ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-145

СТАНЦИЯ ОЧИСТКИ ВОДЫ
ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ

С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 700 МГ/Л
С МЕДЛЕННЫМИ ФИЛЬТРАМИ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 8,0 ТЫС. М³/СУТКИ

АЛЬБОМ IV

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
Часть 2 – Блок служебных помещений
с насосной станцией
II-го подъема

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-145

СТАНЦИЯ ОЧИСТКИ ВОДЫ
ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ

С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 700 МГ/Л
С МЕДЛЕННЫМИ ФИЛЬТРАМИ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 8,0 ТЫС. М³/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

АЛЬБОМ I – АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ БЛОКА МЕДЛЕННЫХ ФИЛЬТРОВ

АЛЬБОМ II – НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Альбом II из типового проекта 901-3-134

АЛЬБОМ III – АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ БЛОКА СЛУЖЕБНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ С НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ II-го ПОДЪЕМА

АЛЬБОМ IV – СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. Часть 1 – БЛОК МЕДЛЕННЫХ ФИЛЬТРОВ
Часть 2 – БЛОК СЛУЖЕБНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ С НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ II-го ПОДЪЕМА

АЛЬБОМ V – ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ. Часть 1 – БЛОК МЕДЛЕННЫХ ФИЛЬТРОВ
Часть 2 – БЛОК СЛУЖЕБНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ С НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ II-го ПОДЪЕМА

АЛЬБОМ VI – СМЕТЫ. Часть 1 – БЛОК МЕДЛЕННЫХ ФИЛЬТРОВ
Часть 2 – БЛОК СЛУЖЕБНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ С НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ II-го ПОДЪЕМА

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ
УТВЕРЖДЕН ГОСТРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 186 от 18 августа 1978 г.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРИКАЗ № 117 от 12 декабря 1980 г.

АЛЬБОМ IV, Часть 2

РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ГОРОДОВ, ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
Главный инженер института /КЕТАОВ А.Г./
Главный инженер проекта /РОЗАНОВА Л.П./

17262-04

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

стр.	Обозначение	Наименование	примечан.
2		содержание	
3	ТП 901-3 -КЖН-К1, К2	колонны К1, К2	
4	-К3, К4	колонны К3, К4	
5	-К5	колонна К5	
6	-Б1	балка Б1	
7	-Б2, Б3	балки Б2, Б3	
8	-П1÷П3	плиты П1÷П3	
9	-П6÷П9	плиты П6÷П9	
10	-МН1	изделие закладное МН1	
	-МН2	изделие закладное МН2	
11	-МН3	изделие закладное МН3	
	-МН4	изделие закладное МН4	
12	-МН5	изделие закладное МН5	
	-МН6	изделие закладное МН6	
13	-МН7	изделие закладное МН7	
	-МН8	изделие закладное МН8	
14	-МН9	изделие закладное МН9	
	-МС1	деталь соединительная МС1	
15	-МС2	изделие соединительное МС2	
	-МС3, МС4	детали соединительные МС3, МС4	

стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
16	ТП 901-3 КЖН-МС5, МС6	детали соединительные МС5, МС6	
	-МС7	деталь соединительная МС7	
17	-Щ1, Щ2	Щиты металлические Щ1, Щ2	
18	-РМ1	Рамы металлические РМ1	

Условные обозначения

□ — несущая способность

Н. контр.	Левина		
Проверил	Смыслова		
Ст. инж.	Макарищева		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Промин		
Нач. отд.	Крекавин		

ТП 901-3-145 КЖН

Станция очистки воды поверхностных источников с содержанием взвешенных веществ до 100 мг/л с медленными фильтрами производительностью 8 тыс. м³/сутки

Блок служебных помещений с насосной станцией II подъема.

Стадия	Лист	Листов
Р	1	18

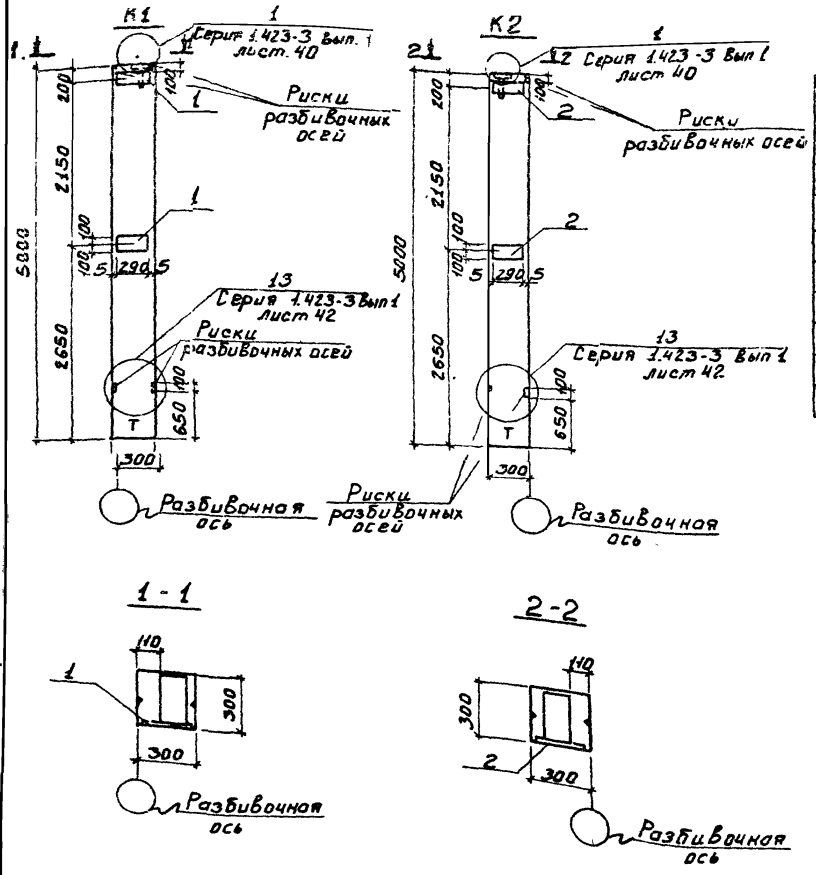
Содержание

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

17269-04

Копировал Антипова

Типовой проект 901-3-145, альбом IV. Часть 2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			Серия 1.423-3 Вып. 1,2	Колонна К 42-4		Со всеми закл изделиями
				Дополнительные		
				сборочные единицы		
				К1		
		1	Серия 1.423-3 Вып 2	Изделие закладное М1-12	2	6.0кг
				К2		
		2	Серия 1.423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-12	2	6.0кг

В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка изделия	Изделие закладное: Арм сталь кл-III ГОСТ 5 1459-72		Профиль сталь ГОСТ 380-75* Сортамент ГОСТ 103-76			Итого	Общий расход
	ф12		δ=10				
К1	2.8		9.2			12.0	12.0
К2	2.8		9.2			12.0	12.0

Н.контр.	Левина		
Проверил	Смыслова		
Ст. инж	Макарищева		
Рук. гр.	Лисьман		
Гип.	Левина		
Гл. констр	Пронин		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-145 КЖИ К1, К2

Колонна К1 (К42-4-1); Колонна К2 (К42-4-2)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1.1т	1:50

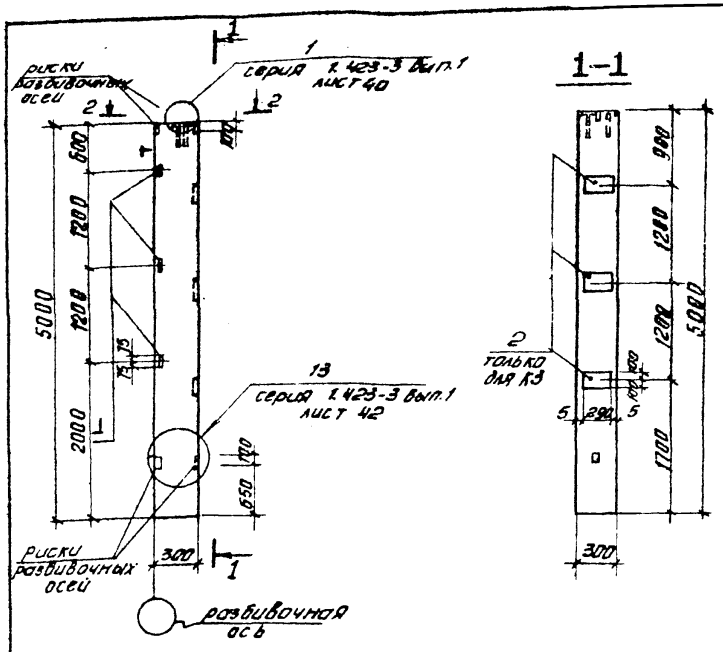
Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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

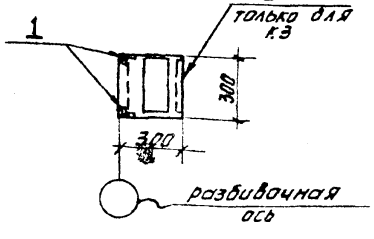
11262-04 Копировала: Доброва Формат 12

Типовой проект 901-3-145, Альбом IV, часть 2



1-1

2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			серия 1.423-3 Вып. 1; 2	колонна К 42-4		см. ведом. закл. изделий
				Дополнительные		
				сборочные единицы		
		1	серия 1.423-3 Вып. 2	изделие закладное М1-13	3	1,7 кг
				переменные данные		
				дополнительные сборочные единицы		
				К3		
		2	серия 1.423-3 Вып. 2	изделие закладное М1-12	3	5,0 кг

В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия.

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка изделия	Изделие закладное					Общий расход
	Арм. сталь кл-III ГОСТ 5.1459-72	Прок. сталь ГОСТ 380-71 сортамент			Итого	
		ГОСТ 8509-72	ГОСТ 103-76			
	Ф12		L 63х5	δ=10		
К3	4,92	–	4,32	13,8	23,04	23,04
К4	0,72	–	4,32	–	5,04	5,04

Н.контр.	Левина		
Проверил	Смыслова		
Ст. инж.	Макарищев		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. конст.	Промин		
Нач. отд.	Красавин		

ГП 901-3-145 КЖИ-К3; К4

КОЛОННА К3 (К42-4-3); КОЛОННА К4 (К42-4-4)

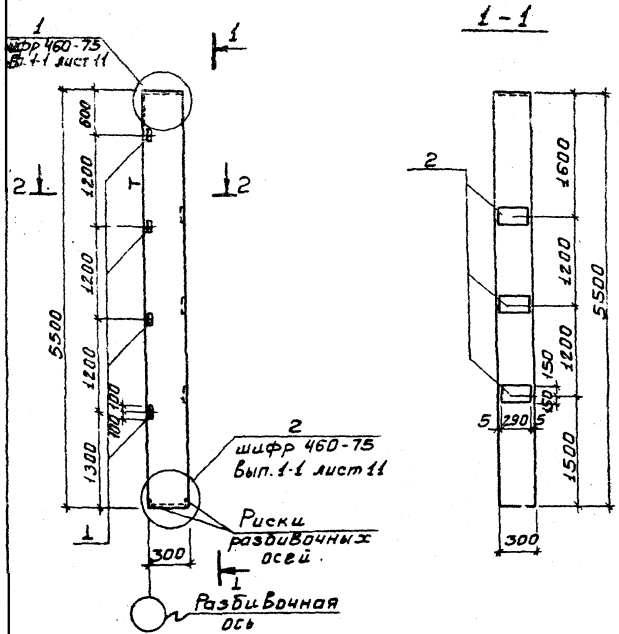
Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,1 т	1:50

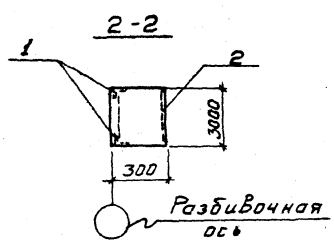
Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

17282-04 Копировал Антипова Формат А1

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





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Шифр 460-75 Вып. 1-1; 1-2	Колонна КФТ-2		Со всеми закладными
				Дополнительные		
				Сборочные единицы		
		1	Шифр 460-75 Вып. 1-2	Изделие закладное МН8	4	2,1 кг
		2	То же	То же МН10	3	9,7 кг

В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка изделия	Закладные изделия					Общий расход
	Арм. сталь класса ГОСТ 5.1459-72		Профил. сталь ГОСТ 380-71* Сортамент ГОСТ 8509-72	ГОСТ 103-76	Итого	
	Ф12		L 63×5	δ=10		
К5	2,6	—	7,6	21,3	37,5	37,5

Н. контр.	Левина		
Провер.	Смыслова		
Ст. инж.	Макарищева		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Пронин		
Нач. отд.	Краевин		

ТП 901-3-145 КЖИ-К5

Колонна К5 / КФТ-2-1/

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,25 т	1:50

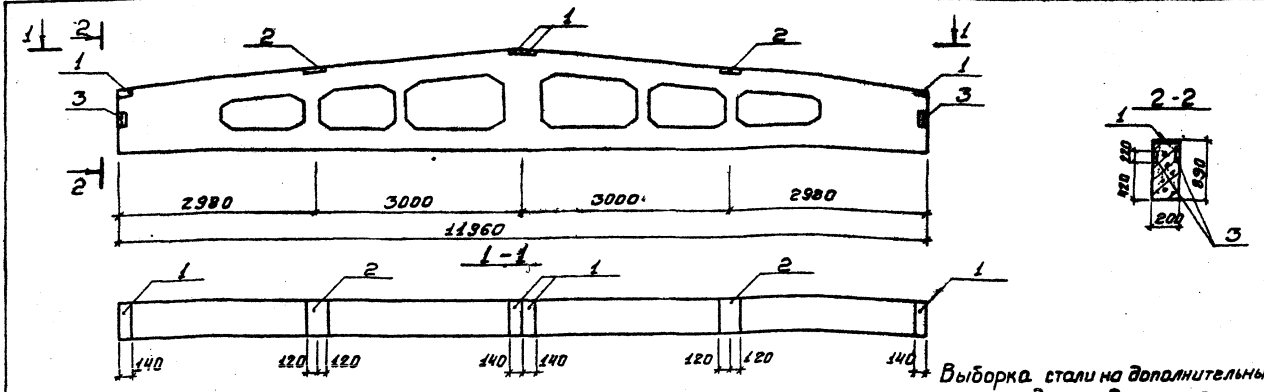
Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

17262-04 Копировала: Боброва Формат: 12

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

Типовой проект 901-3-145, альбом IV, часть 2.



Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка изделия	Изделие закладное						Общий расход
	Прм. сталь кл. В-II ГОСТ 5781-75	Профиль. сталь ГОСТ 103-76		Сортамент ГОСТ 8509-72		Итого	
	Ф10	6×3		L80×8			
Б1	3,2		13,2		8,6	25,0	25,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Серия 1.462-3 Вып.1;2	Балка 1БДР12-4АIV		со всеми закл. изд.
				Дополнительные		
				Сборочные единицы		
		1	Серия 1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-1-2	4	2,0 кг
		2	То же	То же М4-3-3	2	3,4 кг
		3	"	" М4-10-1	2	5,1 кг

В спецификации в графе "примечание" указана масса одного изделия

Н. контр.	Левина		
Провер.	Смыслова		
Ст. инж.	Макарищев		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Проекта		
Нач. отд.	Красавин		

ТА 901-3-145 КЖИ-61

Балка Б1
1БДР12-4АIV-1

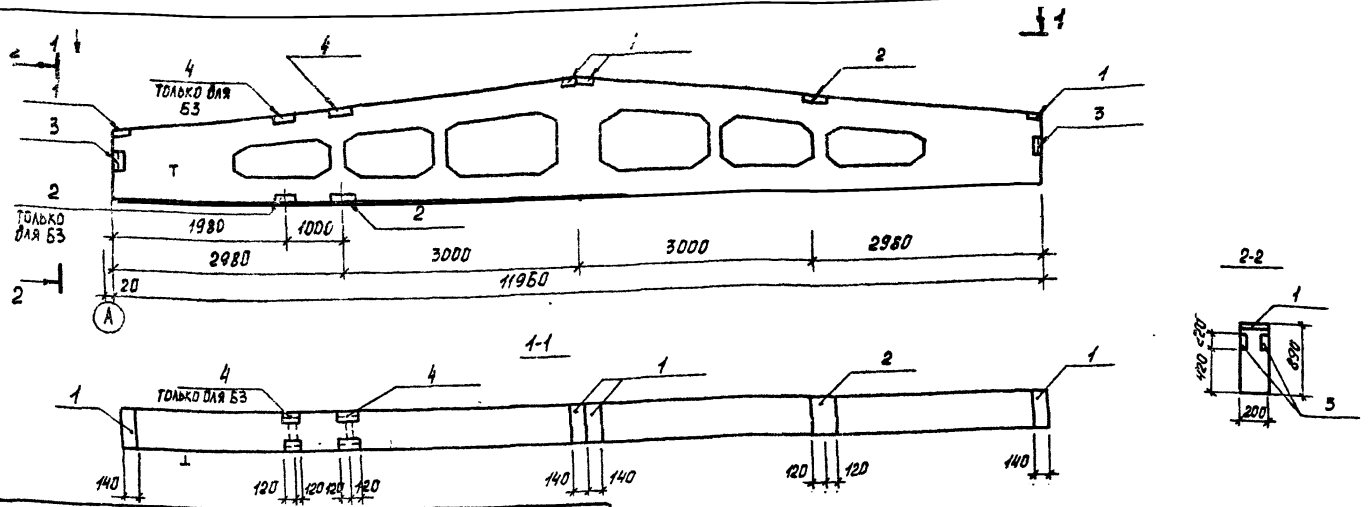
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,7т	1:50
Лист	Листов 1	

ЦИИЭПТ инженерного оборудования г. Москва

17262-04 Копировал: Боброва Формат А2

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

Типовой проект 901-3-145 Альбом IV, часть 2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Серия 1.462-3 Вып. 1	Балка 1БДР12-□ А IV		со всеми закл. издел.
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	Серия 1.462-3 Вып. II	Изделие закладное М4-1-2	4	2,0 кг
		2	то же	то же М4-3-3	1	3,4 кг
		3	"	" М4-10-1	2	5,1 кг
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Б2		
		2	Серия 1.462-3 Вып. II	Изделие закладное М4-3-3	1	3,4 кг
		4	то же	то же М4-10-2	1	6,0 кг
				Б3		
		2	Серия 1.462-3 Вып. II	Изделие закладное М4-3-3	2	3,4 кг
		4	то же	то же М4-10-2	2	6,0 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одного изделия
2. В маркировке балок опущена несущая способность балок.

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка изделия	Изделие закладное: Ст. арм. к-ой ГОСТ 5781-75		Сталь прокат. марки ВСт3кп2 ГОСТ 8509-72, ГОСТ 8510-72		Сталь прокат. марки ВСт3кп2 ГОСТ 19903-74		Итого	Общий расход
	Ф10		L 80×8	L 110×70×8	δ=8			
Б2	4,0		8,6	5,2	13,2		31,0	31,0
Б3	5,2		8,6	10,4	16,2		40,4	40,4

Н.контроль	Левина		
Проверил	Смыслова		
Ст инж	Макарищева		
Рук.гр	Письман		
ГИП	Левина		
Гл констр	Пронин		
Нач отд	Красавин		

ТП 901-3-145 КЖИ-Б2,Б3

БАЛКИ Б2; Б3 / 1БДР12 – □ А IV-2; 1БДР12 – □ А IV-3 /

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,7т	1:50

Лист | Листов 1

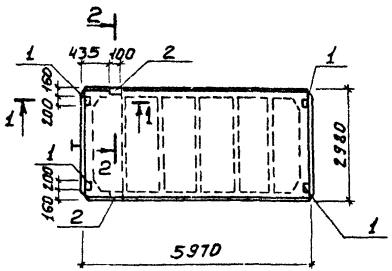
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

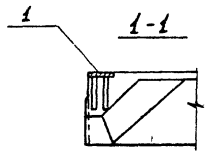
17262-04

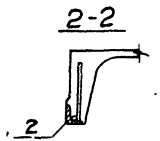
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Копировал Кор- Формат 12

Типовой проект 901-3-145 Альбом IV, часть 2







1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия
2. В маркировке плит опущена несущая способность плит.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 2.2701.1-77	Плита ПГ-□АтV т		
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				П1		
		1	ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М8	4	1.7 кг.
				П2		
		2	ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М9	2	1.25 кг
				П3		
		1	ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М8	4	1.7 кг
		2	То же	То же М9	2	1.25 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка изделия	Изделие закладное							Общий расход
	Ст. арм. кл. АIII ГОСТ 5.1459-72		Профил. сталь ГОСТ 380-71				Итого	
			Сорта мент.					
			ГОСТ 103-76		ГОСТ 8509-72			
	ф10	ф14	δ=8		270=8			
П1	1.6	—	5.2		—		6.8	6.8
П2	0.6	0.2			1.7		2.5	2.5
П3	2.2	0.2	5.2		1.7		9.3	9.3

Н контр	Левина	Левина
Н проверил	Смыслова	
Ст инж	Макарищева	
Рук гр	Письман	
ГИП	Левина	Левина
Гл контр	Пронин	
Нач отд	Колесавин	

ТП 901-3-145 КЖИ-П1÷П3

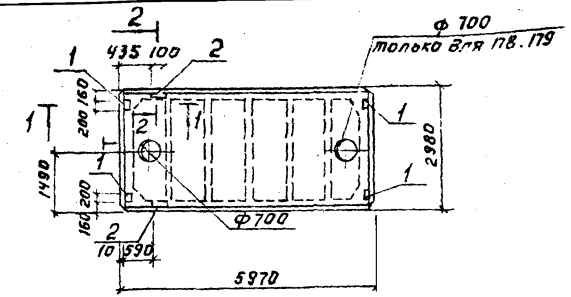
ПЛИТЫ П1÷П3 /ПГ-□АтV т-1, ПГ-□АтV т-2, ПГ-□АтV т-3/

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2.65т	1:100
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

17262-04 Копировала Боброва Формат 12

Инв № подл | Подпись и дата | Взам инв №





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 2.2701.2-77	Плита ПВ7-□АтVТ		
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы:		
				ПБ		
		1	ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М8	4	1,7 кг
				ПЗ, П8		
		1	ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М8	4	1,7 кг
		2	То же	То же М9	2	1,25 кг
				П9		
		2	ГОСТ 2.2701.5-77	Изделие закладное М9	2	1,6 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия, кг

Марка изделия	Изделие закладное				Итого	Общий расход
	Ст. арм. кл. А-III ГОСТ 5.М59-72*		Прокатная сталь ГОСТ 380-71* сортамент			
			ГОСТ 103-76	ГОСТ 8509-72		
	Ф10	Ф14	б*8	L 70*8		
П6	1,6	—	5,2	—	6,8	6,8
П7	2,2	0,2	5,2	1,70	9,3	9,3
П8	2,2	0,2	5,2	1,70	9,3	9,3
П9	0,6	0,2	—	1,70	2,5	2,5

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

В маркировке плит опущена несущая способность плит.

Н. контр.	Левина		
Провер.	Смыслова		
Ст. инж.	Макарищева		
Рук. груп.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Пронин		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-145 КЖИ-ПБ÷П9

Плиты ПБ÷П9
ПВ7-□АтVТ-1, ПВ7-□АтVТ-2
ПВ7-□АтVТ-3; ПВ7-□АтVТ-4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,2	1:100
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

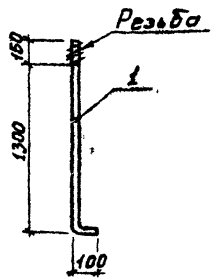
Копировал: Логинова

17262-04

Формат 12

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

Типовой проект 901-3-145, Альбом IV, часть 2



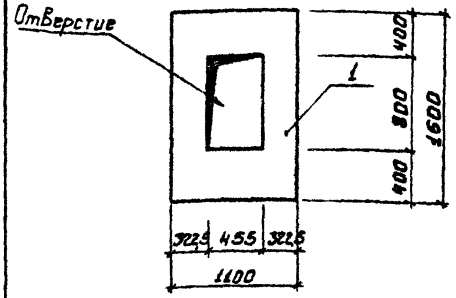
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1		ф24, ГОСТ 2590-71*, ℓ=1550	1	5,5 кг

Н контр	Левина		ТП 901-3	КЖИ-МН1		
Провер	Смыслова		Изделие закладное МН-1	Стадия	Масса	Масштаб
Ст инж	Макарищева			Р	5,5	—
Рук гр	Письман			Лист	Листов 1	
ГИП	Левина		Стержень Сталь В ст3 кп2 ГОСТ 380-71*	ЦНИИЭП инженерного оборудования г Москва		
Гл констр	Пронин					
Нач отд	Красавин					

Инв № подл | Подпись и дата | Взам инв №

Копировала Боброва Формат 11

Типовой проект 901-3- Альбом IV, часть 2



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1		-1100×20, ГОСТ 82-70*, ℓ=1600	1	219,2 кг

Пластину после изготовления окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020

Н контр	Левина		ТП 901-3-145	КЖИ-МН2		
Провер	Смыслова		Изделие закладное МН 2	Стадия	Масса	Масштаб
Ст инж	Макарищева			Р	219.2	—
Рук гр	Письман			Лист	Листов 1	
ГИП	Левина		Пластина Сталь В ст3 сп5 ГОСТ 380-71*	ЦНИИЭП инженерного оборудования г Москва		
Гл констр	Пронин					
Нач отд	Красавин					

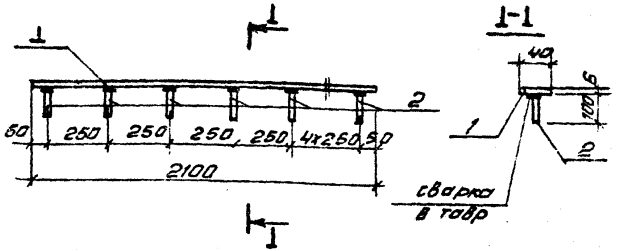
Инв № подл | Подпись и дата | Взам инв №

17262-04

Копировала Боброва Формат 11

Альбом IV часть 2

Типовой проект 901-3-145



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		-40x6; ГОСТ 103-76 / Вст3 кп 2; ГОСТ 380-71*; ℓ=2100	1	3.8 кг
		2		Ф8 А III; ГОСТ 5781-75; ℓ=100	9	0.04 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами $h_ш$=6 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Материал детали поз. 2 - сталь марки 35 ГС.
5. После изготовления Мн-3 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12÷0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением.

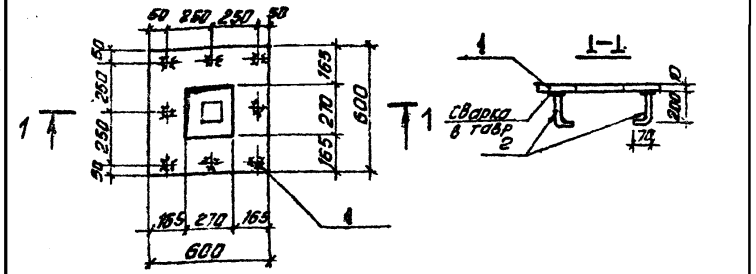
Н. контр.	Левина		ТП 901-3	КЖИ-МН3		
Провер.	Смыслова		Изделие закладное МН3	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж.	Макарищева			Р	4.2	1:2
Рук. гр.	Лисьман			Лист	Листов 1	
ГИП	Левина			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Гл. констр.	Пронин					
Нач. отд.	Красавин					

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

Копировал Антипова Формат 11

Альбом IV, часть 2

Типовой проект 901-3-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		-600x10 ГОСТ 82-70* / Вст3 кп2 ГОСТ 380-71* / гост; ℓ=600	1	23,4 кг
		2		Ф12 А III; 5.1459-75*; ℓ=280	8	0,3 кг

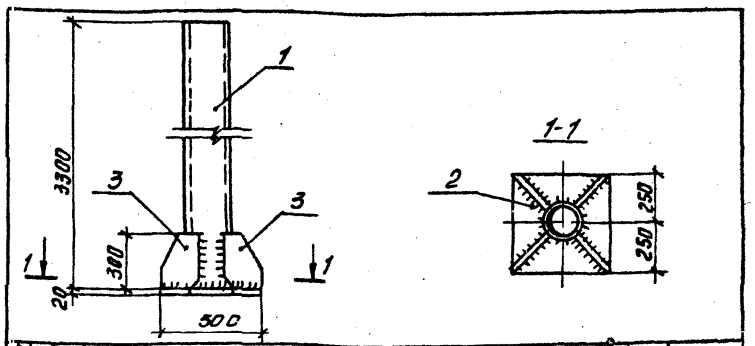
1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами $h_ш$=6 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Материал детали поз. 2 - сталь марки 35 ГС.
5. После изготовления Мн4 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12÷0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением.

Н. контр.	Левина		ТП 901-3-145	КЖИ-МН4		
Проверил	Смыслова		Изделие закладное Мн4	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж.	Макарищева			Р	25.8	1 20
Рук. гр.	Лисьман			Лист	Листов 1	
ГИП	Левина			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Гл. констр.	Пронин					
Нач. отд.	Красавин					

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

17262-04

Копировал Антипова Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Труба 219х6, ГОСТ 8732-78, ℓ=3880	1	122 кг
		2		-500х20 ГОСТ 82-70* / Ст3 кл2 ГОСТ 380-71* ℓ=500	1	39,3 кг
		3		-240х10 ГОСТ 82-70* / Ст3 кл2, ГОСТ 380-71* ℓ=300	4	5,7 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1. сталь марки Ст3 кл2, ГОСТ 380-71*.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТу 9467-75.
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.

Н. контр.	Левина		
Провер.	Смыслова		
Ст. инж.	Макарищева		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. конст.	Пронин		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3- КЖИ - мн5

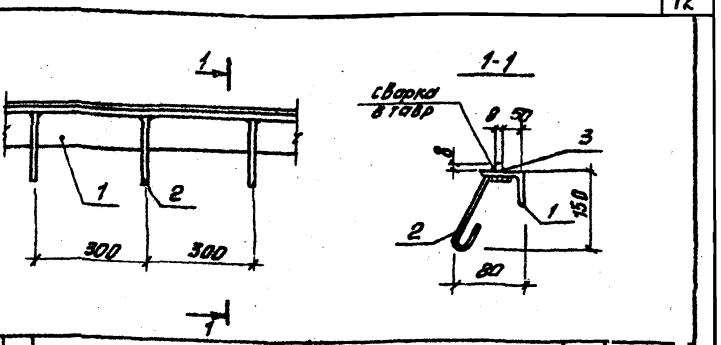
Изделие закладное мн 5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	184,1	1:2

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Антипова Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		L 90х8 ГОСТ 8509-72 / Ст3 кл2, ГОСТ 380-71* ℓ=1000	1	14,9 кг
		2		ф8 А I ГОСТ 5781-75; ℓ=270	3	0,11 кг
		3		ℓ=8, ГОСТ 2591-71 / Ст3 кл2, ГОСТ 380-71* ℓ=100	1	0,5 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами h_w = 6 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42А для поз. 2 и типа Э42 для поз. 3, по ГОСТ 9467-75.
4. Материал детали поз 2 - сталь марки Ст3 кл2, ГОСТ 380-71*.
5. После изготовления мн6 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12÷0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением.

Н. контр.	Левина		
Провер.	Смыслова		
Ст. инж.	Макарищева		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. конст.	Пронин		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-145 КЖИ - мн6

Изделие закладное мн6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	11,7	1:10

Лист | Листов 1

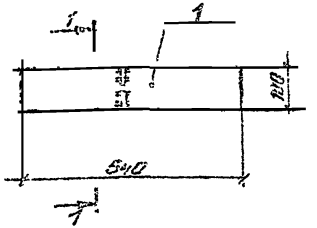
ЦНИИЭП инженерного оборудования

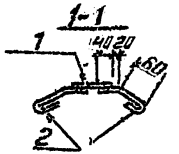
17262-04

Копировал Антипова Формат 11

Альбом IV, часть 2

Типовой проект 901-3-145





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		-100х10, ГОСТ 103-76 / Вст3 кп2, ГОСТ 380-71* ℓ= 540	1	4,2 кг
		2		ф 8АI; ГОСТ 5781-75 ℓ= 250	2	0,1 кг

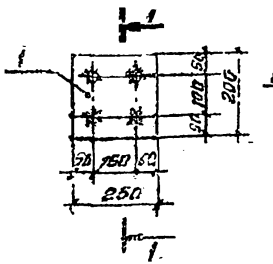
1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять $h_ш$ = 6 мм
4. Материал детали поз. 2 - сталь марки Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*.
6. После изготовления МН7 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12÷0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением

				ТП 901-3	КЖИ - МН7	
Н. контр	Левина					
Проверил	Смыслова			Изделие закладное МН7	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж.	Макаршева				Р	4,4	1:10
Рук. гр.	Письман				Лист	Листов 1
ГИП	Левина				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Гл. конст.	Фрейман					
Нач. отд.	Красавин					

Копировал Антипова Формат 11

Альбом IV, часть 2

Типовой проект 901-3-



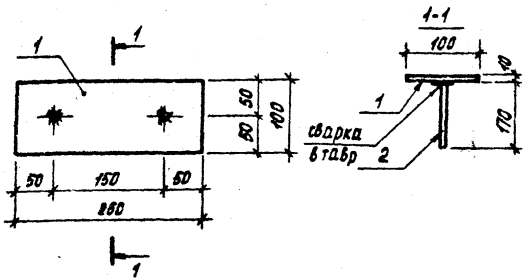
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		-200х10, ГОСТ 103-76 / Вст 3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ= 250	1	3,9 кг
		2		Ф10АIII, ГОСТ 5,1459-72, ℓ=.170	4	0,1 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали
2. Сварку стержней в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами $h_ш$ = 6 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Материал детали поз. 2 - сталь марки 35ГС.
5. После изготовления МН8 защитить цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12÷0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением.

				ТП 901-3-145	КЖИ - МН8	
Н. контр	Левина					
Провер.	Смыслова			Изделие закладное МН8	Стадия	Масса	Масштаб
Ст. инж.	Макаршева				Р	4,3	1:10
Рук. гр.	Письман				Лист	Листов 1
ГИП	Левина				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Гл. конст.	Фрейман					
Нач. отд.	Красавин					

Копировал Антипова Формат 11

07262-09



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		-100×10; ГОСТ 103-76 / Ст3пс кп 2; ГОСТ 380-71* ℓ=250	1	2,0 кг
		2		ф 10А III; ГОСТ 2.1059-72*; ℓ=170	2	0,1 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали
2. Сварку стержней в т.др производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многослойными швами $h_{ш}$ = 6 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
4. Материал детали поз.2 — сталь марки 35ГС
5. После изготовления Мн9 защитить цинковым покрытием толщиной 0,12-0,15 мм, наносимым способом металлизации распылением

Н.контроль	Левина		
Проверил	Смыслова		
Ст.инж.	Макдрижева		
Рук.гр	Письман		
ГИП	Левина		
Гл.констр	Пронин		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 901-3- КЖИ-МН9

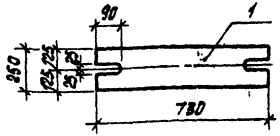
Изделие закладное МН9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,2	1:20

Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		-250×20; ГОСТ 82-70*; ℓ=730		28,7 кг

После изготовления МС1 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-060 или ГФ-020.

Н.контроль	Левина		
Проверил	Смыслова		
Ст.инж.	Макдрижева		
Рук.гр	Письман		
ГИП	Левина		
Гл.констр	Пронин		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 901-3-145 КЖИ-МС1

Деталь соединительная МС1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	28,7	1:20

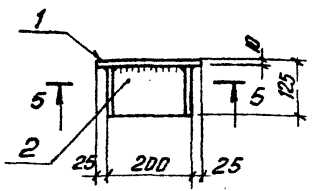
Лист | Листов 1

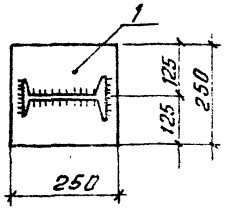
Пластина Сталь ВСт3сп5 ГОСТ 380-71*

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

17262-04

Копировал Боброва Формат А4





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		-250х10, ГОСТ 82-70* / Вст3сп5 ГОСТ 380-71* ℓ= 250	1	4,9кг
		2		I 20, ГОСТ 8239-72, ℓ= 115	1	2,5кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку в тавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокольцевыми швами $h_ш$ = 6мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Материал детали поз. 2-сталь марки Вст3 кп2.
6. После изготовления МС2 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

Н. контр.	Левина		
Проверил	Смыслова		
Ст. инж.	Макарищева		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Промин		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3- КЖИ-МС2

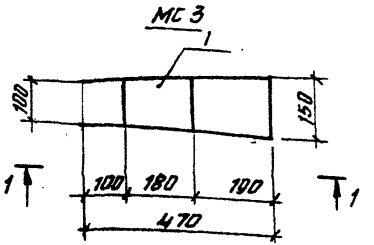
Изделие соединительное МС2

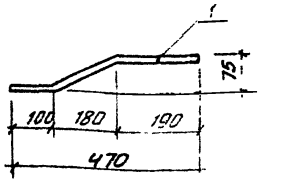
Стадия	Масса	Масштаб
Р	7.4	1:10

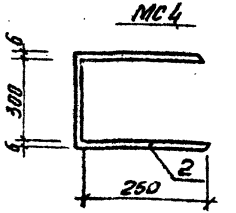
Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Антипова Формат А1







Марка	Масса
МС3	4,5
МС4	2,3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				МС3		
		1		-150х8, ГОСТ 103-76, ℓ= 470	1	4,5кг
				МС4		
		2		-60х3, ГОСТ 103-76, ℓ= 810	1	2,3кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали
2. После изготовления МС3, МС4 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020

Н. контр.	Левина		
Проверил	Смысалова		
Ст. инж.	Макарищева		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Промин		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-145 КЖИ-МС3, МС4

Детали соединительные МС3, МС4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:10

Лист | Листов 1

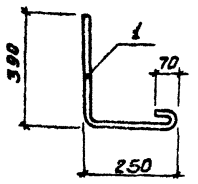
Полоса Сталь Вст3сп5 ГОСТ 380-71*

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

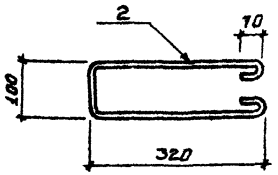
17262-04 Копировал Антипова Формат А1

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

МС5



МС6



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				МС5		
		1		ф6 AI, ГОСТ 5781-75, ℓ=730	1	0,15 кг
				МС6		
		2		ф6 AI, ГОСТ 5781-75, ℓ=900	1	0,19 кг

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

Марка	Масса ед. кг
МС5	0,15
МС6	0,19

После изготовления МС5, МС6 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020

Н. контр.	Левина		
Провела	Смыслова		
Ст. инж.	Макарищева		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Пронин		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3- КЖИ-МС5, МС6

Детали соединительные МС5, МС6

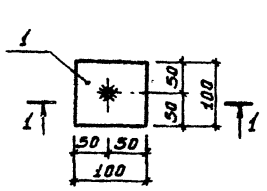
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов	

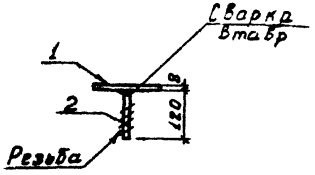
Стержни сталь Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировала Боброва Формат 11

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





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание (кг)
				Детали		
		1		100-8 ГОСТ 103-76 / В ст. 3 кп2 ГОСТ 380-71 ℓ=100	1	0,63 кг
		2		ф12 AI, ГОСТ 5781-75, ℓ=120	1	0,10 кг

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

1. Сварку стержней Вт а Вр, производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многослойными швами с катетом 6 мм.
2. Материал детали поз 2 – сталь марки 35 ГС.
3. После изготовления МС7 окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

Н. контр.	Левина		
Провер.	Смыслова		
Ст. инж.	Макарищева		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. конст.	Пронин		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-145 КЖИ-МС7

Деталь соединительная МС7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,73	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

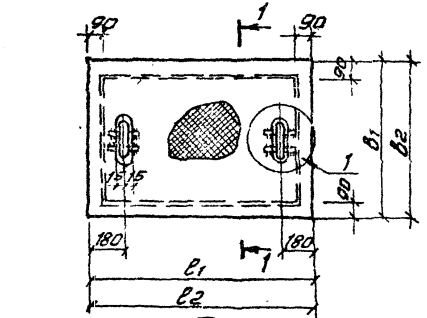
17262-04 Копировала Боброва Формат 11

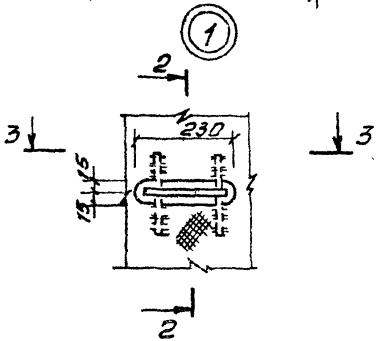
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

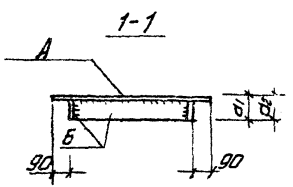
Альбом IV. часть 2

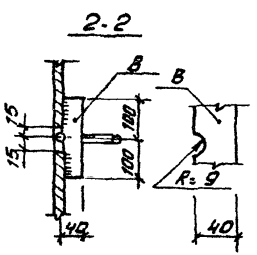
Типовой проект 901-3-145

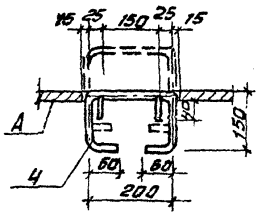
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №











Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Щ1		
		1		δ=5 мм ГОСТ 8568-77	1	43.3кг
		2		-60х6 ГОСТ 103-76 Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*, ℓ=3440	1	9.7кг
		3		-40х4 ГОСТ 103-76 Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*, ℓ=200	4	0.5кг
		4		Ф16 AI, ГОСТ 5781-75, ℓ=620	2	1.0кг
				Щ2		
		5		δ=8мм ГОСТ 8568-77	1	37.4кг
		6		-60х6 ГОСТ 103-76 Вст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=2280	1	6.41кг
		3		-40х4 ГОСТ 103-76 Вст3 кп2 ГОСТ 380-71* ℓ=200	4	0.5кг
		4		Ф16 AI, ГОСТ 5781-75, ℓ=620	2	1.0кг

В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали

Марка щита	Размеры мм							Поз.				Масса кг
	a1	a2	b1	b2	ℓ1	ℓ2		А	Б	В	Г	
Щ1	65	-	770	—	1330	—		1	2	3	4	57.0
Щ2	—	66	—	700	—	800		5	6	3	4	47.8

1. Материал деталей поз. 1; 4; 5 - сталь Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*.
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
3. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
4. Щиты после изготовления окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по грунтовке ПФ-020 или ГФ-020.

Н. контр.	Левина		
Проверил	Смыслова		
Ст. инж.	Макаришева		
Рук. гр.	Писаман		
ГИП	Левина		
Гл. конст.	Пронин		
Нач. отд.	Краев		

ТП 901-3-145 КЖИ - Щ1, Щ2

Щиты металлические Щ1, Щ2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

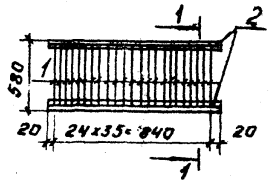
17262-04

Копировал Антипова

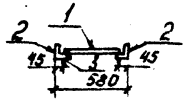
Формат 12

Альбом V, часть 2

Типовой проект 901-3-



1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф 8 ГОСТ 2590-71* ℓ=560	25	0,2 кг
		2		∠63×5, ГОСТ 8509-72 / ВСт3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=880	2	4,2 кг
		3		−50×5; ГОСТ 103-76 / ВСт3кп2; ГОСТ 380-71* ℓ=880	2	1,7 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1 – сталь марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71.*
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
5. После изготовления раму окрасить двумя слоями лака БТ-577 по ГОСТ 5631-79 по огрунтовке ПФ-020 или ГФ-020

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

Н.контр.	Левина		
Провер.	Смысаева		
Ст. инж.	Макарищева		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Н.конс.гр.	Пронин		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 901-3-145 КЖИ-РМ1

Рама металлическая РМ1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	16,8	—
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Арутюнова

17262-04

Формат А1

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева, 4
Заказ № 4204 Инв.№ 17262-04 тираж 400
Сдано в печать 9.10 1981г. цена 0-76

gost.e-ecolog.ru