

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

701 - 4 - 133.85

**ХОЛОДИЛЬНИК
ОДНОЭТАЖНЫЙ
ЕМКОСТЬЮ 125 ТОНН
(С ВАРИАНТОМ ОХЛАЖДАЮЩИХ
БАТАРЕЙ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ ТРУБ)**

АЛЬБОМ V

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
И
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ИЗДЕЛИЯ**

20473-05

				<i>Привязан</i>	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
701-4-133.85

ХОЛОДИЛЬНИК ОДНОЭТАЖНЫЙ

ЕМКОСТЬЮ 125 ТОНН

(С ВАРИАНТОМ ОХЛАЖДАЮЩИХ БАТАРЕЙ ИЗ
СТЕКЛЯННЫХ ТРУБ)

А Л Ь Б О М V

СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ I Пояснительная записка
- АЛЬБОМ II Холодильно-технологические решения. Электросвещение и электрооборудование. Автоматизация технологических процессов. Связь и сигнализация
- АЛЬБОМ III Архитектурно-строительные решения. Отопление и вентиляция
- АЛЬБОМ IV Чертежи-задания заводу-изготовителю.
- АЛЬБОМ V Железобетонные и металлические изделия.
- АЛЬБОМ VI Заказные спецификации
- АЛЬБОМ VII Ведомости потребности в материалах
- АЛЬБОМ VIII Сметы

20473-05

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ГИПРОХОЛОД

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА

С.И. / Кузнецов ЕА /
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Сморз / Сморгонская БЯ /

РАБОЧИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН

МИНИСТЕРСТВОМ ТОРГОВЛИ СССР
РЕШЕНИЕМ № 310/П-14 от 18.12.84г.

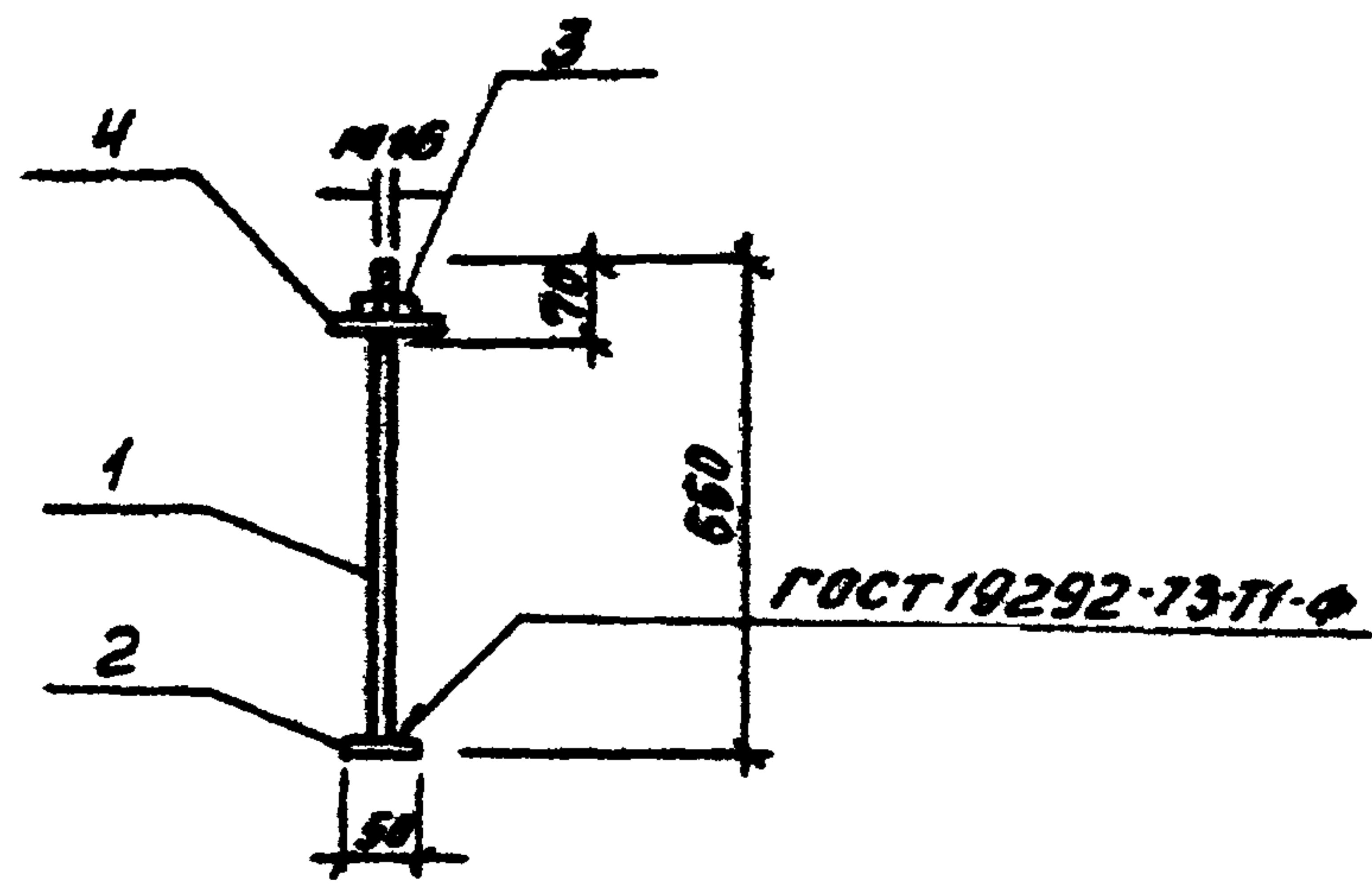
Введен в действие
ГИПРОХОЛОДОМ
ПРИКАЗ № 10 от 14.02.85г.

				ПРИВЯЗАН	

Содержание альбома

Обозначение	Наименование	Стр
КЖ.У. Я1	Янкер Я1	3
Я2	Янкер Я2	4
Я3	Янкер Я3	5
Я4	Янкер Я4	6
Я5	Янкер Я5	7
Я6	Янкер Я6	8
КЖ.У. С1	Сетка С1	9
КЖ.У. МЦ.1	Щит перекрытия прямоуго МЦ1	10
КЖ.У. КР1	Каркас плоский КР1	11
КЖ.У. КР2	Каркас плоский КР2	12
КЖ.У. ДГ1	Овраживание ДГ1	13
КЖ.У. МН1	Изделие закладное МН1	14
— МН2	Изделие закладное МН2	15
— МН3	Изделие закладное МН3	16
— МН4	Изделие закладное МН4	17
— МН5	Изделие закладное МН5	18
— МН6	Изделие закладное МН6	19
— МН7	Изделие закладное МН7, МН8	20
— МН9	Изделие закладное МН9	21
— МН10	Изделие закладное МН10	22
— МН11	Изделие закладное МН11	23
— МН12	Изделие закладное МН12	24
— МН13	Изделие закладное МН13	25
— МН14	Изделие закладное МН14	26
— МН15	Изделие закладное МН15	27
— МН16	Изделие закладное МН16	28
— МН17	Изделие закладное МН17	29

ТИПОБОИ ПРОЕКТ 701-4-133.85 А.А.В.В.В.В.В.



Материал - сталь класса С 38/23 марки ВСТЗКП2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75. Сварной шов $t_{шв} = 10\text{мм}$ (при варианте ручной сварки в раззенкованное отверстие)

Формат	Зона	Позиц	Обозначение	Наименование	кол	примеч.
				<u>Детали</u>		
Б.4		1	КЖ.У. А1.1	$\Phi 16\text{АІ}$ ГОСТ 5781-82		
				$l=635$	1	1,0 кг
Б.4		2	КЖ.У. А1.2	- 30x16 ГОСТ 103-76		
				$l=50$	1	0,31 кг
		3		Стандартное изделие Гайка М16.4 ГОСТ 5915-70	1	
Б.4		4	КЖ.У. А1.3	Шайба 80x6 ГОСТ 103-76		
				$l=80$	1	0,30 кг

ТП 701-4-133.85

КЖИ. А1

ГМП	Сморганская	Савич	1984
И КОНТР	Розина	Розина	
И ОЧ ОТВ.	Вдовина	Вдовина	
ЗОНА ОТВ.	Комаров	Комаров	
ГЛ. КОНСТ	Карганов	Карганов	
ИНЖЕНЕР	Купцов	Купцов	

АНКЕР
А1

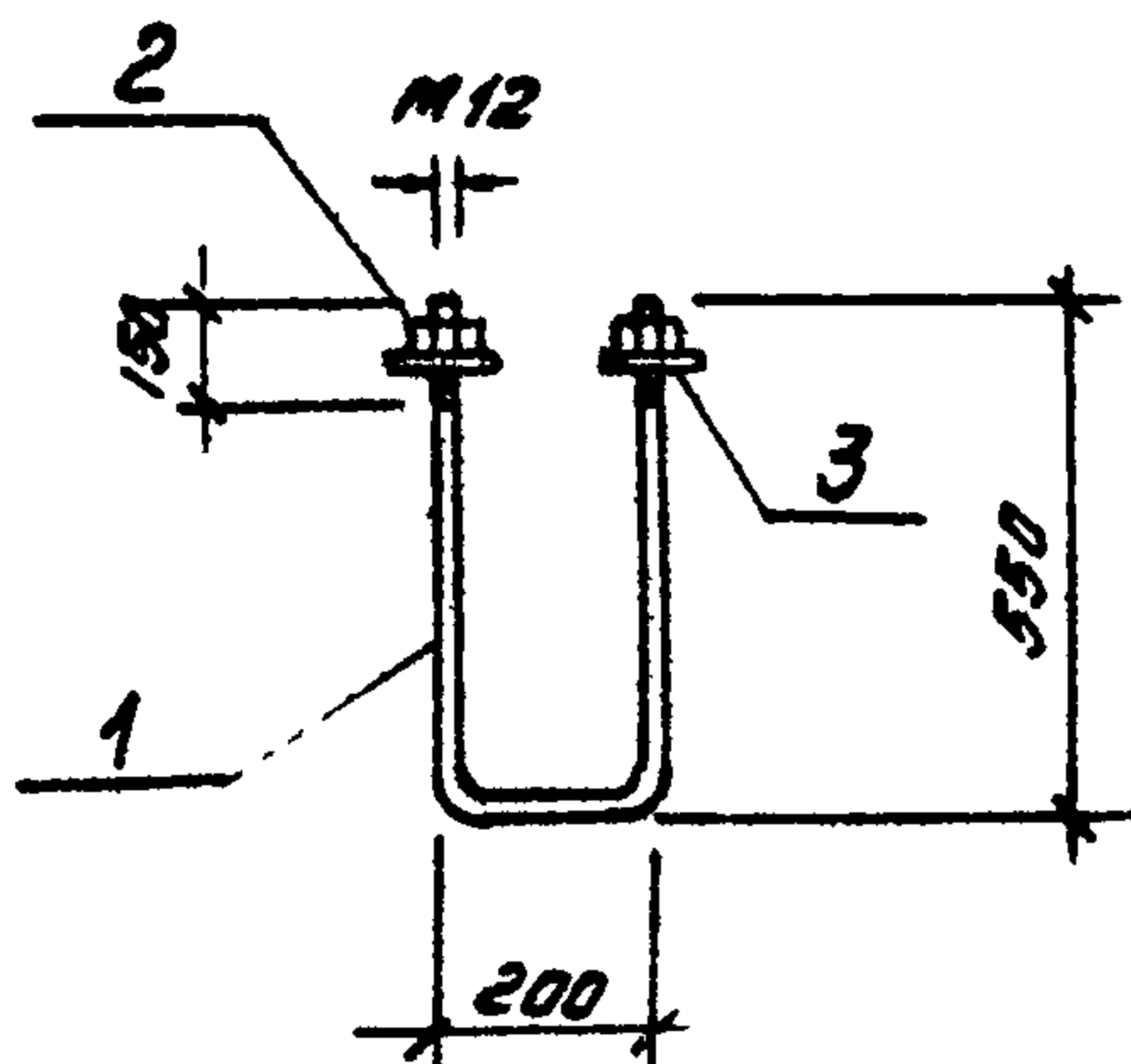
СТОИМ. МЕСС. МЕС. МЕС.

РП 1,64 кг 1:10

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

ГИПРОХОЛОД
МОСКВА

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом 1

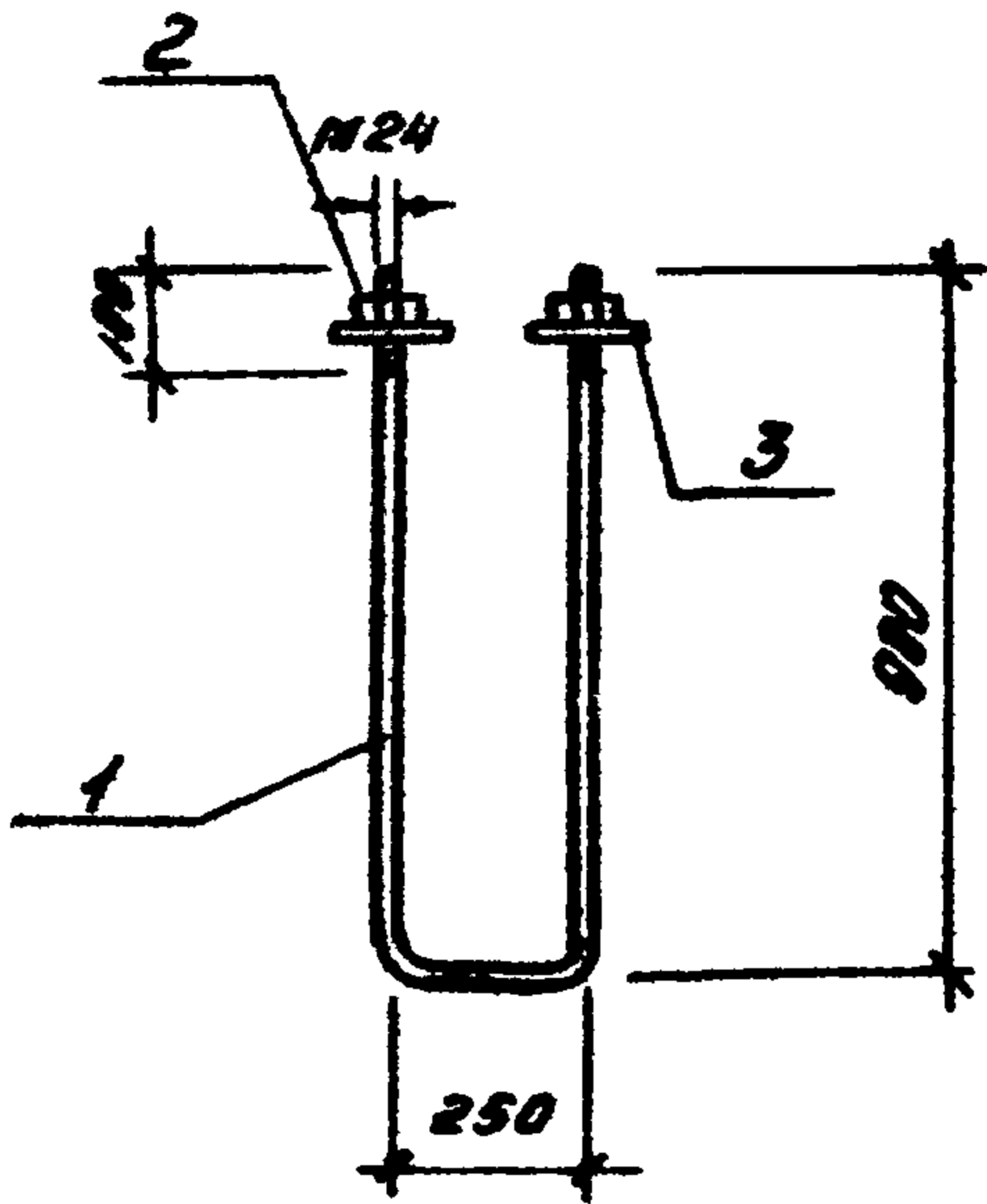


Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗ К12 по ГОСТ 380-71*

Формат	Лист	Листы	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б.Ч	1		МЖ.У. А2.1	Ф 12 А I ГОСТ 5781-82 L = 1300	1	1,15 кг
Б.Ч	2			Стандартное изделие ГОЛКА М 12.4 ГОСТ 5915-70	2	
Б.Ч	3		МЖ.У. А2.2	Шайба 80x6 ГОСТ 103-76 L = 80	2	0,30 кг

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

			ТП 701-4-133.85 КЖИ. А2			
Г.П.	Сморганская	Самозв 1984	АНКЕР А2	СТАВЛЯ	МЕСЕВ	МОЩНОС
Н.КОНТР.	РОЗЦИНО	Розцин		РП	1,78 кг	1:20
ИЧ.ШД.	Вдовин	Вдовин		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Замначел	КОМАРОВ	Комаров		ГИПРОХОЛОД МОСКВА		
Гл.контр.	Корганов	Корганов				
Инженер	Купцов	Купцов				



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4		1	НЖ.У. А3.1	Ф24 А1 ГОСТ 2590-72 L = 2050	1	7,3 кг
		2		Стандартное изделие Гайка М24,4 ГОСТ 5915-70	2	
Б4		3	НЖ.У. А3.2	Шайба 90x6 ГОСТ 103-76 L = 90	2	0,38 кг

ТЛ 701-4-133.85

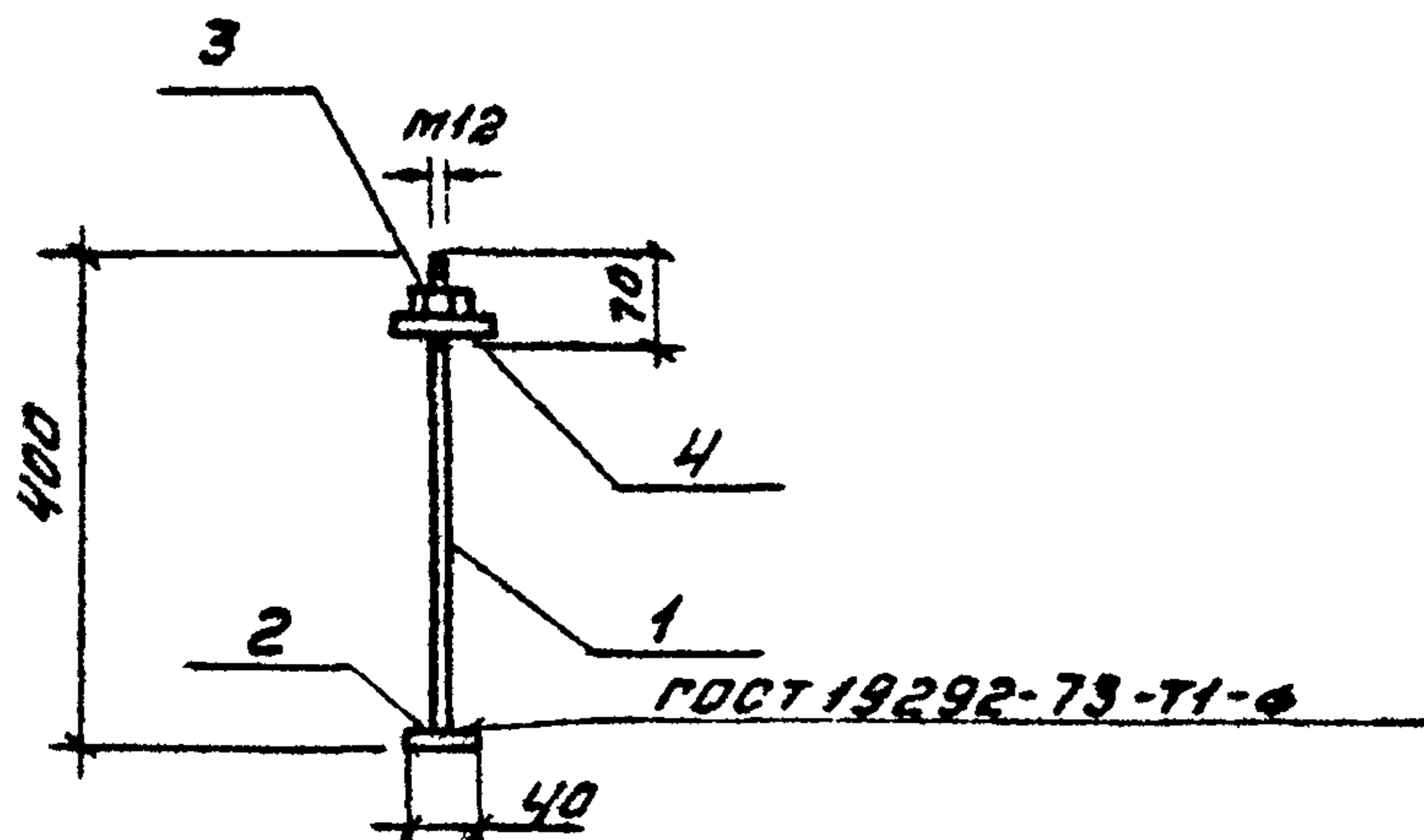
КЖИ. А 3

АНКЕР А3

Статус	Масса	Масштаб
РП	8,3 кг	1:20
Лист	Листов 1	
ГИПРОХОЛОД МОСКВА		

ГНП	Смоленская	Сентябрь 1984г
Н.КОНТР.	Розина	Розина
Нач. отд.	Вдовкин	Вдовкин
Зам. нач. отд.	Коваров	Коваров
Ср. конт.	Корганов	Корганов
Исполнитель	Кулцов	Кулцов

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом 1

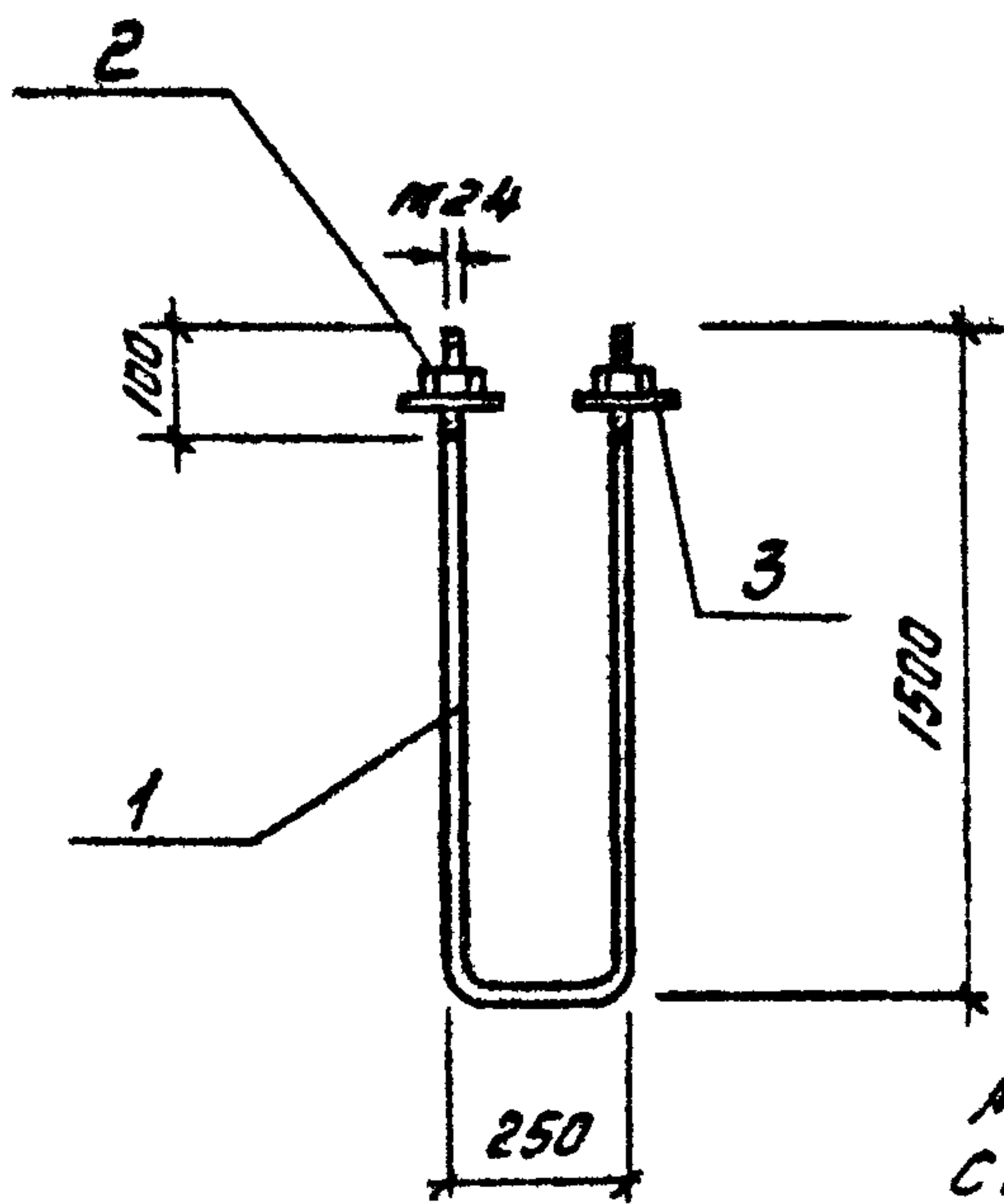


Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2
 по ГОСТ 380-71
 Сварку производить втавр на сварочном автомате под
 слоем флюса электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 $t_{шв} = 6 \text{ мм}$
 (при варианте ручной сварки в раззенкованное отверстие)

Код	Лист	Линия	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б.Ч	1		КЖ.У. А4.1	Φ12 А1 ГОСТ 5781-82 L = 390	1	0,35 кг
Б.Ч	2		КЖ.У. А4.2	- 40x10 ГОСТ 103-76 L = 40	1	0,49 кг
		3		Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 6915-70	1	
Б.Ч	4		КЖ.У. А4.3	Шайба 80x6 L = 80	1	0,30 кг

Шифр и подл. Подпись и дата Взам. шифр

			ТП 701-4-133.85	КЖ.И. А4		
ГН 7	Смоленская	Октябрь 1984г	АНКЕР А4	Листов	Масса	Масшт.
Н.КОНСТР.	РОЗЦИНО	Я.И.И.		РП	1,16 кг	1:10
Нач. отд.	Вдовкин	И.И.И.		Лист	Листов 1	
Зам.нач. отд.	Котаров	И.И.И.		ГИПРОХОЛОД МОСКВА		
Гл. констр.	Корганов	И.И.И.				
Инженер	Котцов	И.И.И.				

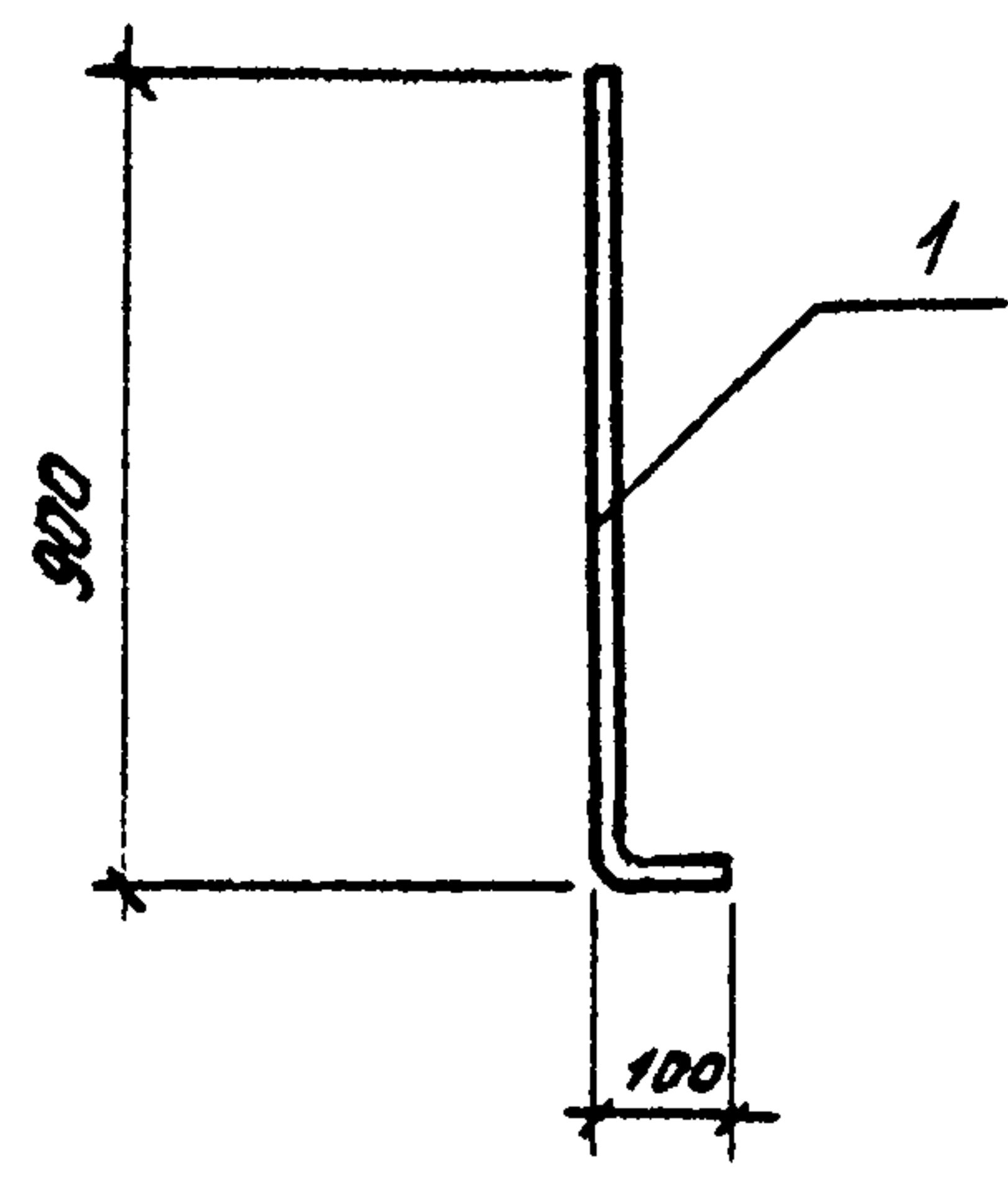


Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗ Кп 2 по ГОСТ 380-71*

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	кол.	примеч.
				ДЕТАЛИ		
Б4		1	АЖ.У. А5.1	Ф 24 АІ ГОСТ 2590-72		
				l = 3250	1	11,6 кг
		2		Стандартное изделие Гайка М 24,4 ГОСТ 5915-70	2	
Б4		3	АЖ.У. А5.2	Шайба 90x6 ГОСТ 103-76		
				l = 90	2	0,32 кг

			ТЛ 701-4-133.85		КЖ.И. А5			
ГНП	Г. Мартынова	Севастополь	АНКЕР А5			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТ.
Н. КОНТР.	РАЗИНА	РАУ				РП	12,5 кг	1:20
НАЧ. ОТЗ.	В. ДОВИДОВ	С. И. И.				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ЗЕМ. НАЧ. К. КОМАРОВ						ГИПРОХОЛОД МОСКВА		
СР. КОНСТ.	КАРГАНОВ							
ИНЖЕНЕР	КУПЦОВ	Купцов						

Типовой проект 701-4-133.85 Албом V



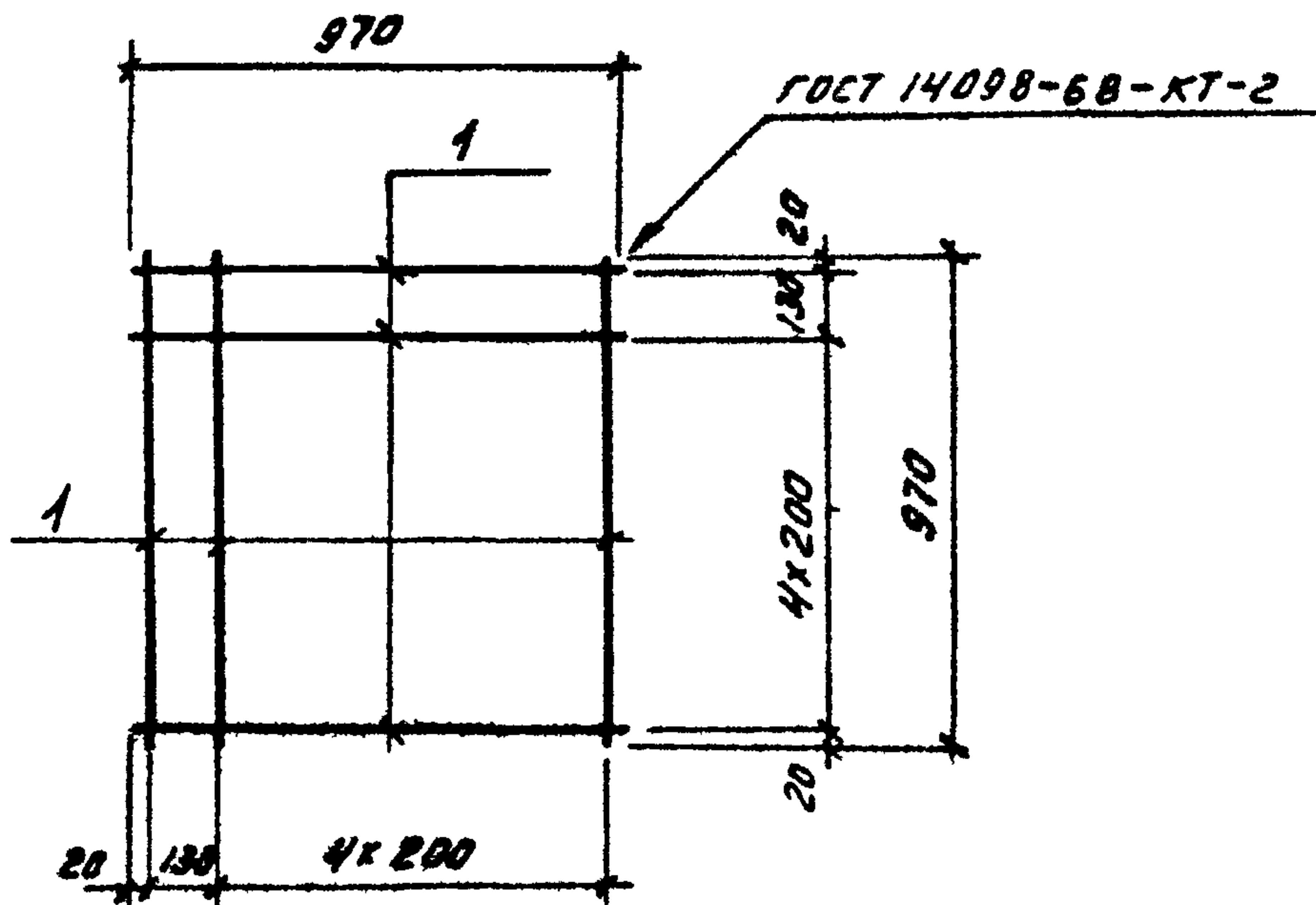
Материал - сталь класса С 38/23
марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*

Рисунг	Зона	Поз.им.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
АЧ		1	КЖ.Ц. АБ.1	Ф12 АГ ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 1000	1	0,89 кг

Изм. № подл. Подп. и дата Взам. инж. Н

			ТП 701-4-133.85	КЖИ. АБ			
ГНП	Смоленская	Сев. 1984г	АНКЕР АБ		Студия	Масса	Масштаб
Н.КОНТР.	РОЗИНА	Розина			РП	0,89 кг	1:20
НАЧ.ОТД.	ВДОВИНСКИЙ	Вдовинский			Лист	Листов 1	
Зам.нач.отд.	КОМАРОВ	Комаров			ГИПРОХОЛОД		
Ст. конст.	КОРГАНОВ	Корганов			МОСКВА		
ЦИМЕНЕР	КУДЦОВ	Кудцов					

ИШПОБОИ ПРОЕКТ 701-4-133.85 Альбом I



Материал - сталь класса С38/23
 марки ВСТЗ-КТ2 по ГОСТ 380-71*

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	кол	примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4		1	ИЖ.И. С1.1	Ф10 А III ГОСТ 5781-82 D = 970	12	0,6 кг

ТП 701-4-133.85

ИЖ.И. С1

ГНП	СМОЛЕНСКАЯ	Сентябрь 1984
Н.КОНТР.	РАЗИНА	[Signature]
НАЧ.ОТД.	ВДОБИНА	[Signature]
ЗОН.НАЧ.В/О	КОМАРОВ	[Signature]
ГЛ.КОНСТ.	КАРГАНОВ	[Signature]
ИНЖЕНЕР	КУЦОВ	[Signature]

Сетка С1

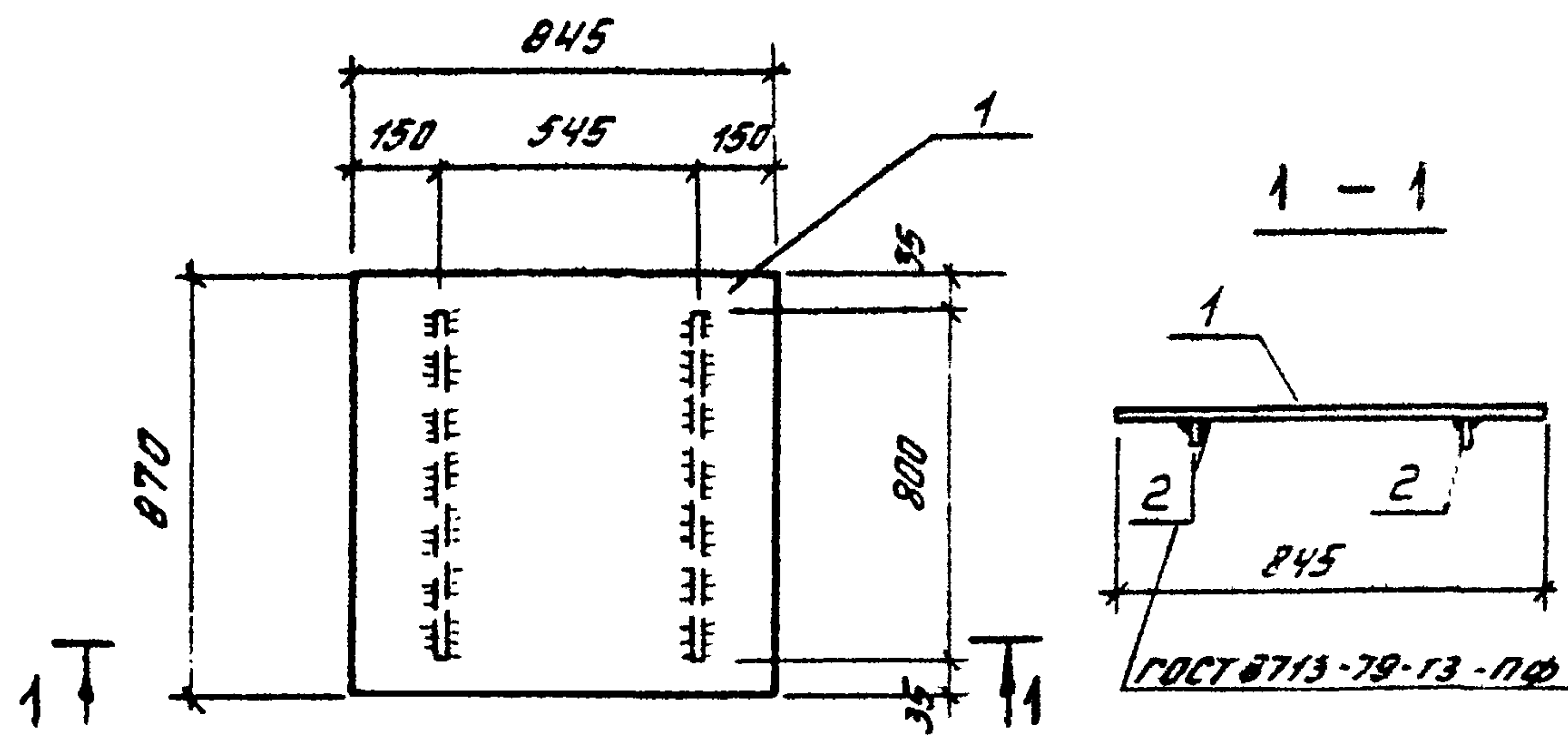
ЭТОВАЯ МАСКА МАСШТ.

РН 7,2кг 1:20

ЛИСТ ЛИСТОВ.1

ГИПРОХОЛОД
МОСКВА

ТШПОВОЛ ПРОЕКТ 701-4-133.85 АЛБДОМ 7

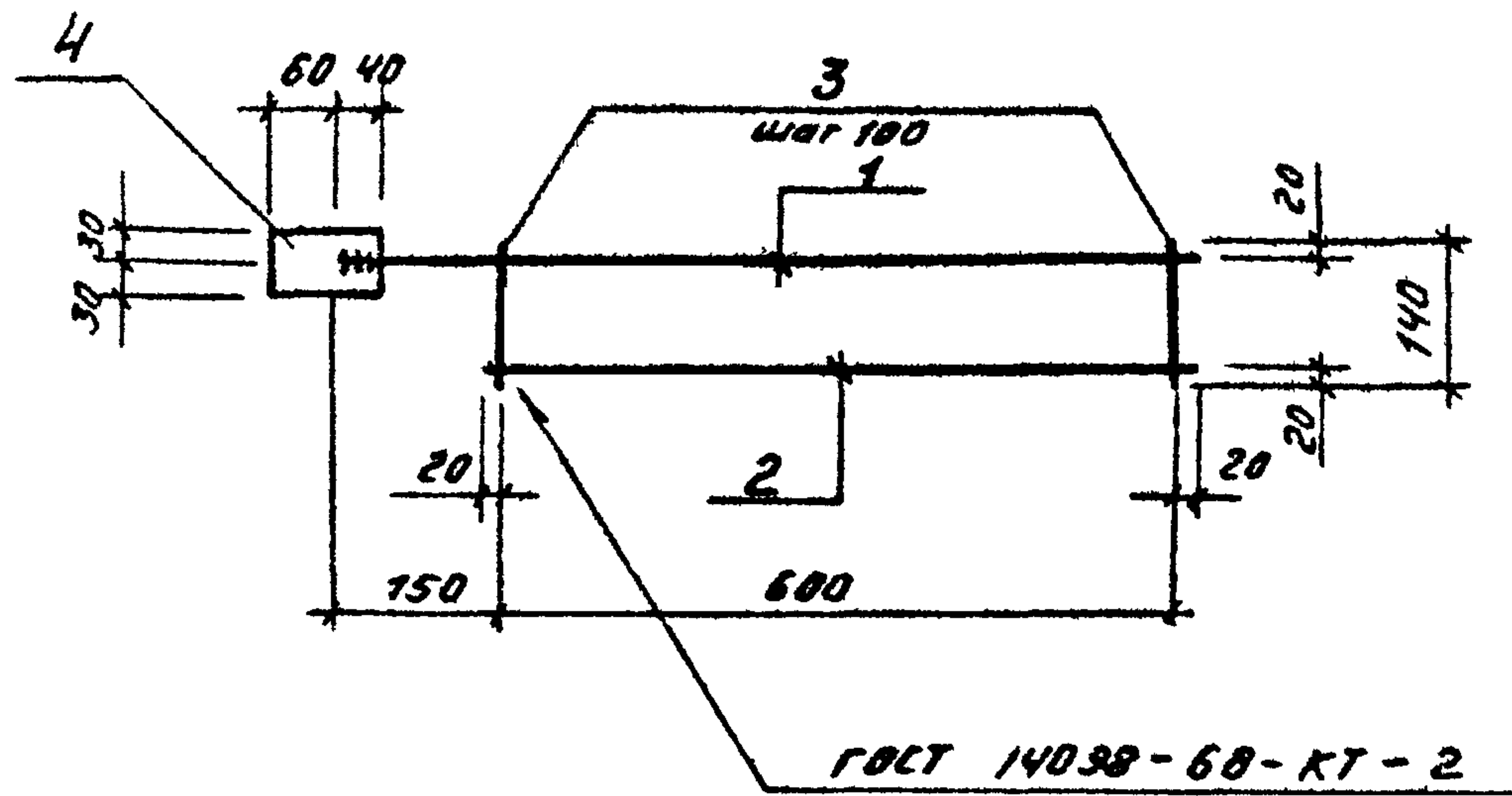


Материал - сталь класса С38/23 марки
 ВСтЗкп 2 по гост 380-71*
 Сварку производить электродами Э42
 по гост 9467-75, и шв. = 4мм
 (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б.У		1	К.Ж.И МЩ.1	- 845x5 гост рифл.ст. $\rho = 870$	1	31,3 кг
Б.У		2	К.Ж.И МЩ.1.2	- 60x6 гост 103-76 $\rho = 800$	2	2,25 кг

Инв. подл. подл. и дел. вкл. см. и	ТШ 701-4-133.85				КЖИ. МЩ 1			
	ГМП	ИМЕРГОНСКАЯ	Сентябрь 1984г.	Щит перекрытия прямка МЩ 1	Объем	Масса	Участ.	
	Н.КОНТР.	РОЗИНА	9/23		РП	35,8	1:20	
	НДЧ.ОТВ.	ВЕРОВИЧ			Лист	Листов 1		
	Зам.нач.отв.	КОМАРОВ			ГИПРОХОЛОД МОСКВА			
	Гр. конст.	КОРГАНОВ						
Инженер	КУПЦОВ							

ИЦПОБОН проект 701-4-133.85 Альбом У



Материал металлоконструкции — сталь класса С38/23 марки ВСТЗКП2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
 П шв. = 4 мм (при варианте ручной сварки поз. 4)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
				Ф 10 АИ ГОСТ 5781-82		
Б.4		1	КЖИ. КР1.1	ℓ = 770	1	0,48 кг
Б.4		2	КЖИ. КР1.2	ℓ = 640	1	0,40 кг
Б.4		3	КЖИ. КР1.3	Ф 6 АИ ГОСТ 6781-82		
				ℓ = 140	7	0,03 кг
Б.4		4	КЖИ. КР1.4	- 60×6 ГОСТ 103-76 ℓ=100	1	0,3 кг

ТП 701-4-133.85

КЖИ. КР1

ГНП	СМОРГАНСКОЯ	Сморганск 1984г.
Н.КОНТР.	РАЗУНА	
НАЧ.ОТД.	ВОДВИН	
ЗАМ.НАЧ.ОТД.	КОМАРОВ	
ГЛ.КОНСТР.	КОРГАНОВ	
ЦИТЕНЕР	КУПЦОВ	

Каркас плоский КР1

Стандарт Проектный

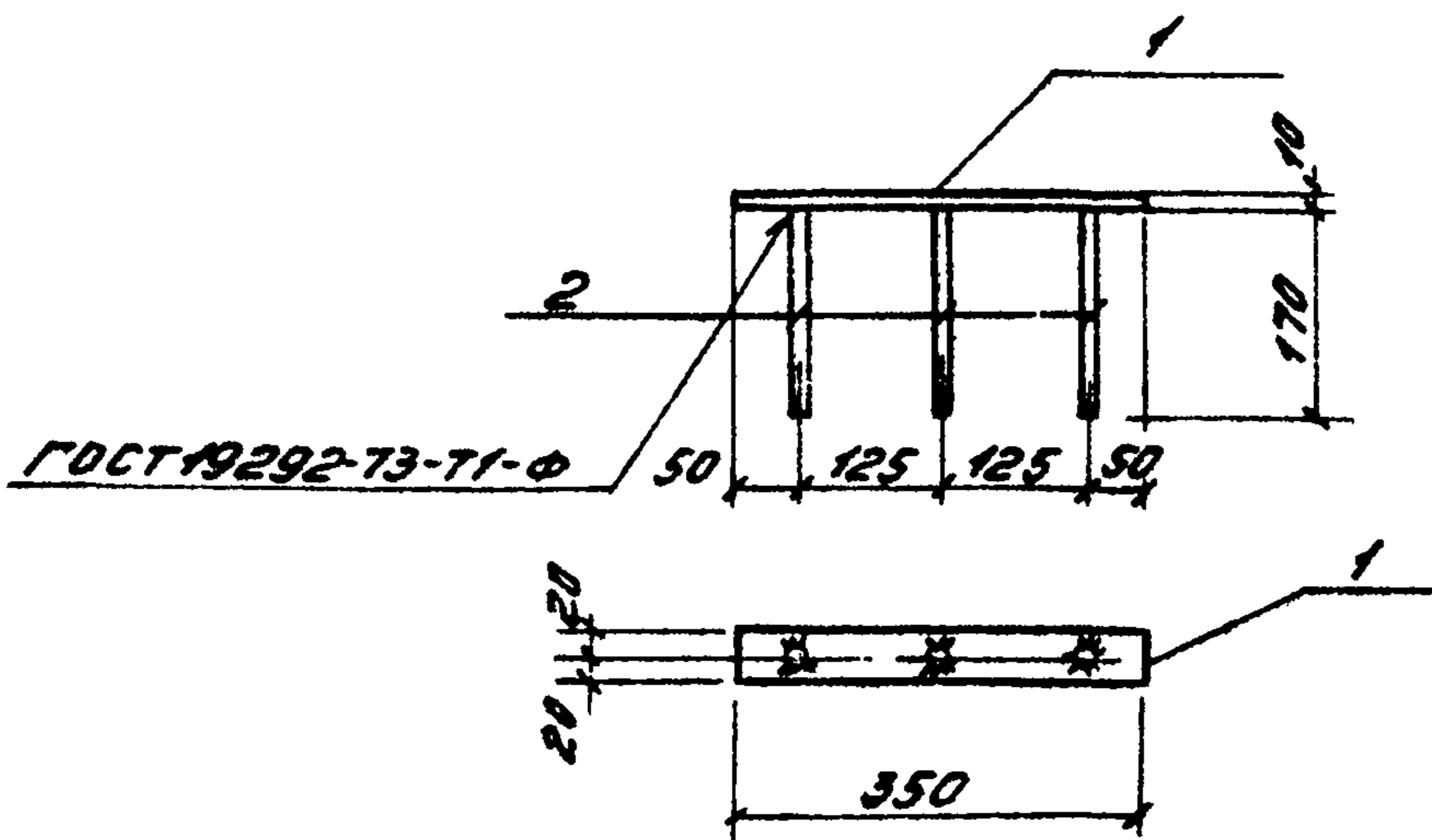
РД 1,39 кг 1:10

Лист Листов 1

ГИПРОХОЛОД Москва

Альбом IV

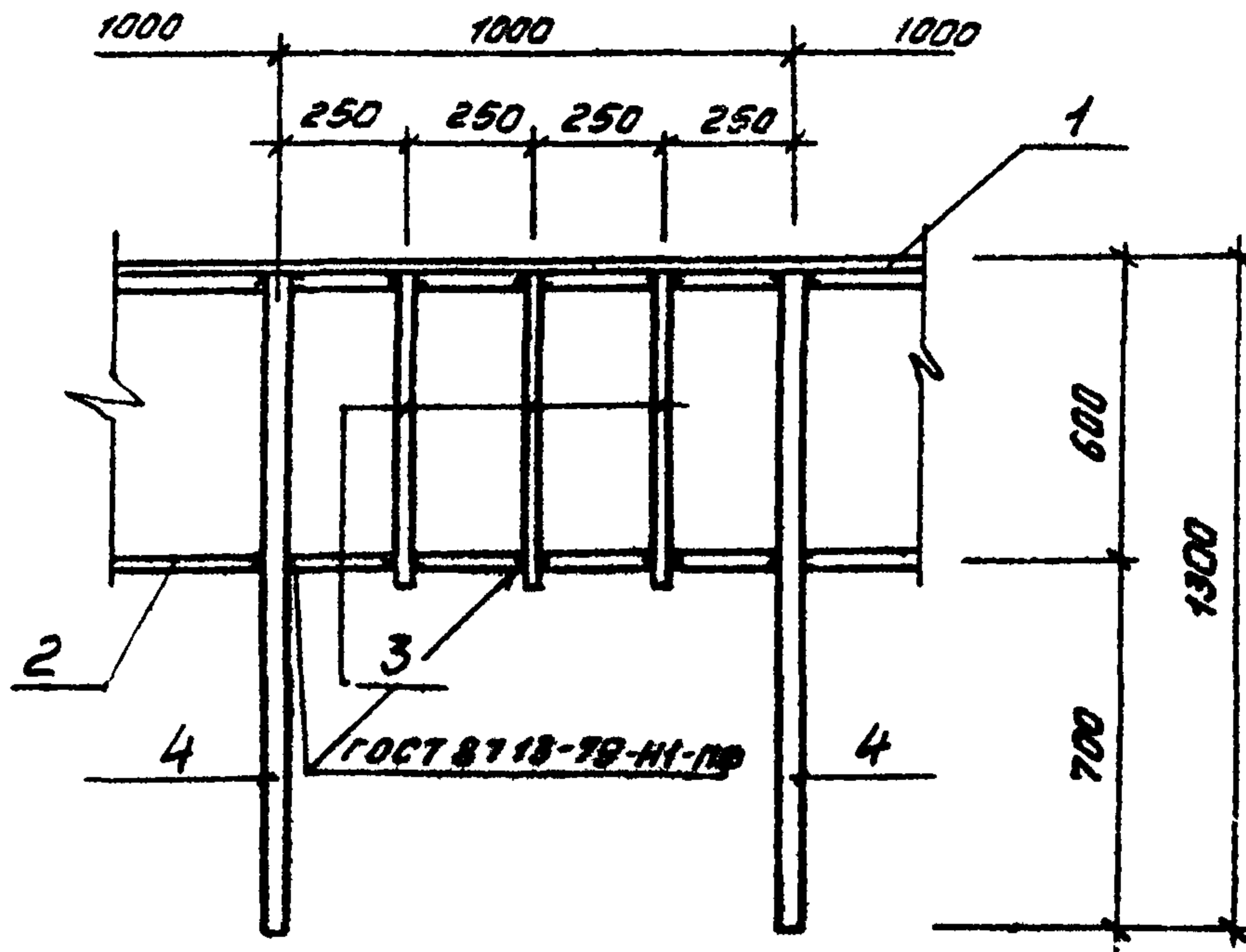
Типовой проект 701-4-133.85



Материал - сталь класса С38/23 марки
 ВстЗкл2 по гост 380-71. Сварку производить
 втавр на сварочном автомате под слоем флюса.
 Электроды 942 по гост 9467-75 (при варианте
 ручной сварки в раззенкованные отверстия.)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4		1	КЖ.И. МН1.1	-40x10 ГОСТ 103-76		
				с=350	1	1.1 кг
Б4		2	КЖ.И. МН1.2	φ12AII ГОСТ 5781-82		
				с=170	3	0.15 кг

Инв. №	Подп. и дата	Взам. инв. №	ТЛ 701-4-133.85		КЖ.И. МН1	
			Изделие закладное МН1		Стадия	Масса
ГНП	Сторожков	1984г			РП	1.55 кг
					Лист	Листов 1
					ГИПРОХОЛОД МОСКВА	



Материал - сталь класса С38/23 марки ВстЗКП2 по ГОСТ 380-71*

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
сварные швы принять толщиной $t_{шва} = 4 \text{ мм}$
(при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	кол.	примеч.
Б.У.		1	КЖ.У. ОГ1.1	L 50 x 5 ГОСТ 8509-72 l = 1000	1	3,8 кг.
Б.У.		2	КЖ.У. ОГ1.2	- 40 x 8 ГОСТ 103-76 l = 1000	1	2,5 кг
Б.У.		3	КЖ.У. ОГ1.3	φ 10 АІ ГОСТ 5781-82 l = 615	3	0,38 кг
Б.У.		4	КЖ.У. ОГ1.4	φ 16 АІ ГОСТ 5781-82 l = 1295	2	2,05 кг

ТЛ 701-4-133.85 КЖИ. ОГ1

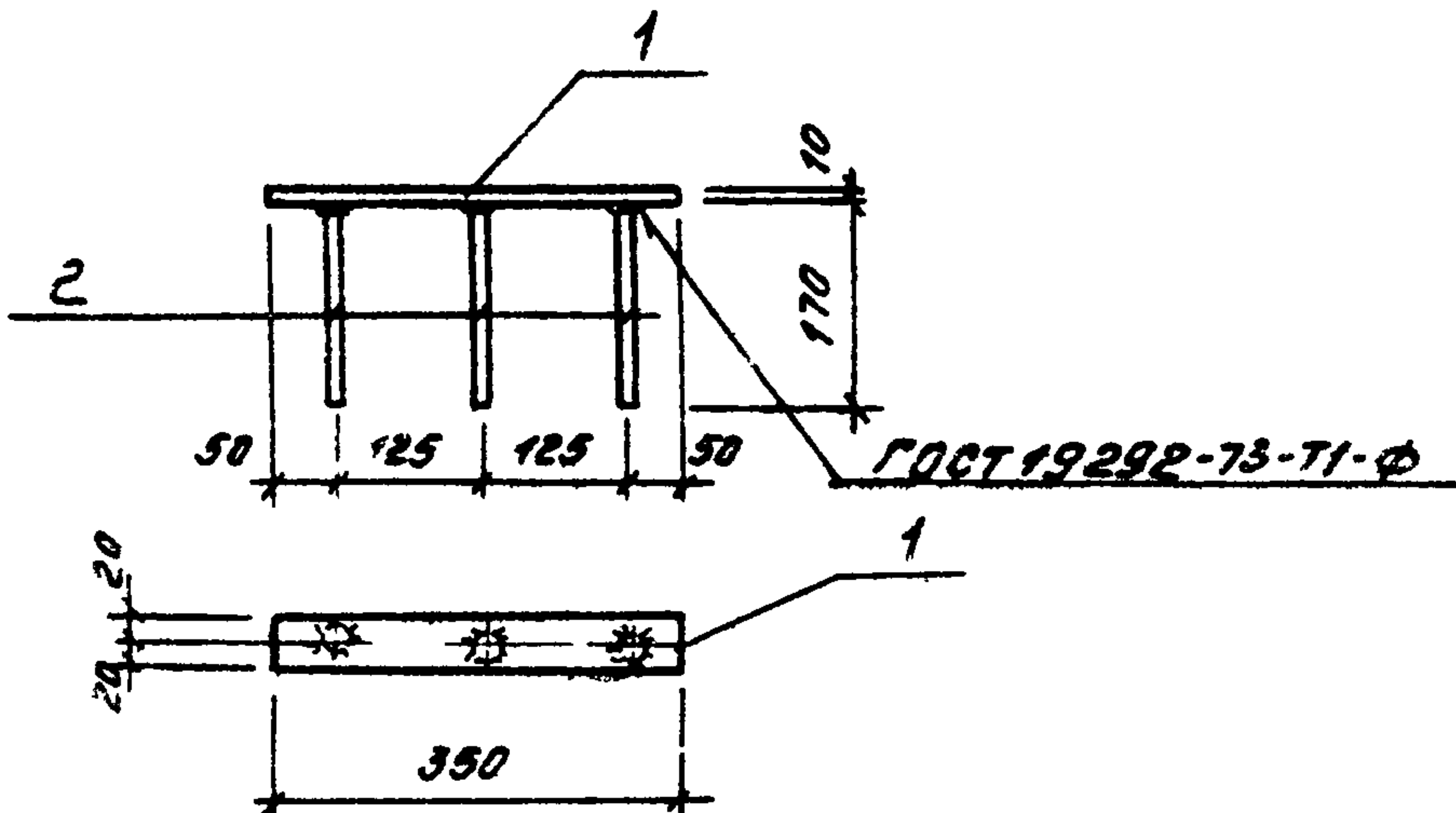
Ограждение
ОГ1

Студия	Масса	Масштаб
РП	11,6 кг. на л. м.	1:10
Лист	Листов 1	
ГИПРОХОЛОД Москва		

ГМП	Одвинская	Смоляникова
Н. КОНТР.	Розина	Дубина
МОН. ОТВ.	Войлин	Смирнов
Зам. Нач. П. Комаров		
Гл. конст.	Корганов	Курьян
Инженер	Кутцов	Курьян

Автомат

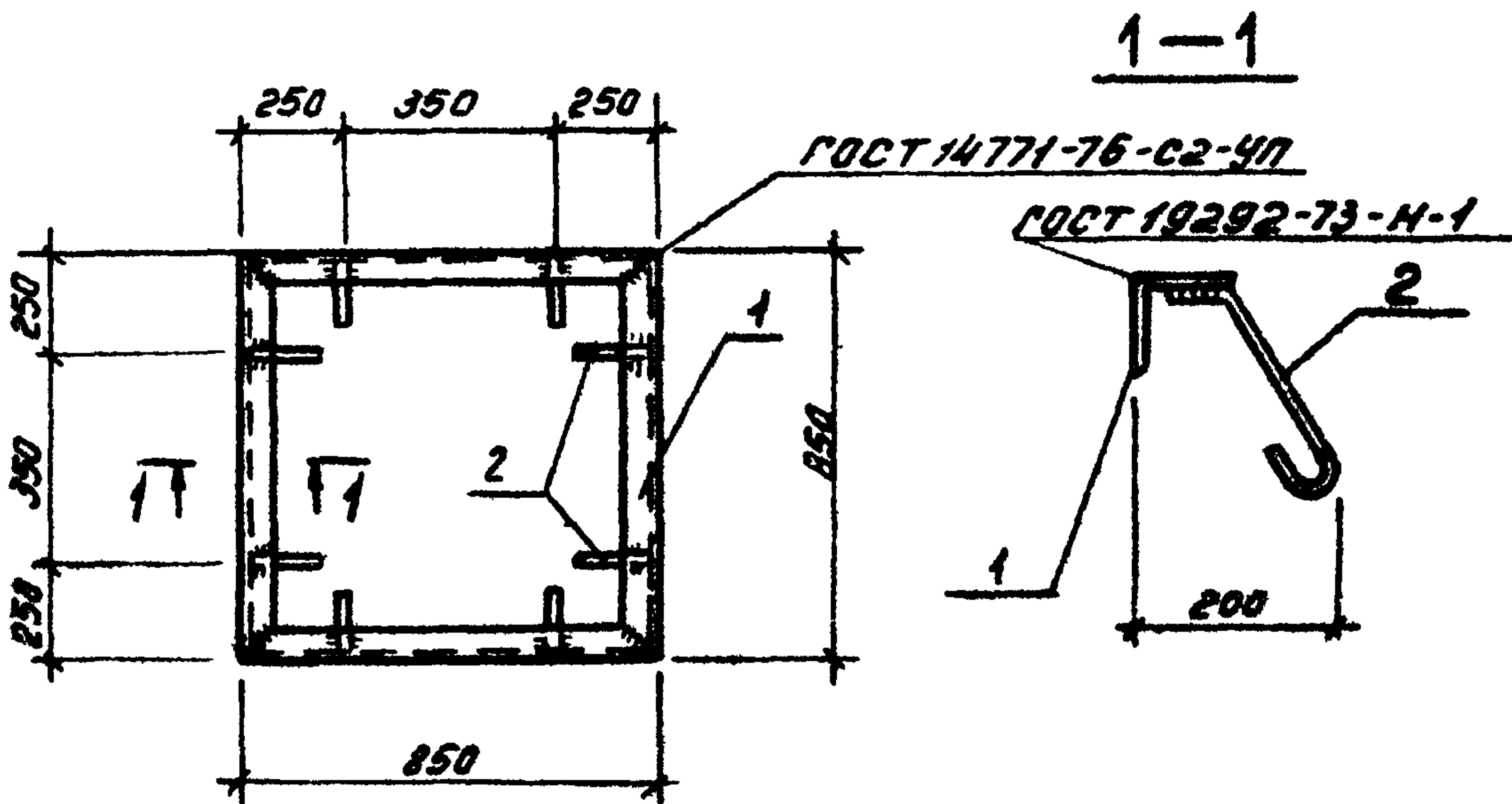
Типовой проект 701-4-133.85



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75 (при варианте ручной сварки в раззенкованные отверстия)

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>детали</u>		
Б4		1	КЖ.У. МН1.1	- 40x10 ГОСТ 103-76 L = 350	1	1,1 кг
Б4		2	КЖ.У. МН1.2	Φ12АIII ГОСТ 5781-82 L = 170	3	0,15 кг.

Шифр № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	ТП 701-4-133.85 КЖ.У. МН1		
			Узделце закладное МН1		
Шифр № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	ГНП	Свердловск	Смол. 1984г
			Н.КОНТ.	РОЗУНО	РЗУ
Шифр № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	МОН. ОТВ.	ВООБЛИН.	ВООБЛИН.
			ВОН. МО. В.	КОМАРОВ	КОМАРОВ
Шифр № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	СЛ. К. В. И.	КОРГАНОВ	КОРГАНОВ
			С. И. П. В. И.	КУПЦОВ	КУПЦОВ
			Лист	Листов 1	
			ГИПРОХОЛОД МОСКВА		



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, тшв. = 4мм (при варианте ручной сборки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б.У.		1	КЖ.У. МН2.1	L 63x6 ГОСТ 8509-72		
				l = 850	4	4,86 кг
Б.У.		2	КЖ.У. МН2.2	Ф 6 А1 ГОСТ 5781-82		
				l = 300	8	0,866 кг

1. ИСПОЛНИТЬ
 2. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ
 3. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ
 4. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ
 5. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЬ

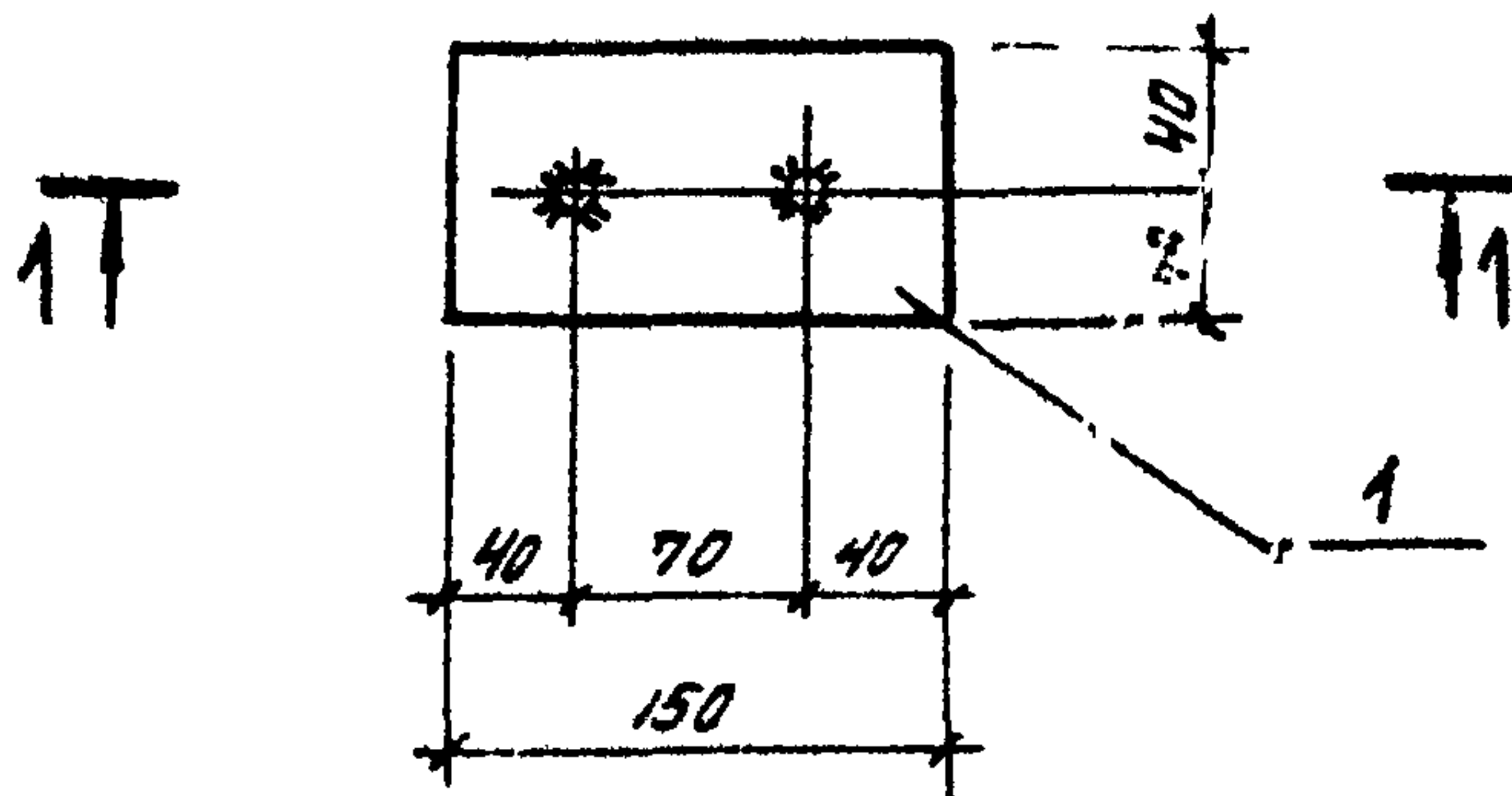
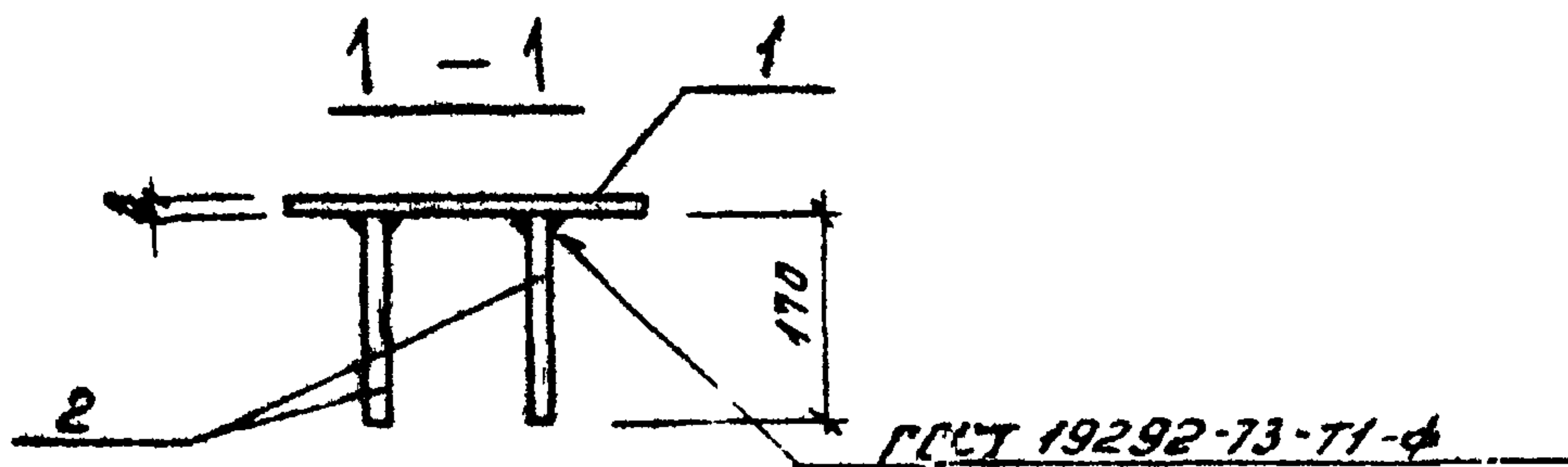
ТЛ 701-4-133.85			КЖИ. МН2		
Изделие закладное МН2			СТОИМ.	МАССА	МАСШТАБ
			РЯ	19,97 кг	1:20
			Лист	Листов 1	
			ГИПРОХОЛОД МОСКВА		

20473-05

Формат А4

Альбом 1

Типовой проект 701-4-133.85



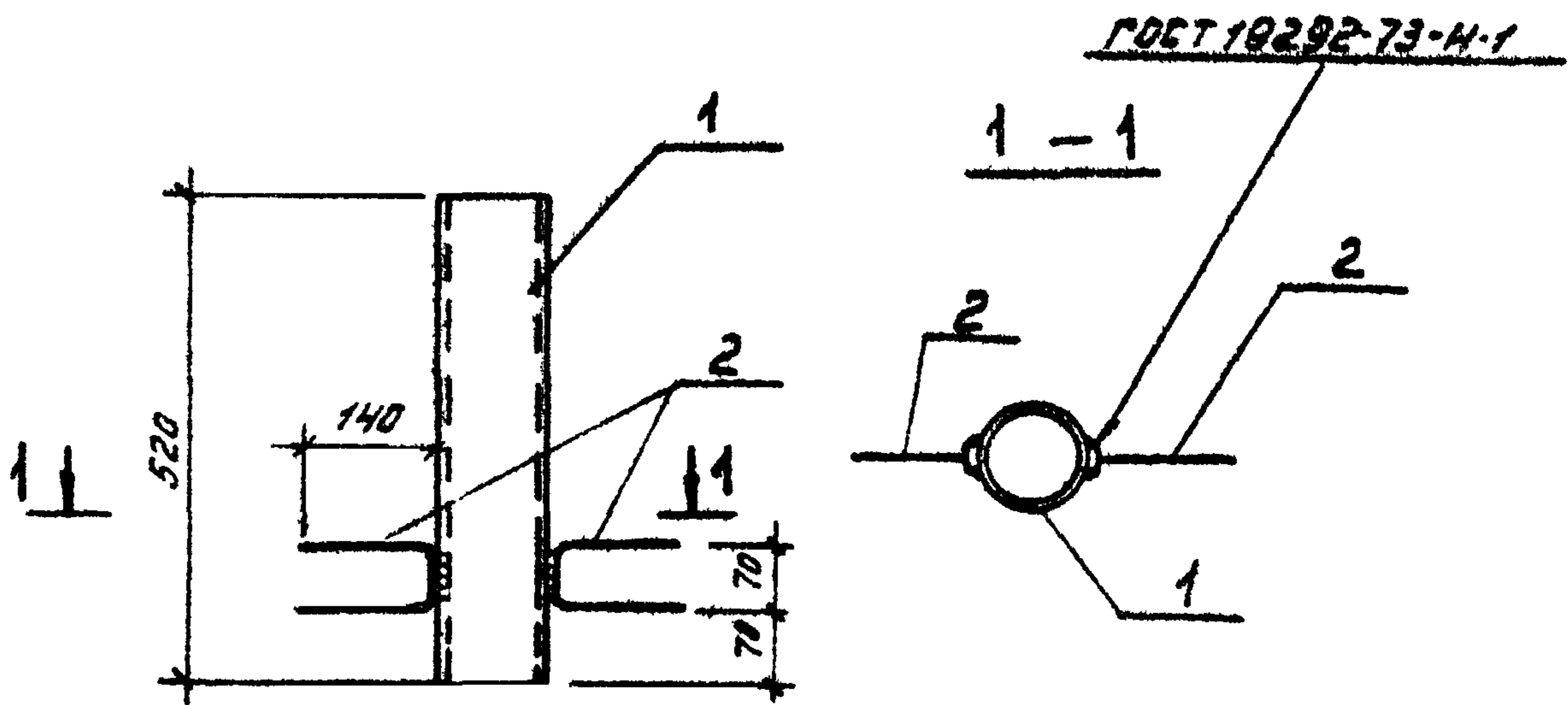
Материал изделия - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электрическими Э42 по ГОСТ 9467-75
 приварку анкеров производить втавр на сварочном автомате по слою флэса

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б.Ч		1	КЖ.Ц. МНЗ.1	- 80 x 8 ГОСТ 103-76 L = 150	1	0,75 кг
Б.Ч		2	КЖ.Ц. МНЗ.2	φ 10 А III ГОСТ 5781-82 L = 170	2	0,1 кг

Инв. и подл. Проект и чертеж Взам. инв. н

ТЛ 701-4-133.85			КЖ.Ц. МНЗ			
ГИП	Евдокимов	Селиванов	Изделие закладное МНЗ	СТУДИЯ	МАССА	ПРОЦЕНТОВ
Н. КОНСТ.	Розина	Резин		РП	0,95	1:5
МОН. ОТВ.	Вдовин	Куницын		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ЗОНИРОВ.	Комаров	Куницын		ГИПРОХОЛОД МОСКВА		
ГЛАВ. КОНСТ.	Курганов	Куницын				
ИНЖЕНЕР	Курцов	Куницын				

Типовой проект ТП-4-133.85 КЖИ.МН.У



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $t_{шв.} = 5 \text{ мм.}$ (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>детали</u>		
Б.4		1	КЖ.У. МН.4.1	Труба $\Phi 102 \times 5$ ГОСТ 8732-78		
				$\Phi = 520$	1	6,2 кг
Б.4		2	КЖ.У. МН.4.2	$\Phi 350$ ГОСТ 5781-82		
				$\Phi = 350$	2	0,09 кг

ТП 701-4-133.85

КЖИ.МН.4

Изделие закладное

МН.4

ЭТАБЕЛ МАСШ ТАБЕЛ

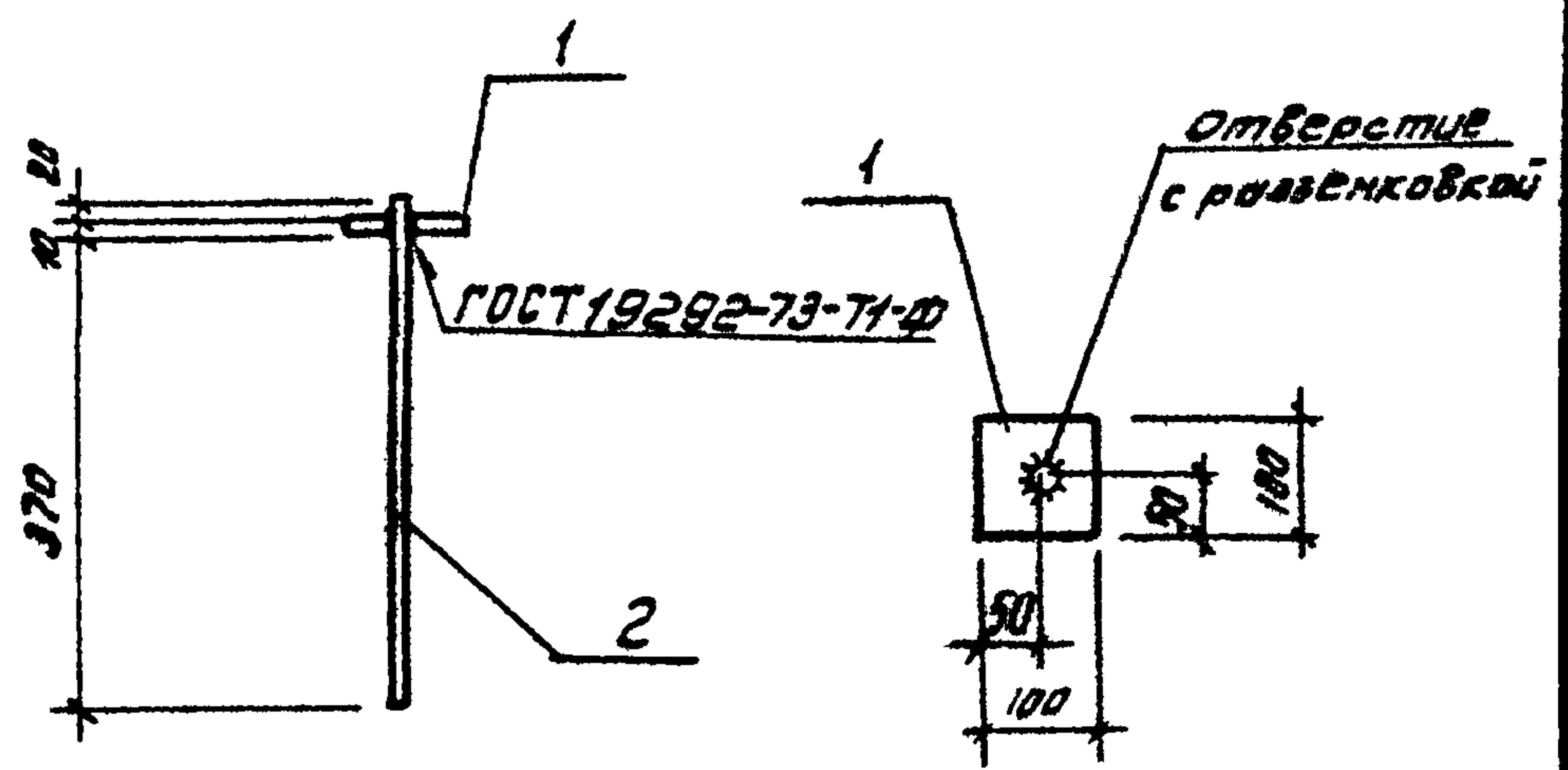
РП 6,4 кг 1:10

Лист Листов 1

ГИПРОХОЛОД
МОСКВА

ТИП	СМЕРТЯКОВ	С.М.С. 1981г.
И.КОНТР.	РОЗИНА	Р.В.С.
ИЗЧ.ОТД.	ВЕРВИН	В.В.С.
ДИПЛОМ.ОТД.	КОМАНОВ	К.М.С.
ГЯ.КОНСТР.	КАРГАНОВ	К.А.С.
ИНЖЕНЕР	КУПЦОВ	К.В.С.

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V



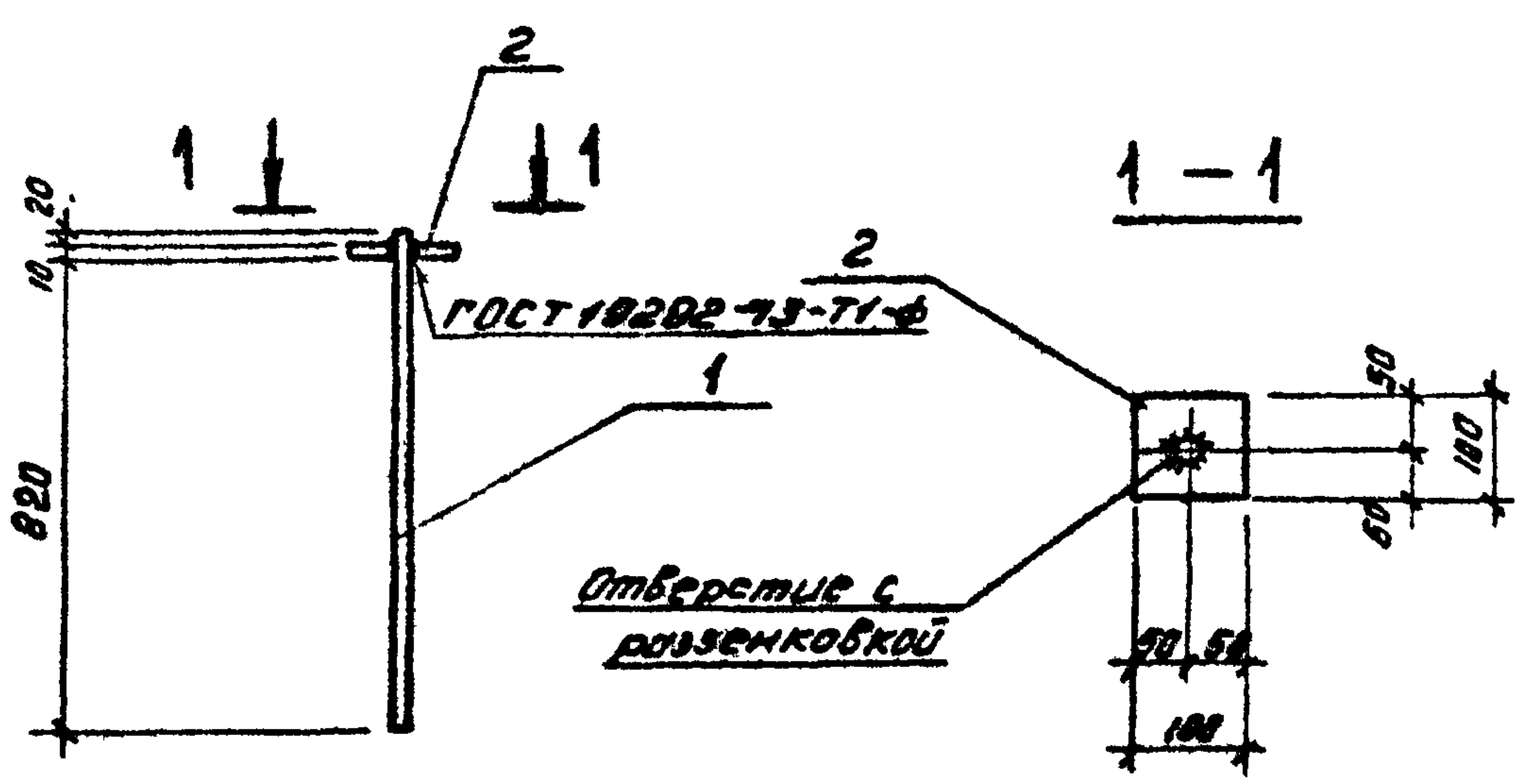
Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, тшв.=10мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позыч.	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	КЖ.У. МН5.1	100x10 ГОСТ 103-76 L=100	1	0,785 кг
Б4		2	КЖ.У. МН5.2	Ф16А1 ГОСТ 5781-82 L=400	1	0,63 кг

Шифр № введ. Подпись и дата

ТП 701-4-133.85			КЖИ. МН5			
ГМП	СМОЛГОНСКИ	Смоля 1984г.	Узделие закладное МН5	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
Н. КОНТР.	РОЗЛИНА	Розли		Р П	4,4 кг	1:10
НВЧ. ОТГ.	ВЕРЗВИН	Верзвин		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ЗОН. НВЧ. ОТГ.	КОМАРОВ	Комаров		ГИПРОХОЛОД МОСКВА		
ГЛ. КОНСТР.	КОРГАНОВ	Корганов				
ИНЖЕНЕР	КУЛЦОВ	Кулцов				

ГОСТ 7-133.85

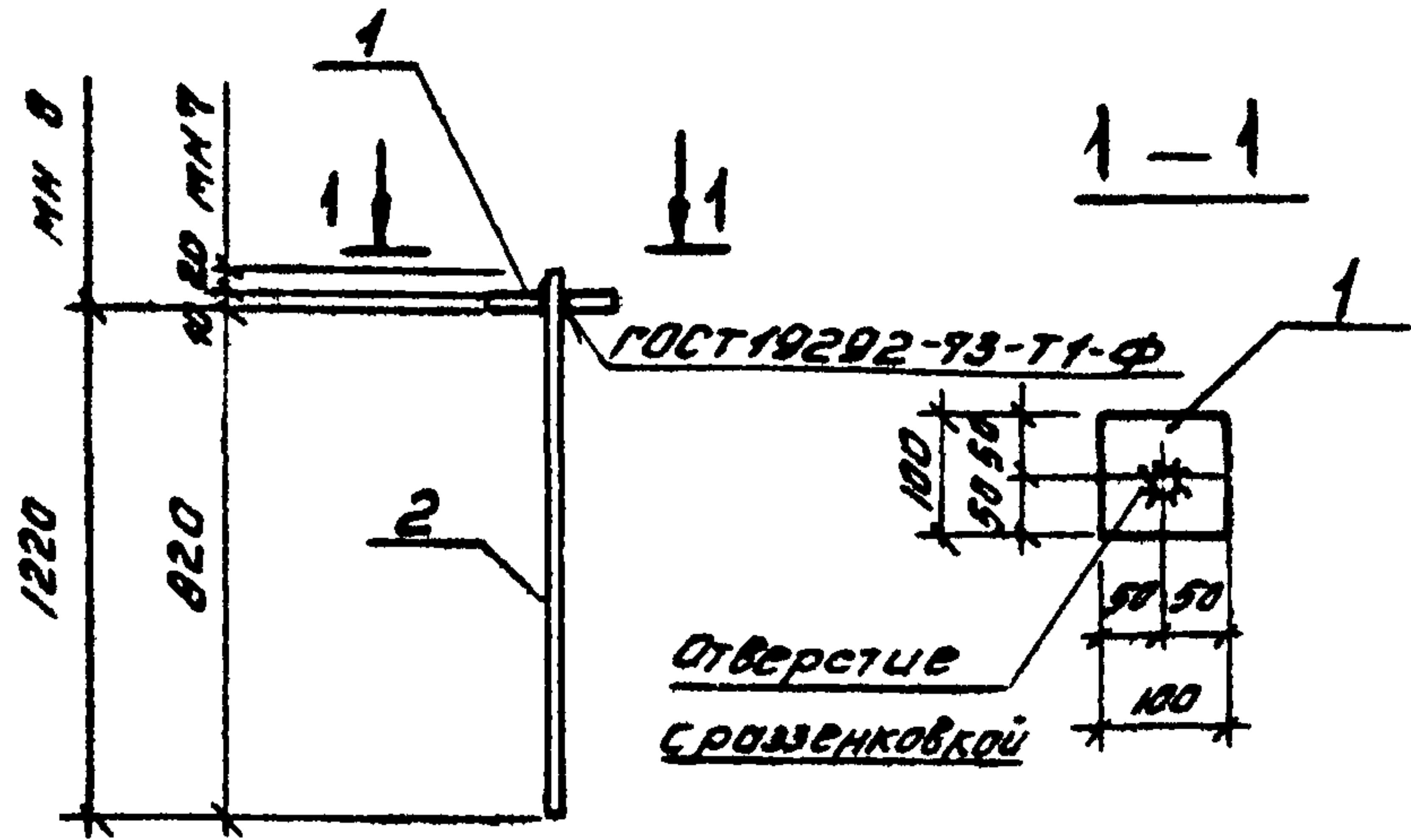


Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, толщина = 10 мм. (при варианте ручной сварки.)

Формат	Листа	Листы	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖИ. МНБ.1	Ф16 А1 ГОСТ 5781-82 L=850	1	1,34 кг
Б4	2		КЖИ. МНБ.2	- 100 x 10 ГОСТ 103-76 L=100	1	0,785 кг

			ТД 701-4-133.85	КЖИ. МНБ			
ГНП	СМАРГОНСКАЯ	Смирнов	Изделие закладное МНБ	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ	
Н. КОНТР.	РАЗУМ	РЗТ		РП	2,13 кг	1:10	
НАЧ. ОТД.	ВЯЗОВИ	ВЯЗОВИ		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ЗОН. НАЧ. ОТД.	КОМАРОВ	КОМАРОВ		ГИПРОХОЛОД МОСКВА			
ГЛ. КОНСТ.	КАРГАНОВ	КАРГАНОВ					
ЛИНЕЕН.	КУПЦОВ	КУПЦОВ					

Тыловой проект ТП-4-133.85 Альбом 1



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75
 тшв. = 10 мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				МН7		
				<u>Детали</u>		
Б.4	1		КЖ.У МН7.1	- 100x10 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 100	1	0,785 кг
Б.4	2		КЖ.У. МН7.2	Φ 12 АІ ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 250	1	0,76 кг
				МН8		
Б.4	1		КЖ.У. МН7.3	- 100x10 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 100	1	0,785 кг
Б.4	2		КЖ.У МН7.4	Φ 12 АІ ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 1250	1	1,11 кг

ТП ТМ-4-133.85 КЖ.У. МН7

Изделия закладные
 МН7, МН8

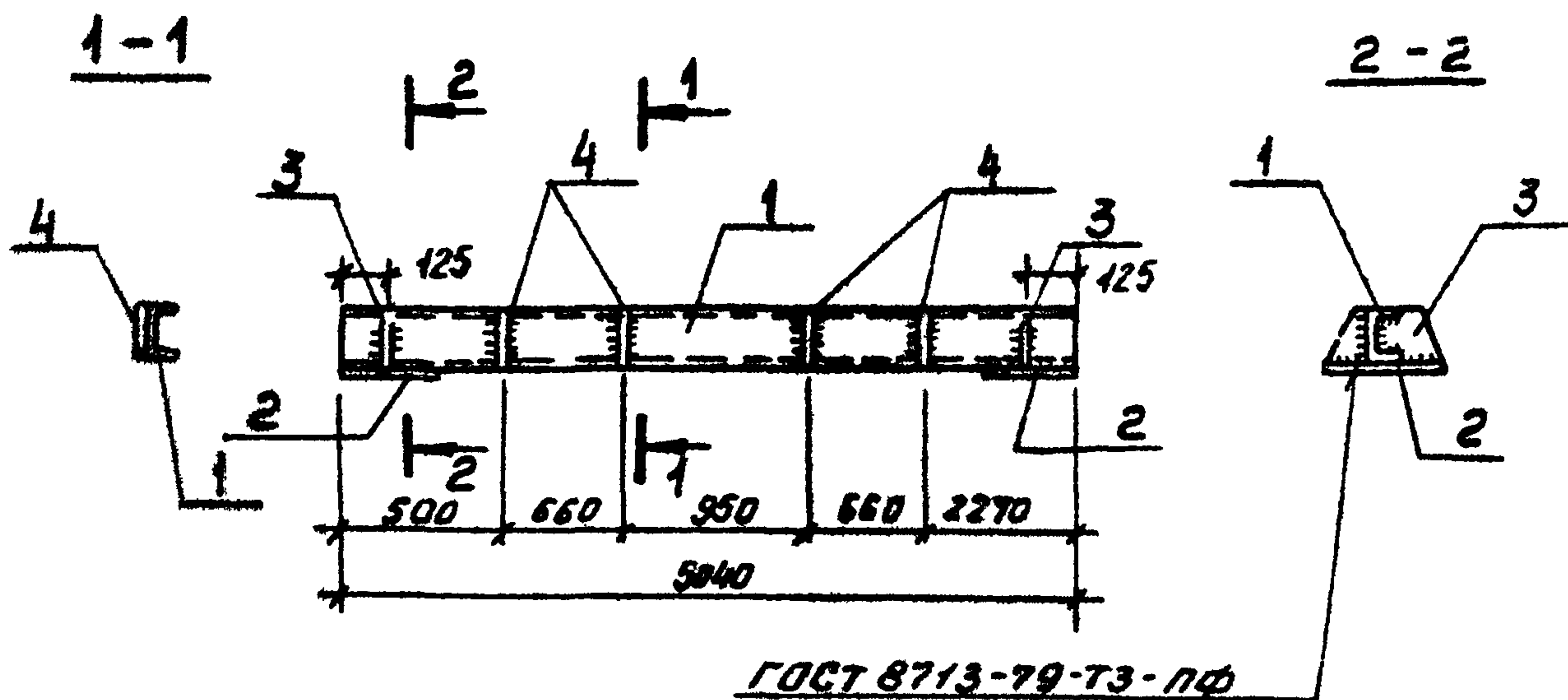
Стадия	Масса	Масштаб
рп	1,54 кг	
	1,9 кг	1:10.

Лист Листов 1
 ГИПРОХОЛОД
 Москва

Инв. подл. Подпись и дата Вит. Сиб. Н

Г.И.П.	Сморганский	С.И.П.	1984г
Н.КОНТР.	Розин		
Нач. отд.	Вдовин		
Зам. нач. отд.	Комаров		
Тех. констр.	Корганов		
Инженер	Купцов		

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом V



Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗкп2 по гост 380-71 *

Сварку производить электродами Э42 по гост 9467-75, h шв = 5 мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	кол.	примеч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б.4		1	КЖС.У. МН9.1	С 22 ГОСТ 8240-72 l=5040	1	106 кг
Б.4		2	КЖС.У. МН9.2	- 200 x 10 ГОСТ 103-76 l=250	2	4,0 кг
Б.4		3	КЖС.У. МН9.3	- 220 x 10 ГОСТ 103-76 l=120	2	1,2 кг
Б.4		4	КЖС.У. МН9.4	Труба д.усл.=20 ГОСТ 8732-78 l = 220	4	0,30 кг

ТЛ 701-4-133.85

КЖИ. МН 9

Изделие заказное
МН 9

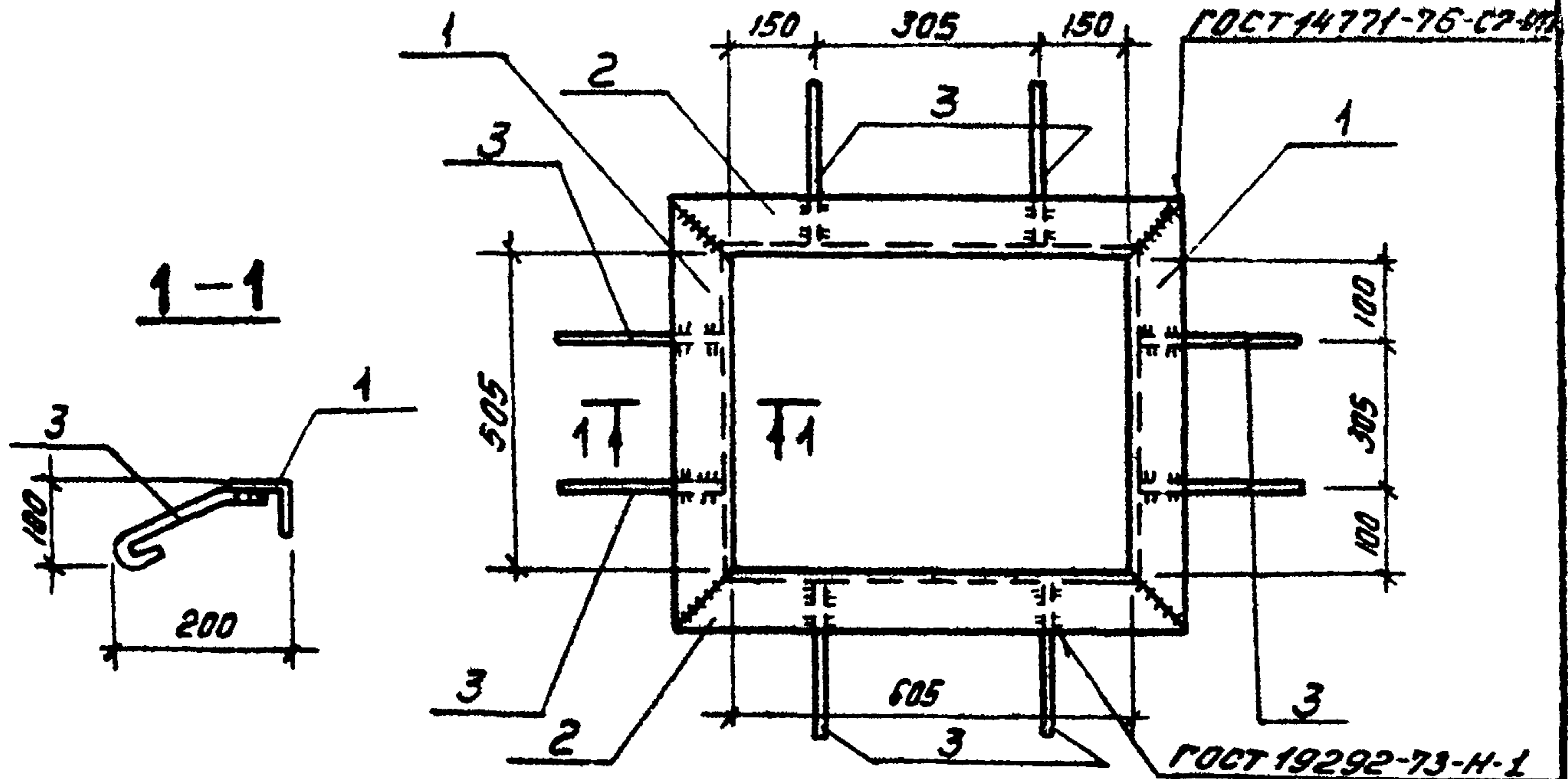
Стадия Масса Чисел

РП 17,6 кг 1:20

Лист Листов 1

ГИПРОХОЛОД
Москва

ГНП	СМОРОДИНСКАЯ	Смирнова	1984г
Н.КОНТР.	РЯЗИНА	Рязина	
Нач. отд.	ВДОБИН	Вдобин	
Инженер	КОМАРОВ	Комаров	
Инженер	КОРГАНОВ	Корганов	
Инженер	КУПЦОВ	Купцов	



Материал - сталь класса С 38/23 марки В ст 3 кп 2
 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75,
 тшв. = 4мм (при варианте ручной сварки)

Типовой проект 701-4-133.85

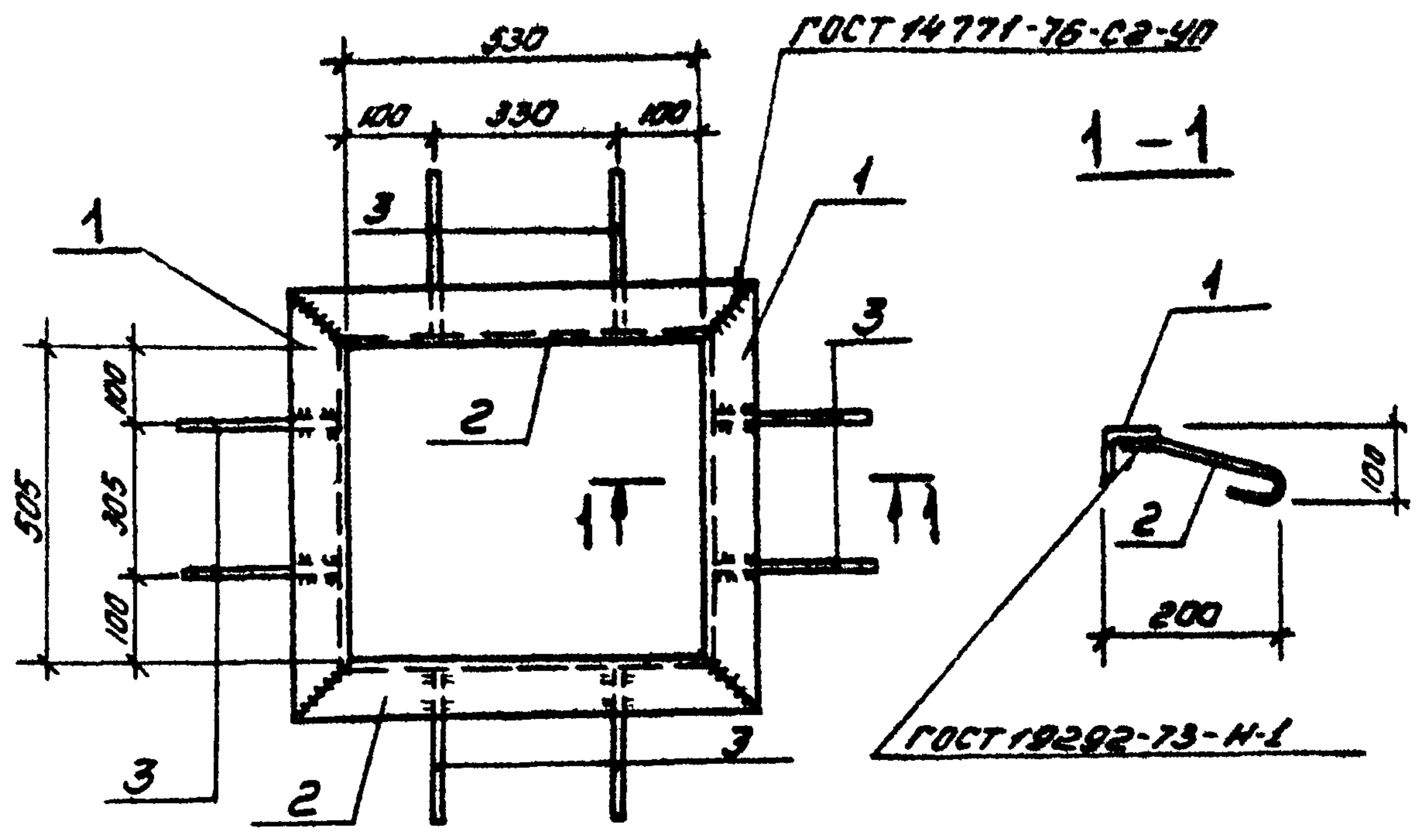
Туполов

Инв. и подл. Подпись и дата Взам. инв. и

Код	Зона	Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				<u>Детали</u>		
				L 63x6 ГОСТ 8509-92		
Б.4	1	2	КЖ.У. М10.1	l = 631	2	3,6 кг
Б.4	2	2	КЖ.У. М10.2	l = 731	2	4,16 кг
Б.4	3	8	КЖ.У. М10.3	Ф6А I ГОСТ 5781-82	8	0,06 кг
				l = 270		

ТЛ 701-4-133.85			КЖ.У. МН10			
ГМП	Смоленская	Синько 1984г.	Изделие закладное МН 10	Стандарт	Масса	Масштаб
И.КОНТР.	Розина			РЛ	16 кг	1:10
Нач.отд.	Вдовин			Лист	Листов 1	
Зам.нач.отд.	Котляров			ГИПРОХОЛОД		
Инженер	Кулцов			Москва		

Исполнение проект 701-4-133.85 Альбом V



Материал - сталь класса С 38/23 марки ВСтЗ Кп2
 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, hшв = 4мм
 (при варианте ручной сварки)

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
			<u>Детали</u>		
			L 63 x 6 ГОСТ 8509-72		
Б.4	1	КЖС.У. МН 11.1	l = 631	2	3,5 кг
Б.4	2	КЖС.У. МН 11.2	l = 656	2	3,75 кг
Б.4	3	КЖС.У. МН 11.3	φ 6 А I ГОСТ 5781-82		
			l = 270	8	0,06 кг

ТП 701-4-133.85 КЖИ. МН 11

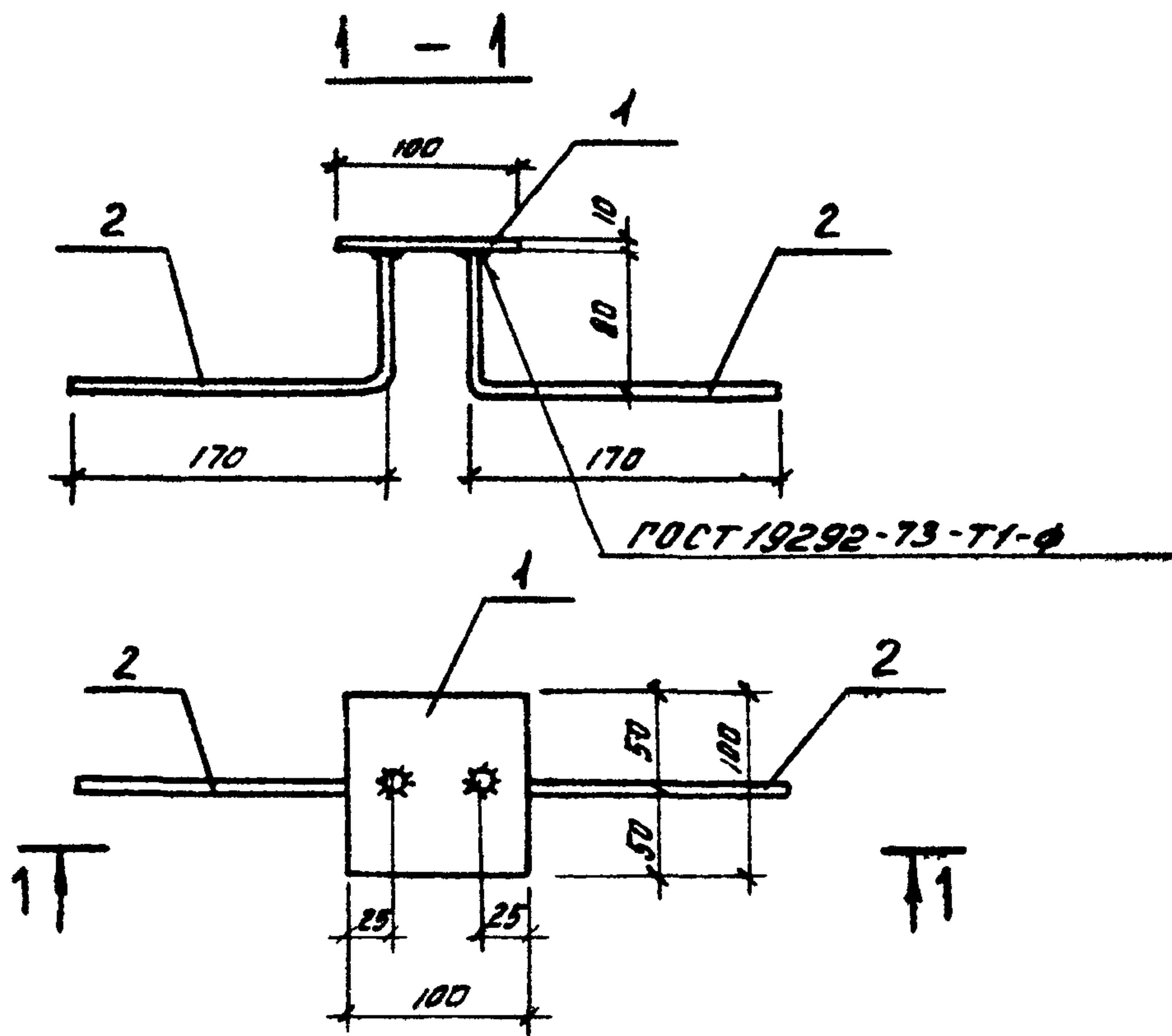
Г.М.П.	Сморганская	С.М.
Н.КОНТР.	Розина	Р.И.
Нач. ОТД	Волобух	В.И.
Зам. Нач. ОТД	Котаров	К.И.
Гл. констр.	Курганов	К.И.
Инженер	Кулцов	К.И.

Изделие заводное
 МН 11

Стадия	Масса	Масштаб
РП	152 кг	1:10
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
 Москва

Тубовый проект 701-4-133.85 Работы



Материал - сталь класса С 38/23 марки

Вст 3кп2 по гост 380-71*

Сварку производить электродами Э42 по гост 9467-75.
(при варианте ручной сварки)

Приварку анкеров производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса

Код	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4		1	КЖ.У. МН 12.1	- 100 x 10 ГОСТ 108-76 L = 100	1	0,72 кг
Б4		2	КЖ.У. МН 12.2	Ф 8 А II ГОСТ 5781-82 L = 250	2	0,1 кг

ТП 701-4-133.85 КЖИ. МН 12

Узел закладной
МН 12

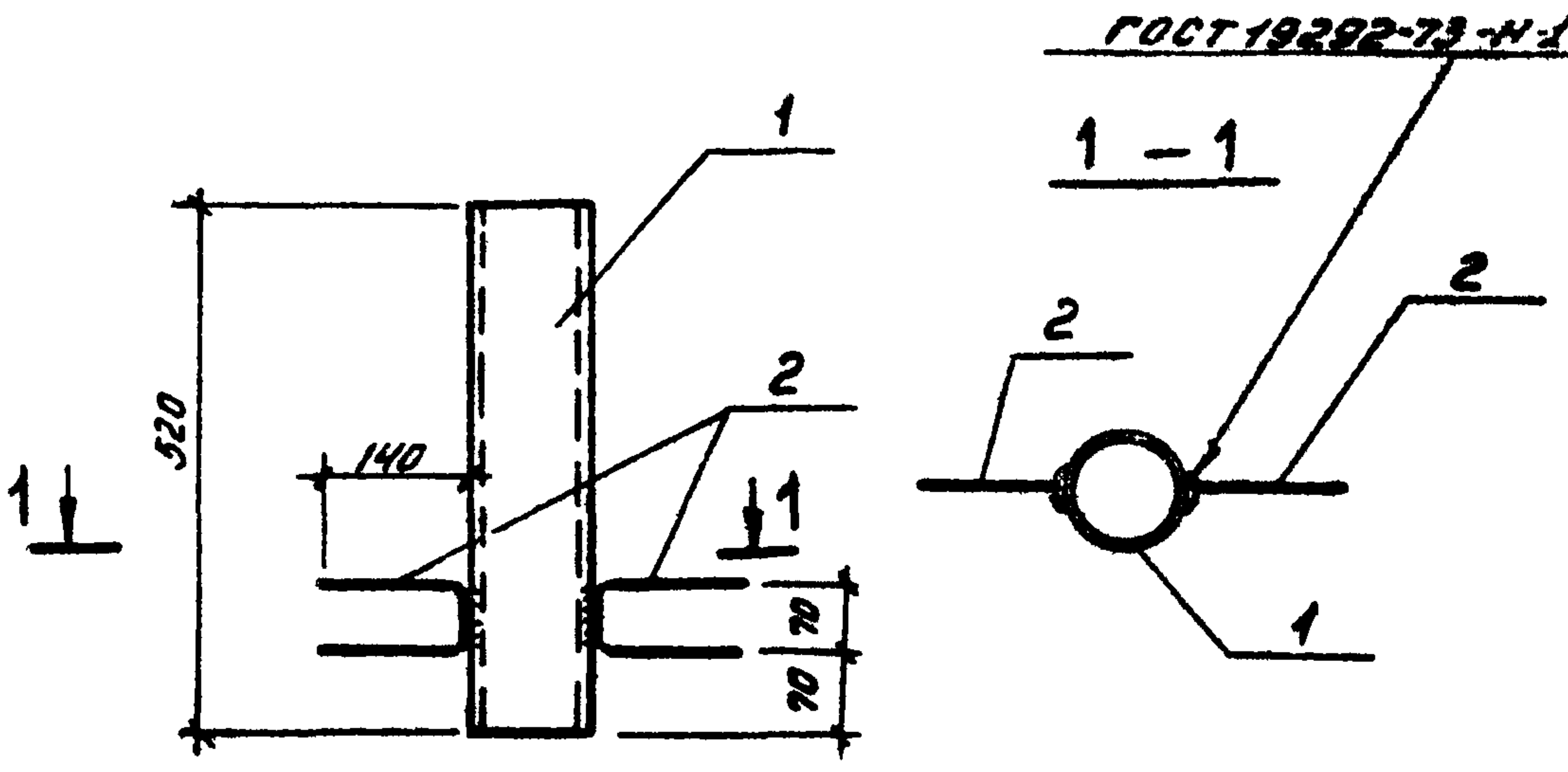
Содерж. Масса Масштаб

РП 0,92 1:5

Лист Листов 1

ГИПРОХОЛОД
МОСКВА

Типовой проект 701-4-133.85 Яльбом V



ГОСТ 19292-73-Н-1

1-1

2

1

520

140

70

70

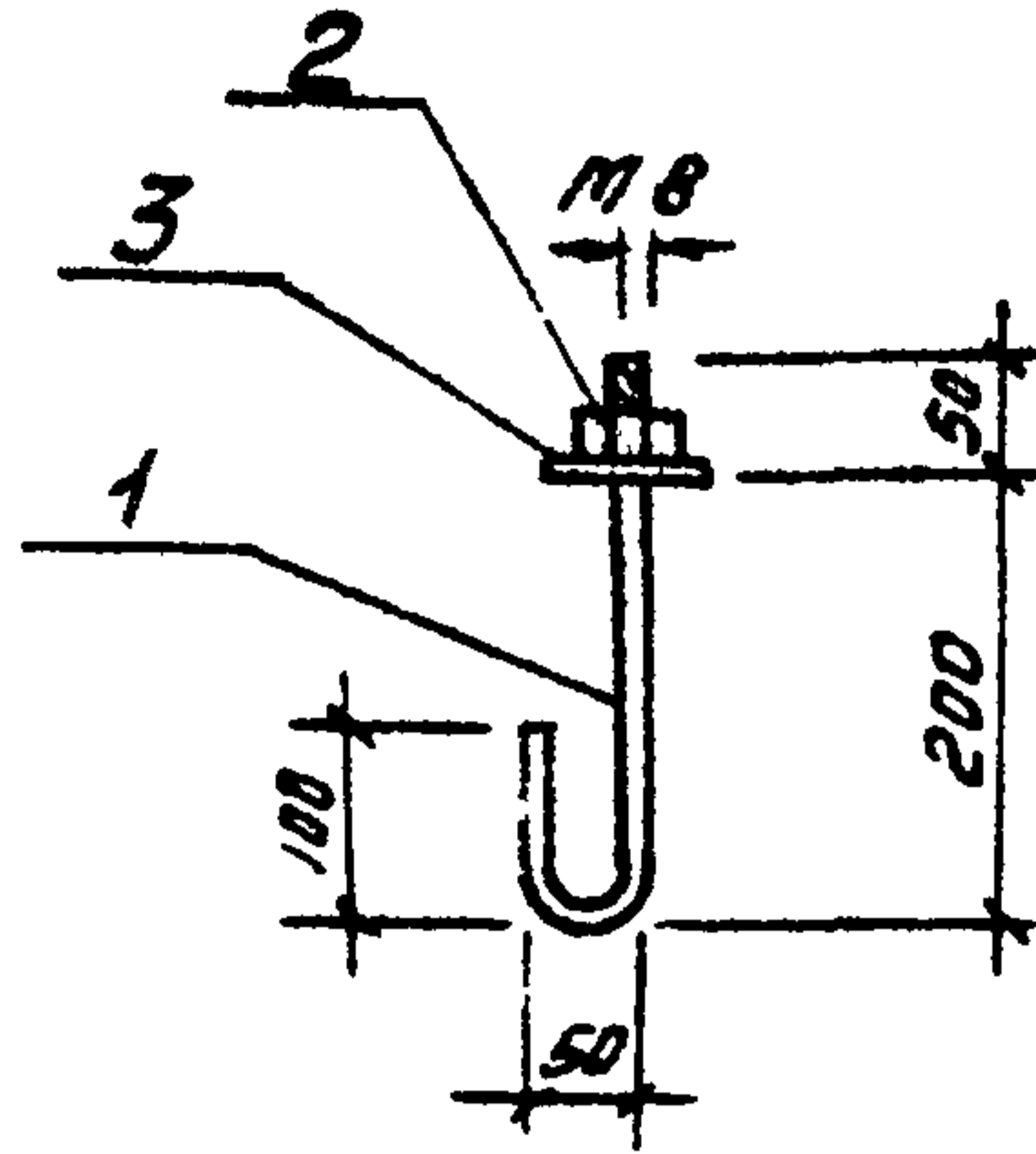
Материал - сталь класса С38/23 марки ВСтЗ К12 по ГОСТ 380-71*

Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $\eta_{шв} = 5 \text{ мм}$ (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4		1	НЖС.У. МН 13.1	Труба $\phi 133 \times 4$ ГОСТ 8732-78		
				$\phi = 520$	1	6,6 кг
Б4		2	НЖС.У. МН 13.2	$\phi 8 \text{ АІ}$ ГОСТ 5781-82		
				$\phi = 350$	2	0,09 кг

ИЗМ. ИЛИ ВЗН. ИЛИ ИСП. ИЛИ ПОПРАВКИ ИЛИ ПОДПИСЬ ИЛИ ДАТА

			ТП 701-4-133.85 КЖИ. МН 13			
Г.И.П.	Организация	Ссылка	Изделие закладное МН 13	Стандия	Масса	Рисунки
И. КОНТР.	РОЗЛИНО	1984		РП	6,8 кг	1:10
ИОЧ. ОТД.	ВООБЩЕ			Лист	Листов 1	
Др. КОНСТ.	КОРГАНОВ			ГИПРОХОЛОД		
ИЗМЕНЕР	КУЛЦОВ			МОСКВА		



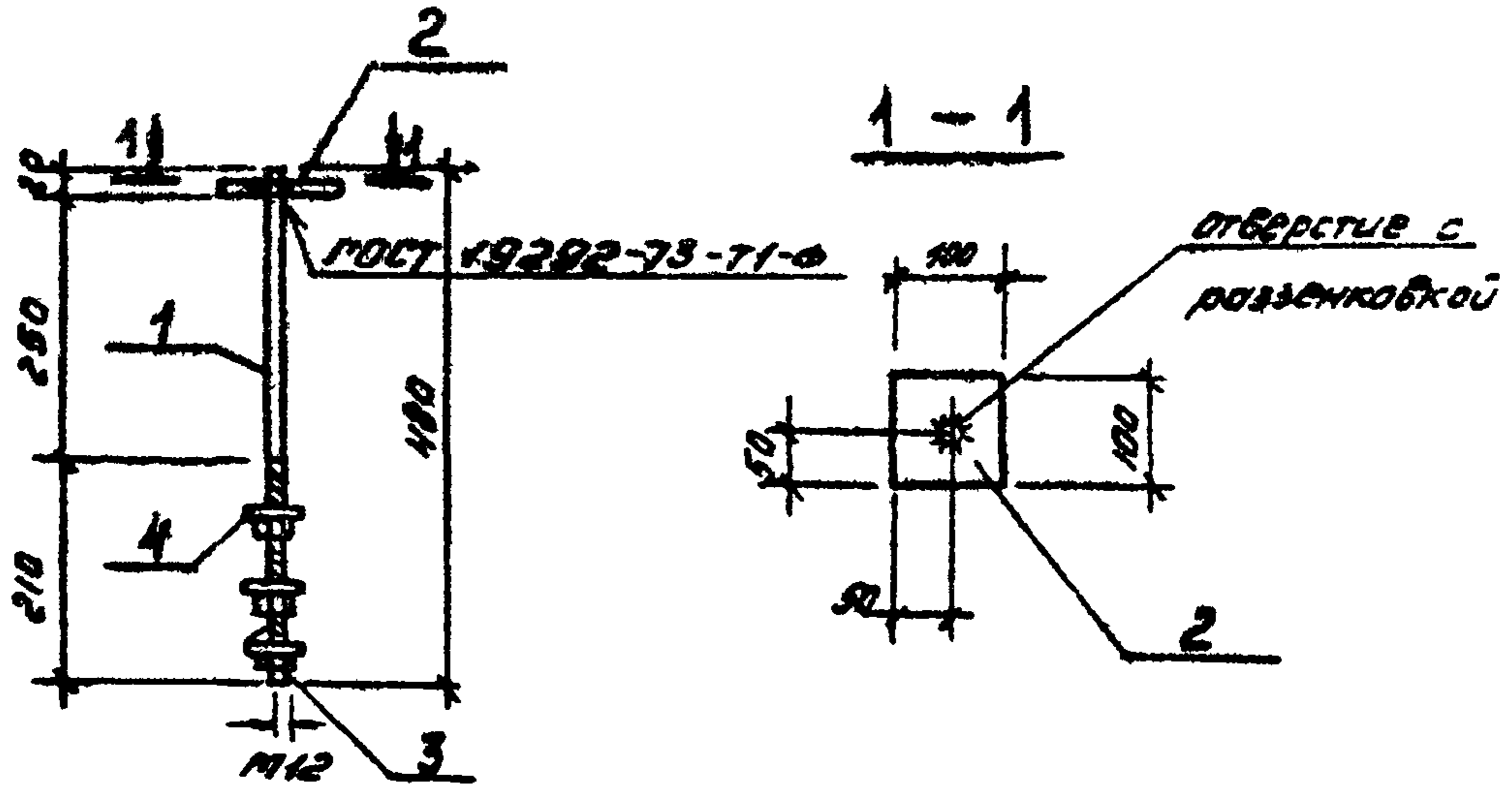
Материал - сталь класса С 38/23
 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*

Типовой проект 701-4-133.85 Альбом IV

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
		1	КЖ.У. МН 14.1	ФВ АІ ГОСТ 5781-82 D = 400	1	0,15 кг
		2		Стандартное изделие Гайка М 8.4 ГОСТ 5915-70	1	0,01 кг
		3	КЖ.У. МН 14.2	Шайба 12 ГОСТ 11371-78	1	0,01 кг

Ч.в. н. подл. Подпись и дата Вост. инв. н.

ТЛ 701-4-133.85			КЖ.У. МН 14			
Г.Н.П.	СМОРОГОНЕВА	Севастополь 1984	Изделие закладное МН 14	СТАВЛЯ	МАССА	МАСШТАБ
Н.КОНТР.	РОЗЦИНО	ЧВЗ		РН	0,17	1:10
Нач. отд.	ВВОВИН	С.И.К.		Лист	Листов 1	
Зам.нач. отд.	КОМАРОВ	С.И.К.		ГИПРОХОЛОД		
Инженер	КУЛЧОВ	Кулчов		Москва		



Материал - сталь класса С 38/23 марки
 ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по
 ГОСТ 9467-75, толщина = 8 мм
 (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Кол. шт.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				ДЕТАЛИ		
Б.4		1	КЖС.У. МН 15.1	Φ12 А1 ГОСТ 5781-82		
				l=480	1	0,43 кг
Б.4		2	КЖС.У. МН 15.2	- 100x10 ГОСТ 103-76		
				l=100	1	0,78 кг
		3		стандартное изделие гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	3	
Б.4		4	КЖС.У. МН 15.3	шайба 50x6 ГОСТ 103-76		
				l=50	3	0,12 кг

ТП 701-4-133.85

КЖИ. МН 15

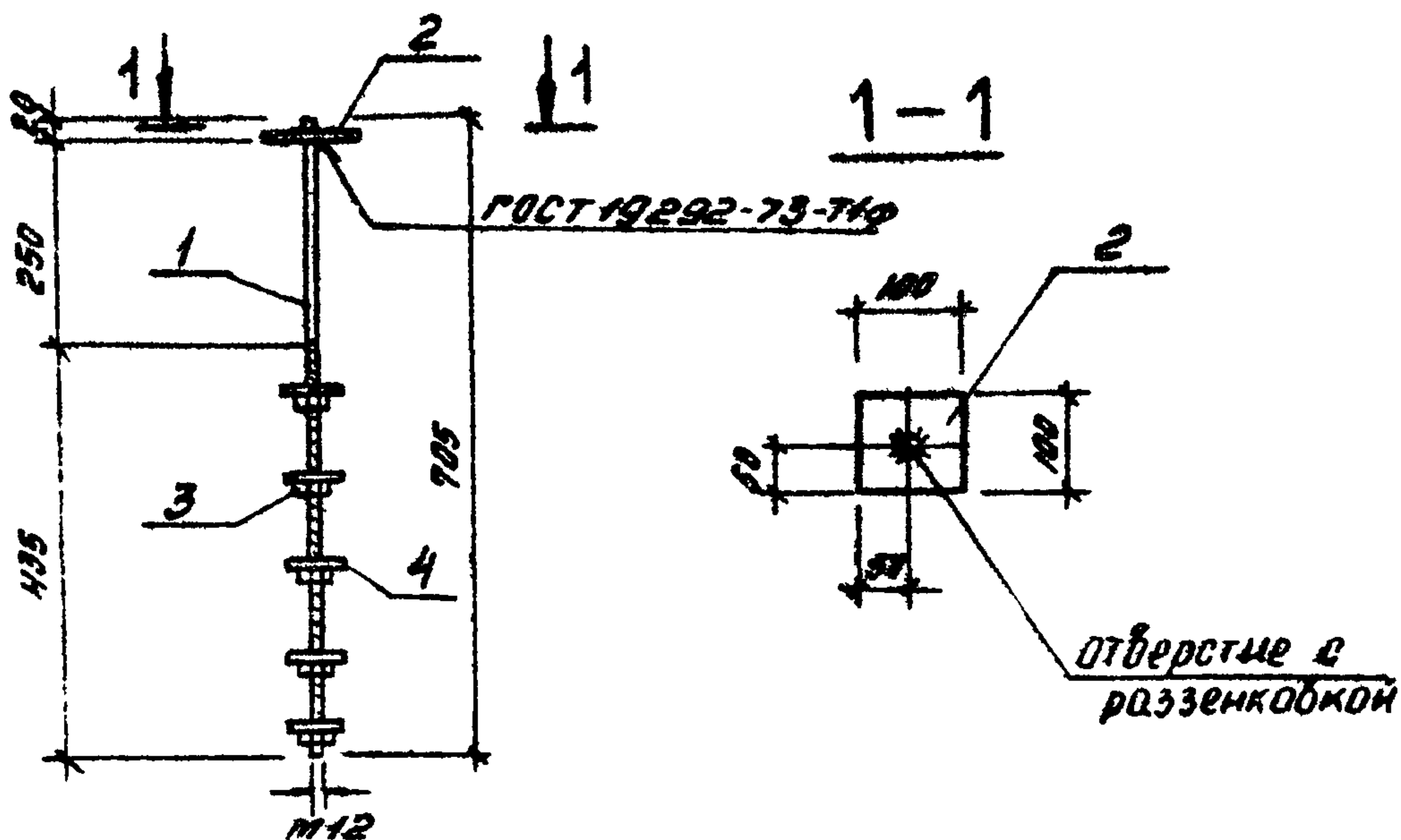
Г.И.П.	Смоленская	Смоленск	1984
Н.КОНТР.	Разина		
Нач. отд.	Вдовин		
Зам. нач. отд.	Комаров		
От. констр.	Корганов		
Инженер	Купцов		

Изделие заводное
 МН 15

Станд. изв.	Масса	Кол. шт.
РД	1,63 кг	1110
Лист	Листов 1	

ГИПРОХОЛОД
 Москва

Типовой проект 701-4-133.85 Арбом Ю



Материал - сталь класса С38/23 марки
 ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по
 ГОСТ 9467-75, толщина = 8 мм
 (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
		1	КЖ.У. МН 16.1	Ф 12 АТ ГОСТ 5781-82 L = 705	1	0,63 кг
		2	КЖ.У. МН 16.2	- 100 x 10 ГОСТ 103-76 L = 100	1	0,78 кг
		3		Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	5	
		4	КЖ.У. МН 16.3	Шайба 50 x 6 ГОСТ 103-76 L = 50	5	0,12 кг

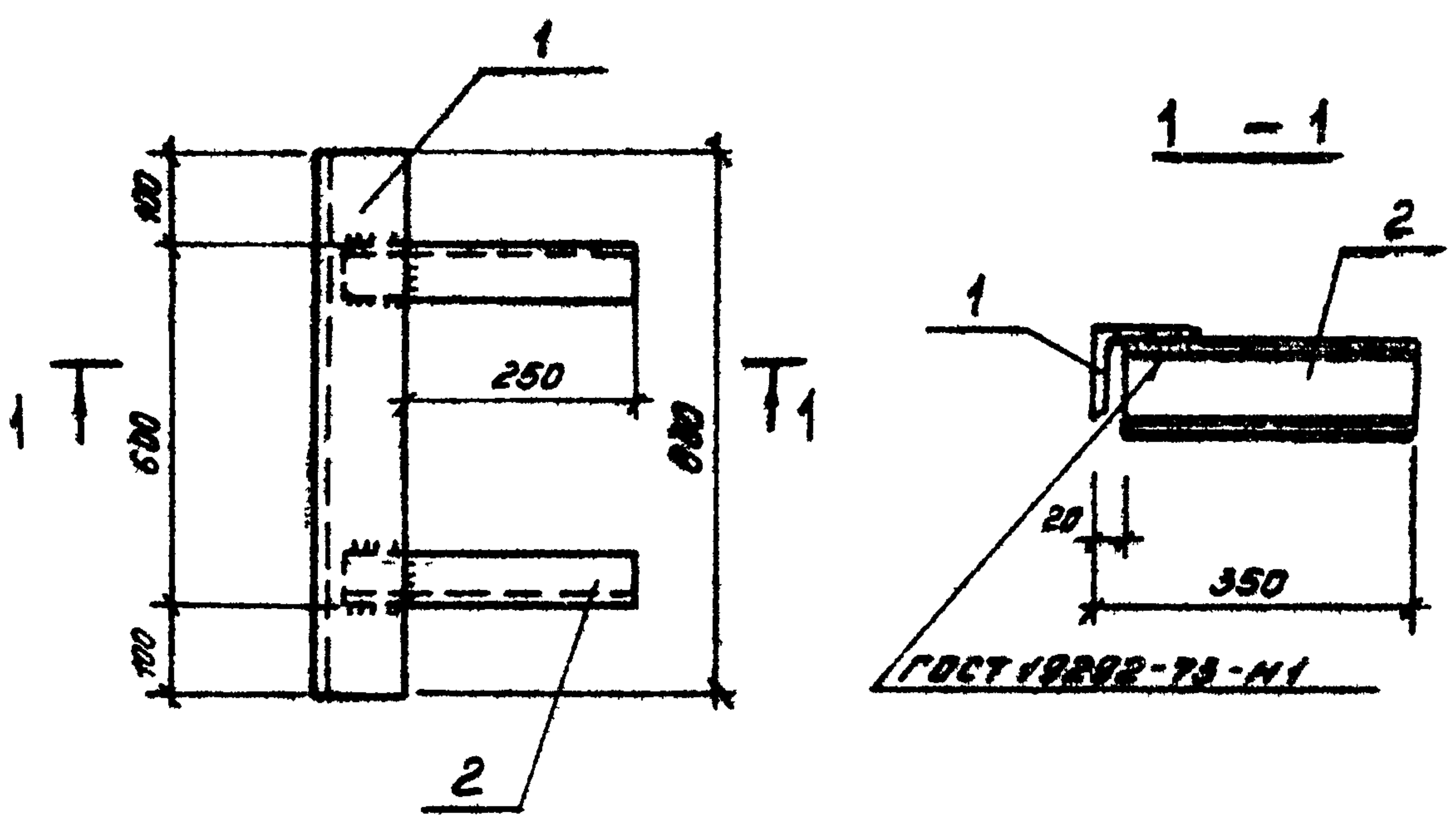
ТП 701-4-133.85 КЖИ. МН 16

Изделие закладное
 МН 16

Стадия	Масса	Мощность
РП	2,11 кг	1 10
Лист	Листов 1	
ГИПРОХОЛОД МОСКВА		

Имя и подп.	Ген. Дир.	Смирнов	1984
	Н. Кварт.	Розин	
	Нач. Отд.	Арбом	
	Зам. Нач. Отд.	Корнеев	
	С. Кварт.	Корнеев	
	Штат. Инж.	Купцов	

Губовой проект 701-4-133.85



Материал - сталь класса С38/29 марки
 ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71 *
 Сварку производить электродом Э42
 по ГОСТ 9467-75 шов = 5 мм (при варианте ручной сварки)

Формат	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	кол.	примеч.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
		1	КЖИ. МН17.1	L 100x7 ГОСТ 8509-72 l=800	1	8,6 кг
		2	КЖИ. МН17.2	C 40 ГОСТ 8240-72 l=350	2	2,8 кг

			ТП 701-4-133.85	КЖИ. МН17
			Изделие закладное МН17	Страна: Москва
				Масштаб: 1:10
ГНП	Еморгонская	Смирнов		
Н.КОНТР.	Разина	Разина		
Нач. отд.	Вдовин	Вдовин		
Зам. нач. отд.	Комаров	Комаров		
П.КОНСТР.	Карганов	Карганов		
Инженер	Куликов	Куликов		
			ГИПРОХОЛОД Москва	