

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

701-4-132.85

**ХОЛОДИЛЬНИК
ОДНОЭТАЖНЫЙ
ЕМКОСТЬЮ 60 ТОНН
(С ВАРИАНТОМ ОХЛАЖДАЮЩИХ
БАТАРЕЙ ИЗ СТЕКЛЯННЫХ ТРУБ)**

АЛЬБОМ V

**ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
И
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ИЗДЕЛИЯ**

20472-05

20472-05

				ПРИВЯЗАН	

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062. г.Свердловск-62, ул.Чебышева,4
Заказ № 1475 Инв.№ 20472-05 тираж 125
Сдано в печать 25.03 1986г цена 0-57

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
701-4-132.85

ХОЛОДИЛЬНИК ОДНОЭТАЖНЫЙ ЕМКОСТЬЮ 60 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. Электроосвещение и электрооборудование. Автоматизация технологических процессов. Связь и сигнализация.
- АЛЬБОМ III Архитектурные решения, конструкции железобетонные и металлические, 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.

20472-05

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ГИПРОХОЛОД

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА

[Подпись]
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

/Кузнецов Е.А./

/Сморгонская Б.Я./

РАБОЧИЙ ПРОЕКТ УТВЕРЖДЕН

МИНИСТЕРСТВОМ ТОРГОВЛИ СССР
РЕШЕНИЕМ № 12/П-1 от 16.01.85г

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
— Я7	Янкер Я7	9
— Я8	Янкер Я8	10
КЖ.У. С1	Сетка С1	11
КЖ.У. МЩ1	Щит перекрытия прямка МЩ1	12
КЖ.У. КР1	Каркас плоский КР1	13
КЖ.У. КР2	Каркас плоский КР2	14
КЖ.У. ОГ1	Ограждение ОГ1	15
КЖ.У. МН1	Изделие закладное МН1	16
— МН2	Изделие закладное МН2	17
— МН3	Изделие закладное МН3	18
— МН4	Изделие закладное МН4	19
— МН5	Изделие закладное МН5	20
— МН6	Изделие закладное МН6	21
— МН7	Изделие закладное МН7, МН8	22
— МН9	Изделие закладное МН9	23
— МН10	Изделие закладное МН10	24
— МН11	Изделие закладное МН11	25
— МН12	Изделие закладное МН12	26
— МН13	Изделие закладное МН13	27
— МН14	Изделие закладное МН14	28

Альбом V

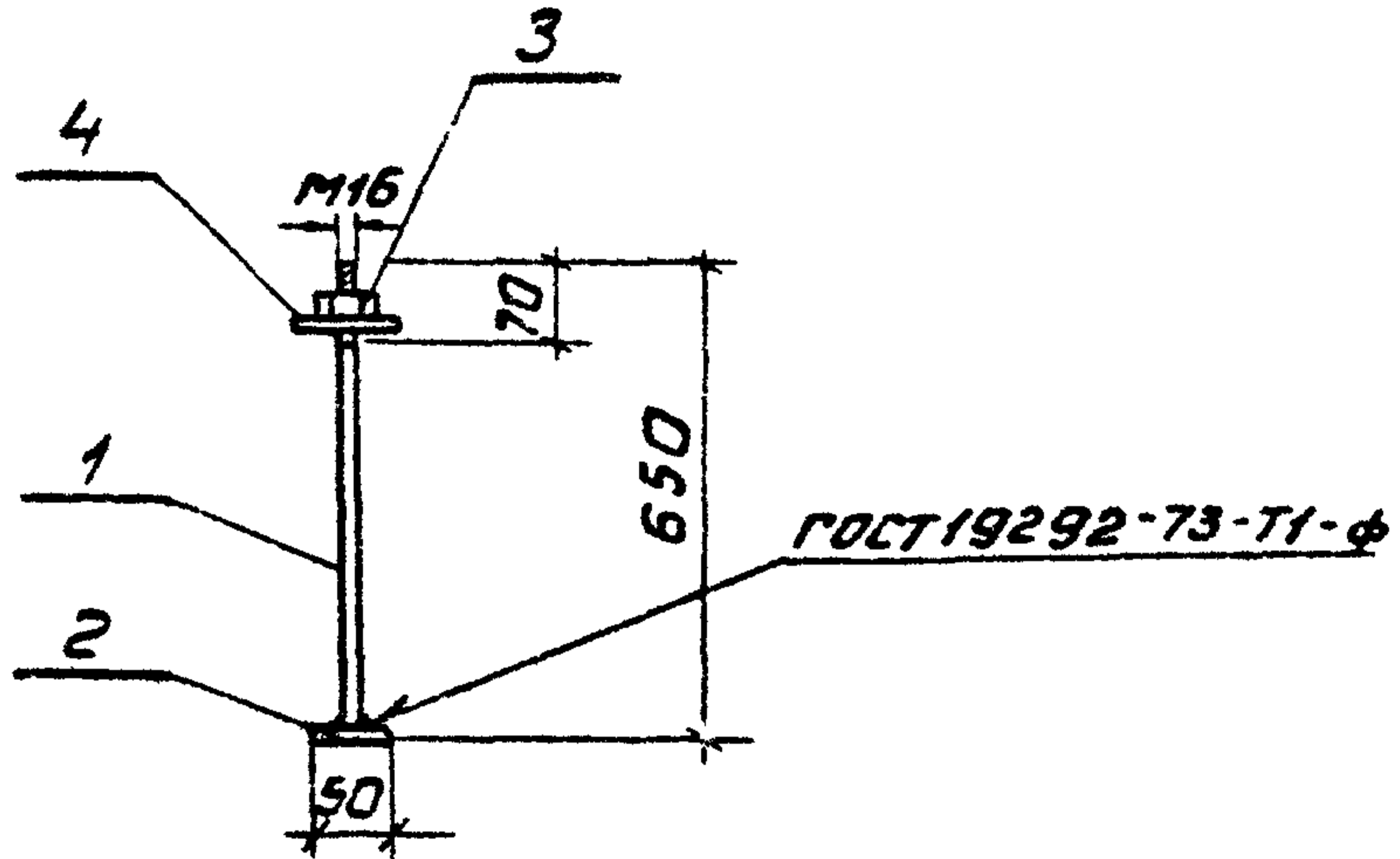
Типовой проект 701-4-192.85

См. л. 100. Подпись и дата В.С. Сиб. А.

Альбом I

проект ТП-4-132.85

ГИПРОХОЛОД



Материал - сталь класса С38/23 марки ВстЗпЛ2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75. Сварной шов ншв = 10мм (при варианте ручной сварки в раззенкованное отверстие)

Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4		1	КЖ.Ц. А1. 1	φ16 А1 ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 635	1	1,0 кг
Б4		2	КЖ.Ц. А1. 2	-50×16 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 50	1	0,31 кг
		3		Стандартное изделие Гайка М16×4 ГОСТ 76915-70	1	
Б4		4	КЖ.Ц. А1.3	Шайба 80×6 ГОСТ 103-76		
				ℓ = 80	1	0,30 кг

ТП 701-4-132.85

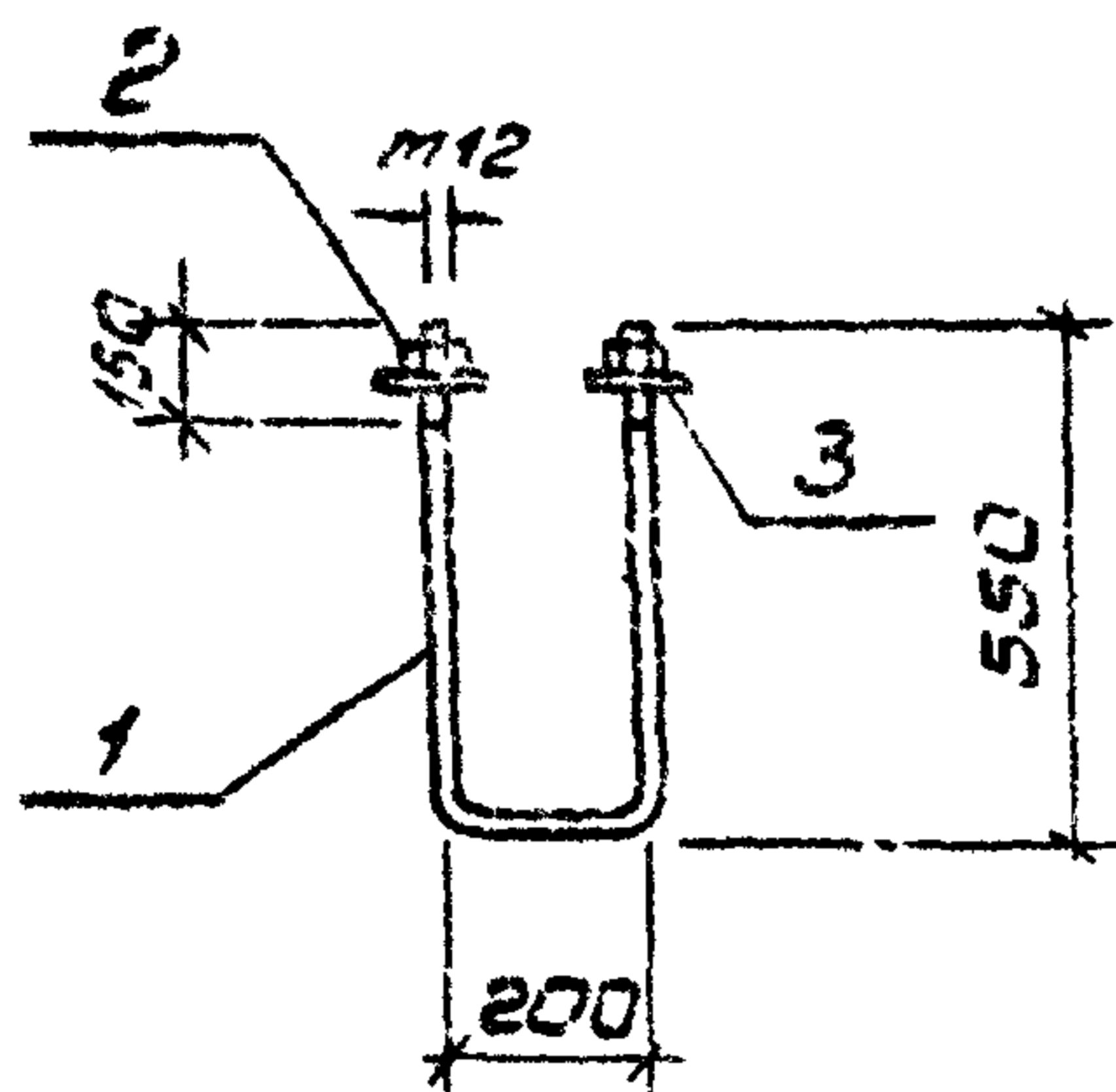
КЖ.Ц. А1

ГУП Смоленская Сельхозмаш 1984
 Н.ком. Разина
 Нач. отд. Вдовина
 Зам. нач. отд. Попов
 Гл. конс. Карганов
 Инженер Купцов

Анкер
А1

Стадия	Масса	Масштаб
РП	164 кг	1:10
Лист:	Листов 1	
ГИПРОХОЛОД Москва		

Милобов проект 701-4-132.85 Альбом I



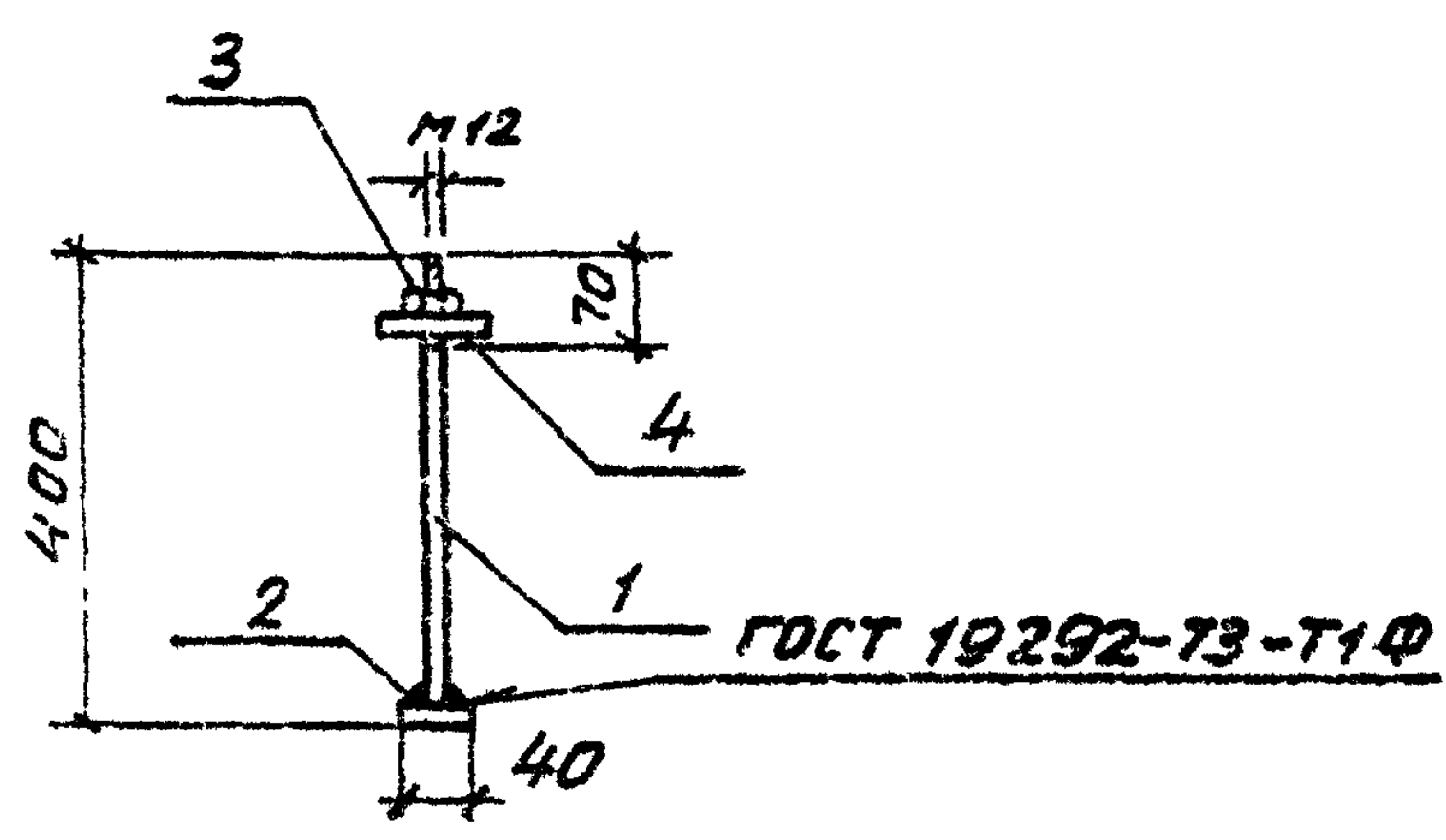
материал - сталь класса С38/23 марки
 ВСтЗкпё по ГОСТ 380-71*

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>Детали</u>		
Б4	1	КЖ.Л. А2.1	ф 12 А1 ГОСТ 5781-82 ℓ = 1300	1	1,15 кг
Б4	2		Стандартная гайка ГОСТ КЖ М12 ГОСТ 5915-70	2	
Б4	3	КЖ.Л. А2.2	Шайба 80x6 ГОСТ 103-76 ℓ = 80	2	0,30 кг

ШН М. под 1700л. и дата ВЗ. Л. М. Б.

ТП 701-4-132.85 КЖ.Л. А2		
ГИП И. КОМ. М. КОМ. В. КОМ. С. КОМ. Ш. КОМ.	Строительная Разумов Бабунин Томаров Карасев Милобов	Стадия РП Листы ГИПРОХОЛОД Москва
	Масса 1,78 кг	Масштаб 1:20 Листов 61

КЛЮЧ ИЛИ ПЛОСКОГО ШЛИФА ПРИ ПЕРИМЕТРЕ 100 ММ



Материал - сталь класса С 36/23 марки ВСтЗ кл2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса. Электроды Э42 по ГОСТ 9467-75 $t_{шв} = 5 \text{ мм}$ (при барцанте ручной сварки в раззенкованное отверстие)

Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
				Детали		
Б.4		1	КЖ. У. АЗ 1	Ф12А ГОСТ 5781-82 $R=390$	1	0,35 кг
Б.4		2	КЖ. У. АЗ 2	-40x10 ГОСТ 103-76 $R=40$	1	0,49 кг
				Стандартное изделие		
Б.4		3		Гайка М12x4 ГОСТ 5915-70	1	
Б.4		4	КЖ. У. АЗ 3	Шайба 80x6 $R=80$	1	0,30 кг

ТП 701-4-132.85

КЖ. У. АЗ

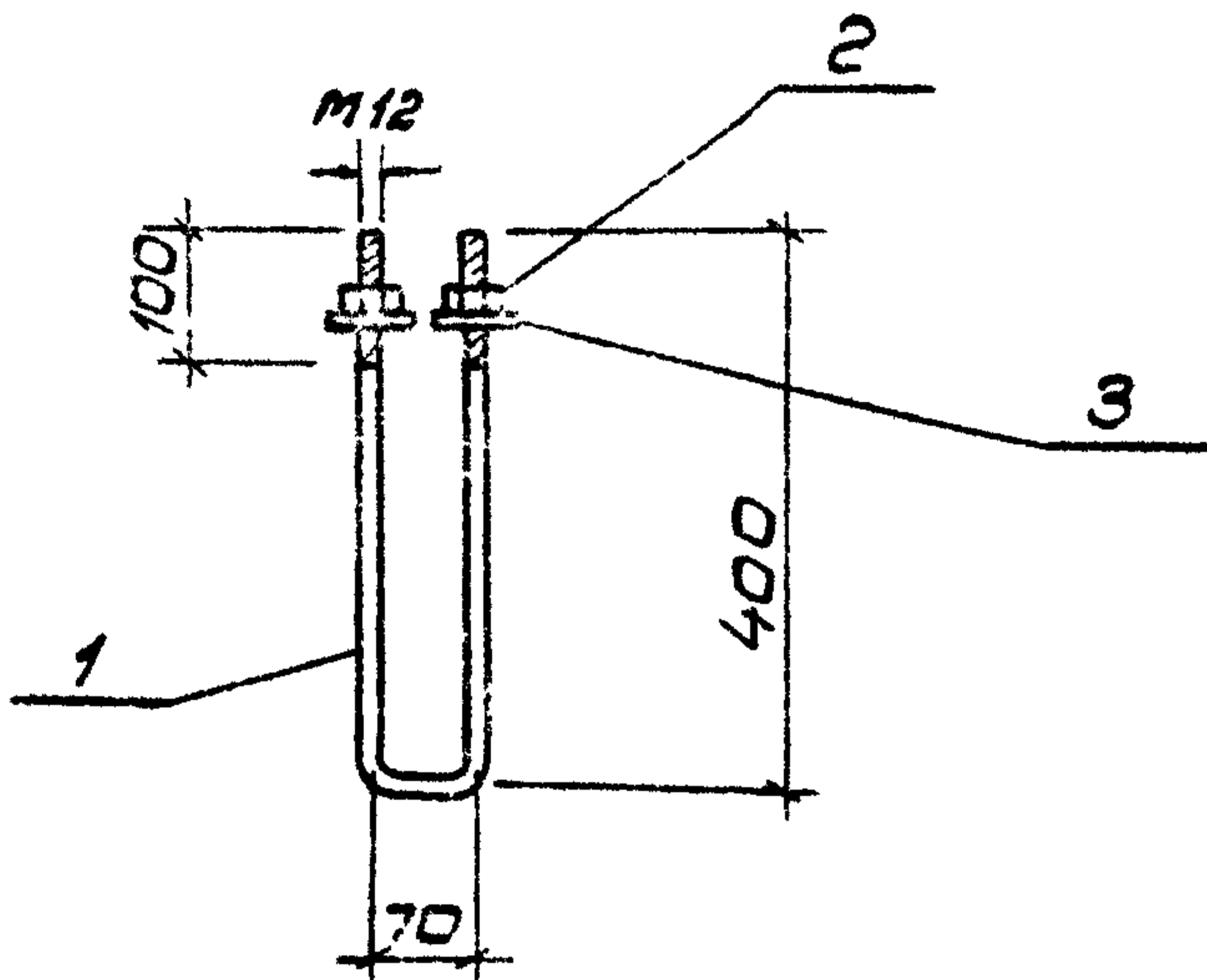
ГЦП	Сморганская	Сентябрь 1984
Н. контр	Разина	Р. В. С.
Нач. отд.	Бабович	В. В. С.
Зам. нач. отд.	Комаров	В. В. С.
Гл. контр	Корганов	Г. В. С.
Ц. н. ж.	Купцов	В. В. С.

Анкер
АЗ

Стадия	Масса	Масштаб
РП	1,16 кг	1:10
Лист	Листов 1	
ГИПРОХОЛОД, Москва		

Формат

Пыловой проект 701-4-132.85 Альбом 5



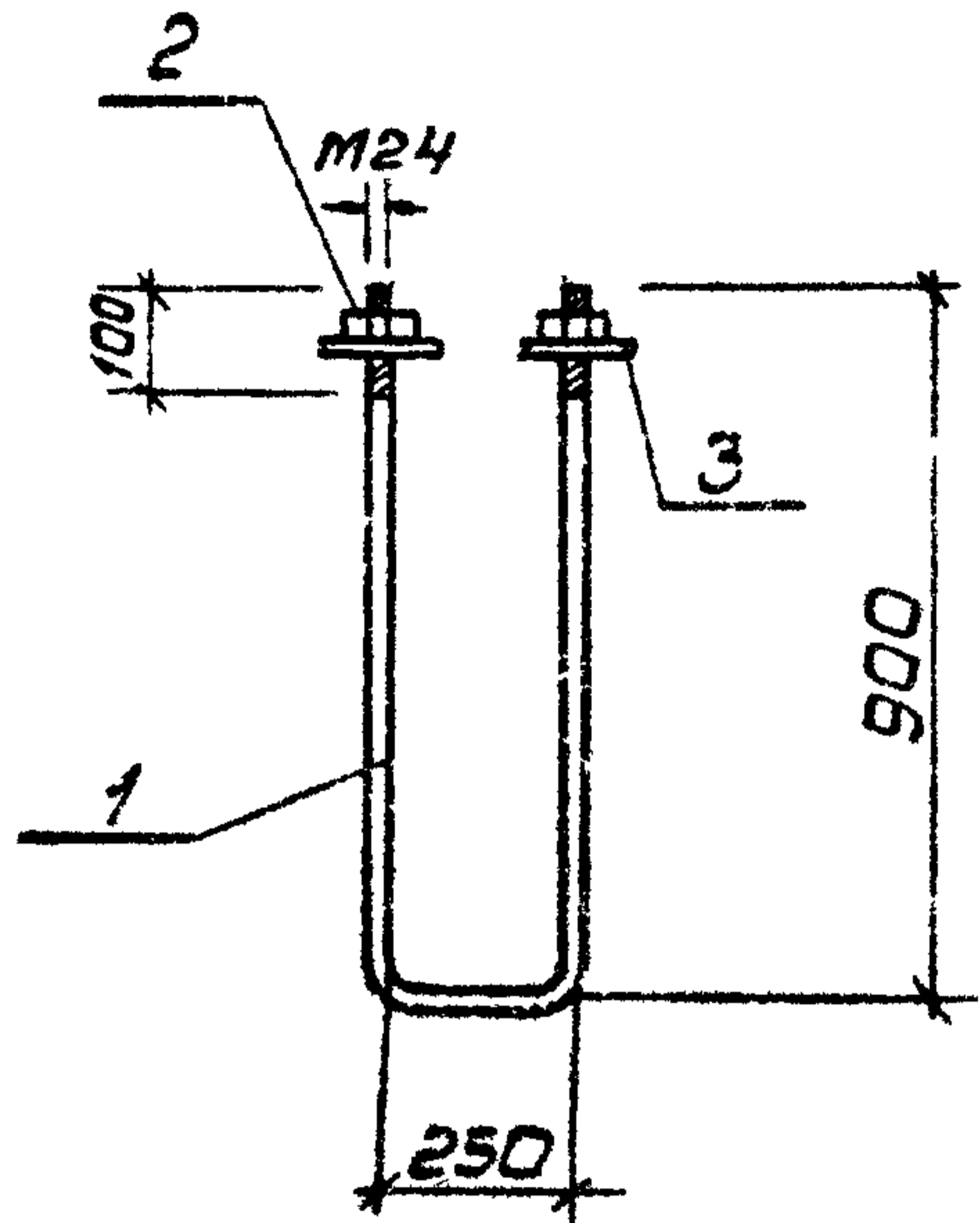
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
				<u>Детали</u>		
Б4		1	КЖ.У А4 1	φ12 А1 ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 870	1	0,75 кг
		2		Стандартное изделие Гайка М12.4 ГОСТ 5915-70	2	
Б4		3	КЖ.У А4 2	Шайба 60×6, ГОСТ 103-76		
				ℓ = 60	2	0,17 кг

Лит. № подл. Подп. в дата ВЗ. Ш. №

			717 701-4-132.85	КЖ.У. А4		
Г.И.П.	Смоленская Сель	1984	Анкер А4	Станд. МСС	МССШТ	
Н.ком.	Разина			РП	1,15 кг	1:10
Нач.отд.	Бабов			Лист	Листов 1	
Зам.нач.	Котаров			ГИПРОХОЛОД		
Гл.ком.	Карганов			Москва		
Штос	Купцов					

Формат А4
20170-05

Исполнение проекта 701-4-132.85 Альбом 4



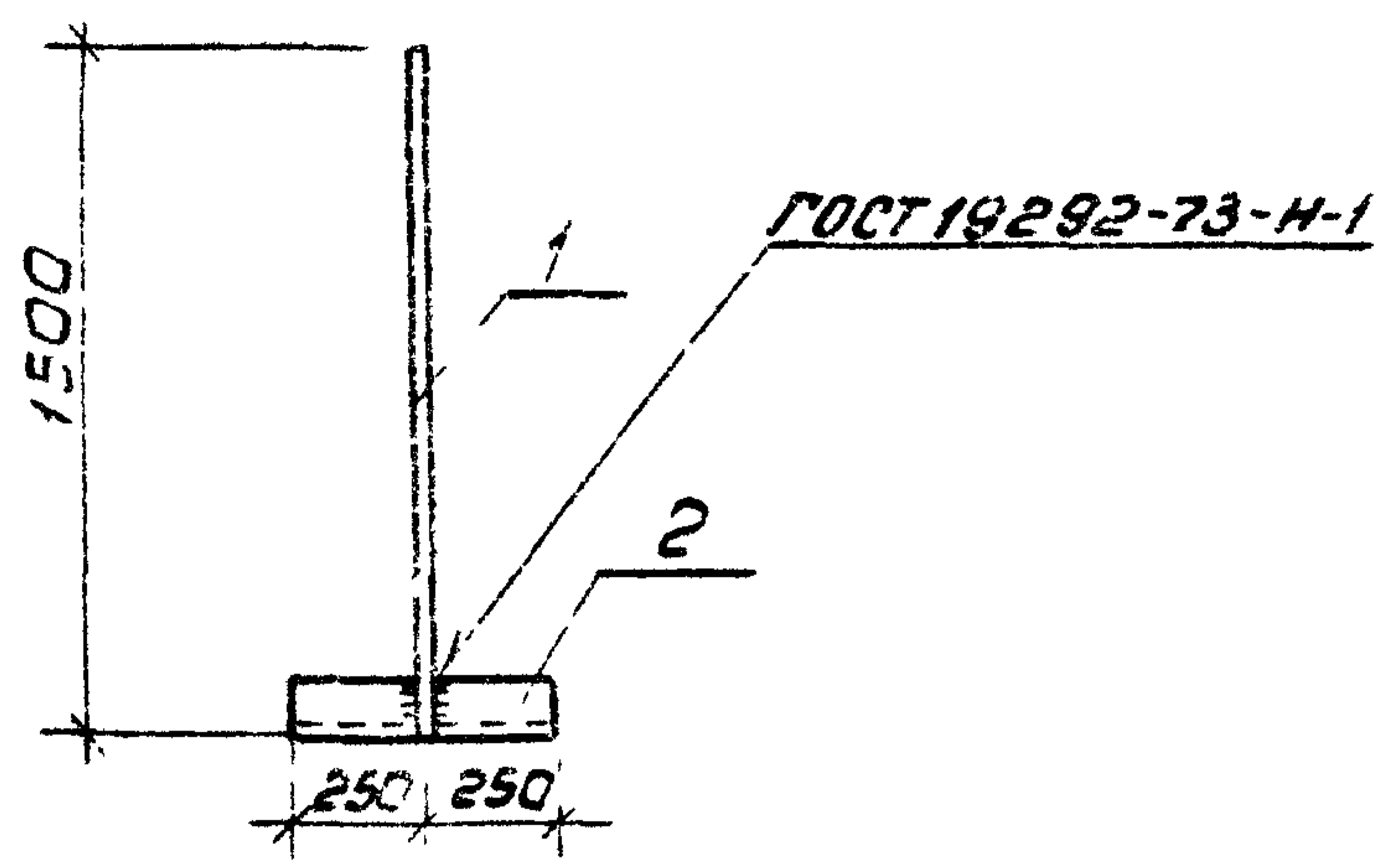
Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп2 по ГОСТ 380-71 *

Форм. Зона	Поз.	Обозначения	Наименование	Мат.	Прим.
			<u>Детали</u>		
Б4	1	КЖ.У. А5.1	φ 24 АІГОСТ 2590-72		
			ℓ = 2050	1	7,3 кг
	2	КЖ.У. А5.2	Стандартное изделие Гайка М24.4ГОСТ 5915-70	2	
Б4	3	КЖ.У. А5.2	Шайба 90:6ГОСТ 107-76		
			ℓ = 90	2	0,38 кг

ТЛ 701-4-132.85 КЖ.У. А5

Г.И.П.	Споредисная Сш 1984	Анкер А5	Стадия	Масса	Масшт
Н.ком.	Разумна		РП	8,3 кг	
М.отд.	Вдовин		Лист	Листов	
Зам. н.отд.	Комаров		ГИПРОХОПОД, Москва		
Гл.ком.	Парганов				
Инж.	Купцов				

ПТШповой проект 701-4-132.85 Альбом I

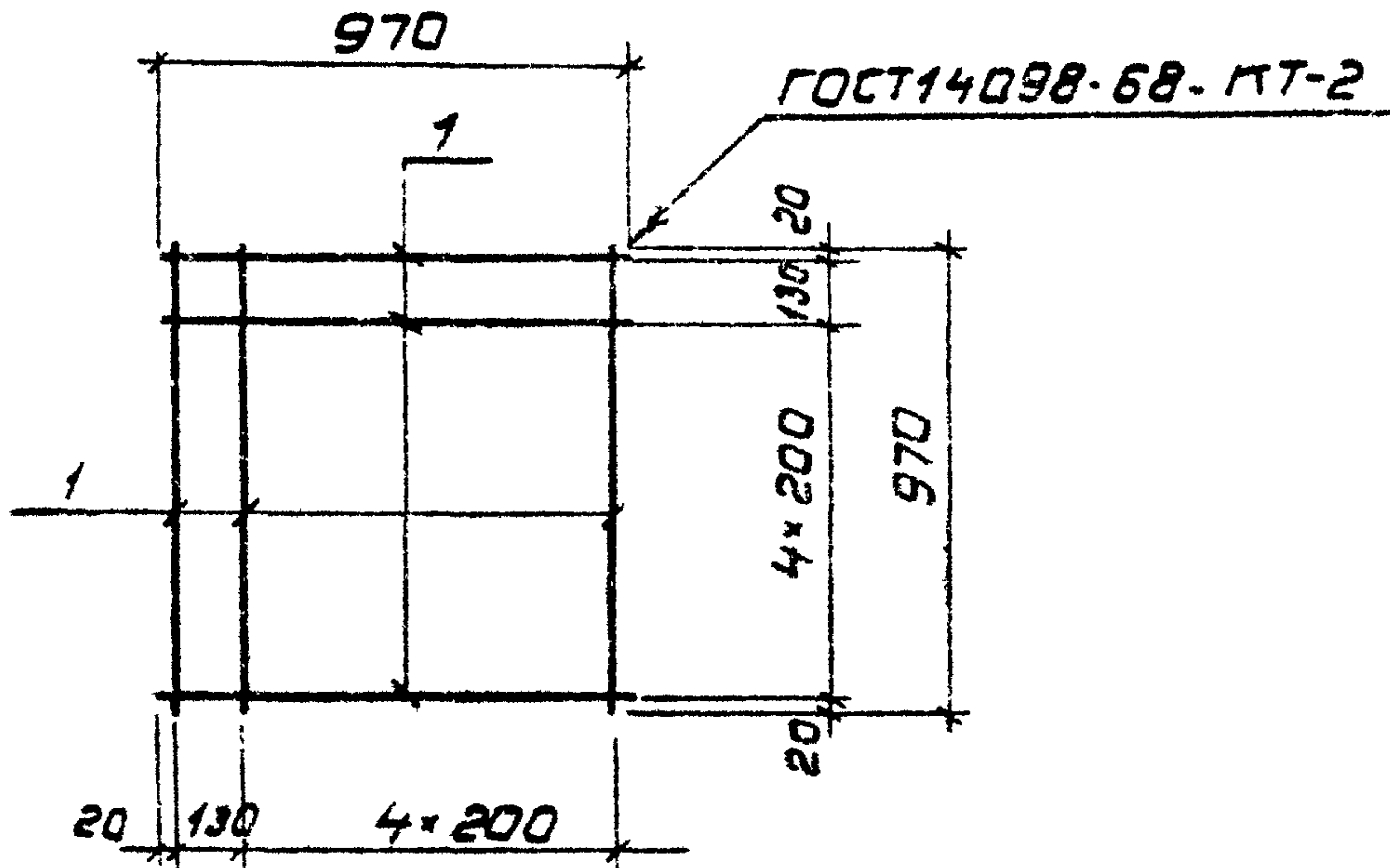


Материал - сталь класса С38/23 марки ВстЗ
 кл 2 по ГОСТ 380-71*.
 Сварку производят электродами Э42 по
 ГОСТ 9467-75.
 Сварные швы принять толщиной $t_{шва} = 6\text{мм}$
 (при варианте ручной сварки)

Фрагм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б.4		1	КЖ.Ц. Я8.1	φ16 АІ ГОСТ 5781-82		
				$l = 1500$	1	2,4 кг
Б.4		2	КЖ.Ц. Я8.2	ЛБЗ*Б ГОСТ 8509-72		
				$l = 500$	1	2,9 кг

ЦИТБ Мосгор. Повн. и дата ВЗ. ЦИТБ. М.

		ТТ 701-4-132.85		КЖ.Ц. Я8	
Г.Ш.Г.	Стороженко	В.С.	1984	Студия Москва	Мос. ЦИТБ.
Н.П.О.П.	Разумов	Д.С.		РП	5,3 кг 1-25
П.О.У.О.Т.	Васильев	С.С.		Лист:	Листов 1
З.А.М.О.Т.	Петров	С.С.		ГИПРОХОЛОД	
Г.А.П.О.М.Е.Т.	Карсанов	С.С.		Москва	
У.Н.А.С.	Купцов	К.С.			



Материал - сталь класса С38/23
 марки В ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*

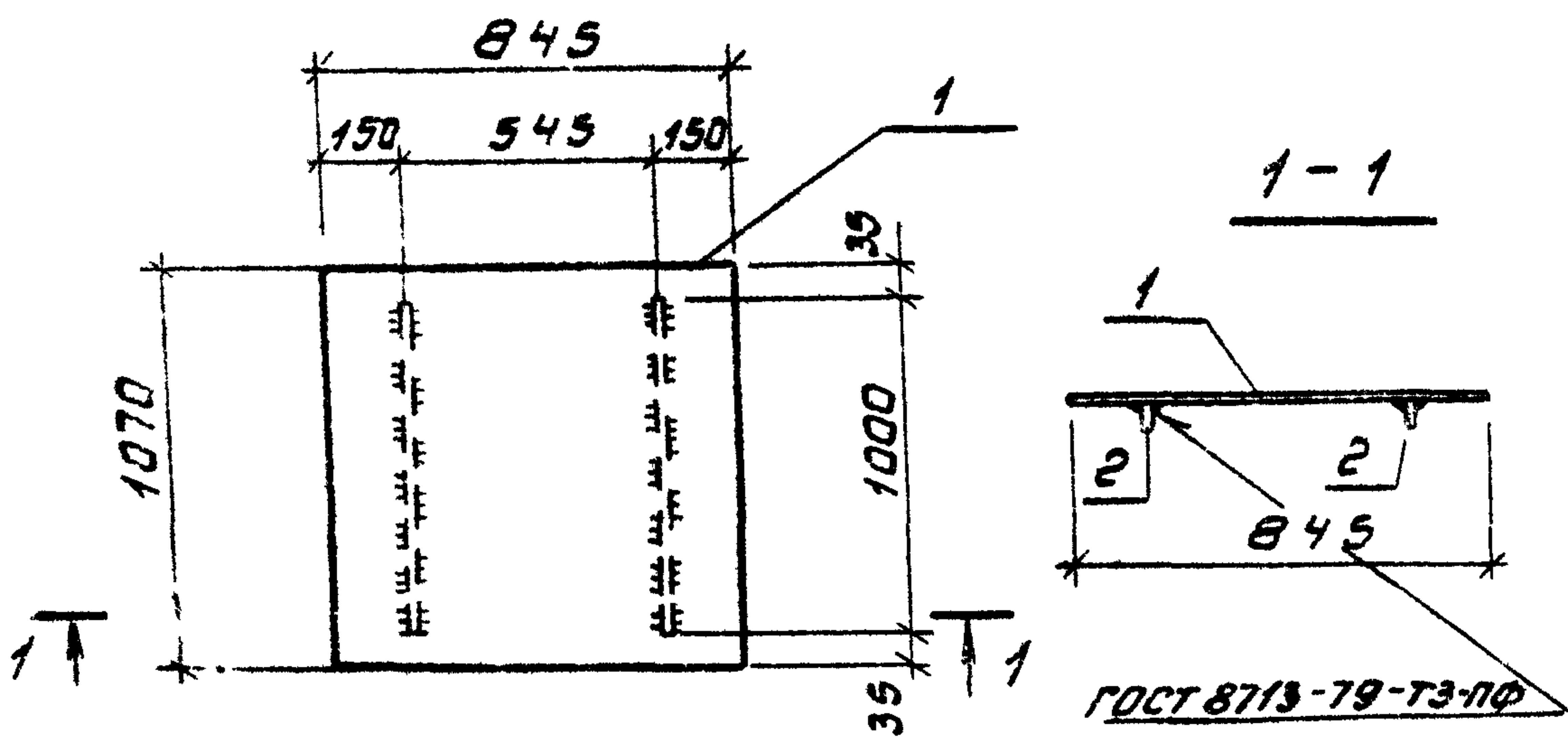
Форм	Зона	Гоз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Детали</u>		
Б4	1		КЖ.У С1.1	φ10 Р III ГОСТ 5781-82		
				ℓ = 970	12	0,6

ТП 701-4-132.85

КЖ.У. С1

ГЛП	Сторожневая	См. 1984	Стадия	Масса	Масштаб
Н.конт.	Разина	РД	РН	7,2 кг	1:20
Науч. отд.	Вдовин	ЖК	Лист		Лист № 1
Зем. отд.	Темаров		ГИПРОХОЛД		
Гл. конст.	Корсаков		МОСКВА		
Инж.	Купцов				

Альбом
 проект 701-4-132.85
 Пылов



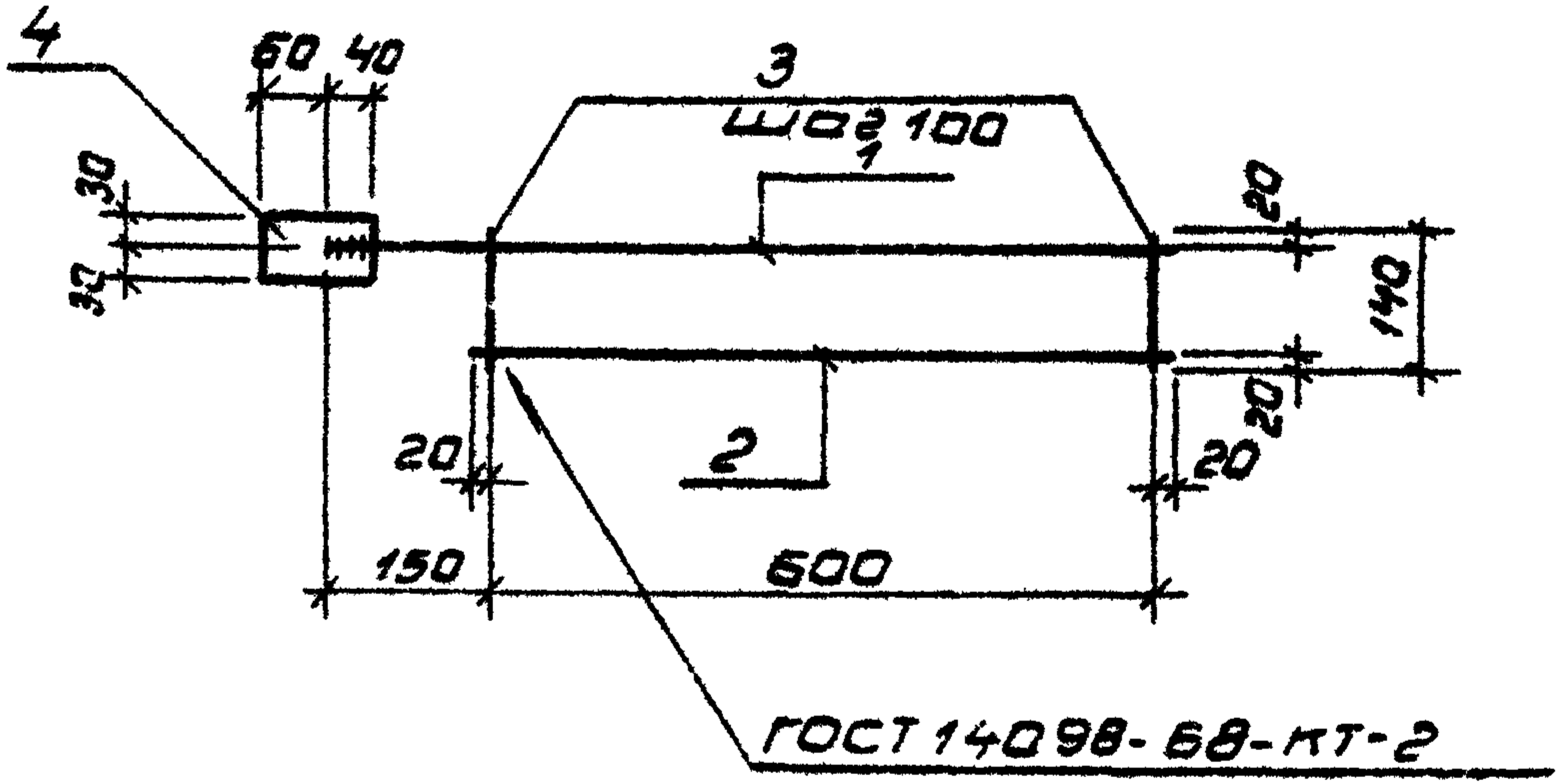
Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, $R_{шв} = 4 \text{ мм}$ (при варианте ручной сварки)

Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч.
<u>Детали</u>						
Б.У.		1	КЖ.У. мщ. 1	- 845 × 5 ГОСТ рифл ст $l = 1070$	1	38,3 кг
Б.У.		2	КЖ.У. мщ. 2	- 60 × 6 ГОСТ 103-76 $l = 1000$	2	2,85 кг

Имя, номер
 Подпись
 Дата

				701-4-132.85	КЖ.У. мщ. 1	
И.П.И.	Стороженин	1964	Щит перекрытия прямого мщ. 1	Стадия	Масштаб	
И.Конт.	Розина			Р.П.	43,0 кг	1:20
И.Черт.	Васильев			Листы	Листов 1	
И.Проф.	Котаров			ГИПРОХОЛОД Москва		
И.Учр.	Пылов					

ПШПОВОУ ПРОЕКТ 701-4-132.85 НЛБОВОУ



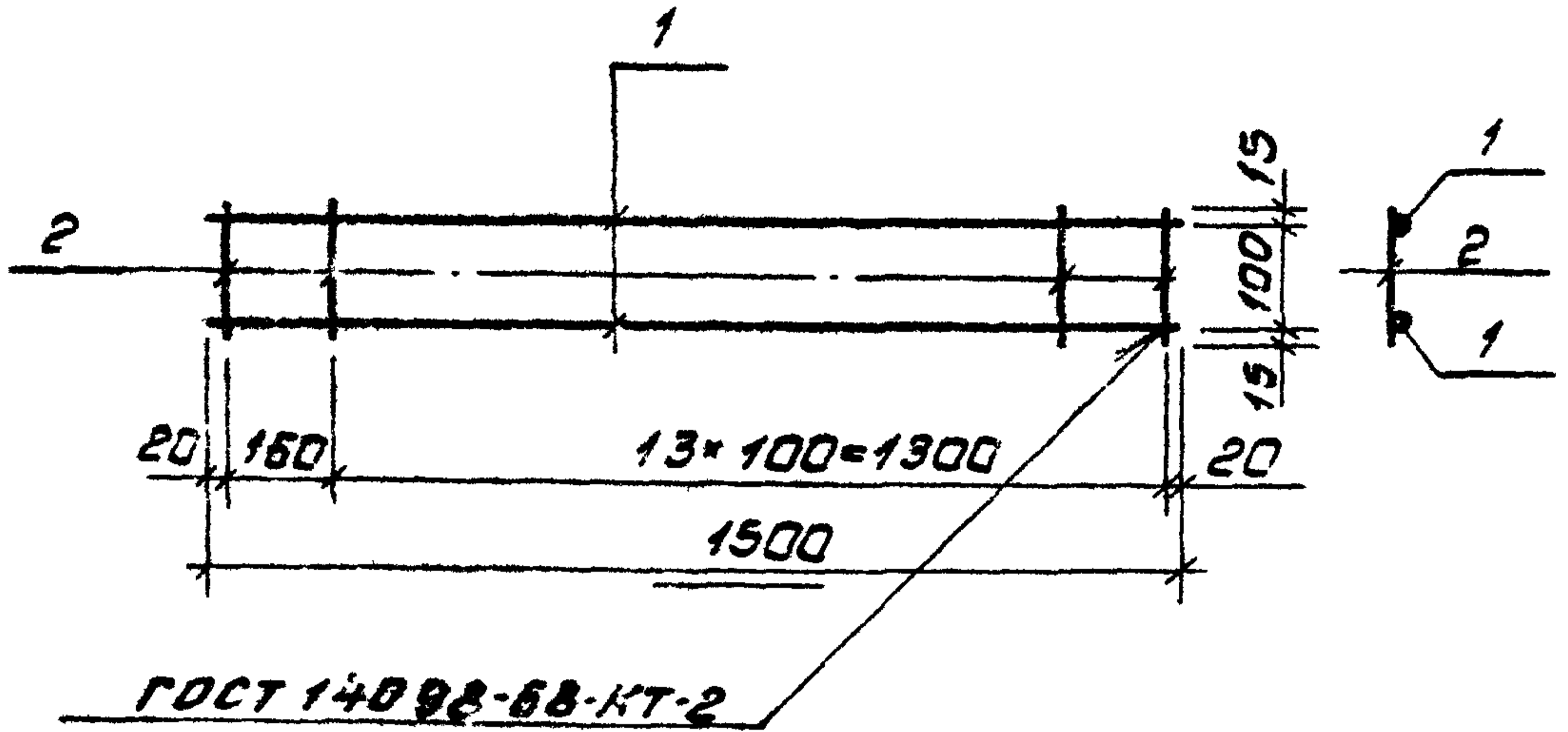
Материал металлоконструкции - сталь класса С 38/23 марки В ст 3 КП2 по ГОСТ 380-71 *
 Сварку производить электродами: Э 42 по ГОСТ 9467-75 $t_{шв} = 4 \text{ мм}$ (при варианте ручной сварки поз. 4)

Форм. Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>Детали</u>		
			φ 10 АІІ ГОСТ 5781-82		
Б.4	1	КЖ.У. КР1.1	ℓ = 770	1	0,49 кг
Б.4	2	КЖ.У. КР1.2	ℓ = 640	1	0,40 кг
Б.4	3	КЖ.У. КР1.3	φ 6 АІ ГОСТ 6781-82		
			ℓ = 140	7	0,03 кг
Б.4	4	КЖ.У. КР1.4	-60x6 ГОСТ 103-76 ℓ=100	1	0,3 кг

ТЛ 701-4-132.85 КЖ.У. КР1

Г.И.П.	Смоленская	См 1984	Коркас плоский КР1	Стадия	Масса	Масштаб
Н.ком.	Разумов	1241		РП	1,39 кг	1:10
Нач.ст.	Вавилин			Лист		Листов
Зам.н.ст.	Комаров			ГИПРОХОЛОД, Москва		
Гл.конт.	Парсенов					
Инж.	Гурцов	Кушур				

Альбом
 проект 701-4-132.85
 Пилова

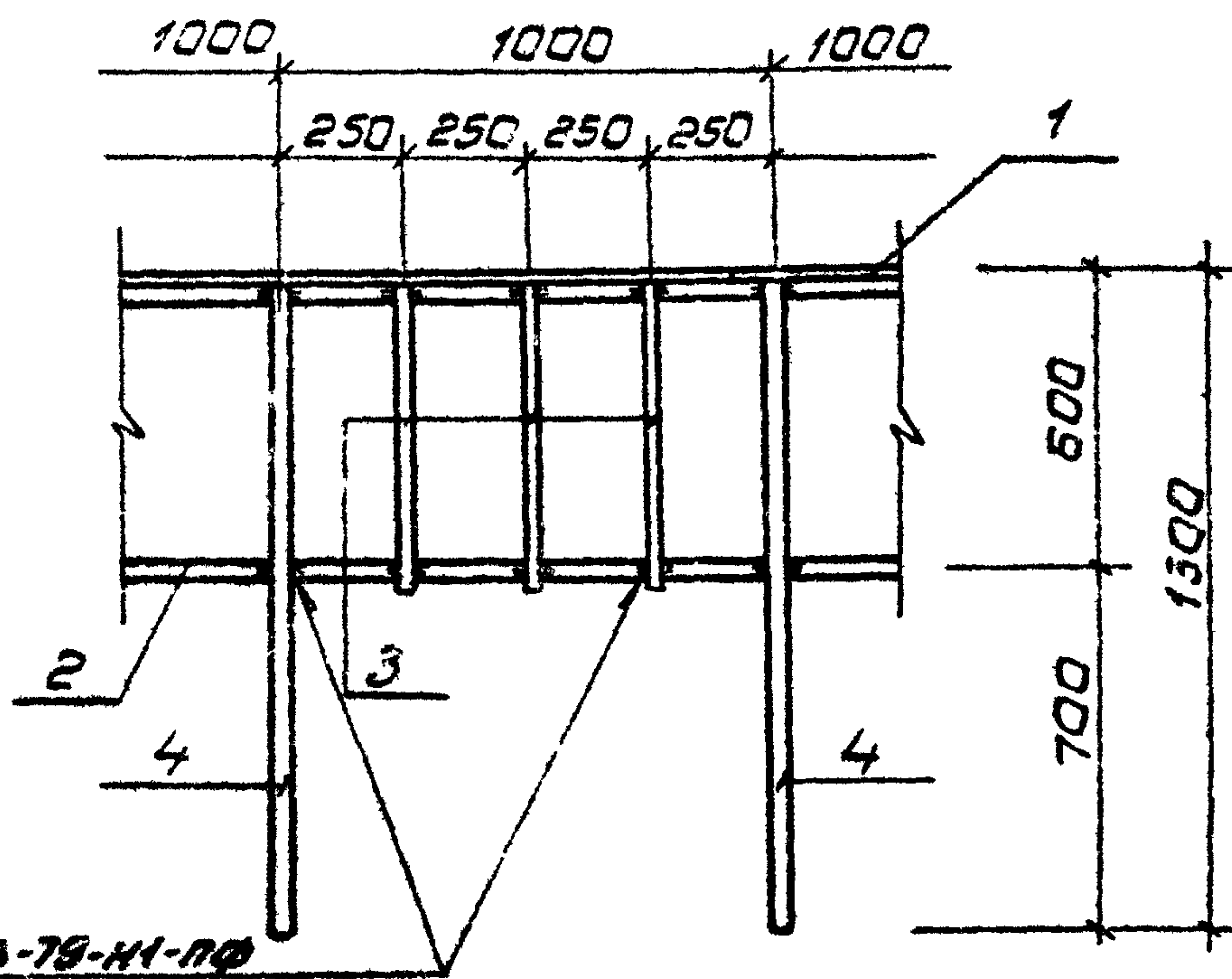


Изготовление каркасов производить при помощи контактной точечной электро-сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14096-76 и СН 393-78

Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Детали</u>		
БЧ		1	КЖ.У. КР2.1	φ 10 А III ГОСТ 5781-82 L = 1500	2	1,9 кг
БЧ		2	КЖ.У. КР2.2	φ 6 А I ГОСТ 5781-82 L = 130	15	0,4 кг

Шифр документа 03.01.85

			ТТ 701-4-132.85	КЖ.У. КР2		
ГЛП	Сморгина	См 1384	Каркас плоский КР2	Станд.	Масса	Масшт
М.конт.	Резюме			РП	23 кг	1:10
Нач.отд.	Взрыв			Лист	Листов	
Зам.отд.	Комаров			ГИПРОХОЛОД		
Д.конт.	Поредина			Москва		



ГОСТ 8713-78-И-ПФ

Материал сталь класса С38/23, марки ВстЗп2 по ГОСТ 380-71*.
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75. (при варианте ручной сварки) сварные швы принять толщиной $t_{шв} = 4$ мм

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
Б.У.	1	КЖ.У. ОГ1.1	L 50x5 ГОСТ 8509-72 $l = 1000$	1	3,8 кг
Б.У.	2	КЖ.У. ОГ1.2	- 40x8 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	1,2 кг
Б.У.	4	КЖ.У. ОГ1.4	φ 16 АІ ГОСТ 5781-82 $l = 1295$	2	4,1 кг

ТЛ 701-4-132.85 КЖ.У. ОГ1

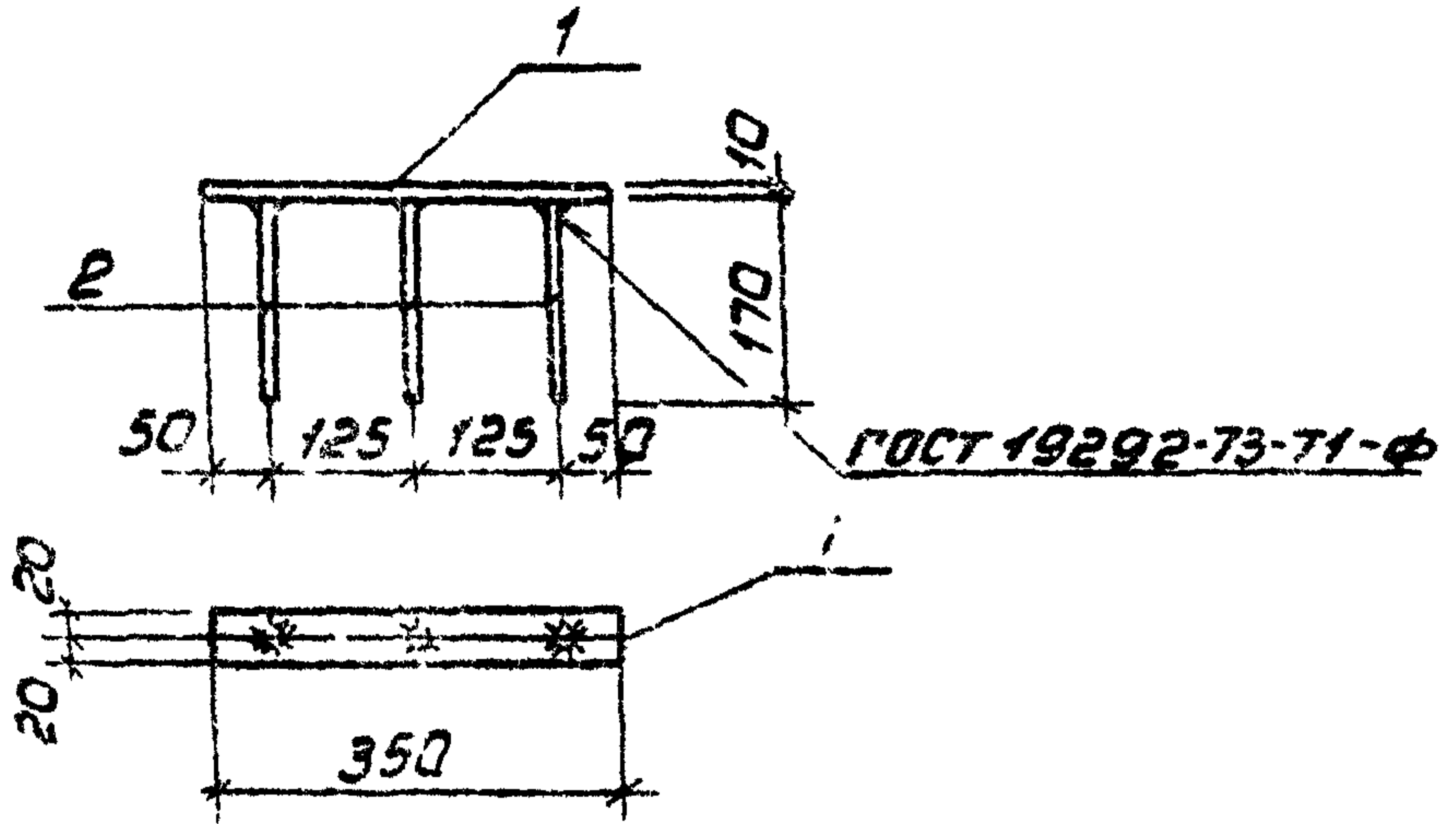
Организация
ОГ1

Статус	Масса	Мас ш.
РП	11,6 кг	1 10
Лист:	на п.м.	Листов:
ГИПРОХОЛОД Москва		

Лист №: 108 Подп. и дата 03.11.84

ГЦП	Смоленская	1984
Н.конт.	Разина	
Нач.отд.	Вябын	
Зам.нач.	Котаров	
П.конт.	Кареганов	
ЦМЖС.	Кучинов	

Пыловый проект 701-4-132.85 Альбому



Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп2 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)

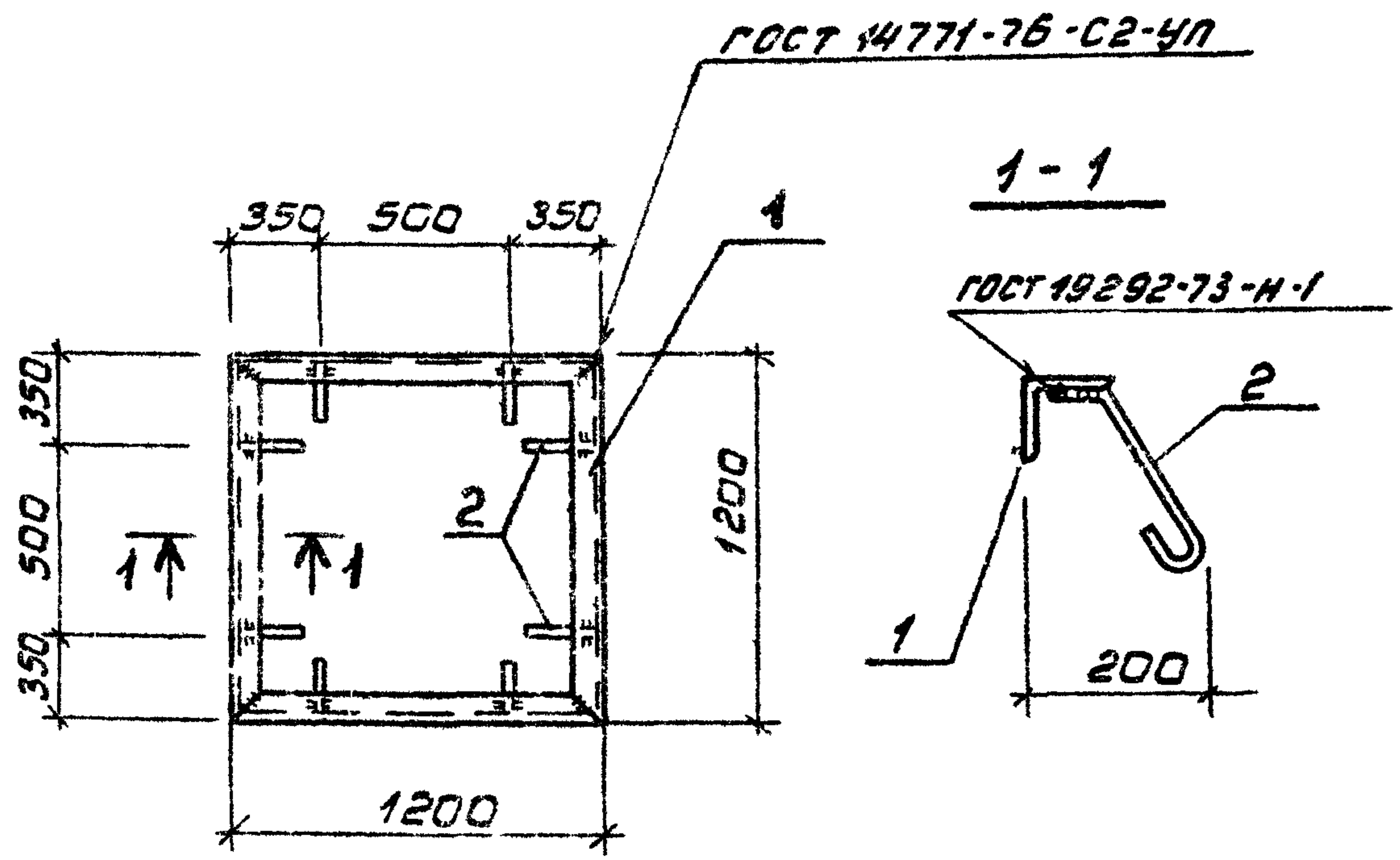
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>Детали</u>		
64	1	КЖЦ МН1.1	-40x10 ГОСТ 103-76 L=350	1	1,1кг
6.4	2	КЖЦ МН1.2	φ 12А III ГОСТ 5781-82 L=170	3	0,15кг

Дата: _____
 Подпись: _____
 Имя: _____

701-4-132.85		КЖЦ. МН1	
ГШП Спорвендер	1984	Изделие закладное МН1	Стадия: Массов. Масштаб: 1:10
Т.конт. Резунс			РП 1,55кг
Течевид Вабун			Лист: 1/1
Воп.конт. Томаров			ГИПРОХОЛОД
Т.конт. Терешинов			Москва
Т.конт. Купцов			

ФОРМСТА

Альбом I
 МПШовой проект 701-4-132.85



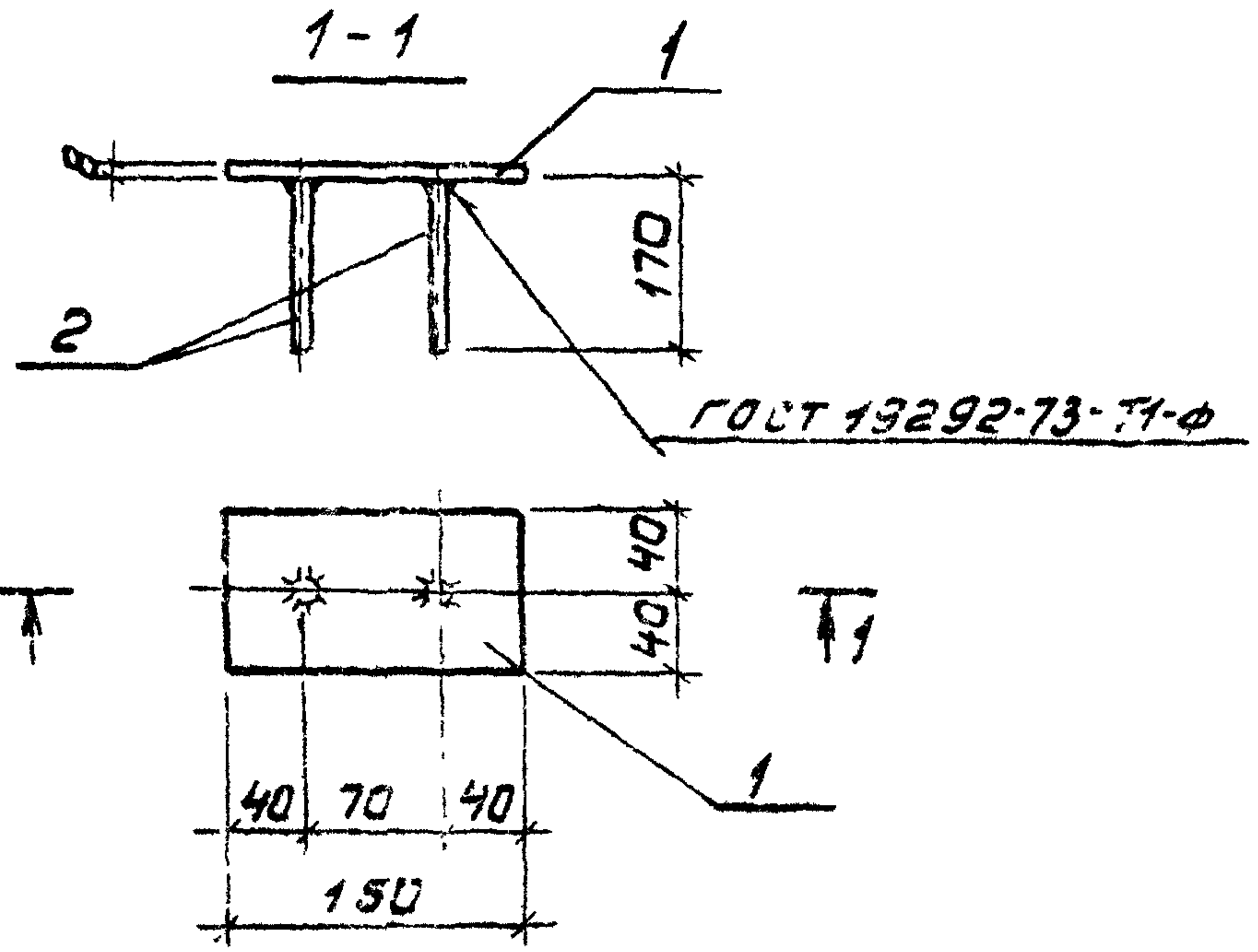
Материал - сталь класса С 38/23 марки В ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*.
 Сварку производить электросваркой Э42 по ГОСТ 9467-79, шов=4мм (при варианте ручной сварки)

Форм. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>Детали</u>					
Б4	1	КЖ.У. МН2.1	ЛБЗ×БГОСТ 8509-72 L=1200	4	6,86кг
Б4	2	КЖ.У. МН2.1	Ф 6А1ГОСТ 5781-82 L=500	8	0,056кг

ЦНВ.Н.под. Подпись: В.И.И.И.

		ТЛ 701-4-132.85		КЖ.У. МН2	
Г.И.П.	Сторожневская	1984	Узел заклад- ные МН2	Стадия	Масса
Н.конт.	Резина			РП	28,07 кг
Нач.отс.	Варшав			Лист:	Листов: 1
Зам.нач.	Котаров			ГИПРОХОЛОД	
Гл.конс.	Корсаков			Москва	
Инж.	Кучков				

Пыловый проект 701-4-132.85 Альбом I



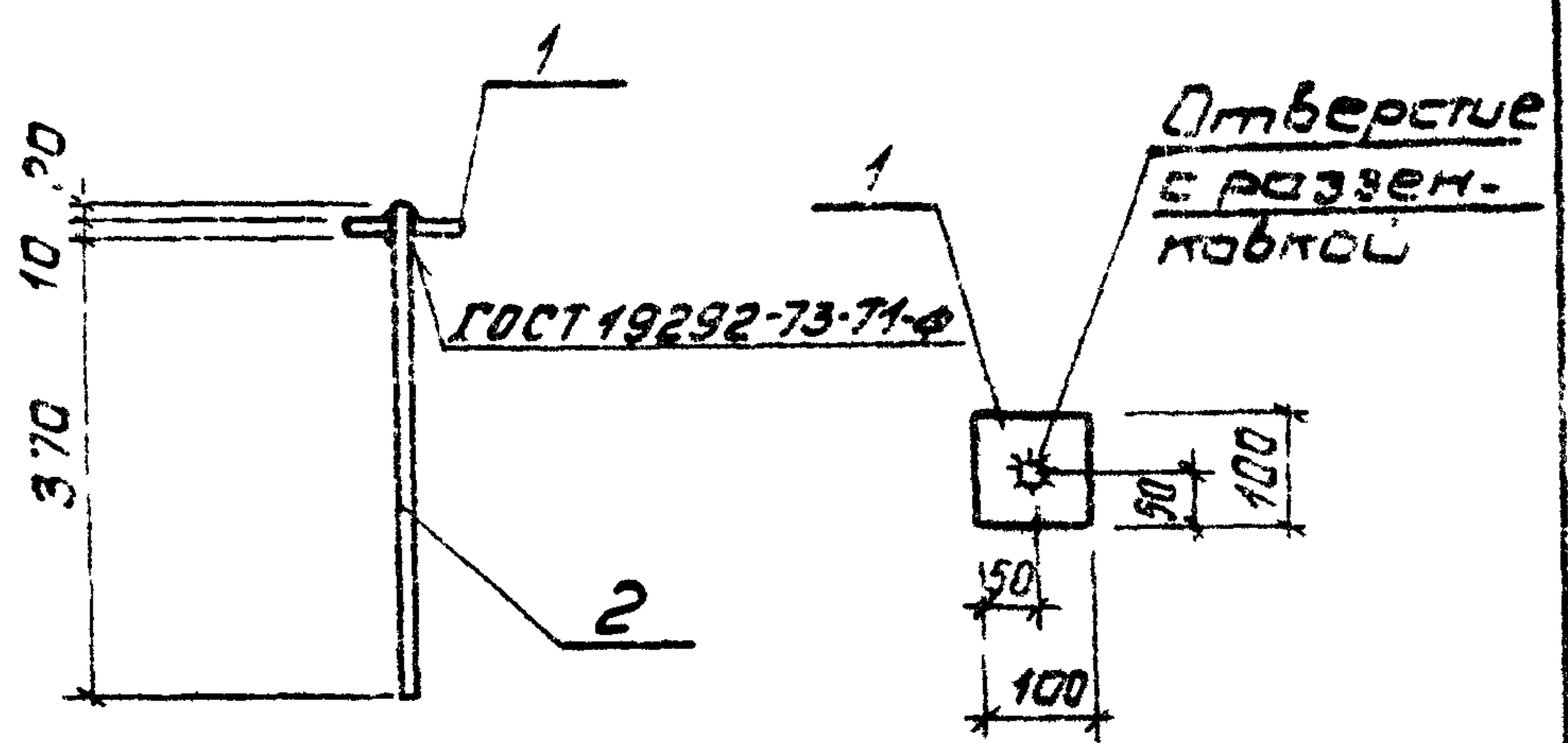
Материал изделия - сталь класса С38/28 марки В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9457-75 приварку анкеров производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса

Форм	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим
<u>Детали</u>						
Б4	1		КЖ.Ц. МНЗ.1	- 80x8 ГОСТ 103-76 L=150	1	0,75 кг
Б4	2		КЖ.Ц. МНЗ.2	φ 10 АШ ГОСТ 5781-82 L=170	2	0,1 кг

Изд. № 001 Подпись Дата Б.З. Шиб. М

			ТП 701-4-132.85	КЖ.Ц. МНЗ.
1984	Г.И.П.	С.И.Р.О.В.И.Н.С.К.А	Изделие зак- лочное МНЗ	Стадия / Масса / Точность
	П.И.О.Н.Т.	Р.О.З.У.Н.О.		РП 0,95 кг 1:5
	П.А.У.О.Т.А.	Б.Е.С.У.Н.		Лист 1
	В.О.К.Л.О.В.	Т.О.М.А.Р.О.В.		Листов 1
	Г.А.П.О.М.Е.	К.О.Р.В.О.М.Л.О.		ГИПРОХОЛОД Москва

Плывов проект 701-4-132.85



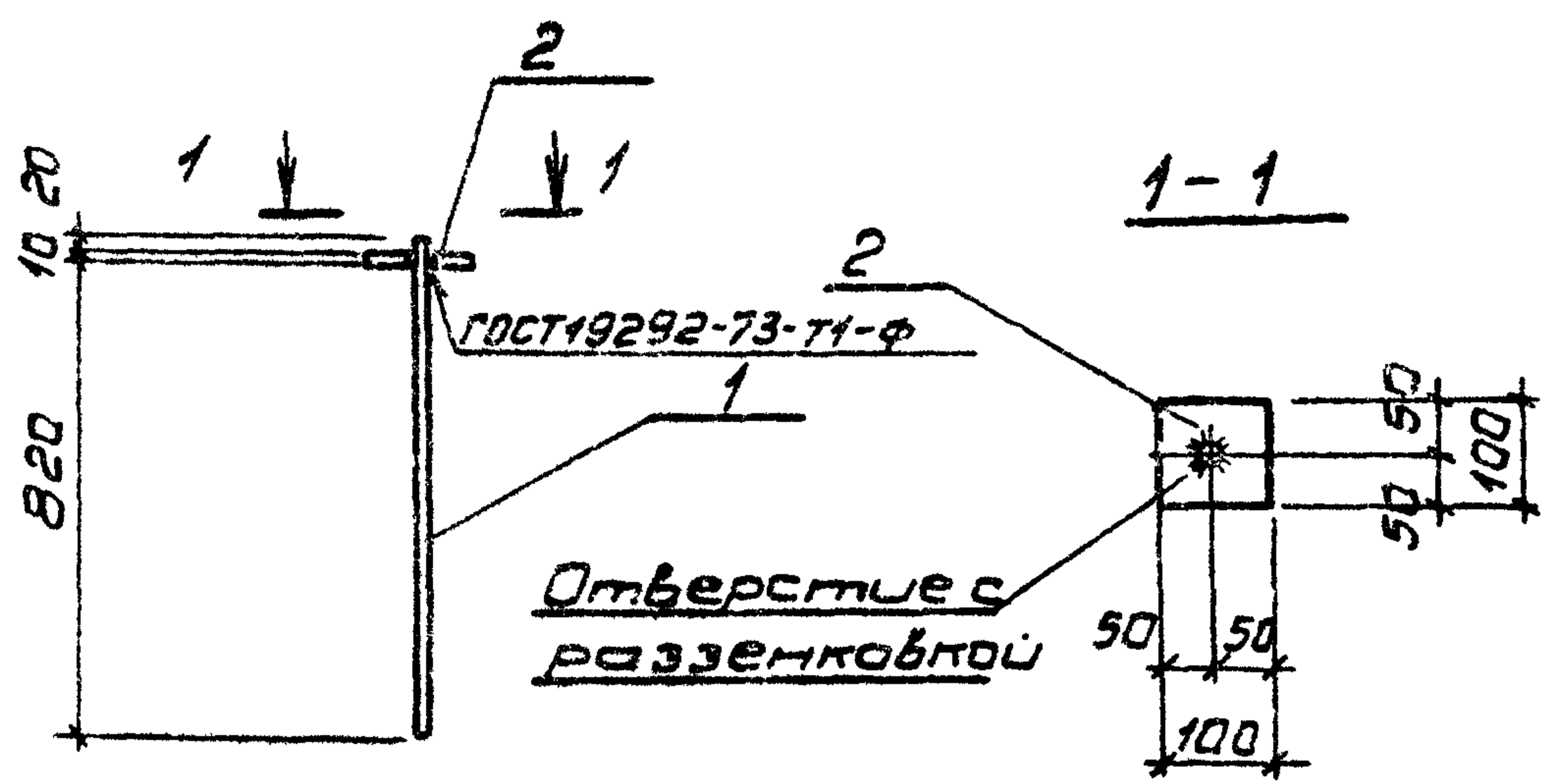
Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9487-75 $h_{св} = 10\text{ мм}$ (при варианте ручной сварки.)

Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
<u>Детали</u>					
64	1	КЖ.У МН5.1	-100x10 ГОСТ 103-76 $l=100$	1	0,785 кг
64	2	КЖ.У МН5.2	Ф 100 ГОСТ 5781-82 $l=100$	1	0,63 кг

Лист № 1 из 1. Подпись: Плывов В.И.

		701-4-132.85	КЖ.У МН5		
ГЛП	Строительная СМ	Узел заклад. МСЕ МН5	Стадия	Масштаб	Масштаб
П.ком.	Плывов В.И.		РП	1:1	1:10
Точ.отв.	Вдовин В.И.		Лист	Листов 5/1	
Зан.отв.	Колотов В.И.		ГИПРОХОЛ О Д МОСКВА		
Ин.ком.	Марганов В.И.				
Ум.отв.	Купцов В.И.				

ИИЦПОВОУ ПРОЕКТИ 107-7-726.02 ГИПРОМ



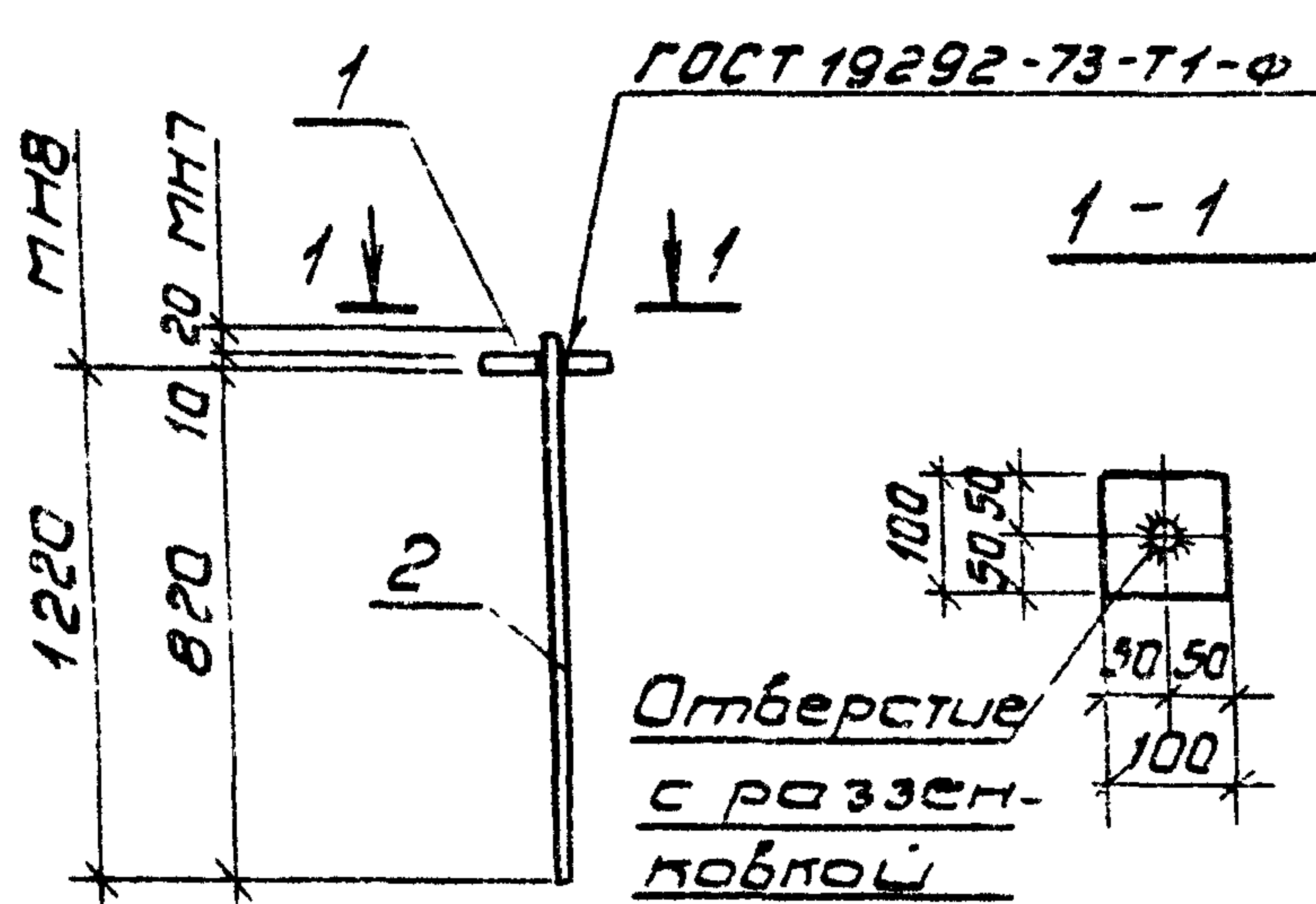
Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*.
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9457-75 $\lambda_{шв.} = 10\text{мм}$. (при варианте ручной сварки)

Форм. Замб.	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>Детали</u>		
Б.4	1	КЖ.Ц МНБ.1	φ16 А ГОСТ 5781-82		
			ℓ = 850	1	1,34 кг
Б.4	2	КЖ.Ц МНБ.2	-100×10 ГОСТ 103-76		
			ℓ = 100	1	0,785 кг

ИИЦПОВОУ ПРОЕКТИ 107-7-726.02 ГИПРОМ

		ТЛ 701-4-132.85	КЖ.Ц МНБ		
1984	Г.П. Мережинская (С.М.)	Изделие закладное МНБ	Станд.	Масса	Масштаб
Г.К.М. Разина (С.М.)	РП		2,13 кг	1:10	
М.Ю.С. Вдовина (С.М.)	Лист:		Листов:		
З.Н.С. Котаров (С.М.)	ГИПРОХОЛОД				
Л.К.К. Марганов (С.М.)	Москва				
И.М.С. Купцов (С.М.)					

Пыльовой проект 701-4-132.85 Альбом I



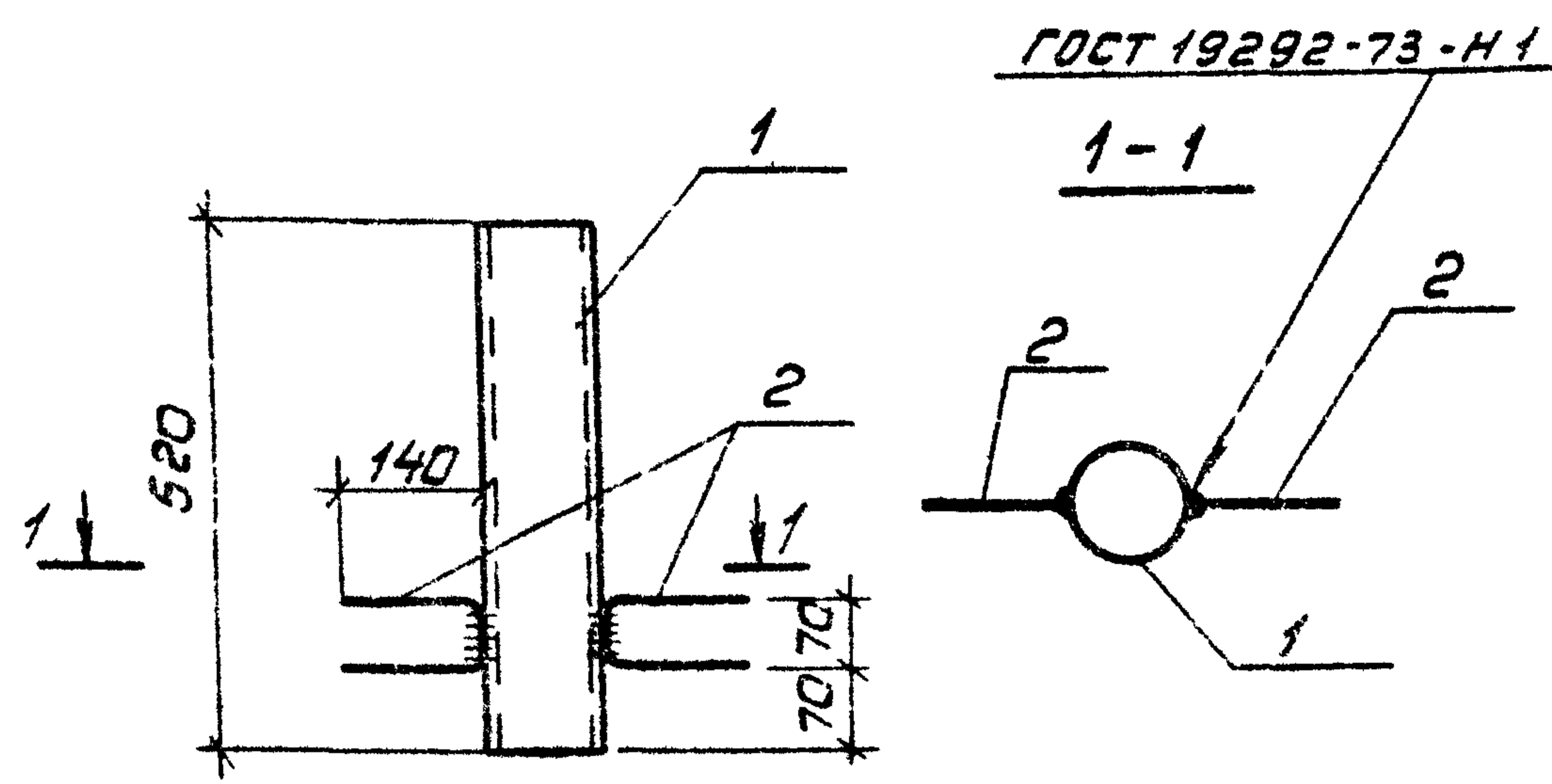
Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 $k_{шв} = 10\text{ мм}$ (при варианте ручной сварки)

Форм. Зам.	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим
			<u>МН7</u>		
			<u>Детали</u>		
БЧ	1	КЖ.У. МН7.1	-100x10 ГОСТ 103-76 $l = 100$	1	0,785 кг
БЧ	2	КЖ.У. МН7.2	φ 12 А I ГОСТ 5781-82 $l = 850$	1	0,76 кг
			<u>МН8</u>		
БЧ	1	КЖ.У. МН7.3	-100x10 ГОСТ 103-76 $l = 100$	1	0,785 кг
БЧ	2	КЖ.У. МН7.4	φ 12 А I ГОСТ 5781-82 $l = 1250$	1	1,11 кг

Шифр. Испол. Подпись. Дата. В.И.М.Б. №

1984		717 701-4-132.85 - КЖ.У. МН7	
Г.И.П. Спорсенов	И.В.М.Б. №	Изделия закладные МН7, МН8	Стадия Масса Масшт.
Н.Конт. Разумов	1984		Р.П. 1,54 кг 1:10
Н.Конт. Васькин			1,5 кг
Б.И.М.Б. Котаров			Лист: Листов: 1
Б.Конт. Марсенов			ГИПРОХОЛОД
И.М.Б. Пурцов			Москва

Ильинский проект 107773.00



Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*.
 Сварку производить электриками Э42 по ГОСТ 9467-75, шов = 5 мм (при варианте ручной сварки.)

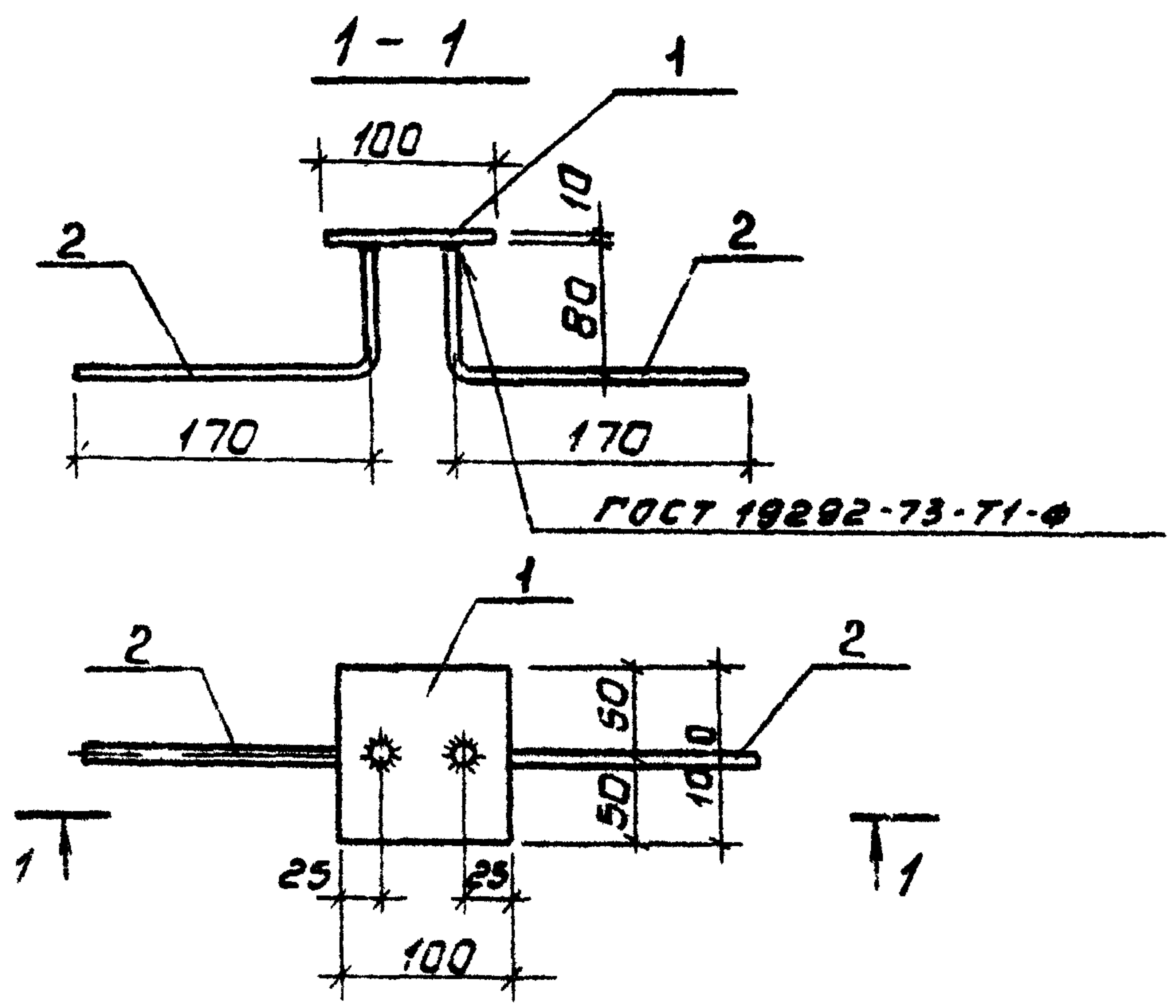
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
<u>Детали</u>					
Б.4	1	КЖУ. МН9.1	Труба $\phi 133 \times 4$ ГОСТ 8732-78 $l = 520$	1	5,5 кг
Б.4	2	КЖУ. МН9.2	$\phi 8 А I$ ГОСТ 5781-82 $l = 350$	2	0,09 кг

Ш.И.Ильинский Подпись дата В.И.Ильинский

ТЛ 701-4-132,85			КЖУ. МН9		
ГЛП	Смаргонская С. 1984	Узел закладной МН9	Сталь	Масса	Масшт.
Н.конт.	Разумный		Ст	5,8 кг	1:10
Нач.отд.	Варвиль		Лист:	Листов:	
Зем.мет.	Копаров		ГИПРОХОЛД Москва		
Сл.ком.	Парасно				
СНЖ.	Купцов				

Формат
20472-05

Пилотов проект 701-4-132.85



ГОСТ 19292-73-71-Ф

Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*. Сварку производить электродом Э42 по ГОСТ 9467-75
 Приварку анкеров производить втавр на сварочном автомате под слоем флюса

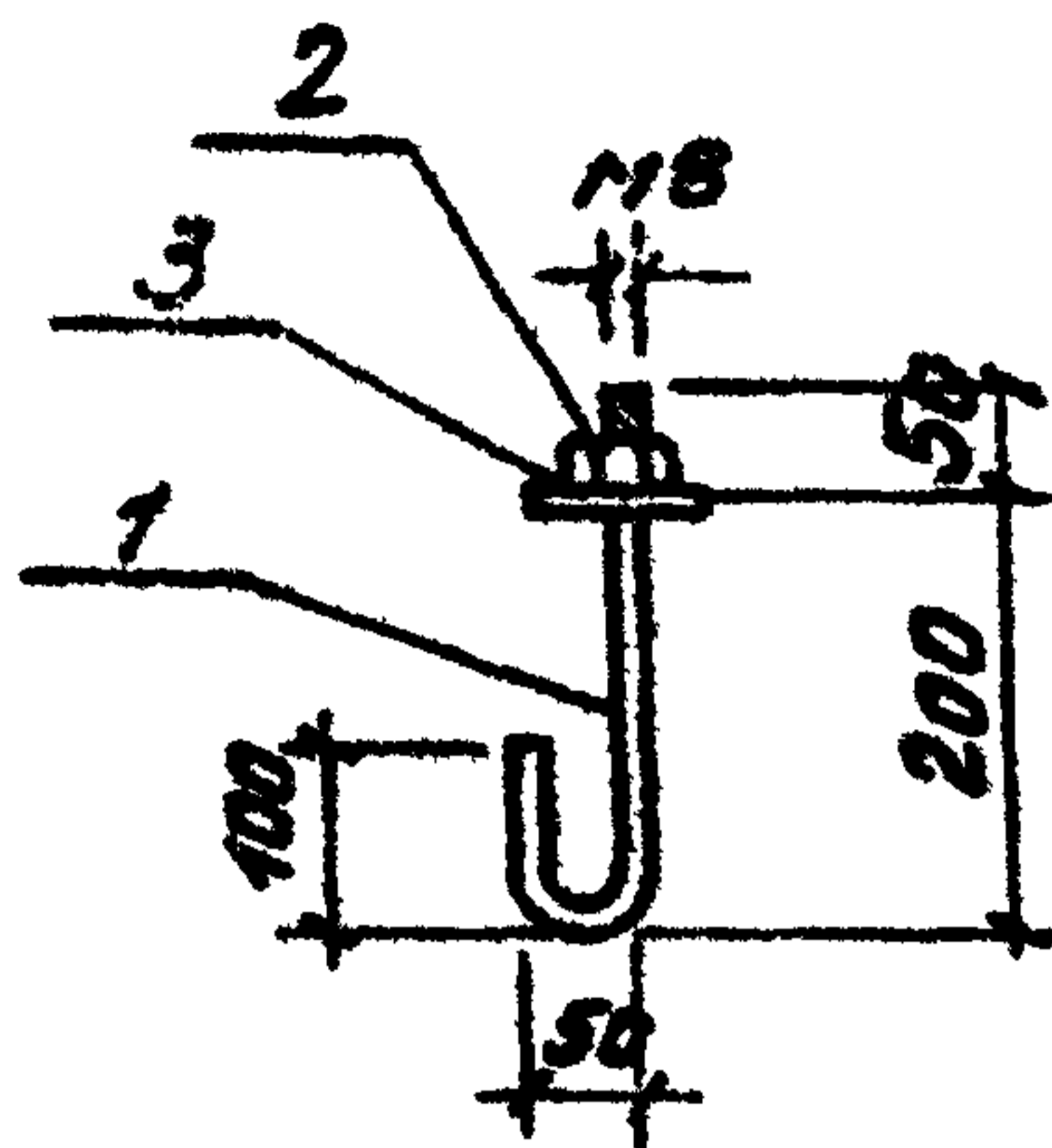
Форм	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
<u>Детали</u>						
Б4		1	КЖУ МН101	-100x10 ГОСТ 103-76		
				ℓ=100	1	0,78 кг
Б4		2	КЖУ МН102	φ 8 А III ГОСТ 5781-82		
				ℓ=250	2	0,1 кг

ТП 701-4 132.85 КЖУ. МН10

Г.П.	Сморговец	Сен 1994
Н.ком.	Разум	
Науч.отд.	Взвешив	
Зем.мет.	Копаров	
Д.ком.	Корсаков	
ЛНЖ.	Купцов	

Изделие зак-
ладное МН10

Станд.	Масса	Масш
Рн	0,98 кг	1-5
Лист		Листов 1
ГИПРОХО ЛОД Москва		



Материал - сталь класса С 38/23
 марки В ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*

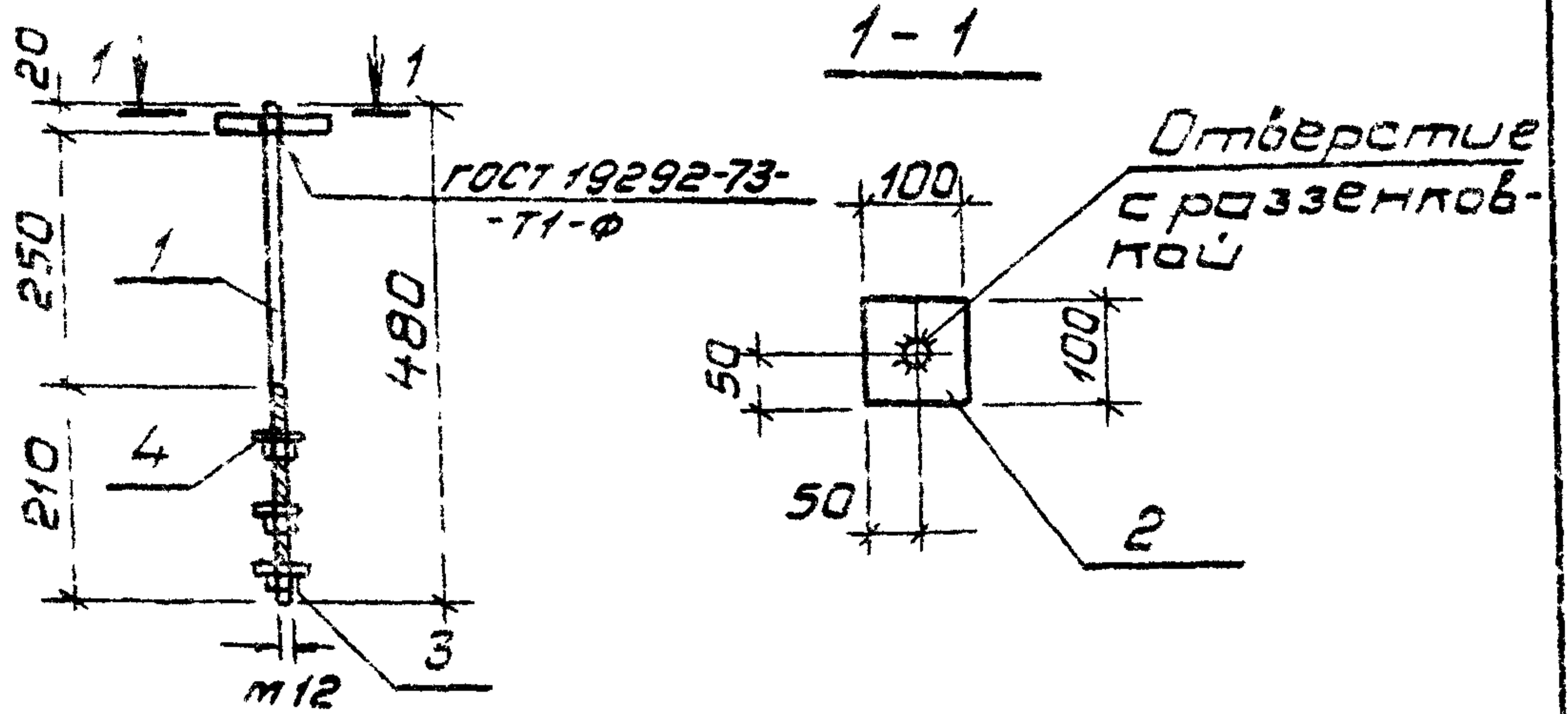
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
			Детали		
Б.4	1	КЖ.Ц. МН 11.1	ФВАГ ГОСТ 5781-82 D=400	1	0,15кг
			Стандартное изделие		
	2		Гайка МВ.4 ГОСТ 5915-70	1	
Б.4	3	КЖ.Ц. МН 11.3	Шайба 12 ГОСТ 11371-78	1	0,01кг

Итого: 1 шт. 0,16 кг

			ТП 701-4-132.85	КЖ.Ц. МН 11		
			Изделие закладное МН 11	Сталь	Масса	Масштаб
				РП	0,17кг	1:10
				Лист	Листов 1	
ГИП	Старомосковская	Свар				
И.К.М.Т.	Разина	Торж				
Нач.отб.	Вороши	Общ				
Зав.отб.	Колесов	И.И.				
Гл.конс.	Корсаков	М.И.				
ЦНЭ.	Купцов	А.И.	ГИПРОХОЛД, Москва			

Альбом

Итоговом проект 701-4-132.85



Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-71*.

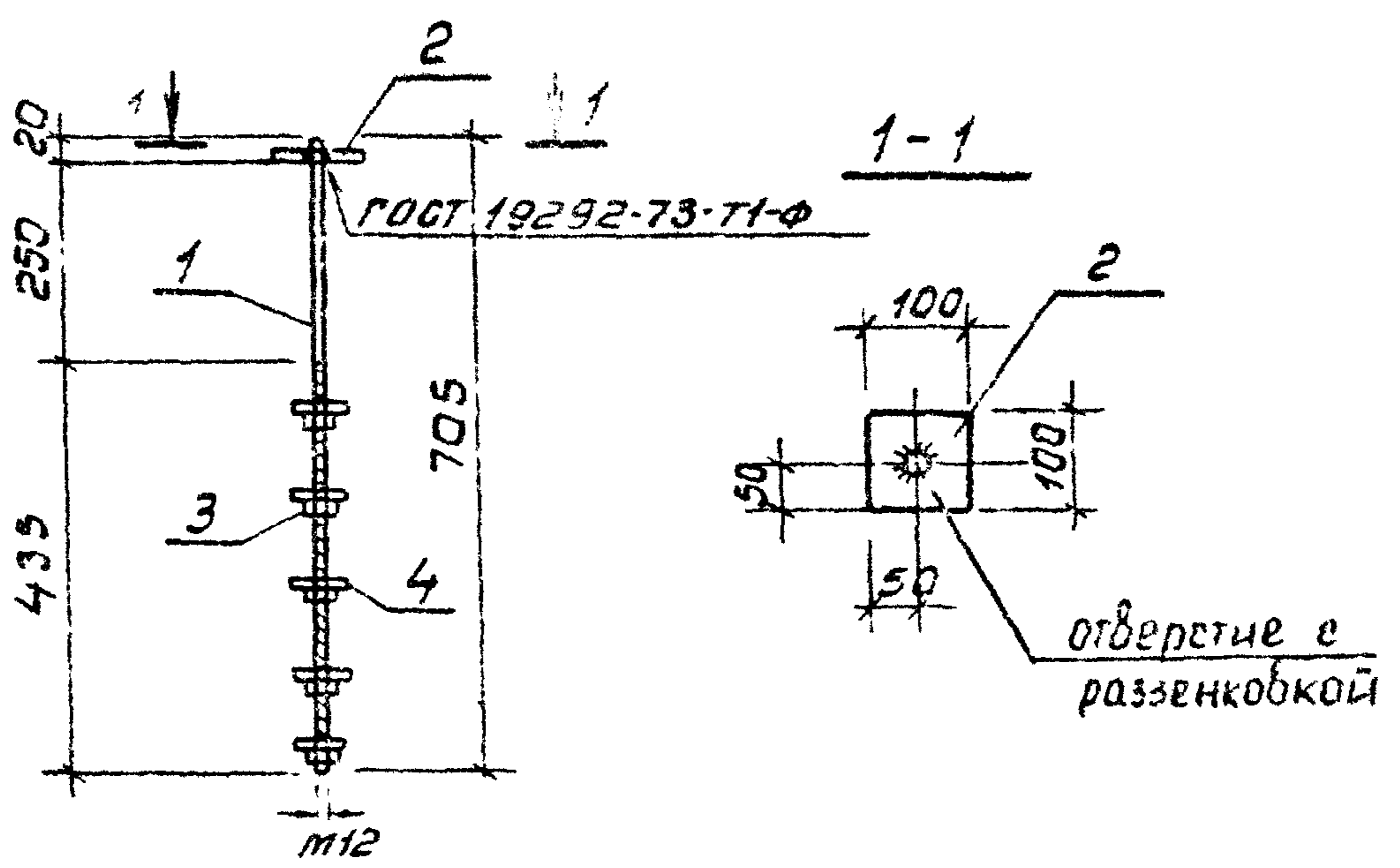
Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75 ншв. = 8 мм (при варианте ручной сварки)

Форм. Зам.т	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим
<u>Детали</u>					
Б4	1	КЖ.У. МН12.1	φ 12 А ГОСТ 5781-82 L = 480	1	0,43 кг
Б4	2	КЖ.У. МН12.2	-100 × 10 ГОСТ 103-76 L = 100	1	0,78 кг
Б4	3	КЖ.У. МН12.3	Стандартное изделие Гайка М12 ГОСТ 5915-70	3	
Б4	4	КЖ.У. МН12.4	Шайба 50 × 6 ГОСТ 103-76 L = 50	3	0,12 кг

ТП 701-4-132.85 КЖ.У. МН12

Г.П.П. Сморговец	1984	Издание заклад. ное МН12	Статус	Масса	Масштаб
П.П.П. ФЕДИНА			РП	1,63 кг	1:10
П.П.П. ВЕЗЬМИ			Лист	Листов 1	
Зам. пр. Комаров			ГИПРОХОЛОД Москва		
П.П.П. МАРКОВ					
Л.П.П. ПУЦОВ					

ПШпобой проект 701-4-13285 Альбом I



Материал - сталь класса С38/23 марки В ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*
 Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-75, ншв. = 8мм. (при варианте ручной сварки)

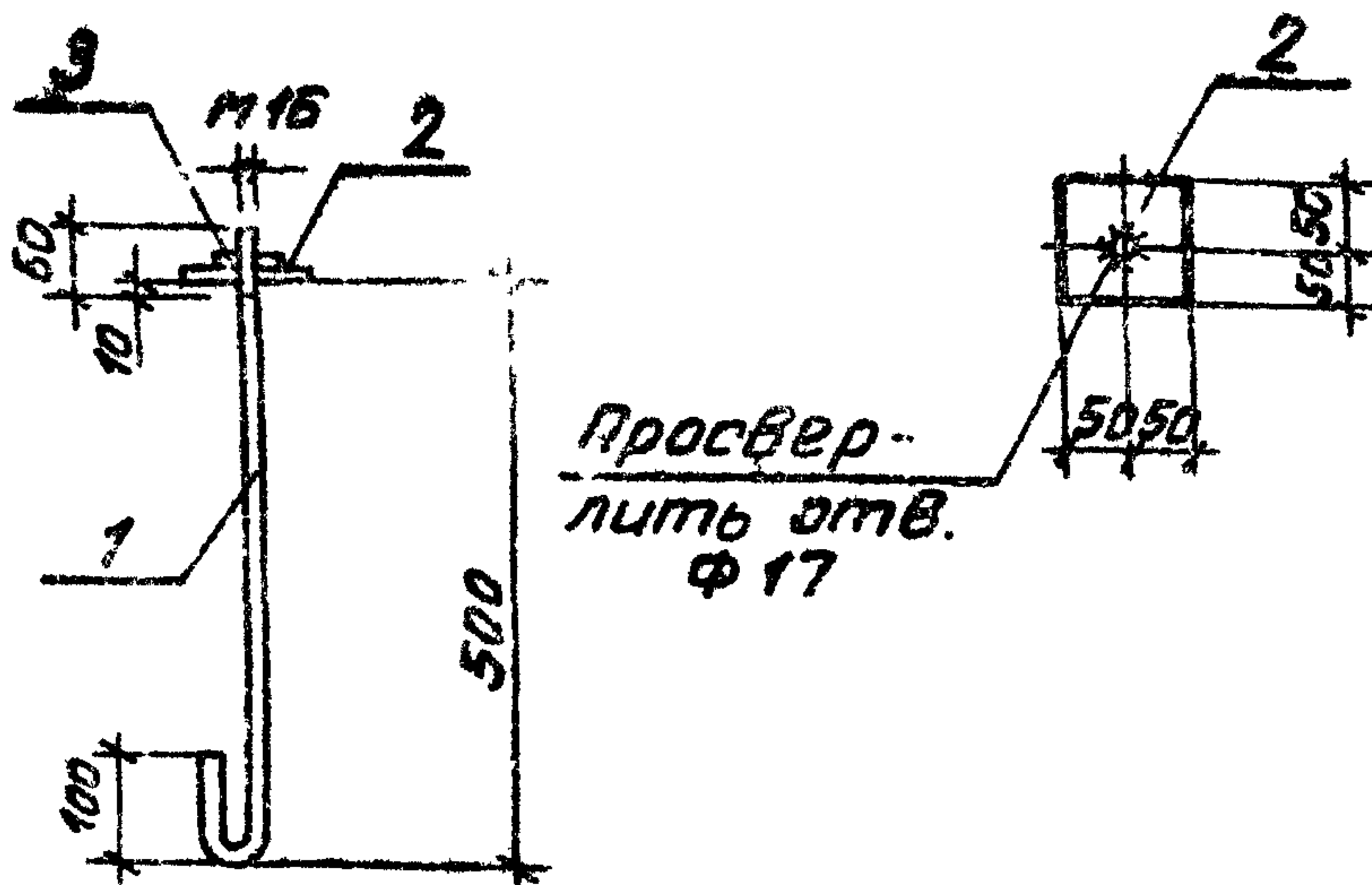
Форм. зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Количество	Прим.
<u>Детали</u>					
Б.Ч.	1	КЖ.У. МН 13.1	φ12 А ГОСТ 5781-82 L=705	1	0,53кг
Б.Ч.	2	КЖ.У. МН 13.2	-100x10 ГОСТ 103-76 L=100	1	0,78кг
	3	КЖ.У. МН 13.3	Стандартное изделие Гайка М12 ГОСТ 5915-70	5	
Б.Ч.	4	КЖ.У. МН 13.4	Лист 50x6 ГОСТ 103-76 L=50	5	0,12кг

Лист №: лав | Подпись: дата | ВЗ. ИМБ. М

ТЛ 701-4-13285 КЖ.У. МН 13		
1984	Изделие закладное МН 13.	Стадия: Масса: Масштаб:
Г.И.П. Сморгоноса		РП 211кг 1:10
Н.Ком. Фазина		Лист: Листов:
Нач.отд. Вдовин		ГИПРОХОЛОД
Зам.нач.отд. Копаров		Москва
Гл.конс. Марганов		
Инж. Купцов		

Формат: 20472-05

Типовой проект 701-4-132 В5 Альбом 5



Форм. Зам.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Детали		
Б4	1	КЖ.Ц. МН 14.1	φ16 Я Гост 5781-82 R=700	1	1,1 кг
Б4	2	КЖ.Ц. МН 14.2	-100 × 6 Гост 103-76 R=100	1	0,5 кг
			Стандартное изделие		
	3	КЖ.Ц. МН 14.3	Гайка М16.4 Гост 5916-70	1	

ЦНВ. Лодол. Подп. 4 дата ЦНВ. Лодол.

			ТП 701-4-132 В5	КЖ.Ц. МН 14		
			Изделие закладное МН 14	Стадия	Масса	Масштаб
Г.И.Т.	Сморгонская	Смирн		РП	1,54	1:10
И.Контр.	Разина	Розина		Лист	Листов 1	
Нач.отд.	Вдовин	Вдовин		ГИПРОХОЛОД, Москва		
Зам.н.отд.	Комаров	Комаров				
Т.Линист.	Корганов	Корганов				
ЦНЖ	Купцов	Купцов				