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 1 – Блок медленных фильтров

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 Госгражданстроем приказ № 166 от 18 августа 1978 г.

Рабочие чертежи введены в действие ЦНИИЭП инженерного оборудования приказ № 117 от 12 декабря 1980 г.

Альбом IV, Часть 1

Разработан
ЦНИИЭП инженерного оборудования, городов жилых и общественных зданий
Главный инженер института /Кетаов А. Г./
Главный инженер проекта /Розанова Л. И./

17262-09

Стр.	Обозначение		Наименование	Примечание
2	ТП 901-3		Содержание	
3	То же	-К1	Колонна К1 (КЕ3-1[а])	
4		-ПС1, ПС2	Панель ПС1 (ПС1-36-63[а]) Панель ПС2 (ПС1-36-63[а])	
5		-Р1, Р2	Ригель Р1, Р2	
6		-П2	Плита П2 (ИП5-38)	
7		-КП1-КП3	Каркас пространственный КП1; КП3	
		-КР1-КР3	Каркас плоский КР1; КР3	
8		-КП2-КП4	Каркас пространственный КП2; КП4	
		-КР2-КР4	Каркас плоский КР2; КР4	
9		-КП5	Каркас пространственный КП5	
		-КР5; КР6	Каркас плоский КР5; КР6	
10		-КП6	Каркас пространственный КП6	
		-КР7	Каркас плоский КР7	
11		-КП7	Каркас пространственный КП7	
		-КР8	Каркас плоский КР8	
12		-КП8	Каркас пространственный КП8	
		-КР9; КР10	Каркас плоский КР9; КР10	
13		-С1	Сетка С1	
		-С2	Сетка С2	
14		-С3	Сетка С3	
		-С4	Сетка С4	

Стр.	Обозначение		Наименование	Примечание
15	ТП 901-3	-С5	Сетка С5	
	То же	-С6	Сетка С6	
16		-С7	Сетка С7	
		-С8	Сетка С8	
17		-С10	Сетка С9	
18		-МН1	Изделие закладное МН1	
		-МН2	Изделие закладное МН2	
19		-МН3	Изделие закладное МН3	
		-МН4	Изделие закладное МН4	
20		-МН5	Изделие закладное МН5	
		-МН6	Изделие закладное МН6	
21		-МН7	Изделие закладное МН7	
		-МН8	Изделие закладное МН8	
22		-МС1÷МС5	Детали соединительные МС1÷МС5	

			ТП 901-3-145 КЖИ
Н. контр.	Левина		Содержание
Провер.	Письман		
Ст. техн.	Интрсанова		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Пронин		
Нач. отд.	Крававин		

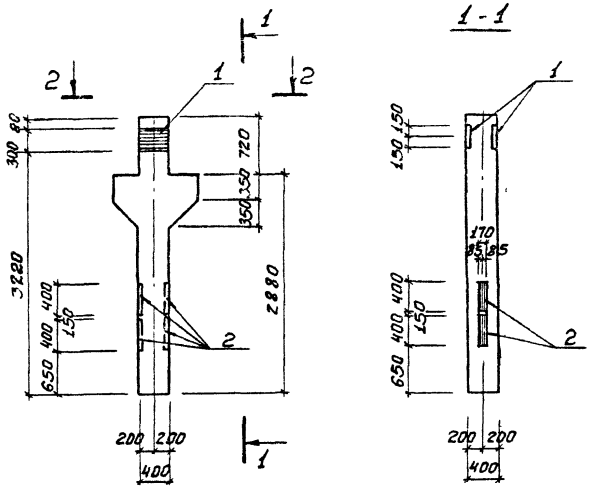
Стадия	Масса	Масштаб
Р	—	—
Лист 1	Листов 1	

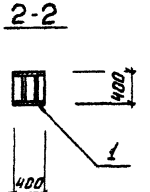
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал: Тарасова

Формат А2

11262-03





Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			Серия 3.900-2 Вып 4	Колонна КЕ3-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	ТП 901-3- кжи-МН3	Изделие закладное МН3	1	10.4 кг
		2	-МН5	То же МН5	4	6.2 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия									Итого	Всего
	Профильная сталь марки В Ст 3кп2 ГОСТ 380-71*				Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс А-II						
	δ=10				Ø мм 10						
К1	30.9				4.5						35.4

В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия

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

ТП 901-3-145 КЖИ-К1

Колонна К1 (КЕ3-1а)

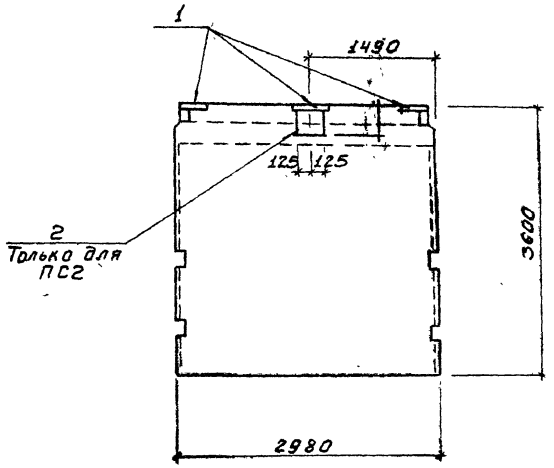
Стадия	Масса	Масштаб
Р	1 вт	1:50
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

17262-03 Копировала Боброва Формат: 12

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

ПС1; ПС2



Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Серия 3.900-3 Вып. 4	Панель ПС1-36-Б3		
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы.		
				ПС1		
		1	Серия 3.900-3 Вып. 2	Изделие закладное МН3	3	3.08кг
				ПС2		
		1	То же	Изделие закладное МН-3	3	3.08кг
		2	ТП 901-3- КЖИ-МН7	То же МН7	1	7.06кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия: Профильная сталь марки ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*			Арм. сталь ГОСТ 5781-75: Класс A-II			Арм. сталь ГОСТ 5.1459-72: Класс A-III			Итого	Всего
				Ф, мм			Ф, мм				
	δ=10			10			12				
ПС1	6.6			—			2.7			2.7	9.5
ПС2	11.9			0.9			2.7			3.6	15.5

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

Н. контр.	Левина		
Пров.	Апельман		
Ст. инж.	Смыслова		
Рук. гр.	Апельман		
ГИП	Левина		
Гл. контр.	Пронин		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-145 КЖИ-ПС1; ПС2

Панель ПС1 (ПС1-36-Б3 а)
Панель ПС2 (ПС1-36-Б3 б)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4.8т	1:50

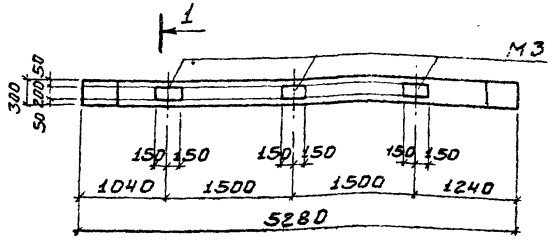
Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

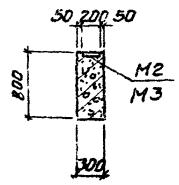
11262-03 Копировала Боброва Формат: 12

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

Р1

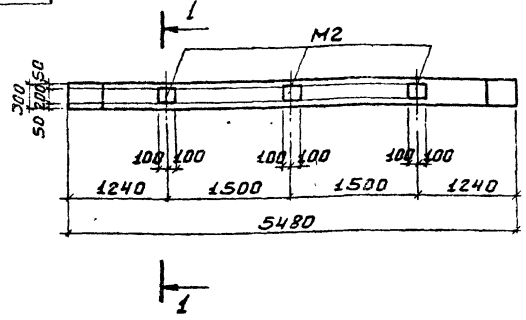


1-1



Марка	Масса т
Р1	3,1
Р2	3,2

Р2



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

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка изделия	Закладные изделия: Профильная сталь ВСТ-3 кп2 ГОСТ 380-71*, б:8	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс А-III, фмм, 8	Итого	Всего
Р1	12,2	0,4		12,6
Р2	2,5	0,4		8,7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Серия ИИ 23-3/70	Ригель ИБ8-20		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Р1		
			То же	Изделие закладное М3	3	4,2 кг
			Серия ИИ-23-3/70	Ригель ИБ9-13		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Р2		
			То же	Изделие закладное М2	3	2,9 кг

Н. контр.	Левина		
Провер.	Письман		
Ст. инж.	Смысалова		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Пронин		
Нач. отд.	Краснавин		

ТП 901-3-145 КЖИ-Р1, Р-2

Ригель Р-1, Р-2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:50

Лист 1 Листов 1

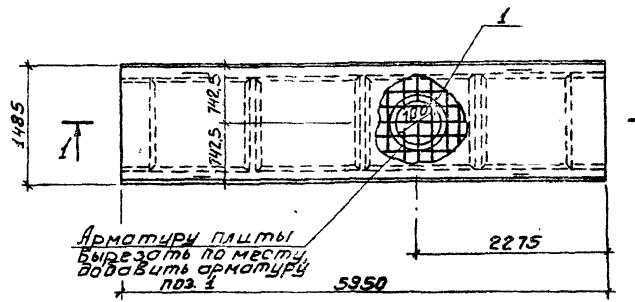
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

17262-03

Копировала: Боброва

Формат А2

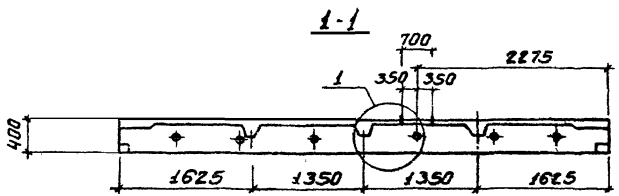
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№



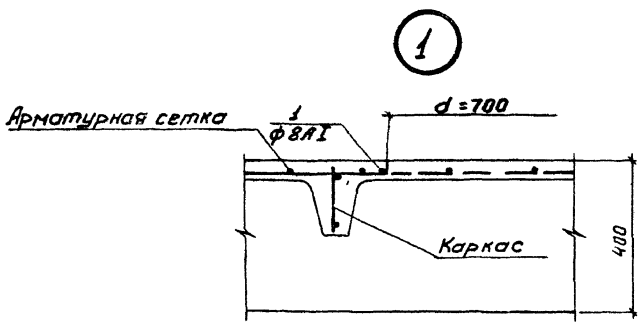
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Серия ИИ 24-2/70	Плита ИП5-3		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1		ф 8 AI; ГОСТ 5781-75; Е-2450	1	1.0 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия				Итого	Всего
	Арматурн. сталь ГОСТ 5781-75					
	Класс A-I					
	ф мм					
	8					
П2	1.0				1.0	1.0



1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одного изделия.
2. Материал детали поз. 1 - сталь марки Вст3кп2, ГОСТ 380-71*.



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

ТП 901-3-145 КЖИ-П2

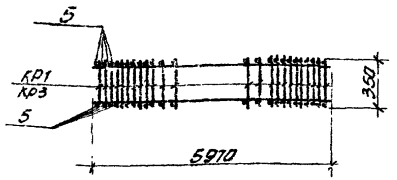
ПЛИТА П2 (ИП5-3в)

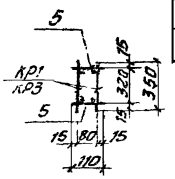
Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,4 т	1:50
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

17262-03 Копировала Боброва Формат: 12

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





Марка	Масса кг
КП1	23,0
КП3	45,0

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Каркас пространств. КП1		
				Сборочные единицы		
			ТП 901-3 КЖИ-КР1; КР3	Каркас плоский КР1	2	
		5		Ф8 AI; ГОСТ 5781-75; ℓср=120	58	0,1 кг
				Каркас пространств. КП3		
				Сборочные единицы		
			ТП 901-3 КЖИ-КР1; КР3	Каркас плоский КР3	2	
		5		Ф8 AI; ГОСТ 5781-75; ℓср=120	58	0,1 кг

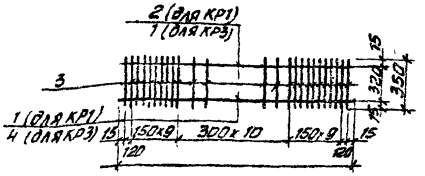
1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей поз. 5 - сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-71*.
3. Стержни поз. 5 приваривать к каркасам КР1 и КР3 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

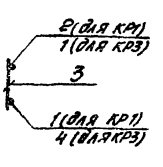
ТП 901-3-145		КЖИ - КП1; КП3	
Каркас пространственный КП1; КП3.		Стадия: Р	Масса: см. габл.	Масштаб:
		Лист 1	Листов 2
		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	

Н. контр.	Левина	
Проверил	Письман	
Ст. техн	Митрофанова	
Рук. гр.	Письман	
ГИП	Левина	
Гл. констр.	Промин	
Нач. отд.	Красавин	

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

Копировал Антипова Формат 11





Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				КР1		
		1		Ф14 AIII; ГОСТ 5.1459-75; ℓ = 5970	1	7,2 кг
		2		Ф10 AIII; ГОСТ 5781-75; ℓ = 5970	1	3,7 кг
		3		Ф8 AI; ГОСТ 5781-75; ℓ = 350	29	0,1 кг
				КР3		
		4		Ф20 AIII; ГОСТ 5.1459-75; ℓ = 5970	1	14,7 кг
		1		Ф14 AIII; ГОСТ 5.1459-75; ℓ = 5970	1	7,2 кг
		3		Ф8 AI; ГОСТ 5781-75; ℓ = 350	29	0,1 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1; 2; 4 - сталь марки ВСт5ГС, ГОСТ 380-71*.
4. Материал деталей поз. 3 - сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-71*.

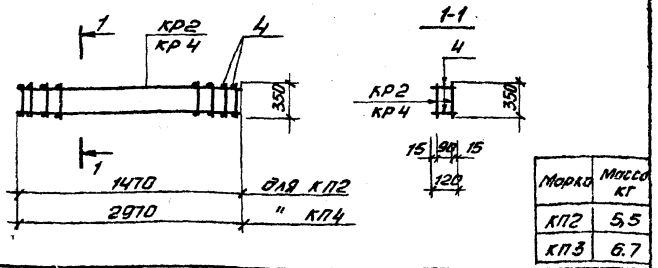
Марка	Масса кг
КР1	11,2
КР3	22,2

ТП 901-3-145	КЖИ - КР1; КР3	Лист 2

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

Копировал Антипова Формат 11

17262-03



Марка	Масса кг
КП2	5,5
КП3	6,7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				КП2		
				Сборочные единицы		
			ТП 901-3- КЖИ-КР2; КР4	Каркас плоский КР2	2	
		4		ФБАI; ГОСТ5781-75; ℓ=120	14	0,02кг
				КП4		
				Сборочные единицы		
			ТП 901-3 КЖИ-КР2; КР4	Каркас плоский КР4	2	
		4		ФБАI; ГОСТ5781-75; ℓ=120	24	0,02кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 4 - сталь марки Вст3кп2 ГОСТ380-71*.
3. Стержни поз. 4 приваривать к каркасам КР-2 и КР-4 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

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

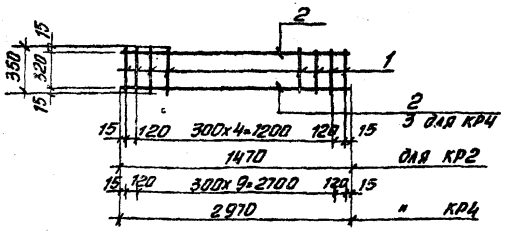
ТП 901-3-145 КЖИ-КП2; КП4

Каркас пространственный КП2; КП4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист 1	Листов 2	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Антипова Формат 11



Марка	Масса кг.
КР2	2,6
КР4	3,1

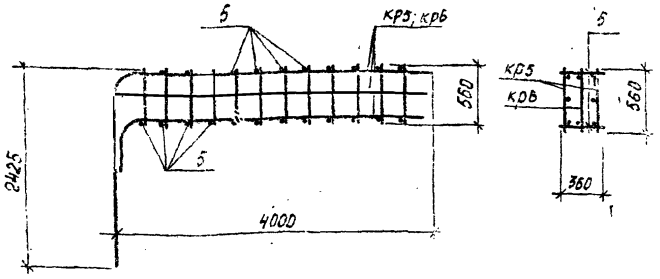
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				КР2		
		1		ФБАI; ГОСТ5781-75; ℓ=350	8	0,1кг
		2		ФIIIАIII; ГОСТ 57459-75; ℓ=1470	2	0,9кг
				КР4		
		1		ФБАI; ГОСТ 5781-75; ℓ=350	12	0,1кг
		2		ФБАIII; ГОСТ5781-75; ℓ=2970	1	0,7кг
		3		ФВАIII; ГОСТ5781-75; ℓ=2970	1	1,2кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз. 1 - сталь марки Вст3кп2 ГОСТ380-71*.
4. Материал деталей поз. 2,3 - сталь марки 35ГС, ГОСТ380-71*.

ТП 901-3-145 КЖИ-КР2; КР4

Лист 2

Копировал Антипова Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Каркас пространственный КП5		
				Сборочные единицы		
			ТП 901-3 КЖИ-КР5;КР6	Каркас плоский КР5	2	
			То же	Каркас плоский КР6	1	
		5		ф12АIII; ГОСТ 5.1459-75; ℓ=360	24	0,3 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 5 – сталь марки 35ГС.
3. Стержни поз. 5 приваривать к каркасам КР5 и КР6 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Н. контроль	Левина		
Проверил	Письман		
Стерхник	Митрофанова		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Пронин		
Нач. отд.	К. Асавин		

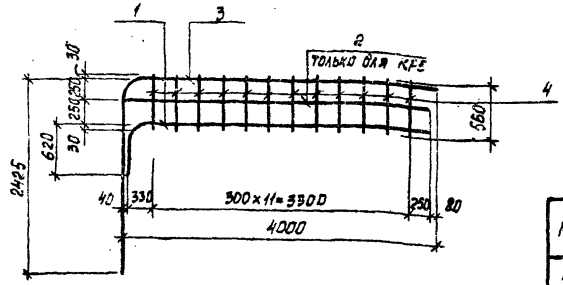
ТП 901-3-145 КЖИ-КП5

Каркас пространственный КП5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	223,3	—
Лист 1	Листов 2	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Антипова Формат 11



Марка	Масса кг
КР5	78,3
КР6	59,5

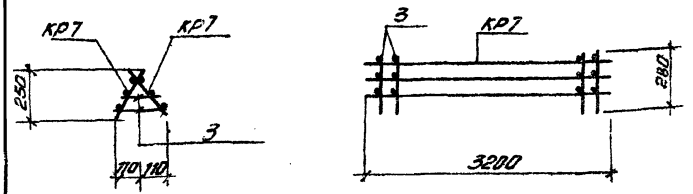
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				КР5		
		1		ф28АIII; ГОСТ 5.1459-75; ℓ=4550	1	22,0 кг
		2		ф28АIII; ГОСТ 5.1459-75; ℓ=3900	1	18,8 кг
		3		ф28АIII; ГОСТ 5.1459-75; ℓ=6425	1	31,0 кг
		4		ф12АIII; ГОСТ 5.1459-75; ℓ=560	13	0,5 кг
				КР6		
		1		ф28АIII; ГОСТ 5.1459-75; ℓ=4550	1	22,0 кг
		3		ф28АIII; ГОСТ 5.1459-75; ℓ=6425	1	31,0 кг
		4		ф12АIII; ГОСТ 5.1459-75; ℓ=560	13	0,5 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1÷4 – сталь марки 35ГС.

ТП 901-3-145 КЖИ-КР5; КР6 Лист 2

Копировал Антипова Формат 11

17262-03



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Каркас пространств. КП6		
				Сварочные единицы		
			ТП 901-3- КЖИ-КР7	Каркас плоский КР7	2	
		3		ФВАI; ГОСТ 5781-75; ℓср=170	18	0,1 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз.3 - сталь ВСт3 кп2 ГОСТ 380-71*.
3. Стержни поз.3 приваривать к каркасам КР7 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Н.контр.	Левина		
Провер.	Смыслова		
Инж.	Саженикина		
Рук.гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл.констр.	Пронин		
Нач.отд.	Красавин		

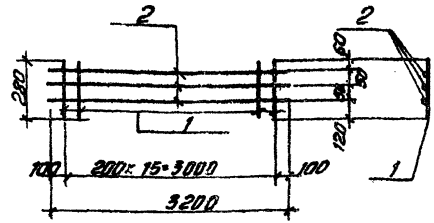
ТП 901-3-145 КЖИ-КП6

Каркас пространственный КП6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	15.0	—
Лист 1	Листов 2	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Антипова Формат 11



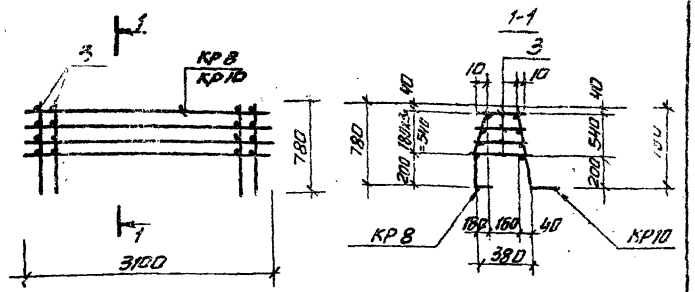
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ФЮАII; ГОСТ 5781-75; ℓ=280	16	0,2 кг
		2		ФВАI; ГОСТ 5781-75; ℓ=3200	3	1,3 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз.1 - сталь ВСт5 пс2, ГОСТ 380-71*.
4. Материал детали поз.2 - сталь ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71*.

ТП 901-3-145 КЖИ-КР7 Лист 2

Копировал Антипова Формат 11

17262-01



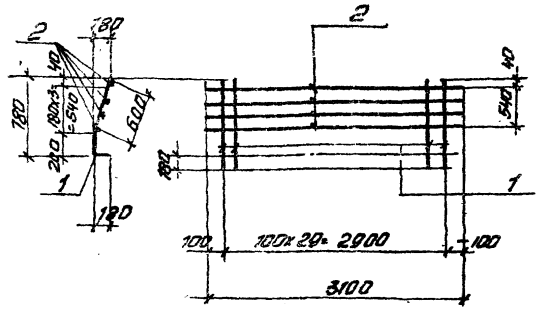
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Каркас пространственный КП7		
			ТП 901-3- КЖИ-КР8	Каркас плоский КР8	1	
			То же КЖИ-КР10	То же КР10	1	
		3		ФВАI; ГОСТ 5781-75; ℓ=280	60	0,1 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 3 - сталь марки ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71*
3. Стержни поз.3 приваривать к каркасам КР8 и КР10 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

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

		ТП 901-3-145	КЖИ - КП7
Н. контр.	Левина	Каркас пространственный КП7	Стадия: Р; Масса: 59,0; Масштаб: —
Проверил	Смыслова		Лист 1; Листов 3
Инж.	Сложеникина		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
Рук. гр.	Писоман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Пронин		
Нач. ОТВ	Красавин		

Копировал Антипова Формат А1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф10АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=980	30	0,8 кг
		2		ФВАI; ГОСТ 5781-75; ℓ=3100	4	12 кг

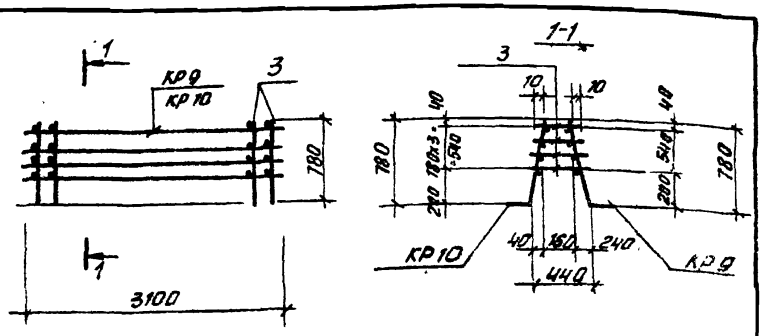
1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз. 1 - сталь марки ВСт 5 пс2.
4. Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71*

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

		ТП 901-3-145	КЖИ - КР8
			Лист 2

Копировал Антипова Формат А1

Типовой проект 901-3-145, Альбом IV, часть 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Каркас пространственный КП8		
				Сборочные единицы		
			ТП 901-3- КЖИ-КР9	Каркас плоский КР9	1	
			КЖИ-КР10	То же КР10	1	
		3		Ф6АI; ГОСТ 6781-75; ℓср = 310	60	0,1кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 3 - сталь ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-71*.
3. Стержни поз. 3 приваривать к каркасам КР9 и КР10 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Н.контр.	Левина		
Провер.	Смыслова		
Инж.	Сложенникина		
Рук.гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл.конст.	Пронин		
На.отд.	Красавин		

ТП 901-3-145 КЖИ-КП8

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	57.6	—

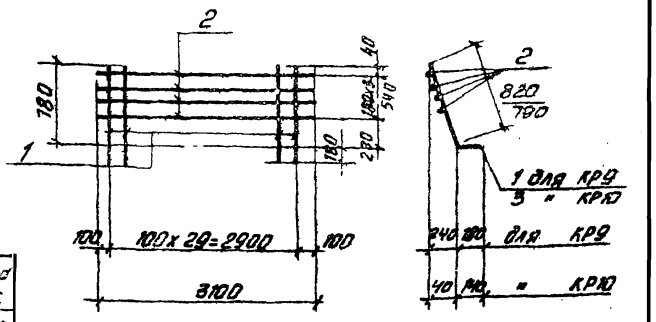
Лист 1 Листов 2

ЦНИИЗП инженерного оборудования

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

Копировал Антипова Формат 11

Типовой проект 901-3-, Альбом IV, часть 1



Марка	Масса кгс
КР9	22.8
КР10	28.8

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				КР9		
		1		Ф10АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=1000	30	0,6кг
		2		Ф8АI; ГОСТ 5781-75; ℓ=3100	4	1,2кг
				КР10		
		2		Ф8АI; ГОСТ 5781-75; ℓ=3100	4	1,2кг
		3		Ф12АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=930	30	0,8кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз. 2 - сталь ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71*.
4. Материал деталей поз. 1,3 - сталь ВСт5 пс2, ГОСТ 380-71*.

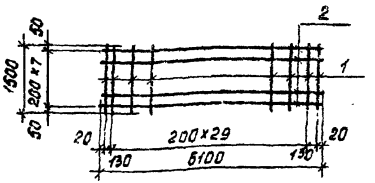
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ТП 901-3-145 КЖИ-КР9; КР10 Лист 2

Копировал Антипова Формат 11

17262-03

Типовой проект 901-3-145. Альбом IV, часть 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф8AIII; ГОСТ 5781-75; ℓ=1500	32	0,6 кг
		2		ф6AI; ГОСТ 5781-75; ℓ=6100	8	1,4 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз.1 — сталь марки 35ГС, ГОСТ 380-71*.
4. Материал детали поз 2 — сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-71*

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Н. контроль	Левина	
Проверил	Смыслова	
Инженер	Слоневикина	
Рук. гр.	Письман	
ГИП	Левина	
Гл. констр.	Пронин	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-145 КЖИ-С1

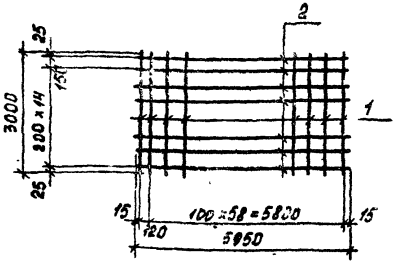
Сетка С 1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	30,4	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва Формат А4

Типовой проект 901-3. Альбом IV, часть 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф8AIII; ГОСТ 5781-75; ℓ=3000	59	1,2 кг
		2		ф6AI, ГОСТ 5781-75; ℓ=5950	16	1,3 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз.1 — сталь марки 35ГС, ГОСТ 380-71*.
4. Материал детали поз.2 — сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-71*.

Взам. инв. №

Подпись и дата

Инв. № подл.

Н. контр.	Левина	
Проверил	Смыслова	
Инженер	Слоневикина	
Рук. гр.	Письман	
ГИП	Левина	
Гл. констр.	Пронин	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-145 КЖИ-С2

Сетка С-2

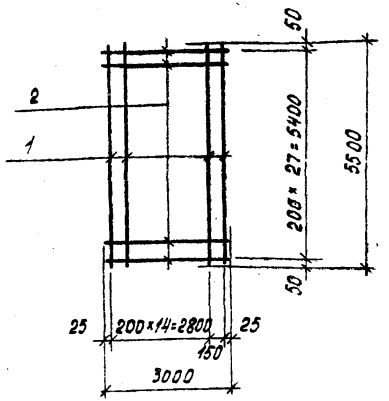
Стадия	Масса	Масштаб
Р	91,6	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва Формат А4

17262-03

Типовой проект 901-3-145 Альбом IV, часть 4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф18АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=5500	16	11,0 кг
		2		ф10АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=3000	28	1,9 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 – сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71*.

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

ТП 901-3-145 КЖИ-С3

Сетка С3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	228,1	—

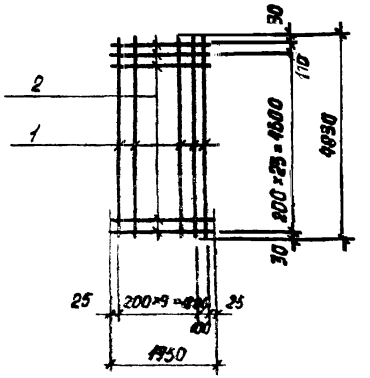
Лист | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва Формат 11

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

Типовой проект 901-3- Альбом IV, часть 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф18АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=4830	11	9,7 кг
		2		ф10АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=1950	25	2,1 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 – сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71*.

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

ТП 901-3-145 КЖИ-С4

Сетка С4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	158,8	—

Лист | Листов 1

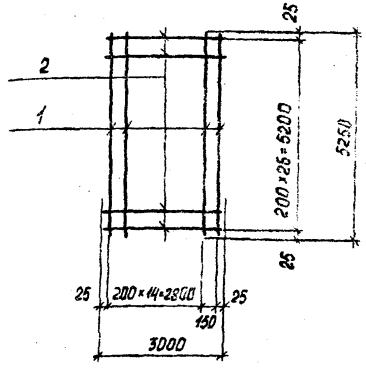
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва Формат 11

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

17262-08

Типовой проект 901-3-145 Альбом IV, часть 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф10АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=5250	46	3,3 кг
		2		ф10АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=3000	27	1,9 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали
2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1,2 — сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71*.

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

Н.контр.	Левина	
Проверил	Смыслова	
Инж.	Сложеникина	
Рук.гр.	Письман	
ГИП	Левина	
Гл.констр	Пронин	
Начота.	Красавин	

ТП 901-3-145 КЖИ-С5

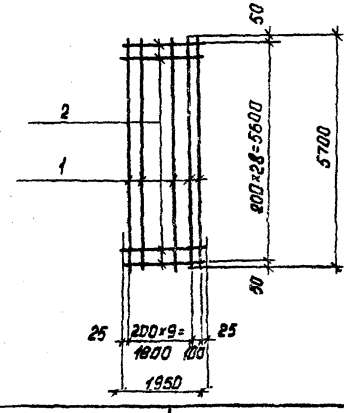
Сетка С5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	109,1	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва Формат 11

Типовой проект 901-3- Альбом IV, часть 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф10АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=5700	11	3,5 кг
		2		ф10АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=1950	29	1,2 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали
2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78
3. Материал деталей поз. 1,2 — сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71*.

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

Н.контр	Левина	
Провер	Смыслова	
Инж	Сложеникина	
Рук гр	Письман	
ГИП	Левина	
Гл констр	Пронин	
Нач отд	Красавин	

ТП 901-3-145 КЖИ-С

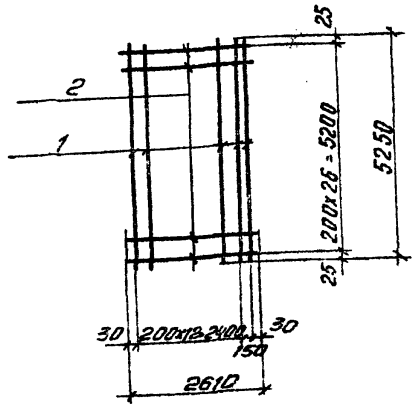
Сетка С6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	73,3	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва Формат 11

17262-03



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Ф10А IV; ГОСТ 5781-75; ℓ=5250	14	3,2 кг
		2		Ф10А IV; ГОСТ 5781-75; ℓ=2610	27	1,6 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1,2 - сталь марки В Ст 5 пс2, ГОСТ 380-71*

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

Н. контр.	Левина	
Провер.	Смыслова	
Инж.	Сложенникина	
Рук. гр.	Письман	
ГИП	Левина	
Гл. констр.	Промин	
Нач. отд.	Красавин	

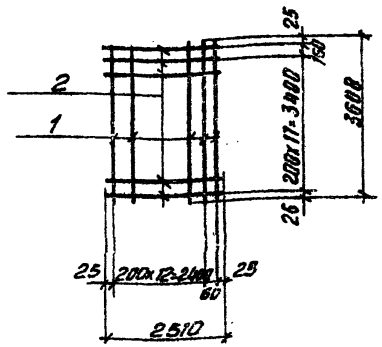
ТП 901-3-145 КЖИ-С7

Сетка С7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	88,3	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Антипова Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Ф18А IV; ГОСТ 5781-75; ℓ=3600	14	7,2 кг
		2		Ф18А IV; ГОСТ 5781-75; ℓ=2510	19	5,0 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1,2 - сталь марки В Ст 5 пс2, ГОСТ 380-71*

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

Н. контр.	Левина	
Провер.	Смыслова	
Инж.	Сложенникина	
Рук. гр.	Письман	
ГИП	Левина	
Гл. констр.	Промин	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-145 КЖИ-С8

Сетка С8

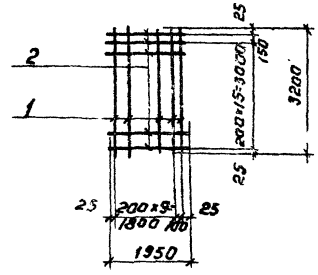
Стадия	Масса	Масштаб
Р	195,8	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Антипова Формат 11

17262-05

Типовой проект 901-3- Альбом 1, часть 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф10 АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=3200	11	2,0 кг
		2		ф10 АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=1950	17	1,2 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1; 2 - сталь марки Вст 5 пс 2, ГОСТ 380-71*.

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

Н. контр.	Левина		
Провер.	Смысаева		
Инжен.	Сложеникина		
Рук. груп.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Проин		
Нач. отд.	Крагавин		

ТП 901-3-145 КЖИ-С9

Сетка С9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	42,4	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

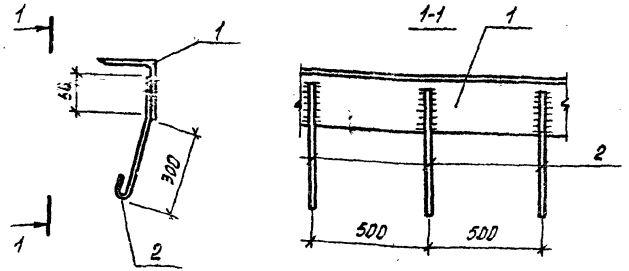
Копировал: Антинова

Формат А4

17262-03

Альбом IV, часть 1

Типовой проект 901-3-145



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Швеллер ГОСТ 8240-72 Ст3кп2 ГОСТ 380-71* ; ℓ=1000	1	6,3кг
		2		Ø6АI ГОСТ 5781-75; ℓ=530	3	0,1кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм (пункт 3.20 СНиП II-28-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
3. Материал детали поз. 2 – сталь ВСт5пс2, ГОСТ 380-71*.

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

Н.контр.	Левина	
Проверил	Письман	
Ст.инж.	Смыслова	
Рук.гр.	Письман	
ГИП	Левина	
Гл.спец.	Пронин	
	Савин	

ТП 901-3-145 КЖИ-МН1

Изделие закладное МН1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,6	—

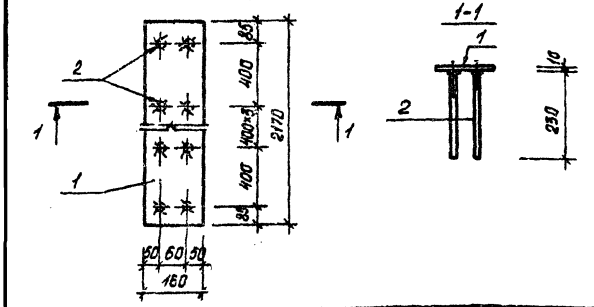
Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва Формат 11

Альбом IV, часть 1

Типовой проект 901-3-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Швеллер 180×10 ГОСТ 103-76 Ст3кп2 ГОСТ 380-71* ; ℓ=2170	1	27,3кг
		2		Ø10АII ГОСТ 5781-75; ℓ=380	12	0,1 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Анкера поз.2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1).
3. Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12÷0,15мм (п.3.20 СНиП II-28-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
4. Материал детали поз.2 – сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71*.

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

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

ТП 901-3-145 КЖИ-МН2

Изделие закладное МН2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	28,5	—

Лист 1 Листов

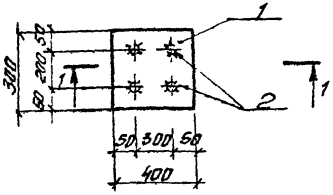
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Боброва Формат 11

17262-05

Альбом IV, часть 1

Типовой проект 901-3-145



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		-250×10; ГОСТ 82-70* Вст3 пс 5; ГОСТ 380-71*; ℓ=400	1	9,4кг
		2		Ф10АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=380	4	0,2кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Анкера поз. 2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-75, соединение типа Т-1).
3. Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12÷0,15 мм. (п. 3.20 СНиП II-28-73*), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
4. Одну из поз. 1 приварить при установке МН3 в опалубку.
5. Материал детали поз. 2 - сталь марки Вст5 пс 2, ГОСТ 380-71*.

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

Н. контр.	Левина		
Провер.	Писман		
Ст. инж.	Смыслова		
Рук. гр.	Писман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Пронин		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-145 КЖИ-МН3

Изделие закладное МН3

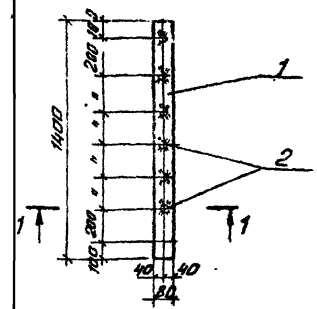
Стадия	Масса	Масштаб
Р	10.4	—
Лист	Листов 1	

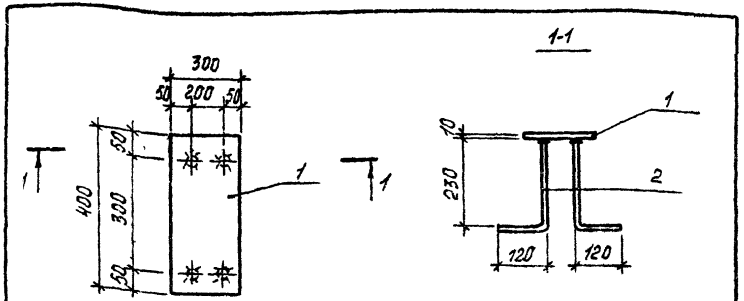
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Антипова Формат А1

Альбом IV, часть 1

Типовой проект 901-3-


1
2
1
1-1
1
2
Ф10АII
1400
200
200
200



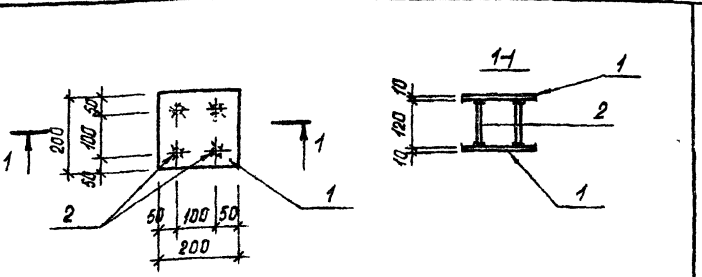
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1		-300×10, ГОСТ 82-70* / Вст3кп2, ГОСТ 380-71* , ℓ=400	1	9,4кг
		2		ф10АII, ГОСТ 5781-75, ℓ=350	4	0,2кг

1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2 Анкера поз 2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1)
3 Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15мм (п 320 СНиП II-28-73*), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением
4 Материал детали поз 2 – сталь марки Вст5пс2, ГОСТ 380-71*

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

		ТП 901-3-145	КЖИ-МН5
Н. контроль	Левина	Изделие закладное МН5	Стадия: Р; Масса: 10,2; Масштаб: 1:10
Проверил	Письман		Лист; Листов 1
Ст. инж.	Смыслова		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Пронин		
Нач. отд.	Красавин		

Копировал Боброва Формат А4



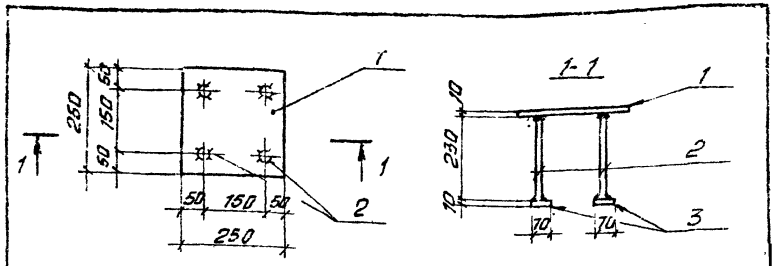
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1		-200×10, ГОСТ 103-76 / Вст3пс6, ГОСТ 380-71* , ℓ=200	2	3,1кг
		2		ф10АII, ГОСТ 5781-75; ℓ=120	4	0,1кг

1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2 Анкера поз 2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1)
3 Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12÷0,15 мм (п 320 СНиП II-28-73*), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением
4 Одну из поз 1 приварить при установке МН6 в опалубку.
5 Материал детали поз 2 – сталь марки Вст5пс2, ГОСТ 380-71*

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

		ТП 901-3-145	КЖИ-МН6
Н. контроль	Левина	Изделие закладное МН-6	Стадия: ; Масса: 6,6; Масштаб: 1:10
Проверил	Письман		Лист; Листов 1
Ст. инж.	Смыслова		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Пронин		
Нач. отд.	Красавин		

Копировал Боброва Формат А4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		-250х10; ГОСТ 82-70* / Вст3, кп2 ГОСТ 380-71*; ℓ=250	1	4,9 кг
		2		Ф10АII; ГОСТ 5781-75; ℓ=230	4	2,1 кг
		3		-70х10; ГОСТ 103-76 / Вст3 кп2 ГОСТ 380-71*; ℓ=70	4	0,4 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
2. Анкера поз. 2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1).
3. Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12÷0,15 мм. (п 320 СНиП II-28-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
4. Материал детали поз. 2 - сталь марки Вст5 пс 2, ГОСТ 380-71*

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

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

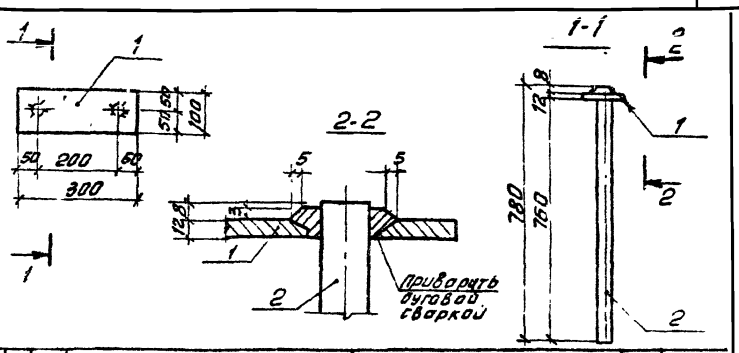
ТП 901-3-145 КЖИ-МН7

Изделие закладное МН7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,9	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Антипова Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		-100х12; ГОСТ 103-76 / Вст3, кп2; ГОСТ 380-71*; ℓ=300	1	2,8 кг
		2		Ф28; ГОСТ 2591-71; ℓ=760	2	3,8 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
2. Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12÷0,15 мм. (п 320 СНиП II-28-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
3. Материал детали поз. 2. - сталь марки Вст3 кп2, ГОСТ 380-71*

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

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

ТП 901-3-145 КЖИ-МН8

Изделие закладное МН-8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	10,4	1:10
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Антипова Формат 11

Типовой проект 901-3- Альбом №, часть 1.

Марка и количество шт.	№№ поз.	Профили	Длина мм	Кол. шт.	Масса в кг: 1 поз.	Масса в кг: Всех	Масса в кг: Марки	Материал
МС1 (336 шт.)	1	ф 16 А III	300	1	0,27	0,27	0,27	ГОСТ 5.1459-72 ВСт 3 пс 6
МС 2 (224 шт.)	2	ф 10 А III	250	1	0,22	0,22	0,22	ГОСТ 5.1459-72 ВСт 3 пс 6
МС 3 (56 шт)	3	ф 36 А III	940	1	8,6	8,6	8,6	ГОСТ 5.1459-72 ВСт 3 пс 6
МС 4 (28 шт)	4	-200×10	300	1	4,8	4,8	4,8	ГОСТ 103-76 ВСт 3 пс 6
МС 5 (16 шт)	5	ф 20 А III	550	1	5,2	5,2	5,2	ГОСТ 5.1459-72 ВСт 3 пс 6

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

Н. контр.	Левина		
Провер.	Письман		
Ст. инж.	Смыслова		
Рук. гр.	Письман		
ГИП	Левина		
Гл. констр.	Проект		
Нач. отд.	Арасавин		

ТП 901-3-145 КЖИ-МС1÷МС5

Детали соединительные МС1 ÷ МС5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	—	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Антонова

Формат А4
4262-03

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева, 4
Заказ № 4200 Инв.№ 17262-03 тираж 400
Сдано в печать 9.10 1981г. цена 0-91

gost.e-ecolog.ru