС8	250	500	20	20	10	12	250	700	1	2	25,5

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				МС4		
—		1		-250×10 ГОСТ 82-70 ℓ=450	1	8,83 кг
—		2		-250×12 ГОСТ 82-70 ℓ=250	2	5,9 кг
				МС8		
—		1		-250×10 ГОСТ 82-70 ℓ=700	1	13,7 кг
—		2		-250×12 ГОСТ 82-70 ℓ=250	2	5,9 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали
2. Материал деталей поз 1, 2 – Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*
3. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы $h_ш$=6 мм

Альбом IV

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

Н.контр.	Лоуцкер		
Инжен.	Саженикина		
ГИП	Лоуцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 902-3-15

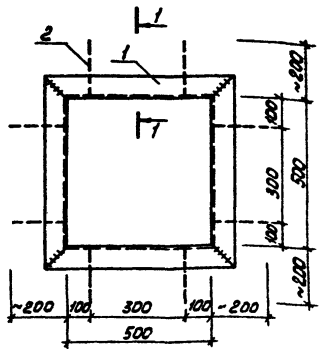
Изделие закладное

Стадия	Масса	Масштаб
Р	18,5 кг	1:1

Лист | Листов: 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Формат: 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
—		1		∠75×8 ℓ=500 ГОСТ 8509-72	4	4,51 кг
—		2		⌀8 AI ℓ=250 ГОСТ 5781-75	8	0,06 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали
2. Материал детали поз. 2 – сталь марки Ст3 кп2
3. Материал детали поз. 1 – Ст3 кп2 ГОСТ 380-71*
4. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы $h_ш$=6 мм

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

Н.контр.	Лоуцкер		
Инжен.	Саженикина		
ГИП	Лоуцкер		
Гл.конст.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 902-3-15 КЖИ-МИЗ

Изделие закладное

Стадия	Масса	Масштаб
Р	18,5 кг	1:1

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Логинова

Формат 11

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-146, См[illegible]

Сдано в печать [illegible]

Заказ № 1688 Тираж [illegible] экз.

gost.e-ecolog.ru