26300

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-15

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ЗДАНИЕ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД

ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ 10 ТЫС. $м^3$/СУТКИ

АЛЬБОМ III

СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

18125-03
ЦЕНА 0-65

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-15

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ЗДАНИЕ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ 10 ТЫС. $М^3$/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом-I - Пояснительная записка.
Альбом II - Технологическая, санитарно-техническая, архитектурно-строительная части.
Альбом III - Строительные изделия.
Альбом IV - Электротехническая часть. Связь и сигнализация.
Альбом V - Электротехническая часть, задание заводу-изготовителю Минэлектротехпрома.
Альбом VI - Заказные спецификации.
Альбом VII - Ведомости потребности в материалах.
Альбом VIII - Сметы. Часть I
Часть 2

АЛЬБОМ III

Разработан
ЦНИИЭП инженерного оборудования городов, жилых и общественных зданий

Главный инженер института /Л. Кетлов/
Главный инженер проекта /Т. Лоуцкер/

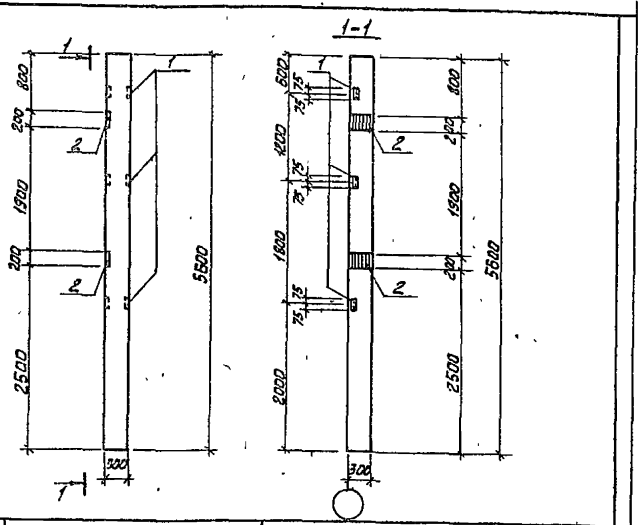
Утвержден Госгражданстроем
Приказ № 247 от 17 августа 1981 года
Рабочие чертежи введены в действие
ЦНИИЭП инженерного оборудования
Приказ № 6 от 18 февраля 1982 года

18125-03 2

Стр	Обозначение	Наименование	Примечан
2	тп 902- КЖИ	Ведомость листов	
3	тп 902- -КЖИ-К1	Колонна К48-7А	
	-К4	Колонна КФ9-1А	
4	-К3	Колонна К48-7В	
	-К2	Колонна К48-7Б	
5	-П3	Плита	
	-П4	Плита	
6	-Б1	Балка Б1	
	-МС1÷МС4	Изделие закладное	
7	-МН4	Изделие закладное	
	-ОП1	Подушка опорная	
8	-ОП1 СБ	Подушка опорная Сборочный чертеж	
	-ОП1-С1	Сетка арматурная	
9	-БМ1	Балка	
	-БМ1 СБ	Балка Сборочный чертеж	
10	-КП1	Каркас пространственный	
	-КП1-С1	Сетка арматурная	
11	-МН3	Изделие закладное	
	-Р1, Р2	Решетка	
12	-Щ4	Щит	
	-Щ5	Щит	
13	-Рм1, -Рм5÷Рм7	Изделие закладное	
14	-Рм2÷Рм4	Изделие закладное	
15	-А1	Анкер	

				тп 902-9-15	- КЖИ
Гл. инж.	Вульф				
Вед. инж.	Краснова			Ведомость листов	Стадия: РП; Лист: 1; Листов: 1
ГИП	Лоуцкер				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
Гл. констр.	Шалидо				
Нач. отд.	Красавин				

18125-03 3

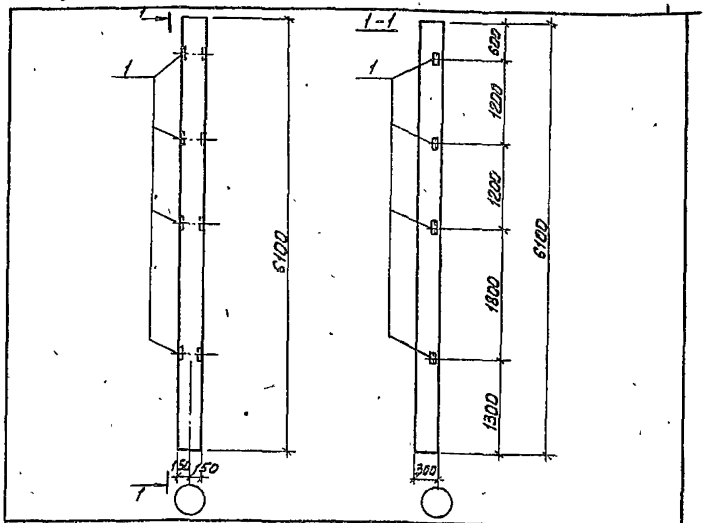


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			1.423-3 Вып. 1	Колонна К48-7		
				Дополнительные сборочные единицы		
			1.423-3 Вып 2	Закладной элемент М1-13	3	1,7кг
			1.423-3 Вып. 2	Закладной элемент М1-12	2	6,0кг

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

				ТП 902-9-15		-КЖИ-К1
Н контр	Лоучкер				Стадия	Масса	Масштаб
Провер	Краснова			КОЛОННА К48-7А	РП	1.3т	1:50
Рт инж	Вульф				Лист 1	Листов 1
Вед инж	Краснова				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
ГИП	Лоучкер					
Гл констр	Шапиро					
Нач отд	Красавин					

Типовой проект 902-9-15 Альбом III

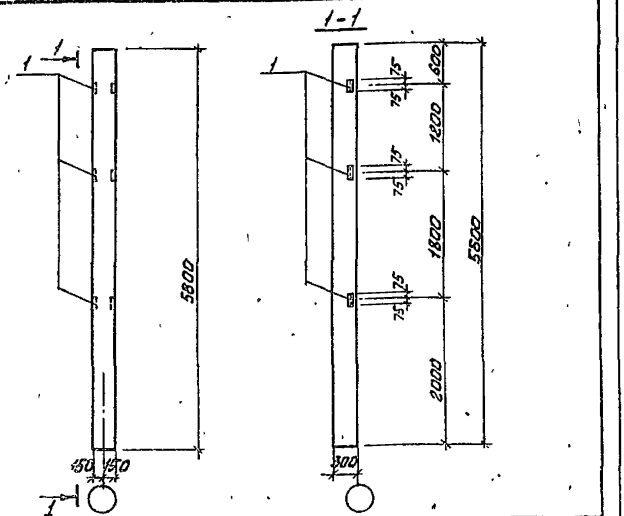


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			Шифр 460-75 Вып. 1-1	Колонна КФ9-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
			Шифр 460-75 Вып. 2-1	Закладной элемент МН8	4	2,1кг

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

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

				ТП 902-9-15		-КЖИ-КЧ
Н контр	Лоучкер				Стадия	Масса	Масштаб
Проверил	Краснова			КОЛОННА КФ9-1А	РП	1.37т	1:50
Рт инж	Вульф				Лист 1	Листов 1
Вед инж	Краснова				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
ГИП	Лоучкер					
Гл констр	Шапиро					
Нач отд	Красавин					

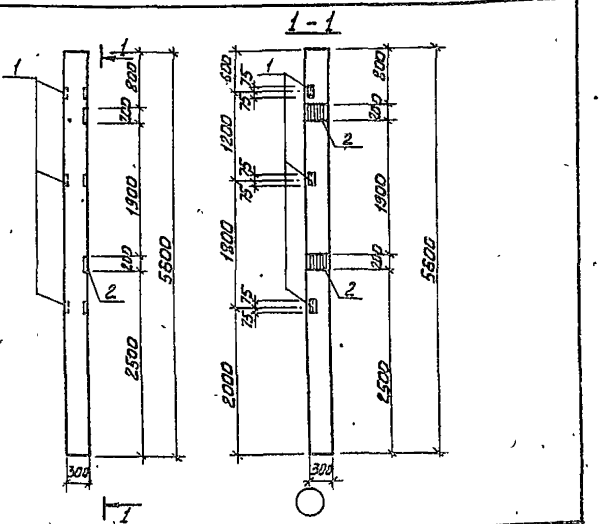


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
-			1.423-3 Вып. 1	Колонна К48-7		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.423-3 Вып.2	Закладной элемент М1-13	3	1,7 кг

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

ТП 902-9-15 -КЖИ-К3

Н.контр	Лоуцкер				
Проверил	Краснова		Колонна К48-7Б	Стадия: РП	Масса: 1.3т
Ст. инж	Вульф				Масштаб: 1:50
Вед. инж	Краснова			Лист 1	Листов 1
ГИП	Лоуцкер			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Гл. конс	Шапиро				
Нач. отд	Красавин				



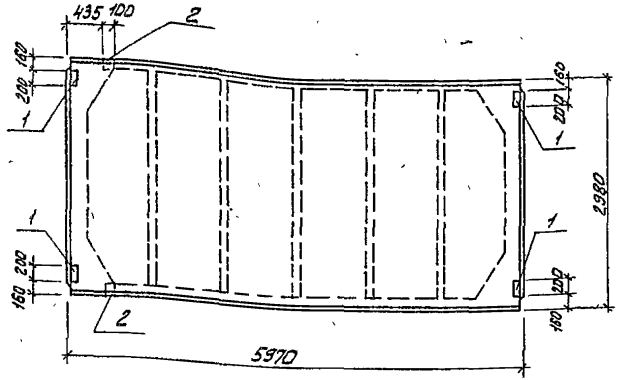
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
-			1.423-3 Вып.1	Колонна К48-7		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.423-3 Вып.2	Закладной элемент М1-13	3	1,7 кг
		2	1.423-3 Вып.2	Закладной элемент М1-12	2	6,0 кг

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

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

ТП 902-9-15 - КЖИ-К2

Н.контр	Лоуцкер				
Проверил	Краснова		Колонна К48-7Б	Стадия: РП	Масса: 1.3т
Ст. инж	Вульф				Масштаб: 1:50
Вед. инж	Краснова			Лист 1	Листов 1
ГИП	Лоуцкер			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Гл. конс	Шапиро				
Нач. отд	Красавин				



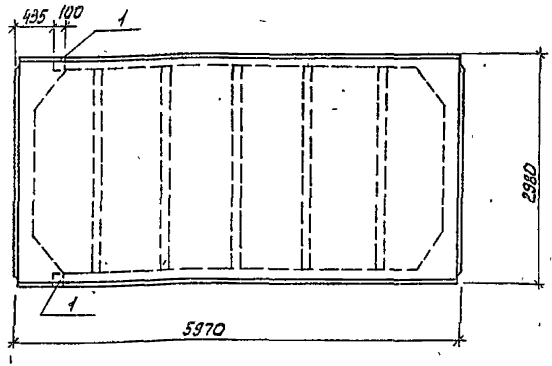
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
	–		ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2АIVТА (ПГ-3АIVТА)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	6,8 кг
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг

Условная марка	Расчетная t °С	Марка по проекту
П3	-20°,-30°	ПГ-2АIVТА
	-40°	ПГ-3АIVТА

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

ТП 902-9-15 КЖИ-П3					
Плита			Стадия	Масса	Масштаб
			РП	2,65т	1:50
			Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Лоуцкер		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Провер.	Краснова				
Ст. инж.	Вульф				
Вед. инж.	Краснова				
ГИП	Лоуцкер				
Гл. констр.	Шалимо				
Нач. отд.	Красовский				

Формат - 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
	–		ГОСТ 22701.2-77	Плита покрытия ПГ-2АIVТБ (ПГ-3АIVТБ)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг

Условная марка	Расчетная t °С	Марка по проекту
П4	-20°,-30°	ПГ-2АIVТБ
	-40°	ПГ-3АIVТБ

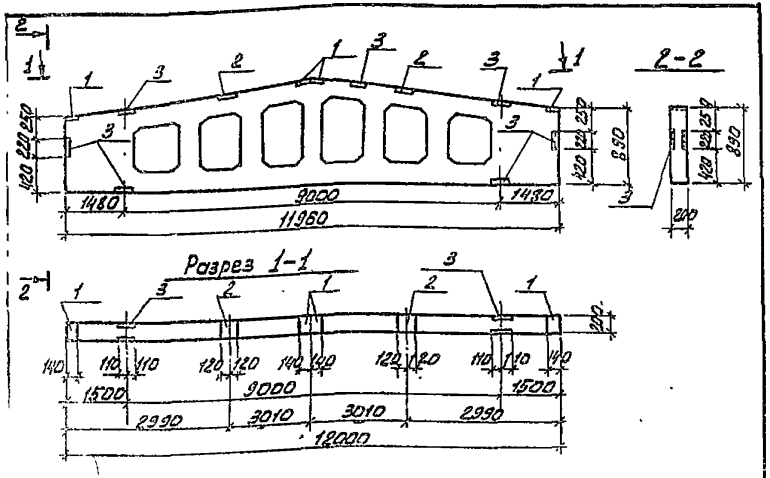
1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ТП 902-9-15 КЖИ-П4					
Плита			Стадия	Масса	Масштаб
			РП	2,65т	1:50
			Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Лоуцкер		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Провер.	Краснова				
Ст. инж.	Вульф				
Вед. инж.	Краснова				
ГИП	Лоуцкер				
Гл. констр.	Шалимо				
Нач. отд.	Красовский				

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

Копировал Алёшкова

18125-03 6

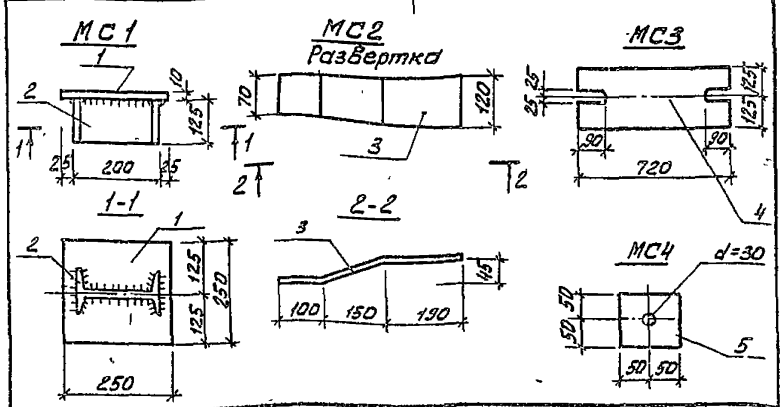


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
-			1.462-3 Вып.1	Балка 1БАР12-4АIV 2БАР12-5АIV		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-1-2	4	2,0 кг
		2	1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-3-3	2	3,4 кг
		3	1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-10-1	6	5,1 кг

Условная марка	Расчетная t°C	Марка по проекту
Б1	-30°	1БАР12-4АIV-А
Б1	-40°	2БАР12-5АIV-А

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

			ТП 902-9-15	КЖИ-Б1	
Н.контр.	Лоуцкер		Балка	Стадия: РП; Масса: 4,7 т; Масштаб: б/м	
Проверил	Краснова			Лист 1; Листов 1	
Гл.инж.	Зульф			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Вед.инж.	Краснова				
ГИП	Лоуцкер				
Гл.констр.	Шапиро				
Нач.отд.	Красавин				

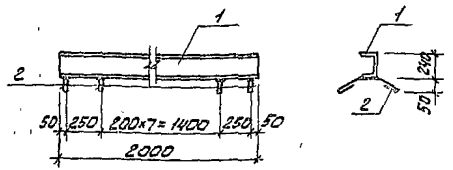


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				МС1		
Б4		1		⌀250×10 ГОСТ 103-76 ℓ=250	1	4,0 кг
Б4		2		Т 20 ГОСТ 8239-72 ℓ=125	1	2,63 кг
				МС2		
Б4		3		⌀120×8 ГОСТ 103-76 ℓ=450	1	3,4 кг
				МС3		
Б4		4		⌀250×120 ГОСТ 82-70 ℓ=720	1	28,2 кг
				МС4		
Б4		5		⌀100×10 ГОСТ 103-76 ℓ=100	1	0,78 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_ш = 4$ мм.
2. Материал - сталь марки Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*
3. Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

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

			ТП 902-9-15	КЖИ МС1-МС4	
Н.контр.	Лоуцкер		Изделие закладное	Стадия: РП; Масса: 6 м спецификации; Масштаб: б/м	
Проверил	Лоуцкер			Лист 1; Листов 1	
Вед.инж.	Краснова			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
ГИП	Лоуцкер				
Гл.констр.	Шапиро				
Нач.отд.	Красавин				



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 ℓ=1200	1	48,0 кг
		2		ФБАI ГОСТ 5781-75 ℓ=410	10	0,09 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75, $h_ш$=4 мм.
3. Закладную деталь окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по огрунтовке.
4. Материал – сталь марки Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71.*

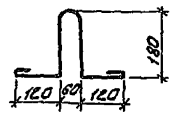
Н. контр.	Лоуцкер		ТП 902-9-15		КЖИ-МИ14	
Проверил	Краснова		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	стадия	масса	масштаб
Инженер	Саранча			РП	48,9	б/м
Нач. отд.	Краснова			Лист 1	Листов 1	
ГИП	Лоуцкер			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Гл. констр.	Шапиро					
Нач. сект.	Красавин					

Типовой проект 902-9-15 Альбом III

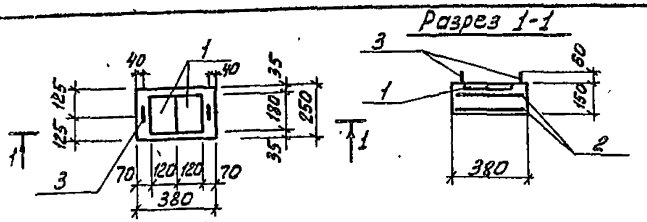
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			КЖИ-ОП1	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		1	3.400-6/76	Изделие закладное Мм1-Ю	1	6,1 кг
11		2	КЖИ-ОП1-С1	Сетка арматурная С1	2	0,4 кг
				Детали		
Б4		3*		Петля ФБАI ГОСТ 5781-75 подъемная Вст3 кп2 ℓ=420	2	0,19 кг
				Материал		
				Бетон М200	0,02	м³

*) Поз. 3 см. эскиз



Н. контр.	Лоуцкер		ТП 902-9-15		КЖИ-ОП1	
Проверил	Краснова		ПОДУШКА ОПОРНАЯ	стадия	лист	листов
Инженер	Саранча			РП	1	1
Нач. отд.	Краснова			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
ГИП	Лоуцкер					
Гл. констр.	Шапиро					
Нач. отд.	Красавин					



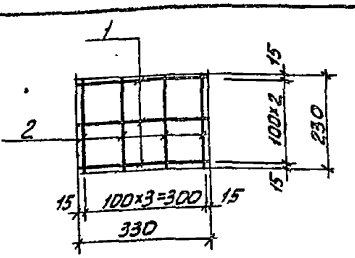
Марка	Изделия арматурные. Арматура класса AI ГОСТ 5781-75			Всего
	6	8	Итого	
ОП1	0,8	0,38	1,18	1,18

1. Защитный слой бетона -30 мм.
2. При устройстве закладных деталей, анкерующие стержни отогнуть.

Н. контр.	Лоуцкер		ТП 902-9-15	КЖИ-ОП1 СБ	
Пров.	Краснова		Подушка опорная сборочный чертеж	Стадия: РП	Масса: 36
Инженер	Саванча				Масштаб: 1:50
ГИП	Лоуцкер			Лист 1	Листов 1
Гл. конст.	Шапиро			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Нач. отд.	Красавин				

Типовой проект 902-9-15 Альбом III

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



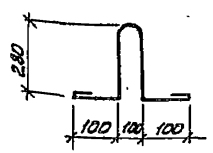
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ФбАI ГОСТ 5781-75 ℓ=330	3	0,07 кг
Б4		2		ФбАI ГОСТ 5781-75 ℓ=230	4	0,05 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал - Вст3 кп2, ГОСТ 380-71.*
3. Сетку изготовлять контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН-393-78.

Н. контр.	Лоуцкер		ТП 902-9-15	-КЖИ-ОП1-С4	
Провер.	Краснова		Сетка арматурная	Стадия: РП	Масса: 0,4
Инженер	Саванча				Масштаб: 1:10
Зед. инж.	Краснова			Лист 1	Листов 1
ГИП	Лоуцкер			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Гл. конст.	Шапиро				
Нач. отд.	Красавин				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			КЖИ-БМ1	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
		1	КЖИ-МН3	Изделие закладное МН-3	1	
		2	КЖИ-КП1	Каркас пространственный КП1	1	
				Детали		
		3*		Петля ф8 АI ГОСТ 5781-75 подъемная С=980 Вст3 кп2	2	0,39 кг
				Материал:		
				Бетон М 200	0,085	м³

*) Поз. 3 см. эскиз



Н. контр.	Лоуцкер		
Проверил	Краснова		
Инженер	Саранча		
Вед. инж.	Краснова		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-9-15 КЖИ-БМ1

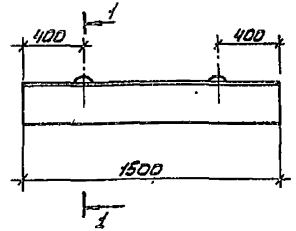
БАЛКА

Стадия	Лист	Листов
РП		1

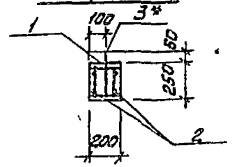
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 902-9-15 Альбом III

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



Разрез 1-1



Ведомость расхода стали на один элемент, кг.

Марка	Изделия арматурные: Арматура класса А-I; А-III ГОСТ 5.1459-72 5781-75 ВАI	16АIII		Всего	Закладные изделия: Профильная сталь δ=8			Арм. сталь ГОСТ 5781-75 Класс А-I Ф мм 6			Итого	Всего
БМ 1	4,26	5,2		9,46	9,4			0,15			9,55	19,01

Защитный слой бетона - 25 мм.

Н. контр.	Лоуцкер		
Проверил	Краснова		
Инженер	Саранча		
ГИП	Лоуцкер		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 902-9-15 КЖИ-БМ1 СБ

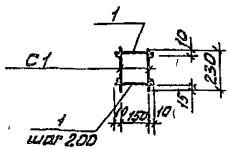
БАЛКА Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
РП	187	1:25

Лист 1 | Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18125-03 10



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				КП1		
				Сборочные единицы		
			КЖИ-КП1-С1	Сетка арматурная С1	2	3,89кг
Б4		1		Ф6АI ГОСТ 5781-75 ℓ=170	18	0,03кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал поз. 1 - сталь марки В ст3 кп2.
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам с 1 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Н контр.	ЛОУЦКЕР		
Провер.	КРАСНОВА		
Инженер	САРАНЧА		
Вед инж	КРАСНОВА		
ГИП	ЛОУЦКЕР		
ГА конст	ШАПИРО		
Нач. отд	КРАСАВИН		

ТП 902-9-15 КЖИ-КП1

Каркас пространственный.

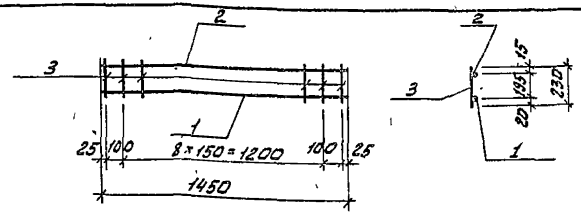
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РП	8,3	1:25

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 902-9-15 Альбом III

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Ф16АIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=1450	1	2,3кг
Б4		2		Ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1450	1	0,60кг
Б4		3		Ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=230	11	0,09кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал- В ст3 кп2 по ГОСТ 380-71.*
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-68.

Н контр.	ЛОУЦКЕР		
Провер.	КРАСНОВА		
Инжен	САРАНЧА		
ГИП	ЛОУЦКЕР		
ГА конст	ШАПИРО		
Нач отд	КРАСАВИН		

ТП 902-9-15 КЖИ-КП1-С1

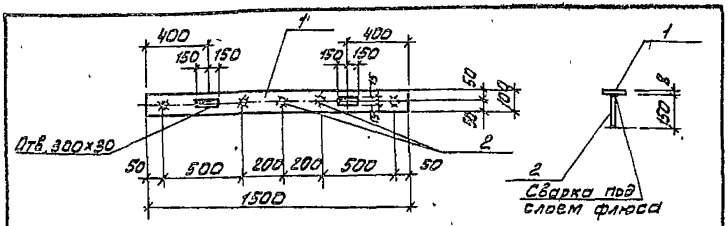
СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
РП	3.89	1:20

ЛИСТ 1 | ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18125-03 11

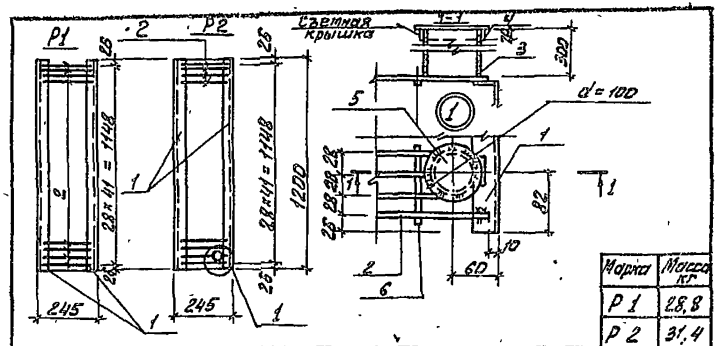


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		ф100×8 ГОСТ 103-76 ℓ=1500	1	9,4 кг
Б4		2		ф6 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=150	5	0,03 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*

			ТП 902-9-15		КЖИ-МН 3	
Н контр	Лоуцкер		Изделие закладное	Стадия	Масса	Масштаб
Провер	Краснова			РП	9.6	1:20
Инженер	Саранча			Лист 1	Листов 1	
Вед инж	Краснова			ЦНИИЭП инженерного оборудования г Москва		
ГИП	Лоуцкер					
Гл констр	Шалиро					
Нач отд	Красавин					

Типовой проект 902-9-15 Альбом III



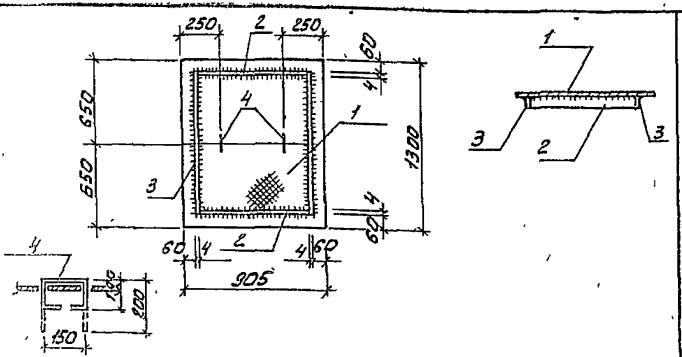
Марка	Масса кг
Р1	28,8
Р2	31,4

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Р1		
Б4		1		С12 ГОСТ 8240-72 ℓ=1200 мм	2	12,5 кг
Б4		2		ф8 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=240 мм	42	0,09 кг
				Р2		
Б4		1		С12 ГОСТ 8240-72 ℓ=1200 мм	2	12,5 кг
Б4		2		ф8 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=240 мм	42	0,09 кг
Б4		3		Труба 76 ГОСТ 8732-70* ℓ=300 мм	1	2,5 кг
Б4		4		ф70×4,5 ГОСТ 103-76 ℓ=260 мм	1	0,07 кг
Б4		5		ф100×4,5 ГОСТ 103-76 ℓ=100 мм	1	0,04 кг
Б4		6		ф8 АI ГОСТ 5781-75 ℓ=90 мм	1	0,03 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал конструкции Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71*
3. Решетки покрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 625-77) по грунтовке.
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_ш$ = 4 мм.

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

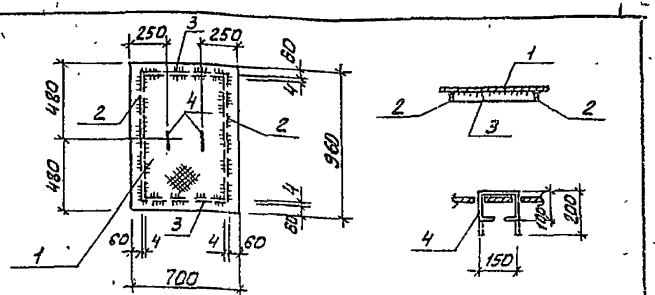
			ТП 902-9-15		КЖИ-Р1; Р2	
Н контр	Лоуцкер		Решетка	Стадия	Масса	Масштаб
Провер	Краснова			РП	см. табл	1:20
Инженер	Саранча			Лист 1	Листов 1	
ГИП	Лоуцкер			ЦНИИЭП инженерного оборудования г Москва		
Гл констр	Шалиро					
Нач отд	Красавин					



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Стальлист 3 мм рифленая ГОСТ 8568-77* 1,18 м²	1	49,9 кг
Б4		2		-40×4 ГОСТ 103-76 ℓ=777	2	1,0 кг
Б4		3		-40×4 ГОСТ 103-76 ℓ=1180	2	1,5 кг
Б4		4		Ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=550	2	0,3 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал - сталь Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*
3. Щит покрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_ш$ = 4 мм.

			ТП 902-9-15 -КЖИ-Щ4			
			Щит	Стадия	Масса	Масштаб
				РП	55,5	1:25
				Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Лоцкер			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Провер.	Краснова					
Инженер	Саранча					
Вед. инж.	Краснова					
ГИП	Лоцкер					
Гл. конст.	Шапиро					
Нач. отд.	Красавин					

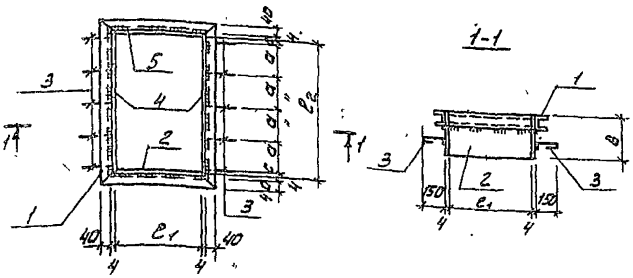


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Стальлист 3 мм рифленая ГОСТ 8568-77* 2,63 м²	1	28,6 кг
Б4		2		-40×4 ГОСТ 103-76 ℓ=783	2	0,9 кг
Б4		3		-40×4 ГОСТ 103-76 ℓ=572	2	0,5 кг
Б4		4		Ф10АI ГОСТ 5781-75 ℓ=550	2	0,3 кг

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал - сталь Вст3кп2 по ГОСТ 380-71.*
3. Щит покрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_ш$ = 4 мм.

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

			ТП 902-9-15 -КЖИ-Щ5			
			Щит	Стадия	Масса	Масштаб
				РП	30,2	1:25
				Лист 1	Листов 1	
Н. контр.	Лоцкер			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
Провер.	Краснова					
Инженер	Саранча					
Вед. инж.	Краснова					
ГИП	Лоцкер					
Гл. конст.	Шапиро					
Нач. отд.	Красавин					



Марка	Размеры, мм					Кол позиции					Масса кг
	a	в	c	e_1	e_2	1	2	3	4	5	
Рм1	250	380	50	600	950	2	2	6	2	2	61,74
Рм5	250	380	-	250	250	2	2	4	2	2	22.0
Рм6	250	510	50	600	950	2	2	6	2	2	69,44
Рм7	250	640	50	600	950	2	2	6	2	2	87,88

1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей. Вст3 кп2 по ГОСТ380-71.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ9467-75.
4. Металлические рамки покрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ695-77) по грунтовке.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Рм1		
54		1		С8 ГОСТ8240-72 e=688 мм	2	4,85кг
54		2		Ф380х4 ГОСТ103-76 e=600 мм	2	7,15кг
54		3		Ф6АI ГОСТ5781-75 e=200 мм	6	0,04кг
54		4		Ф380х4 ГОСТ103-76 e=958 мм	2	11,4кг
54		5		С8 ГОСТ8240-72 e=1038 мм	2	7,35кг
				Рм5		
54		1		С8 ГОСТ8240-72 e=338 мм	2	2,38кг
54		2		Ф380х4 ГОСТ103-76 e=258 мм	2	3,08кг
54		3		Ф6АI ГОСТ5781-75 e=200 мм	4	0,04кг
54		4		Ф380х4 ГОСТ103-76 e=258 мм	2	3,08кг
54		5		С8 ГОСТ8240-72 e=338 мм	2	2,38кг
				Рм6		
54		1		С8 ГОСТ8240-72 e=688 мм	2	4,85кг
54		2		Ф510х4 ГОСТ103-76 e=600	2	9,6кг
54		3		Ф6АI ГОСТ5781-75 e=200 мм	6	0,04кг
54		4		Ф510х4 ГОСТ103-76 e=958 мм	2	15,3кг
54		5		С8 ГОСТ8240-72 e=1038 мм	2	4,85кг
				Рм7		
54		1		С8 ГОСТ8240-72 e=688 мм	2	4,85кг
54		2		Ф640х4 ГОСТ103-76 e=600 мм	2	12,0кг
54		3		Ф6АI ГОСТ5781-75 e=200 мм	6	0,04кг
54		4		Ф640х4 ГОСТ103-76 e=958 мм	2	19,3кг
54		5		С8 ГОСТ8240-72 e=1038 мм	2	7,67кг

Н. контр.	Лоуцкер	
Пров.	Лоуцкер	
Вед. инж.	Краснова	
ГИП	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 902-9-15 КЖИ-Рм1; Рм5÷Рм7

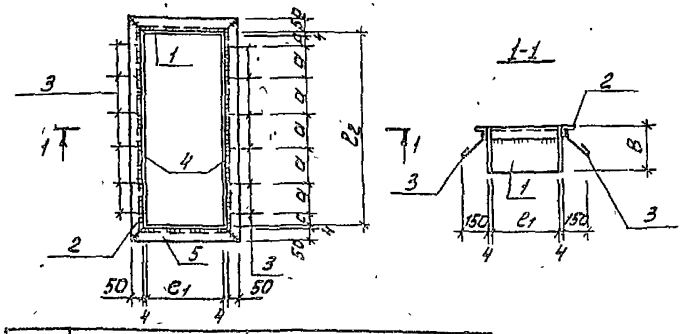
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ

Стадия	Масса	Масштаб
РП	см. табл.	б/м

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18125-03 14



Марка	Размеры, мм					Кол. позиций					Масса кг
	a	B	c	e1	e2	1	2	3	4	5	
РМ2	250	120	22,5	1045	1045	2	2	10	2	2	33,6
РМ3	250	120	-	250	250	2	2	4	2	2	9,38
РМ4	250	250	5	510	1260	2	2	12	2	2	43,32

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71*
3. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
4. Металлические рамки покрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				РМ4		
Б4		1		⌖120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=510мм	2	4,0 кг
Б4		2		L 50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1368мм	2	5,15 кг
Б4		3		Ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=200мм	12	0,04 кг
Б4		4		⌖250×4 ГОСТ 103-76 ℓ=1268мм	2	9,95 кг
Б4		5		L 50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=618мм	2	2,32 кг

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				РМ2		
Б4		1		⌖120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=1045мм	2	3,93 кг
Б4		2		L 50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1153мм	2	4,35 кг
Б4		3		Ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=200мм	10	0,04 кг
Б4		4		⌖120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=1053мм	2	3,97 кг
Б4		5		L 50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=1153мм	2	4,35 кг
				РМ3		
Б4		1		⌖120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=250мм	2	0,99 кг
Б4		2		L 50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=358мм	2	1,35 кг
Б4		3		Ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=200мм	4	0,04 кг
Б4		4		⌖120×4 ГОСТ 103-76 ℓ=258мм	2	0,97 кг
Б4		5		L 50×5 ГОСТ 8509-72 ℓ=358мм	2	1,35 кг

Н. контр.	Лоучкер	
Пров.	Лоучкер	
Вед. инж.	Краснова	
ГИП	Лоучкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

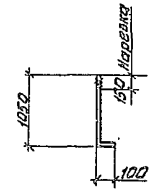
ТК 902-9-15 КЖИ-РМ2÷РМ4

Изделие закладное

Стадия	Масса	Масштаб
РП	см. табл.	Б/м
Лист 1	Листов 1	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18125-03 15



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4		1		Ф24 ГОСТ 2590-71 ℓ=1150	1	4,1 кг

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

Типовой проект 902-9-15 Альбом III

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

Н. контр.	Лоуцкер	
Провер.	Краснова	
Инжен.	Саранча	
Вед. инж.	Краснова	
Гип.	Лоуцкер	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 902-9-15 КЖИ-А1

Анкер

Круг В 24 ГОСТ 2590-71 / В ст3 КП-2-II ГОСТ 535-79

Стадия	Масса	Масштаб
РП	4.1	1:50

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18125-03 (16)

gost.e-ecolog.ru