

Альбом III

Типовой проект ЧСД-3-173

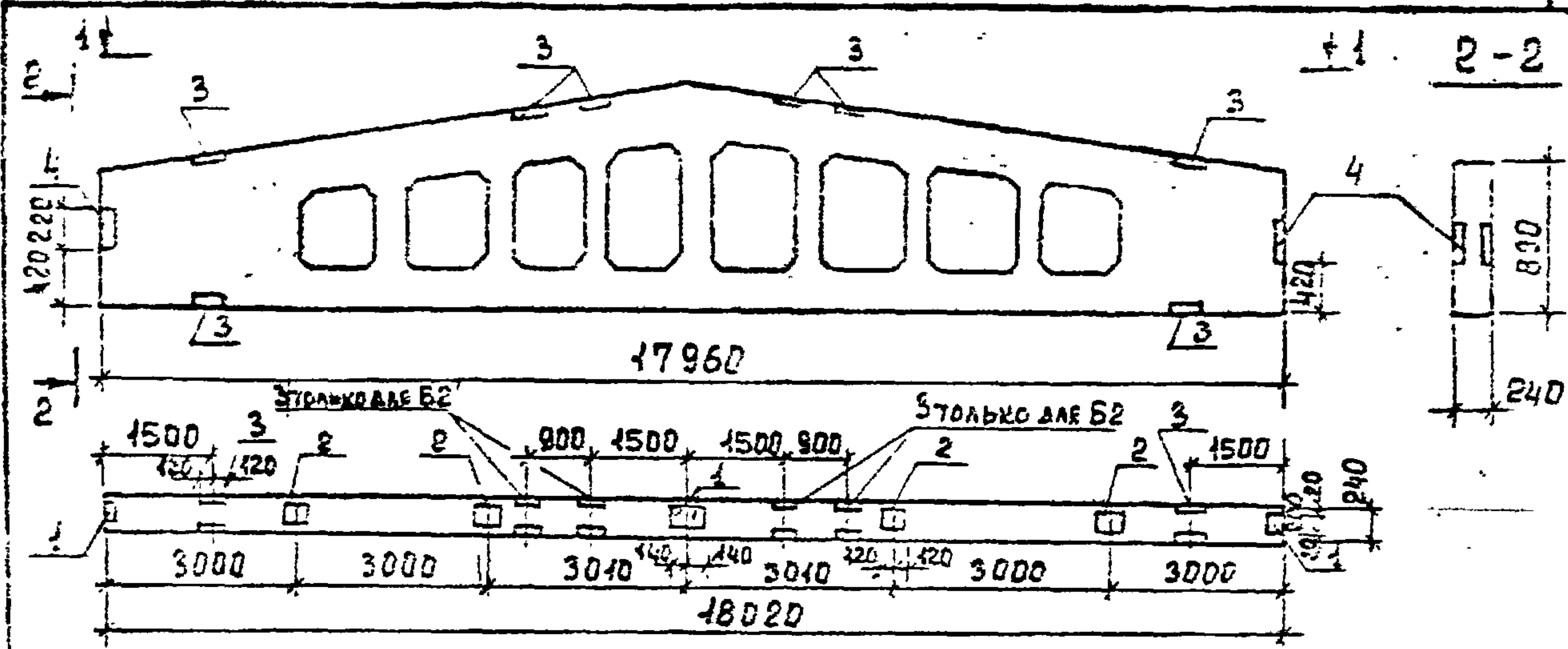
КНИ-АД

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тл 901-3-173 КЖИ Б1, Б2	Балка покрытия	3	
	КЖИ К5	Колонна К96-12Г		
12	КЖИ-К1	Колонна К96-12А	4	
	КЖИ-К3	Колонна К96-12В		
12	КЖИ-К2	Колонна К96-12Б	5	
	КЖИ-К4	Колонна КФ28-1А		
12	КЖИ-МС1-МС3	Изделие закладное	6	
	КЖИ-П1-П3	Плита покрытия		
12	КЖИ-Пн4	Плита покрытия УПС-6Б	7	
	КЖИ-Пн3	Плита покрытия УПС-6А		
12	КЖИ ПС01-ПС06	Панель стеновая	8	
	КЖИ ПС01-ПС06	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС01-ПС011	Панель стеновая	9	
	КЖИ ПС012-ПС016	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС01-ПС09	Панель стеновая	10	
	КЖИ ПС01-ПС09	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС01-ПС09	Панель стеновая	11	
	КЖИ-ПС12	Панель стеновая		
12	КЖИ-ОП1	Подушка опадная	12	
	КЖИ-ОП1	Подушка опадная		
12	КЖИ-ОП1-С3	Сетка арматурная	13	
	КЖИ-Щ1	Щит металлический		
12	КЖИ-МН1, МН5	Изделие закладное	14	
	КЖИ А1	Якорь		
12	КЖИ С04	Сетка арматурная	15	
	КЖИ С07	Сетка арматурная		
12	КЖИ С05	Сетка арматурная	16	
	КЖИ С06	Сетка арматурная		
12	КЖИ КЛ01	Каркас пространственный	17	
	КЖИ КЛ01-С010	Сетка арматурная		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тл 901-3-173 КЖИ Сн4	Сетка арматурная	18	
	КЖИ Сн5	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КЛн1	Каркас пространственный	19	
	КЖИ-КЛн1-Сн6	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КЛ01-Сн9	Каркас пространственный	20	
	КЖИ-КЛн1-Сн7	Сетка арматурная		

ТЛ 901-3-173		КЖИ-АД	
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	СТАДИЯ	ЛИСТ
ПРОВ.	КРАСНОВА	Р	1
СТ. ИНЖ.	КИРЕЛЕВА	ЦНИИЭП	
ГЧП	ЛОУЦКЕР	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
ГЛА. КОНСТ.	ШАЛМО	Г. МОСКВА	
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	ФОРМАТ 12	

18356-03



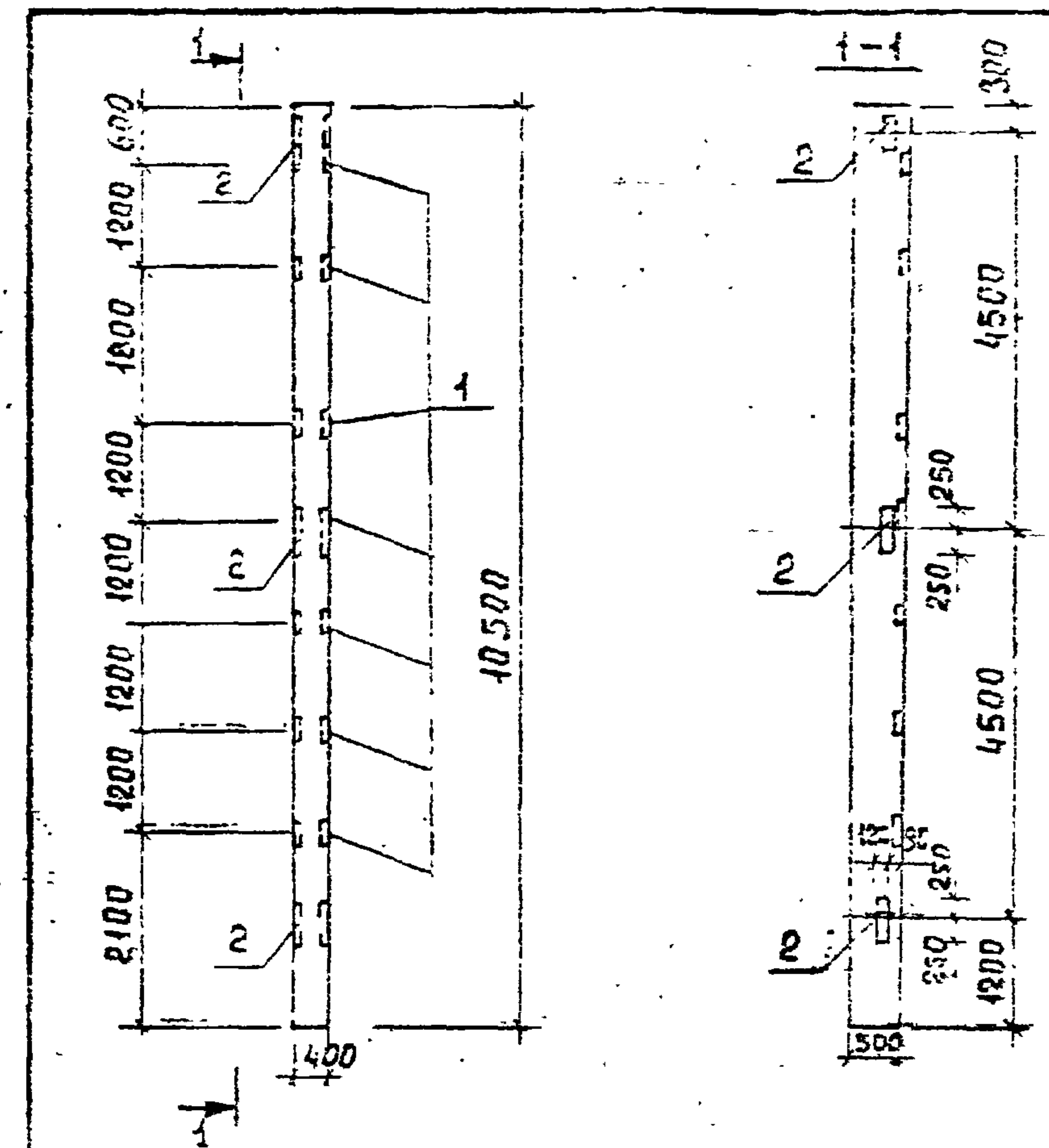
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
ДОКУМЕНТАЦИЯ						
			1.462-3. Вып.1	БАЛКА 2БДР18-2А1У/2БДР18-3А1У/Б1		
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.						
-	1		1.462-3 Вып.3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-1-3	4	2 кг
-	2		1.462-3 Вып.3	ТО ЖЕ М4-3-4	4	3,4 кг
-	3		1.462-3 Вып.3	" М4-10-4	4	6,0 кг
-	4		1.462-3 Вып.3	" М4-10-3	2	5,1 кг
Б2						
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.						
-	1		1.462-3 Вып.3	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-1-3	4	2 кг
-	2		1.462-3 Вып.3	ТО ЖЕ М4-3-4	4	3,4 кг
-	3		1.462-3 Вып.3	" М4-10-4	8	6,0 кг
-	4		1.462-3 Вып.3	" М4-10-3	2	5,1 кг

СОБОРНАЯ МАРКА	РАСЧЕТНАЯ t°	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	1 ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 мкм СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.
Б1	-20°C, -30°C	2БДР18-2А1У-А	
	-40°C	2БДР18-3А1У-А	
Б2	-20°C, -30°C	2БДР18-2А1У-Б	
	-40°C	2БДР18-3А1У-Б	

Шифр проекта, Подпись и дата, Шифр проекта, Подпись и дата

Т.п. 901-3-173		КЖИ-Б1, Б2	
СТАДИЯ		МАССА	МАСШТАБ
БАЛКА ПОКРЫТИЯ		Р	10,4т -
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

ФОРМАТ И1



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
ДОКУМЕНТАЦИЯ						
			1.423-3. Вып.1	КОЛОННА К96-12		
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.						
-	1		1.423-3 Вып.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-13	7	1,7 кг
-	2		1.423-5 Вып.2	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ М4-1	3	35,0 кг

1. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 мкм СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

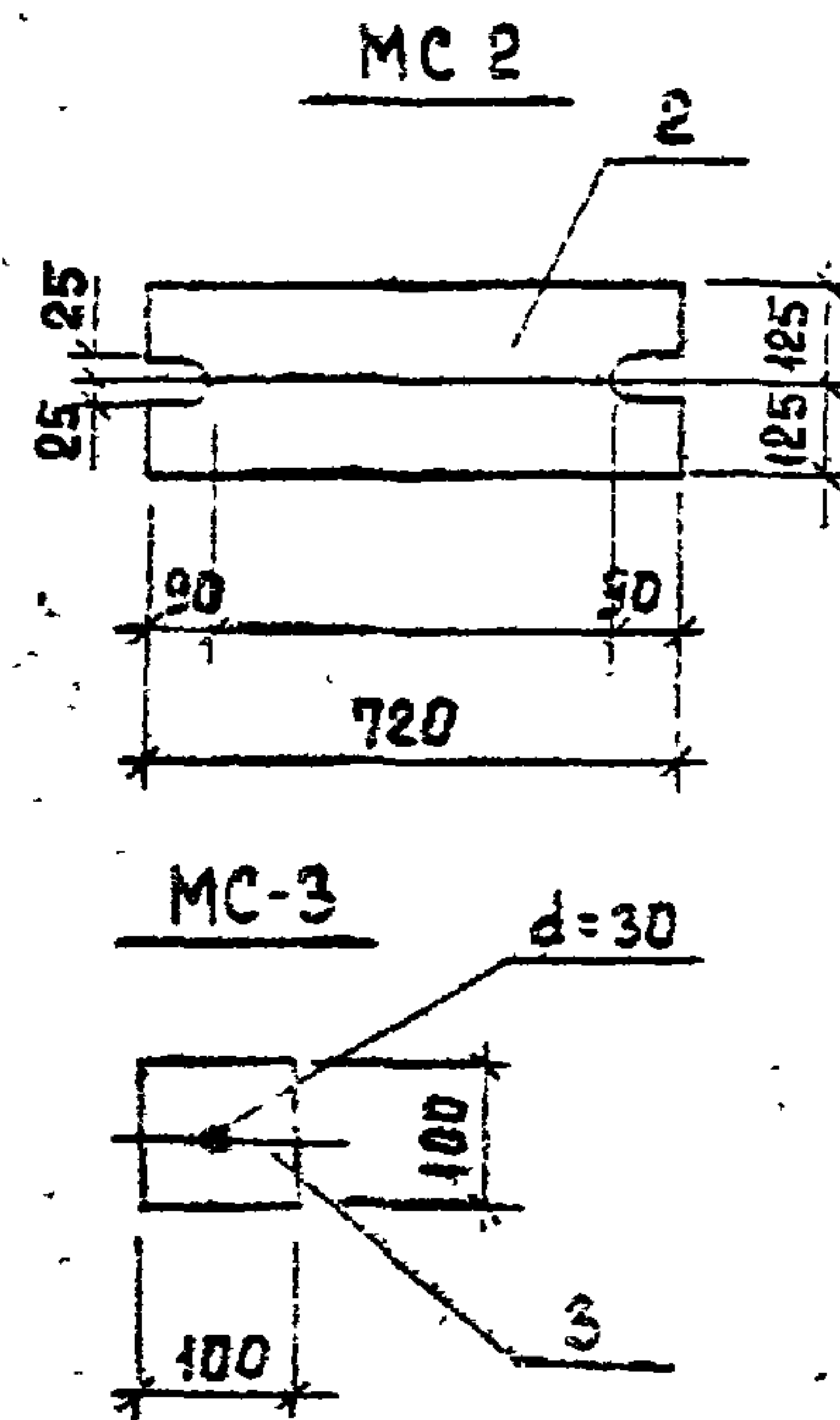
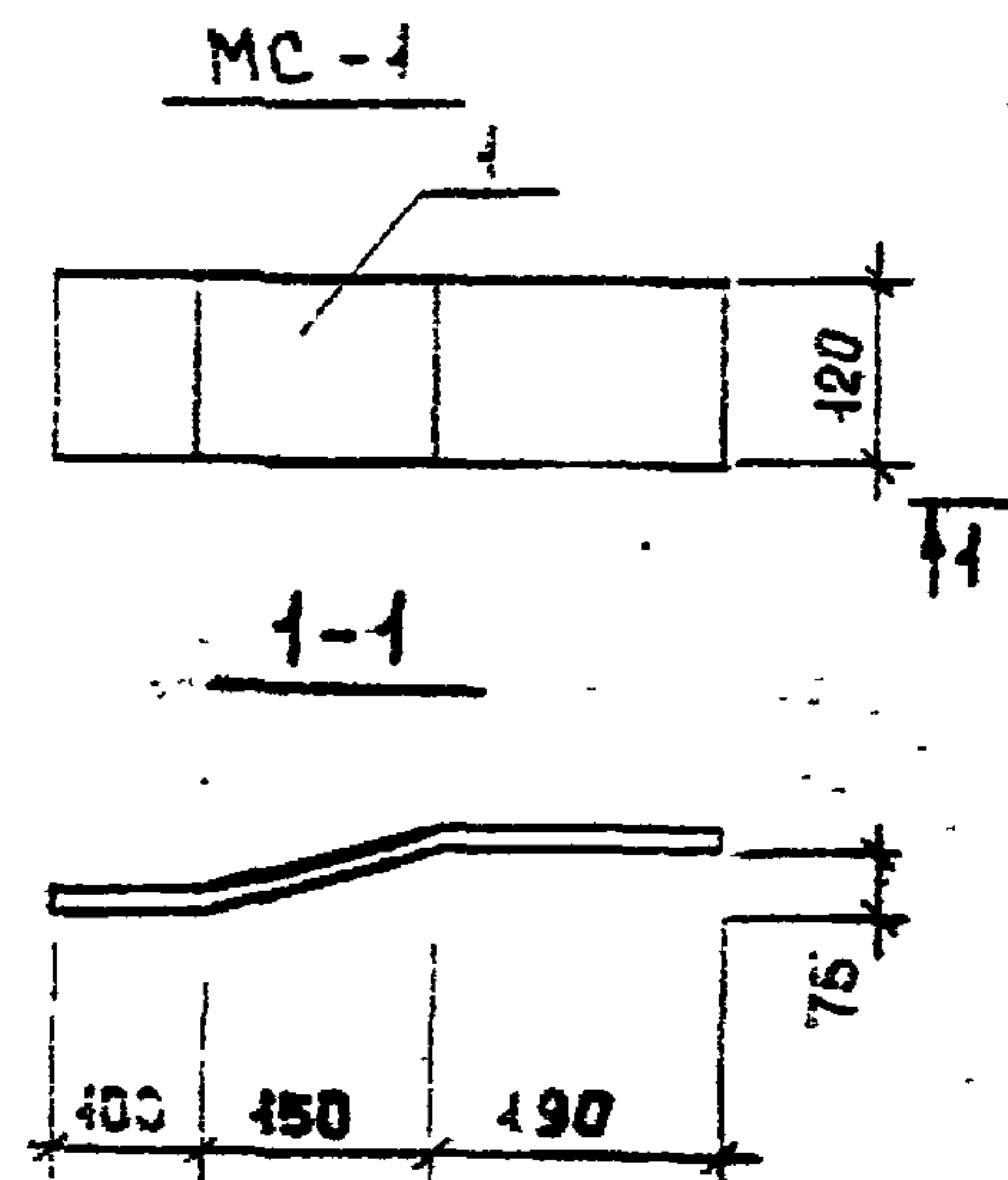
Шифр проекта, Подпись и дата, Шифр проекта, Подпись и дата

Т.п. 901-3-173		КЖИ-К5	
СТАДИЯ		МАССА	МАСШТАБ
КОЛОННА К96-12Г		Р	5,5т 1:100
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ И1

18256-03



ФОРМАТ ЗНАЧ. Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
		ДЕТАЛИ		
		МС1		
-	1	120x3 ГОСТ 103-76, z=460	1	3,3 кг
		МС2		
-	2	250x20 ГОСТ 103-76, z=720	1	23,26 кг
		МС3		
-	3	100x10 ГОСТ 103-76, z=100	1	3,78 кг

- В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
- Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 3467-75.
- Материал - сталь марки Ст 3 кп 2 по ГОСТ 380-74.
- Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 160 мкм в процессе изготовления.

т.п. 904-3-173

КЖИ-МС1 ÷ МС3

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ

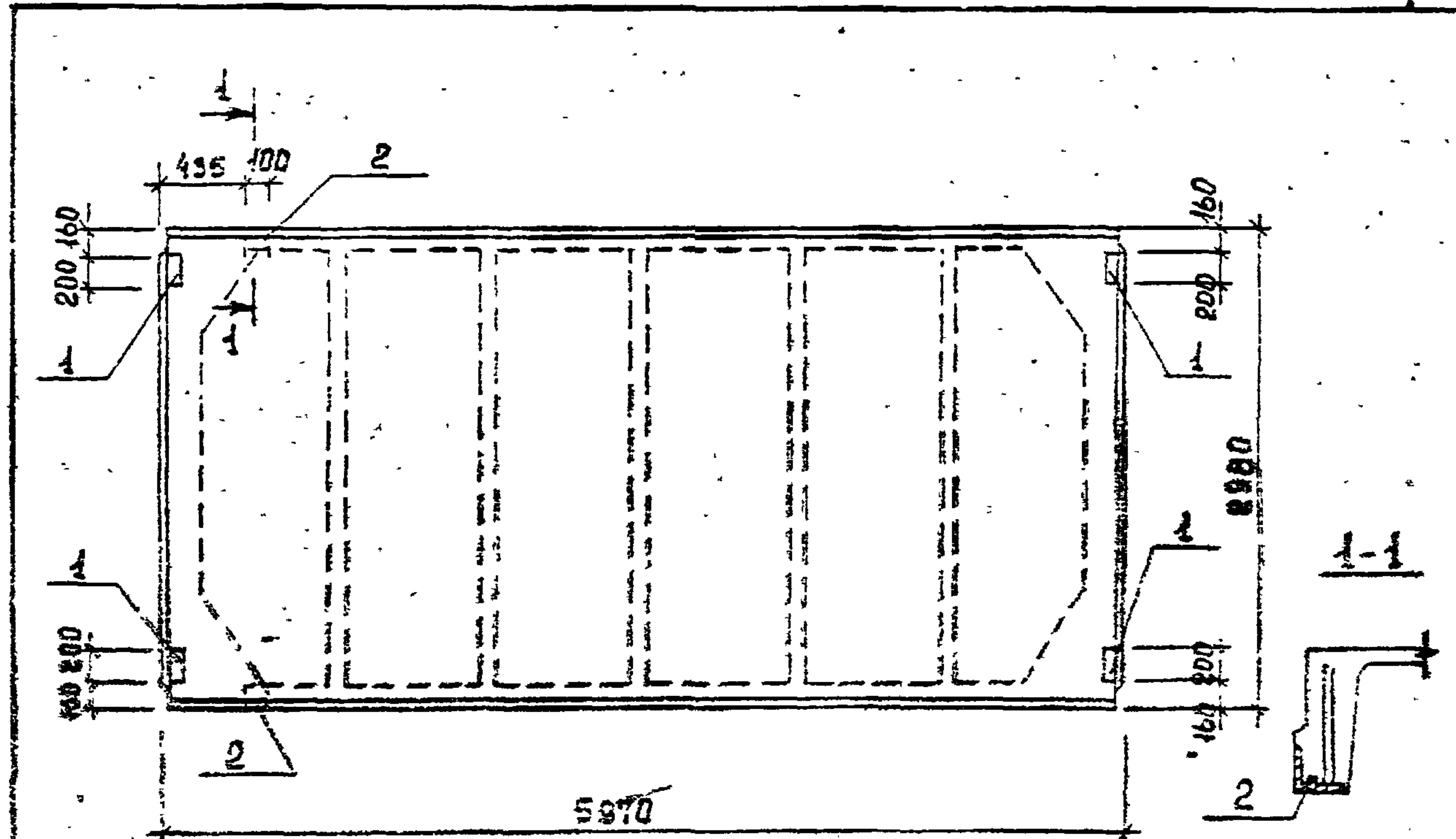
СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

Р | 265г | 1:10

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
г. МОСКВА

ФОРМАТ И1



ФОРМАТ ЗНАЧ. Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
		ДОКУМЕНТАЦИЯ		
		ГОСТ 22704.2 - 77		ПАИТА ПОКРЫТИЯ ПГ-ЗАИТ(ПГ-ЗАИТ)
				П1
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
-	1	ГОСТ 22704.5 - 77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	М3 4' 6,8 кг
-	2	ГОСТ 22704.5 - 77	ТО ЖЕ	М3 2 2,5 кг
				П2
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
-	1	ГОСТ 22704.5 - 77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	М3 4 6,3 кг
				П3
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
-	2	ГОСТ 22704.5 - 77	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	М3 2 2,5 кг

МАССА	РАСЧЕТНАЯ	МАРКА ПО ПРОЕКТУ
П1	-20°-30°	ПГ-ЗАИТ-3
	-40°	ПГ-ЗАИТ-А
П2	-20°-30°	ПГ-ЗАИТ-Б
	-40°	ПГ-ЗАИТ-В
П3	-20°-30°	ПГ-ЗАИТ-3
	-40°	ПГ-ЗАИТ-Б

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 160 МКМ СПОСОБОМ МЕТАЛЛИЗАЦИИ В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

т.п. 904-3-173

КЖИ-П1 ÷ П3

ПАИТА ПОКРЫТИЯ

СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

Р | 265г | 1:50

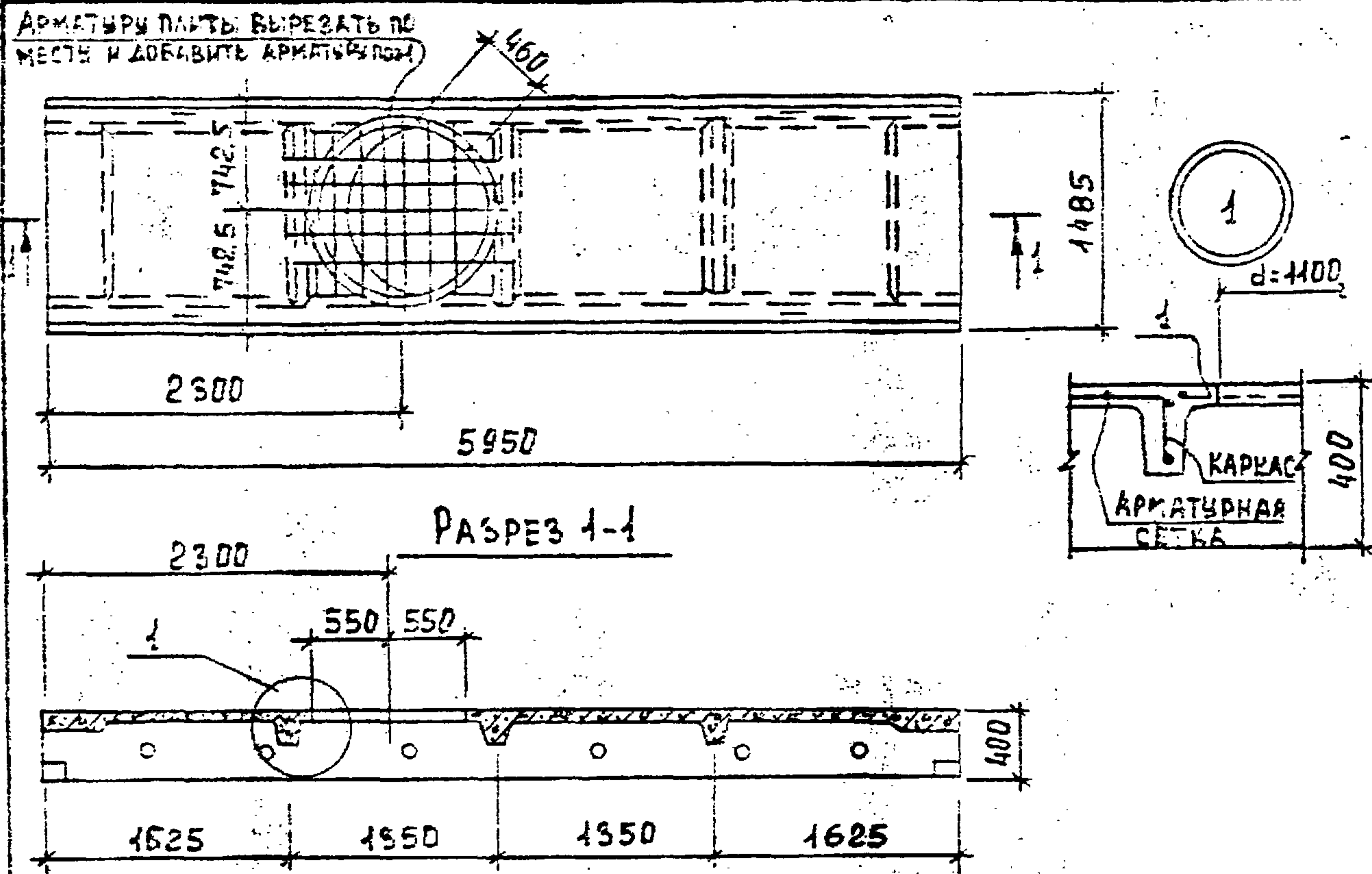
ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ
г. МОСКВА

ФОРМАТ И1

КОПИРОВАЛ БРЕМЧЕНКО

18256-03



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ИИ 24 - 2/70	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИП5-6		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.		
		1		Φ12A III ГОСТ 5.1459-72* L=4030	1	3,6 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
 2. ПАРТА ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ СЕРИЙНОЙ НАЛИЧИЕМ ОТВЕРСТИЯ.

тп 901-3-173

КЖИ - Пк 4

И. КОНТР. ЛОУЦКЕР
 ПРОВЕР. КРАСНОВА
 СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА
 ГИП ЛОУЦКЕР
 ГЛАВ. КОНСТ. ШАПИРО
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ПЛИТА ПОКРЫТИЯ
 ИП 5-6Б

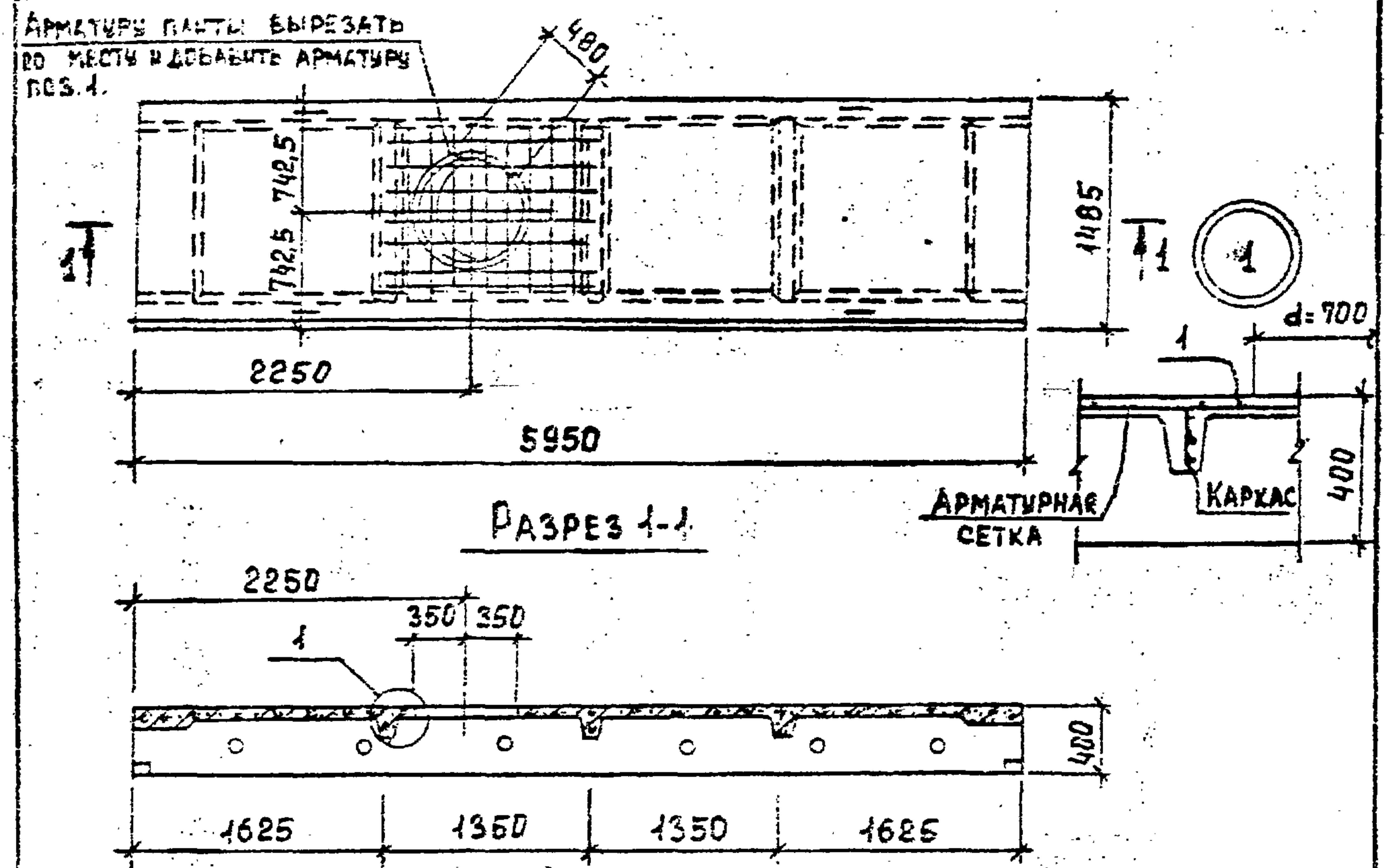
СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

Р | 2,4т | 1:50

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП
 ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
 г. МОСКВА

ФОРМАТ И1



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				ДОКУМЕНТАЦИЯ		
			ИИ 24 - 2/70	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИП5-6		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕД.		
		1		Φ12A III ГОСТ 5.1459-72* L=3200	1	2,7 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
 2. ПЛИТА ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ СЕРИЙНОЙ НАЛИЧИЕМ ОТВЕРСТИЯ.

тп 901-3-173

КЖИ - Пк 3

И. КОНТР. ЛОУЦКЕР
 ПРОВЕР. КРАСНОВА
 СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА
 ГИП ЛОУЦКЕР
 ГЛАВ. КОНСТ. ШАПИРО
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ПЛИТА ПОКРЫТИЯ
 ИП5-6А

СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

Р | 2,4т | 1:50

ЛИСТ | ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП
 ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

КОПРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ И1

Технический проект 901-3-173 Альбом III

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.901-3 Вып.4	Панель ПС1-60-Б1		
				Легендарные данные для исполнения		
				тл 901-3- КЖИ ПС1-ПС11(ПС1)		
				Дополнительные сборные единицы		
		1	3.901-5	Сальник Ду150 R=200	2	11.8 кг
		2	1.400-15. B-1 130-35	Изделие закладное МН122-Б	3	4.5 кг
				тл 901-3- КЖИ ПС1-ПС11(ПС2, ПС4)		
		1	3.901-5	Сальник Ду150 R=200	2	11.8 кг
		2	1.400-15. B-1 130-35	Изделие закладное МН122-Б	3	4.5 кг
		3	1.400-15. B-1 210-30	То же МН207-1	2	8.2 кг
				тл 901-3- КЖИ ПС1-ПС11(ПС5)		
		1	3.901-5	Сальник Ду150 R=200	2	11.8 кг
		2	1.400-15. B-1 130-35	Изделие закладное МН122-Б	3	4.5 кг
				тл 901-3- КЖИ ПС1-ПС11(ПС3)		
		2	1.400-15. B-1 130-35	Изделие закладное МН122-Б	3	4.5 кг
				тл 901-3- КЖИ ПС1-ПС11(ПС6)		
		1	3.901-5	Сальник Ду150 R=200	1	11.8 кг
		4	1.400-15. B-1 150-26	Изделие закладное МН137-3	2	5.2 кг
				тл 901-3- КЖИ ПС1-ПС11(ПС7)		
		3	1.400-15. B-1 210-30	Изделие закладное МН207-1	2	8.2 кг
		4	1.400-15. B-1 150-26	То же МН137-3	4	5.2 кг

тл 901-3-173 КЖИ ПС1-ПС16

И. КОБЕГ. ЛОУЦКЕР
 ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР
 МЕЛ. Ж. КРАСКОВА
 ТИП. ЛОУЦКЕР
 ИА. КОНСТРУКТОР
 ИАЧ. ОТД. УКРАИНИ

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАНЦИОНАЛ ИАСТОР
 ЦНИИЭП
 ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
 г. МОСКВА

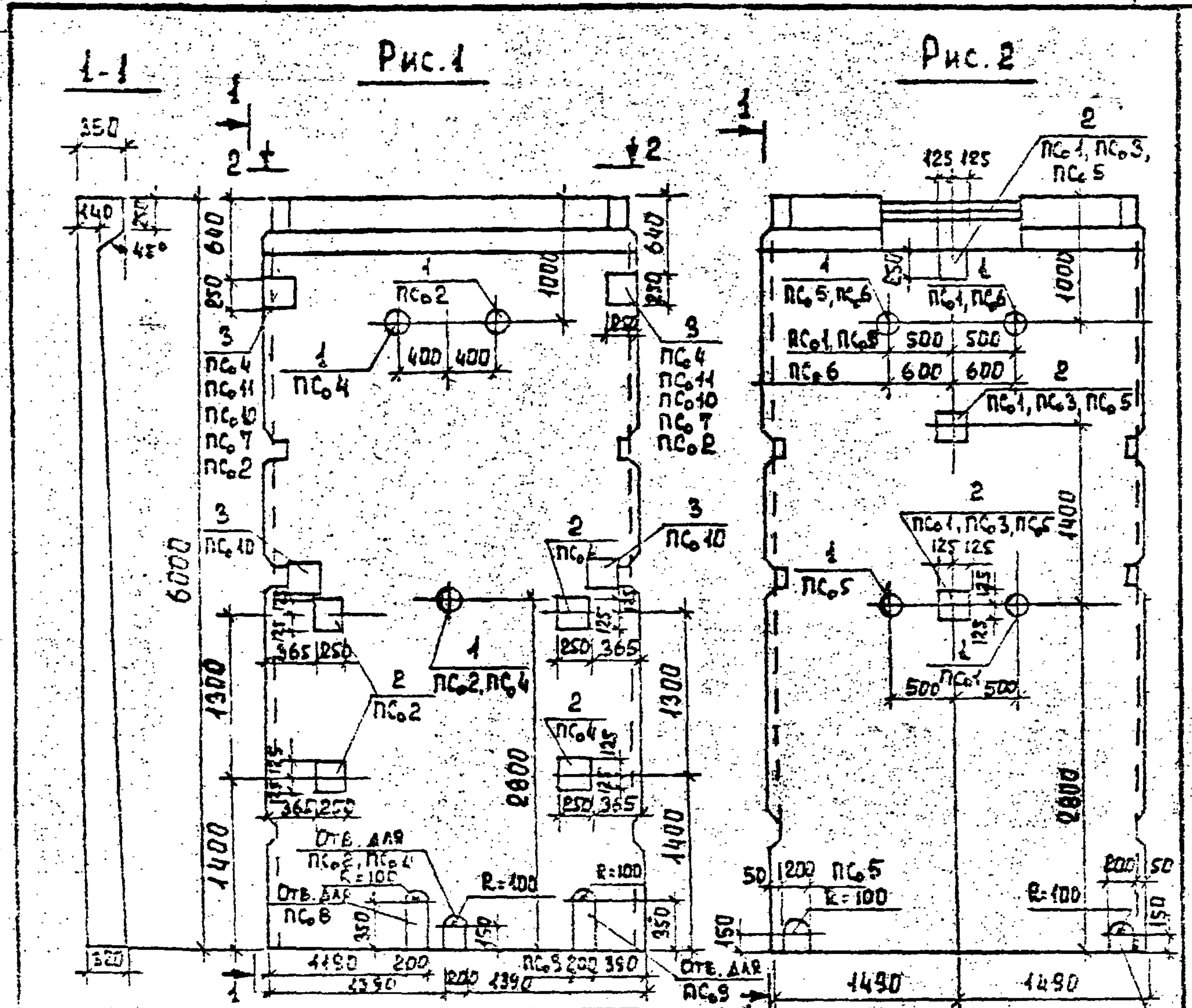
Технический проект 901-3-173 Альбом III

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				тл 901-3- КЖИ ПС1-ПС11(ПС3, ПС9)		
		1	3.901-5	Сальник Ду150 R=200	1	11.8 кг
				тл 901-3- КЖИ ПС1-ПС11(ПС10)		
		5	1.400-15. B-1 210-30	Изделие закладное МН207-1	4	8.2 кг
		4	1.400-15. B-1 150-26	То же МН137-3	4	5.2 кг
				тл 901-3- КЖИ ПС1-ПС11(ПС11)		
		3	1.400-15. B-1 210-30	Изделие закладное МН207-1	2	8.2 кг
				тл 901-3- КЖИ ПС12-ПС16(ПС12, ПС13, ПС14, ПС15)		
		4	1.400-15. B-1 150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5.2 кг
				тл 901-3- КЖИ ПС12-ПС16(ПС14, ПС15)		
		1	3.901-5	Сальник Ду150 R=200	1	11.8 кг
		4	1.400-15. B-1 150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5.2 кг

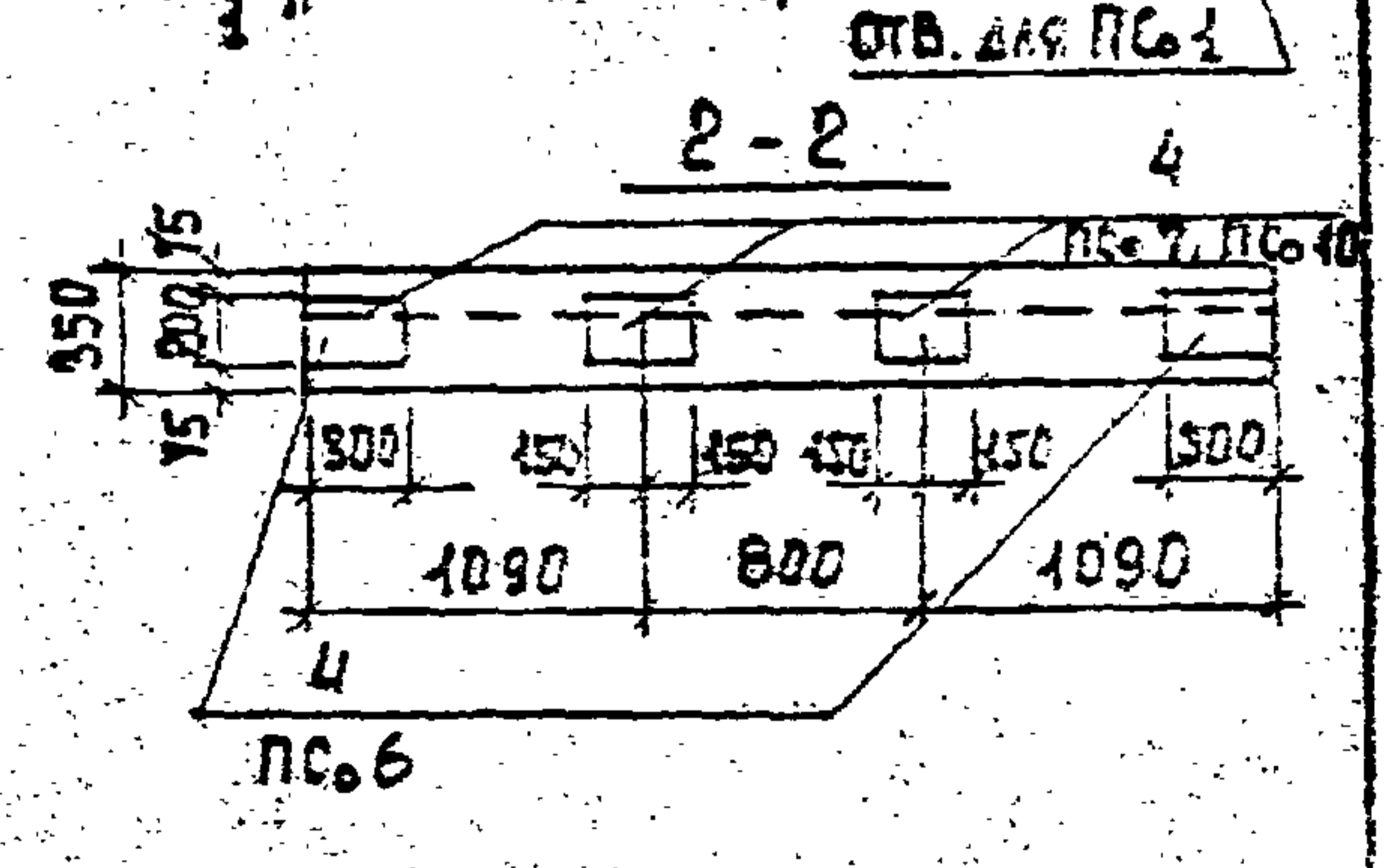
1. Панели ПС2, ПС4, ПС7-ПС11 отличаются от серийных наличием закладных деталей.
2. Панели ПС1, ПС3, ПС5, ПС6 отличаются от серийных наличием закладных деталей и отверстий в обвязочной балке. Изготавливаются путем установки передельных вкладышей. Арматура обвязочной балки, попадающая в отверстие, не обрезается.
3. Панели ПС12-ПС16 выполняются в стандартных формах стеновой панели ПС1-60-Б1 путем установки вкладышей и переградок, с сохранением армирования типовой панели применительно к габаритным размерам, указанным на чертеже.
4. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
5. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

тл 901-3-173. КЖИ-ПС1-ПС16

Альбом II
Типовой проект 901-3-173



МАРКА	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	Рис	МАРКА	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	Рис
PC.1	ПС1-60-Б1А	2	PC.7	ПС1-60-Б1Ж	1
PC.2	ПС1-60-Б1Б	1	PC.8	ПС1-60-Б1И	1
PC.3	ПС1-60-Б1В	2	PC.9	ПС1-60-Б1К	1
PC.4	ПС1-60-Б1Г	1	PC.10	ПС1-60-Б1Л	1
PC.5	ПС1-60-Б1Д	2	PC.11	ПС1-60-Б1М	1
PC.6	ПС1-60-Б1Е	2			

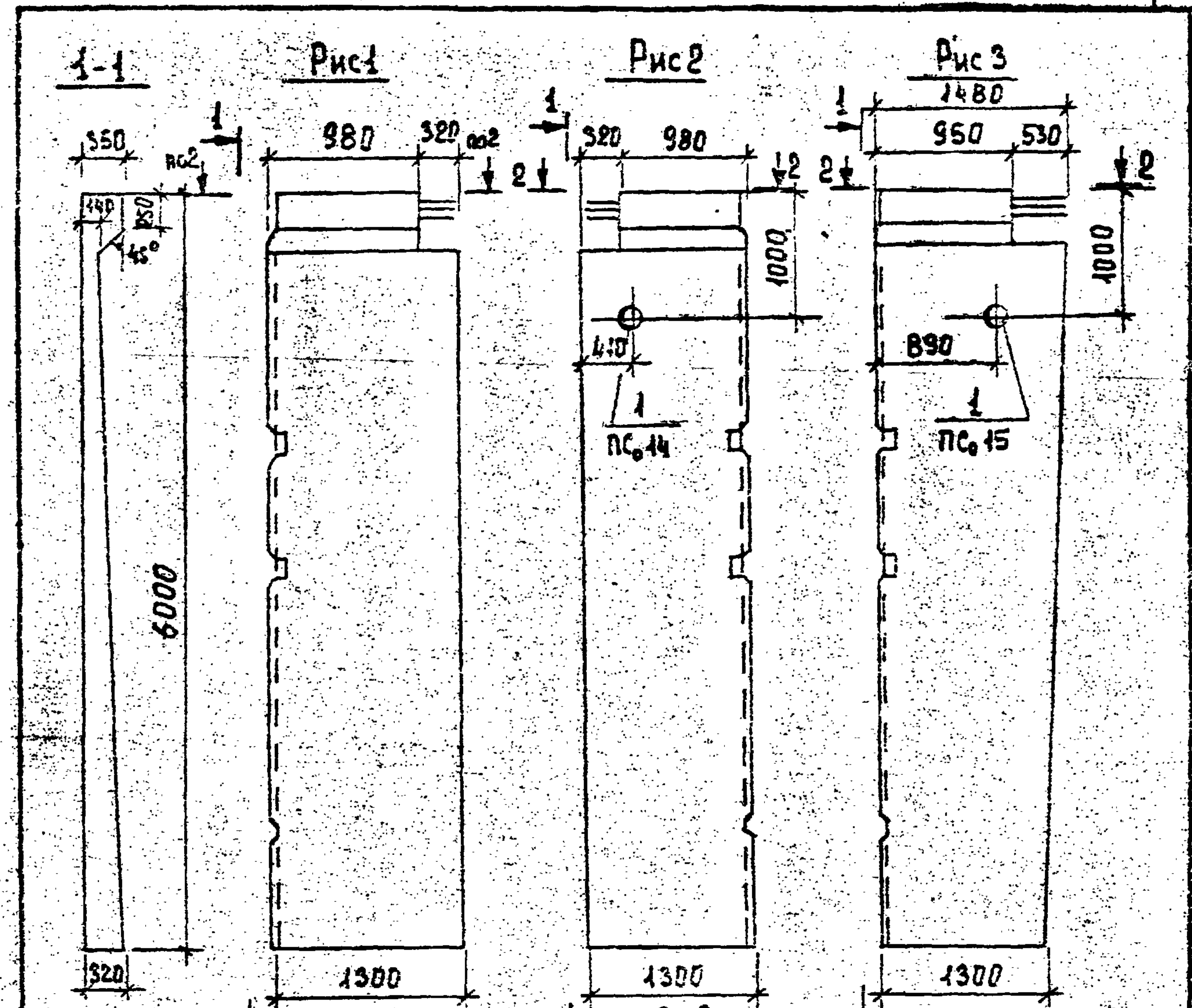


И. КОМП.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ПРОБЕР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ВЕД. ИНЖ.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>
ГМП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
П. КОМП.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>
И. КОМП.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>

Т.П 901-3-173		КЖИ ПС.1-ПС.11	
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
Р	10,76т	1:50	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ЦНИИЭП			
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
Г. МОСКВА			

Формат 41

Альбом II
Типовой проект 901-3-173



МАРКА	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	Рис
PC.12	ПС1-60-Б1Н	2
PC.13	ПС1-60-Б1П	1
PC.14	ПС1-60-Б1Р	2
PC.15	ПС1-60-Б1С	3
PC.16	ПС1-60-Б1Т	3

И. КОМП.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ПРОБЕР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ВЕД. ИНЖ.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>
ГМП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
П. КОМП.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>
И. КОМП.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>

Т.П 901-3-173		КЖИ ПС.12-ПС.16	
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
Р		1:50	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ЦНИИЭП			
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
Г. МОСКВА			

Копировал Еремченко

Формат 41

18256-03

ТУМОВЫЙ ПРОЕКТ 901-3-173 АЛЬБОМ II

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Документация				
	3.900-3 Вып.4	Панель стендовая ПС1-48-БЗ		
Переменные данные для исполнения				
тл 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9(ПСН1)				
Дополнительные сборочные единицы				
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 157-3	3	5.2 кг
2	1.400-15 В1.130-35	МН 122-6	1	4.6 кг
тл 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН5(ПСН2)				
Дополнительные сборочные единицы				
2	1.400-15 В1.130-55	Изделие закладное МН 122-6	4	4.6 кг
1	1.400-15 В1.150-26	МН 157-3	3	5.2 кг
тл 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН3(ПСН3)				
Дополнительные сборочные единицы				
4	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 157-3	7	5.2 кг
2	1.400-15 В1.130-55	МН 122-6	3	4.6 кг
тл 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9(ПСН5)				
Дополнительные сборочные единицы				
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 157-3	1	5.2 кг
2	1.400-15 В1.130-55	То же МН 122-6	2	4.6 кг
7	3.901-5	Сольник Ду 250 R=200	2	20.5 кг
тл 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9(ПСН6)				
Дополнительные сборочные единицы				
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 157-3	1	5.2 кг
2	1.400-15 В1.130-35	То же МН 122-6	1	4.6 кг
8	3.901-5	Сольник Ду 350 R=200	1	20.3 кг

тл 901-3-173 КЖИ ПСН1-ПСН9

И.КОНТРОЛЬЩИК	ЛОУЦКЕР	<i>[подпись]</i>
ПРОБ.	КРАСНОВА	<i>[подпись]</i>
СТ.ИНЖ.	МИСЕЛОВА	<i>[подпись]</i>
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[подпись]</i>
ГЛА.КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[подпись]</i>
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН	<i>[подпись]</i>

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАДИЯ Лист 1 Листов 2
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. МОСКВА

ФОРМАТ II

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-173 АЛЬБОМ III

№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
тл 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9(ПСН7)				
Дополнительные сборочные единицы				
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 157-3	1	5.2 кг
6	3.901-5	Сольник Ду 400 R=200	1	29.5 кг
Дополнительные сборочные единицы				
2	1.400-15 В1.130-35	Изделие закладное МН 122-6	2	4.6 кг
4	3.901-5	Сольник Ду 200 R=300	1	21.4 кг
3	3.901-5	То же Ду 150 R=200	1	11.8 кг
5		То же Ду 50 R=300	1	5.0 кг
тл 901-3 КЖИ ПСН1-ПСН9(ПСН8)				
Дополнительные сборочные единицы				
2	1.400-15 В1.130-35	Изделие закладное МН 122-6	2	4.6 кг
1	1.400-15 В1.150-26	Изделие закладное МН 157-3	7	5.2 кг

1. Панели ПСН1-ПСН3, ПСН8-ПСН9 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.
2. Панели ПСН4-ПСН7 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей и отверстий в обвязочной балке. Изготавливаются путем установки деревянных вкладышей. Арматура обвязочной балки, попадающая в отверстие, не вырезается.
3. Арматуру панели перерезаемую сольником отогнуть и приварить к корпусу сольника.
4. В спецификации в графе "Примечание" указаны масса одной детали.
5. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150мкм в процессе изготовления.

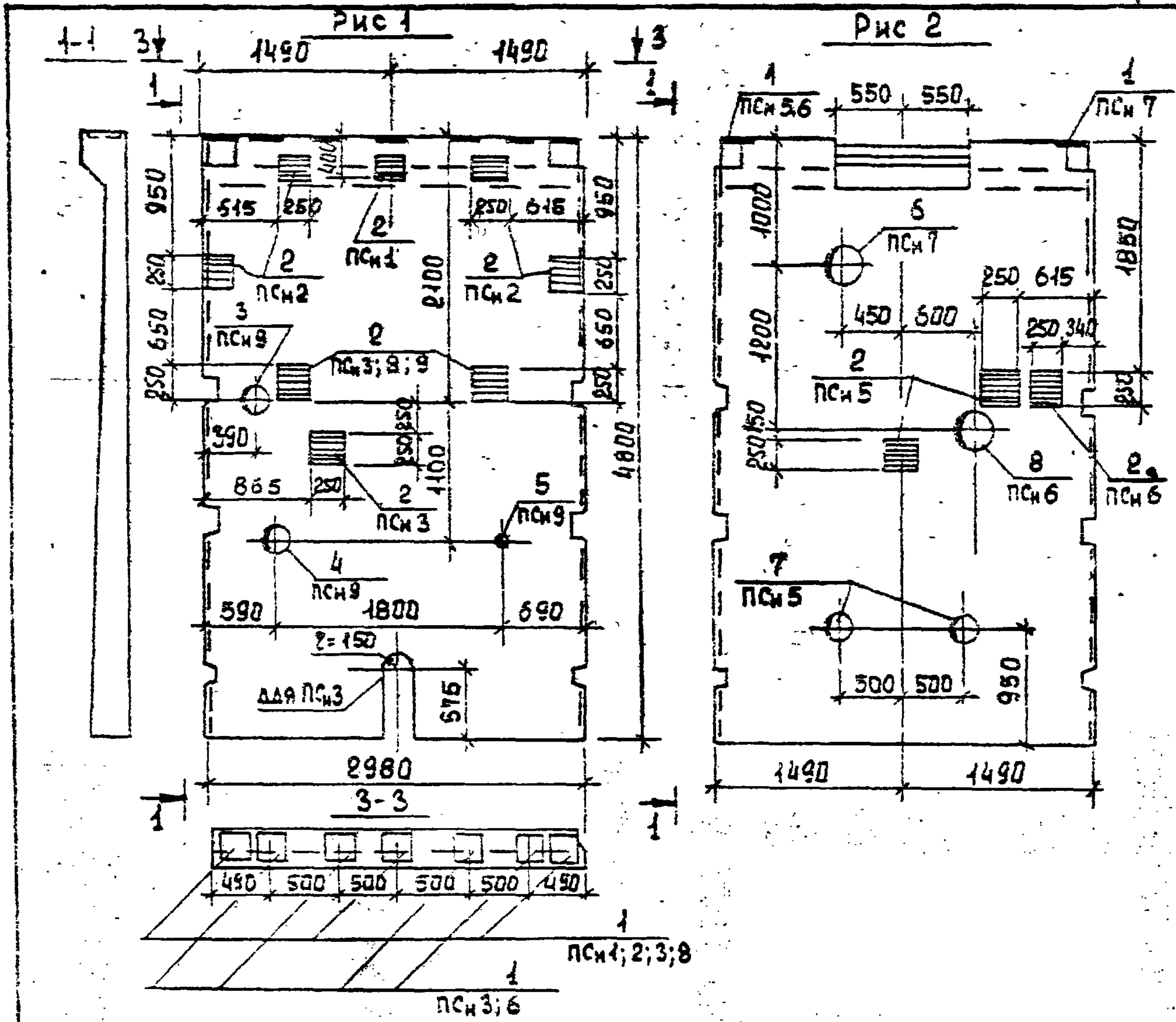
И.КОНТРОЛЬЩИК И.АЛТАШЕВ

тл 901-3-173

КЖИ ПСН1-ПСН9

Лист 2

ФОРМАТ II

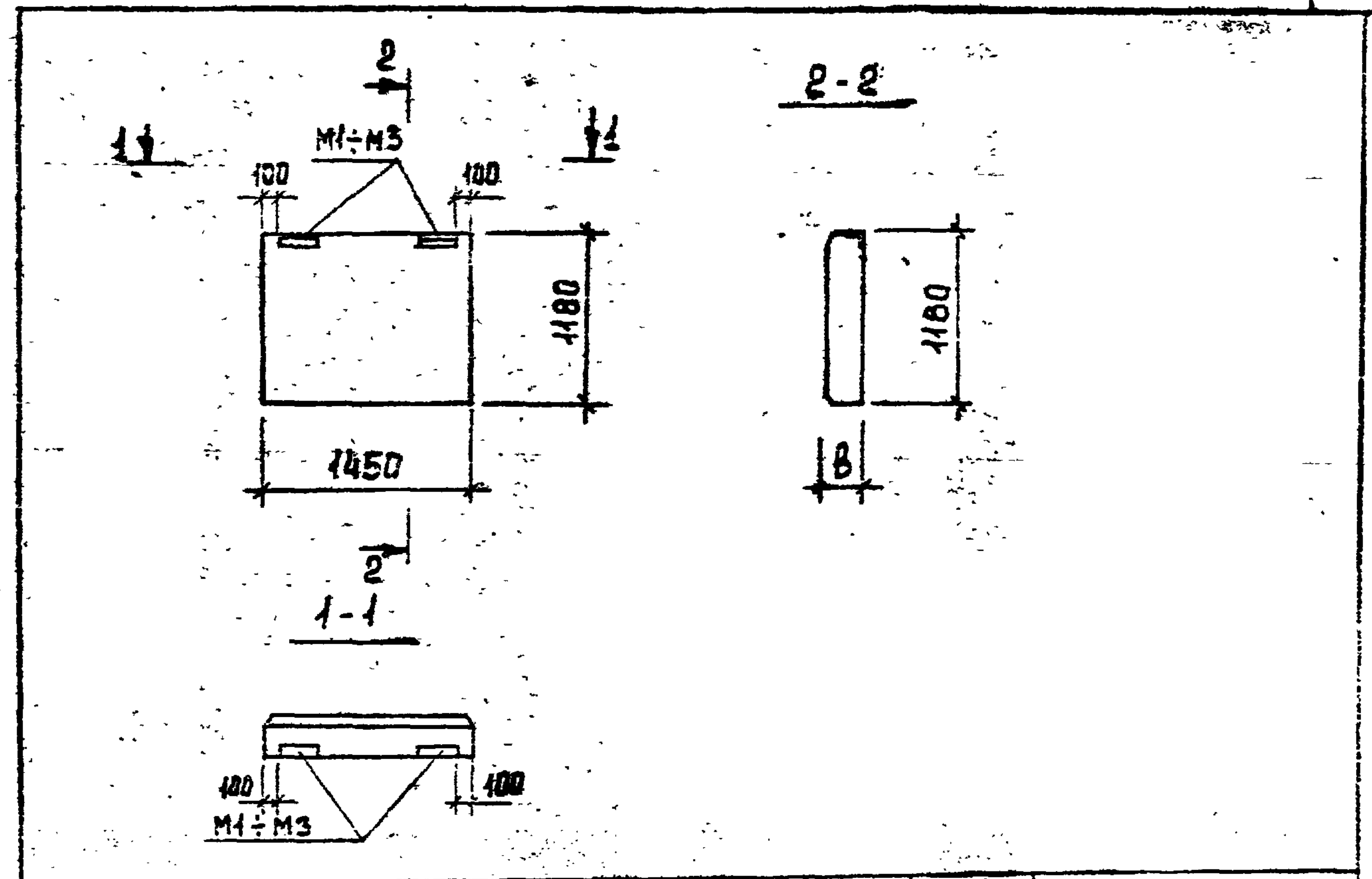


МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	РИС.	МАРКА ПАНЕЛИ	МАРКА ПО ПРОЕКТУ	РИС.
ПСМ 1	ПС1-48Б3А	1	ПСМ 6	ПС1-48Б3Е	2
ПСМ 2	ПС1-48Б3Б	1	ПСМ 7	ПС1-48Б3Ж	2
ПСМ 3	ПС1-48Б3В	1	ПСМ 8	ПС1-48Б3И	1
ПСМ 4	ПС1-48Б3Г	2	ПСМ 9	ПС1-48Б3К	1
ПСМ 5	ПС1-48Б3Д	2			

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВМ. №

Т.п. 901-3-173		КЖИ-ПСМ1 ÷ ПСМ9	
Д. КОНТР. ЛОУЦКЕР ПРОВЕР. КРАСНОВА СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА ГИП ЛОУЦКЕР ГЛАВ. КОНСТ. ШАГИРО НАЧ. ОТД. КРАСАВИН	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	СТАДИЯ	МАССА
		Р	2,92Т
		МАСШТАБ	1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

ФОРМАТ И1



ДОКУМЕНТАЦИЯ	МАРКА ПАНЕЛИ ПО ПРОЕКТУ	УСЛОВНАЯ МАРКА	t°	B мм	ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ	
					МАРКА	МАССА, КГ
1.432-14/80 вып.1	ПС145.12.20-Па	ПС12	-20°С	200	М1	2,2
	ПС145.12.25-Па		-30°С	250	М2	2,2
	ПС145.12.30-Па		-40°С	300	М3	2,3

1. ПАНЕЛЬ ПС 12 ОТЛИЧАЕТСЯ ОТ СЕРИЙНОЙ НАЛИЧИЕМ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ.
2. ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЦИНКОВАНЫ СЛОЕМ 150 мкм В ПРОЦЕССЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

ИЗМ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИВМ. №

Т.п. 901-3-173		КЖИ-ПС 12	
Д. КОНТР. ЛОУЦКЕР ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА ГИП ЛОУЦКЕР ГЛАВ. КОНСТ. ШАГИРО НАЧ. ОТД. КРАСАВИН	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	СТАДИЯ	МАССА
		Р	1:50
		МАСШТАБ	1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

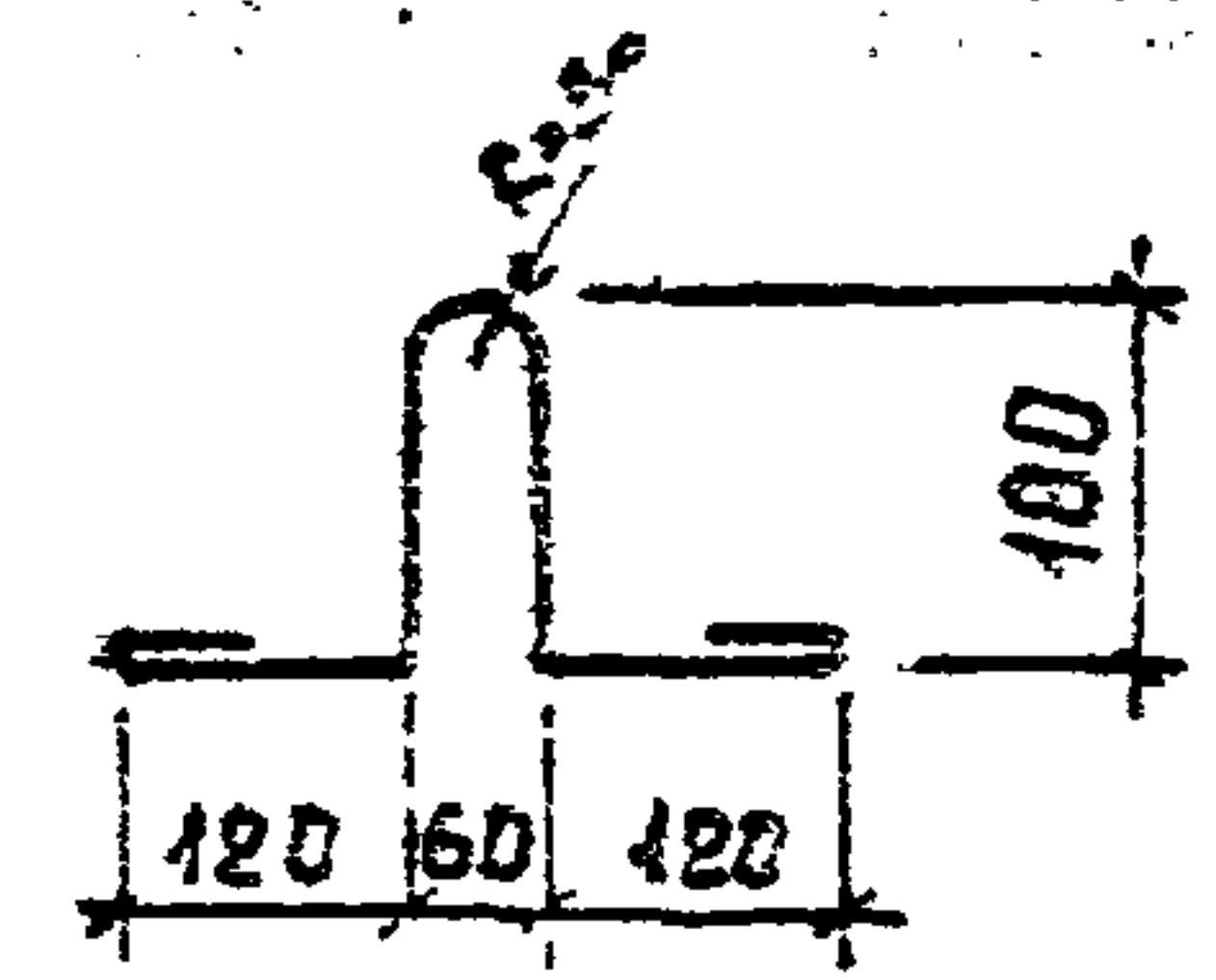
ФОРМАТ И1

Альбом III

Типовой проект 901-3-173

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
И			ТП 901-3	КЖИ-ОП1-С6		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
-	1		3.400-6/76		1	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МИИ-10
И	2		ТП 901-3	КЖИ-ОП1-С1	2	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	3*			ПЕТАЯ ПОДЪЕМНАЯ	2	Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 Е-760 ВСТ 3 КЛ2 0,27 кг
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>		
				БЕТОН М200	0,01	м ³

*) Поз. 3 см. эскиз



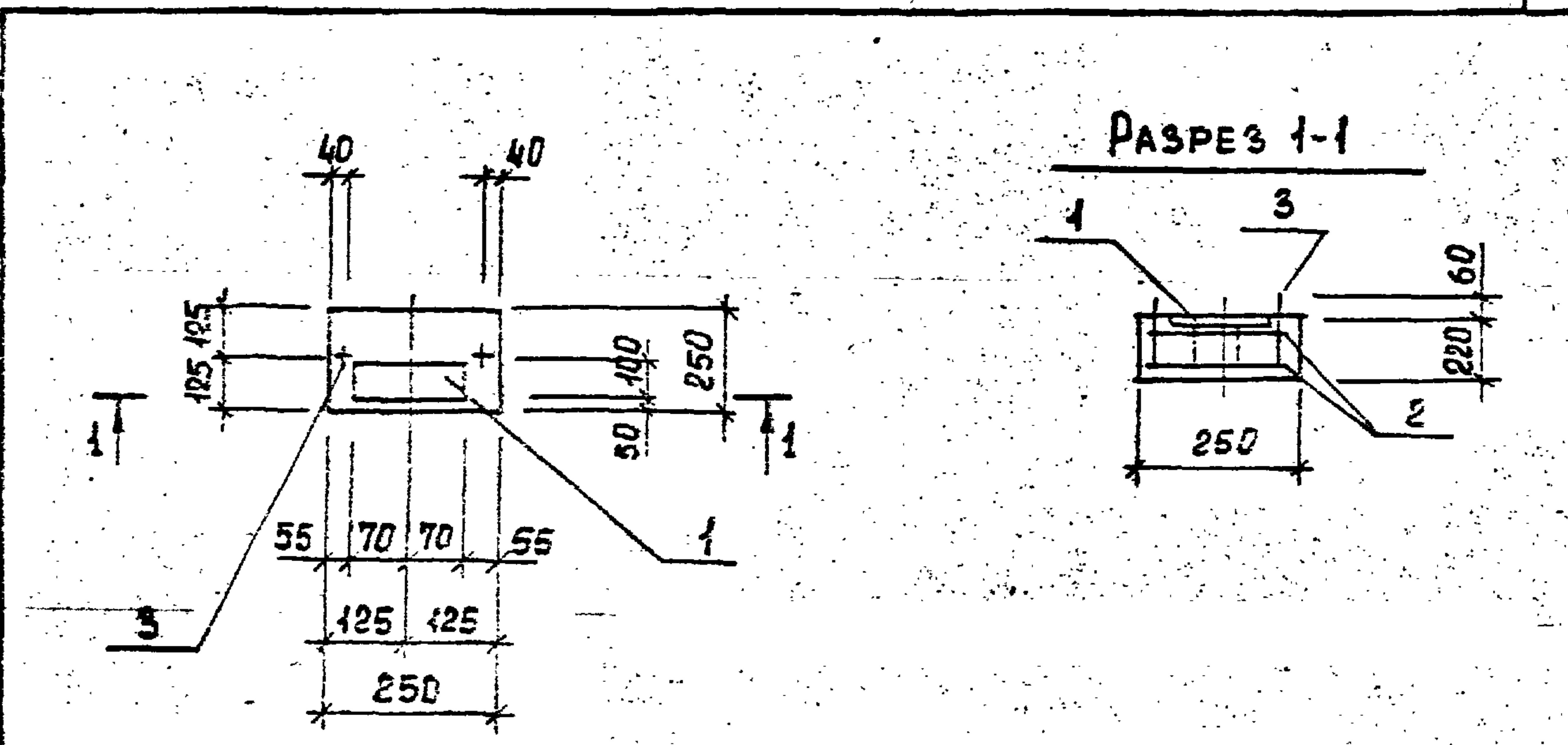
ВЗАМ. ИЛИ №
ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЛИ № ПОЛ.

И. КОМТР	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	ТП 901-3-173	КЖИ-ОП1	
ПРОВЕР	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>			
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		
ГЛ. КОНСТР.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>			

ФОРМАТ 11

Альбом III

Типовой проект 901-3-173



ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА СТАЛИ НА ОДИН ЭЛЕМЕНТ, КГ

МАРКА	ИЗДЕЛИЯ АРМАТУРНЫЕ		ВСЕГО	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ		ВСЕГО
	АРМАТУРА КЛАССА А1			АРМАТУРА КЛАССА А1		
	ГОСТ 5781-75			ГОСТ 5781-75		
	Ф8	Итого		Ф8	Итого	
ОП1	0,30	0,30	0,30	0,54	0,54	0,84

ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ БЕТОНА - 20 мм

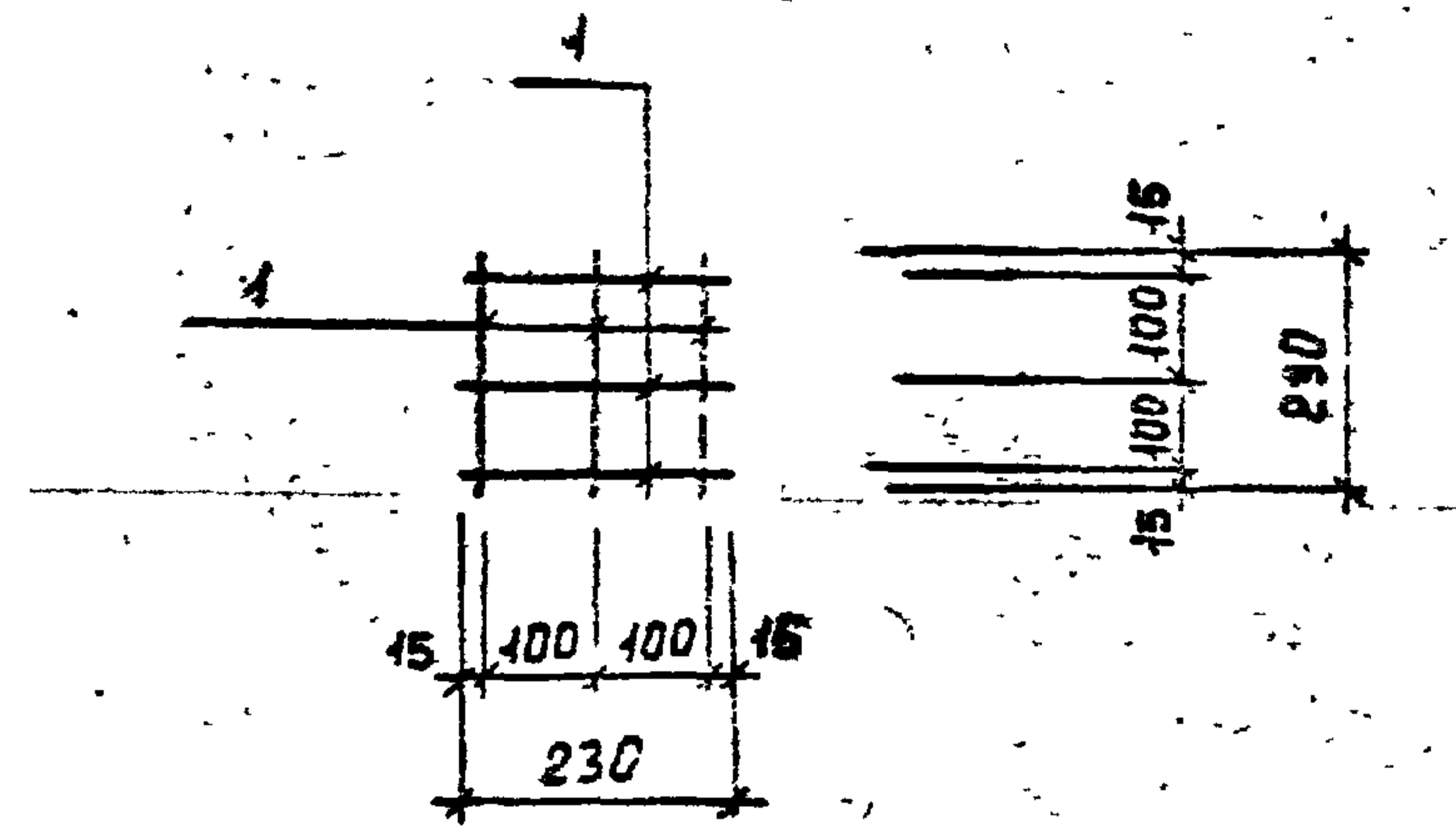
ВЗАМ. ИЛИ №
ПОДПИСЬ И ДАТА
ИЛИ № ПОЛ.

И. КОМТР	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	ТП 901-3-173	КЖИ-ОП1	
ПРОВЕРИ	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>			
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		
ГЛ. КОНСТР.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>			

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ 11

18256-03



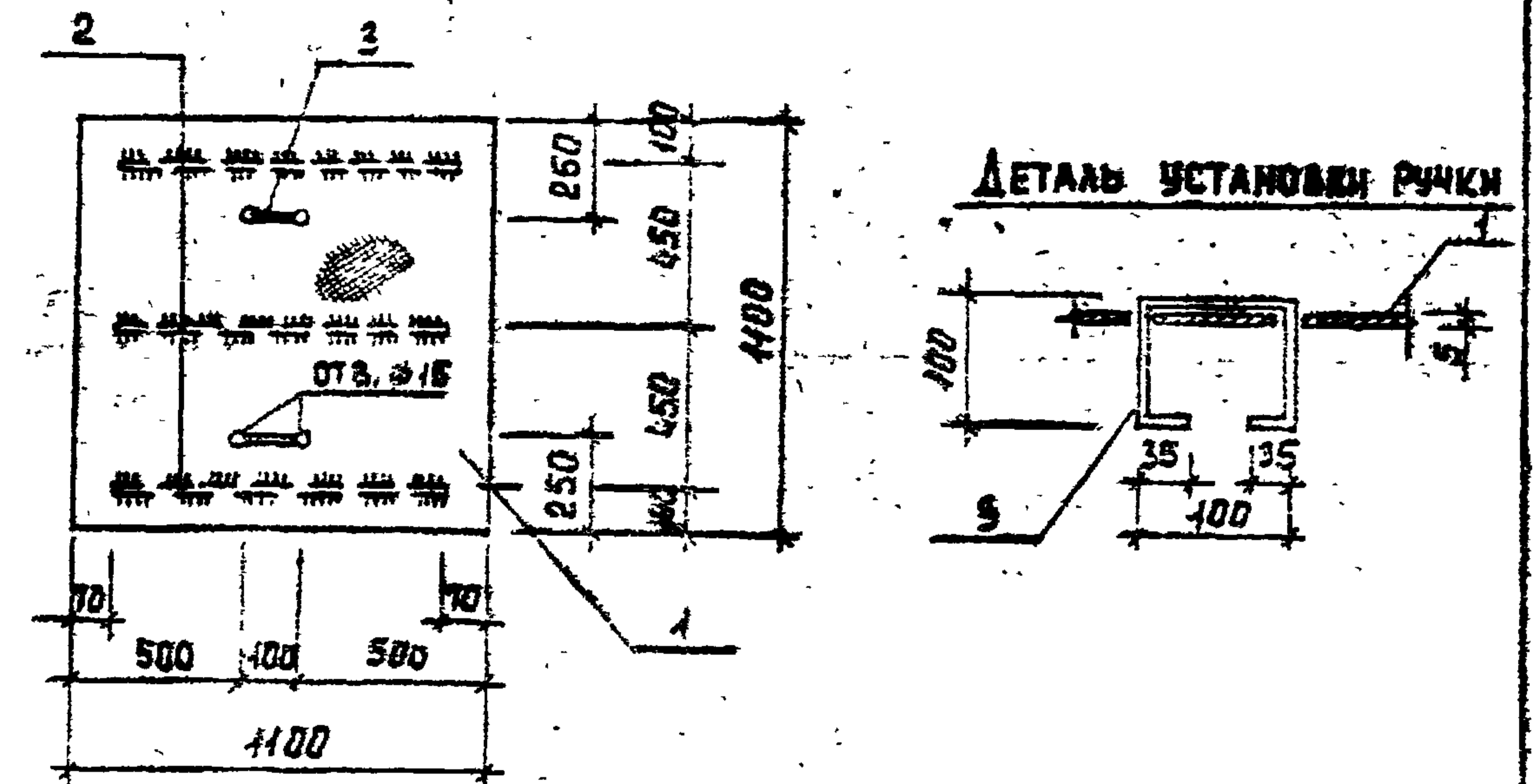
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1		φ6 АІ ГОСТ 5781-75 L=230		6	0,05 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. МАТЕРИАЛ - В Ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*
3. Сетки изготовлять контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

тл 901-3-173

КЖИ-ОПН-СІ

И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРЕСВЕР	КРАСНОВА	Р	0,3	1:10
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГЛ. КОНСТ.	ШАПИРО	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН			



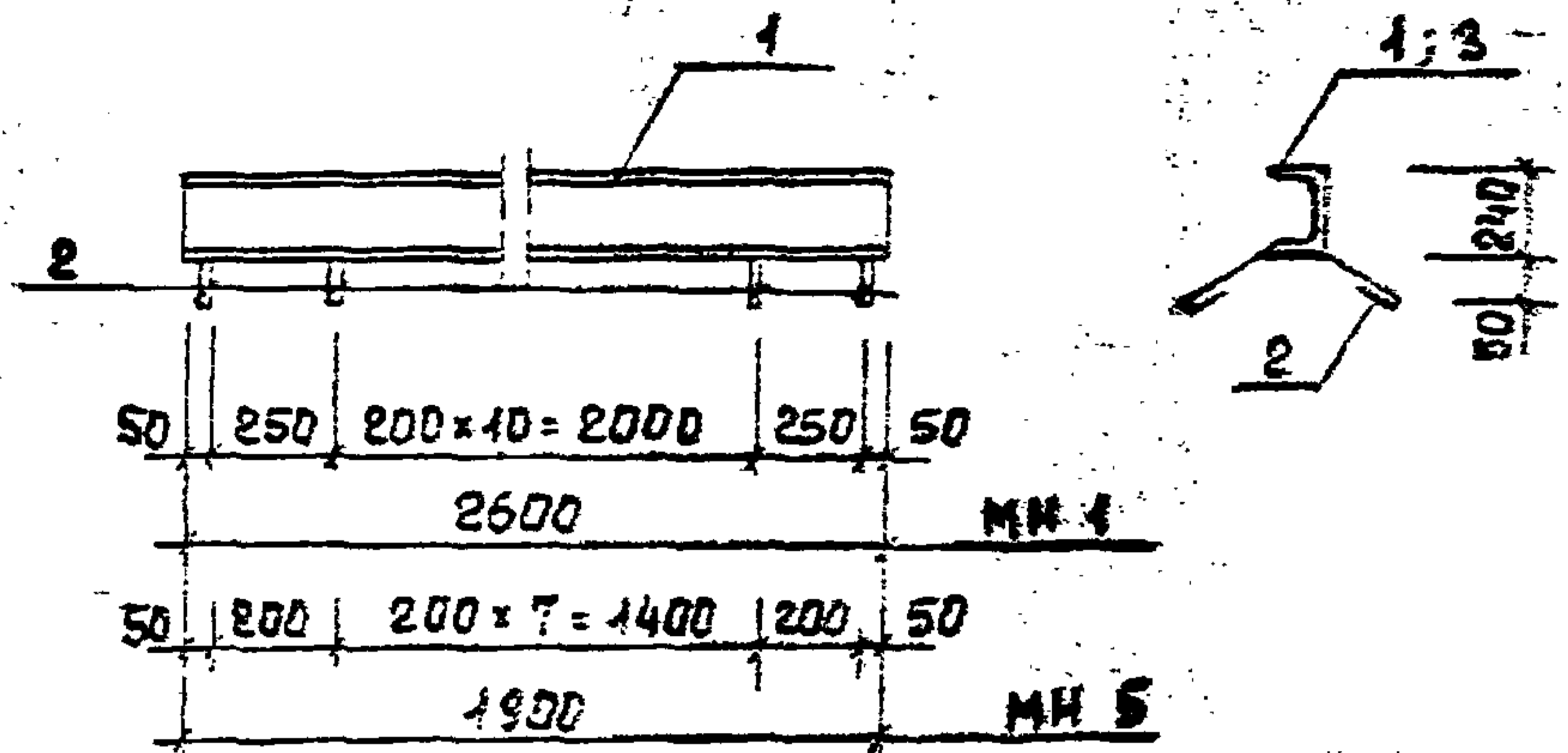
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>Щ 1</u>		
Б4	1		СТАЛЬ-РМФЛЕ- НАЯ δ=5ММ ГОСТ 8568-77		1	52,3 кг
Б4	2		-40x4 ГОСТ 103-76* L=960		3	1,2 кг
Б4	3		φ10 АІ ГОСТ 5781-75 L=400		2	0,3 кг

1. В спецификации в графе "Применение" указана масса одной детали.
2. Сварки производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва - hш = 4 мм.
4. Материал деталей - сталь В Ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71* марки С 38/23.
5. Щит окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 696-77) по грунтовке.

тл 901-3-173

КЖИ - Щ 1

И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ.	БУАЛЬФ	Р	56,5	1:25
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГЛ. КОНСТ.	ШАПИРО	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН			



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>МН 4</u>		
Ф4		1		С 24 ГОСТ 8240-72 L=2600	1	62,40 кг
Ф4		2		φ 6 А1 ГОСТ 5781-75 L=410	13	0,09 кг
				<u>МН 5</u>		
Ф4		3		С 24 ГОСТ 8240-72 L=1900	1	45,6 кг
				φ 6 А1 ГОСТ 5781-75 L=410	40	0,09 кг

- В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
- СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ПО ГОСТ 9467-75, $r_{\text{ш}} = 6 \text{ мм}$.
- ЗАКЛАДНУЮ ДЕТАЛЬ ОКРАСИТЬ МАСЛЯНОЙ КРАСКОЙ ЗА 2 РАЗА ГОСТ 695-77 ПО ГРУНТОВКЕ.
- МАТЕРИАЛ - СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3 кп 2 ПО ГОСТ 380-71*

ТП 901-3-173

КЖИ - МН 4; МН 5

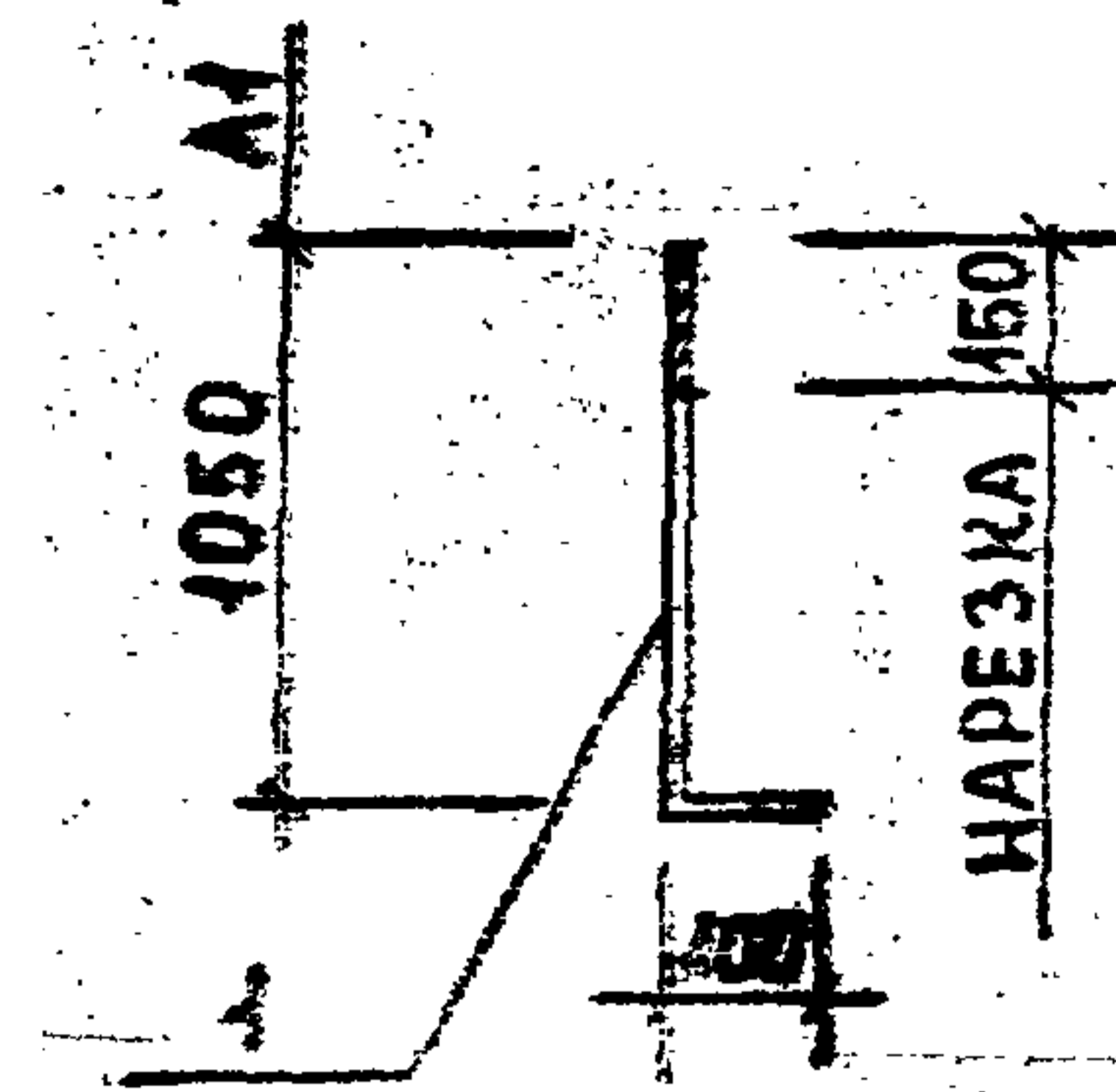
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>
ГНП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ГЛА. КОНСТ.	ШАПЦОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р		1:20

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

ФОРМАТ 41



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>А 1</u>		
-		1		φ 24 ГОСТ 2590-71 L=1150	1	4,1 кг

1 В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.

ТП 901-3-173

КЖИ А 1.

И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>[Signature]</i>
СТ. ИНЖ.	КИСЕЛЕВА	<i>[Signature]</i>
ГНП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>
ГЛА. КОНСТ.	ШАПЦОВ	<i>[Signature]</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>

АНКЕР

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	4,1	

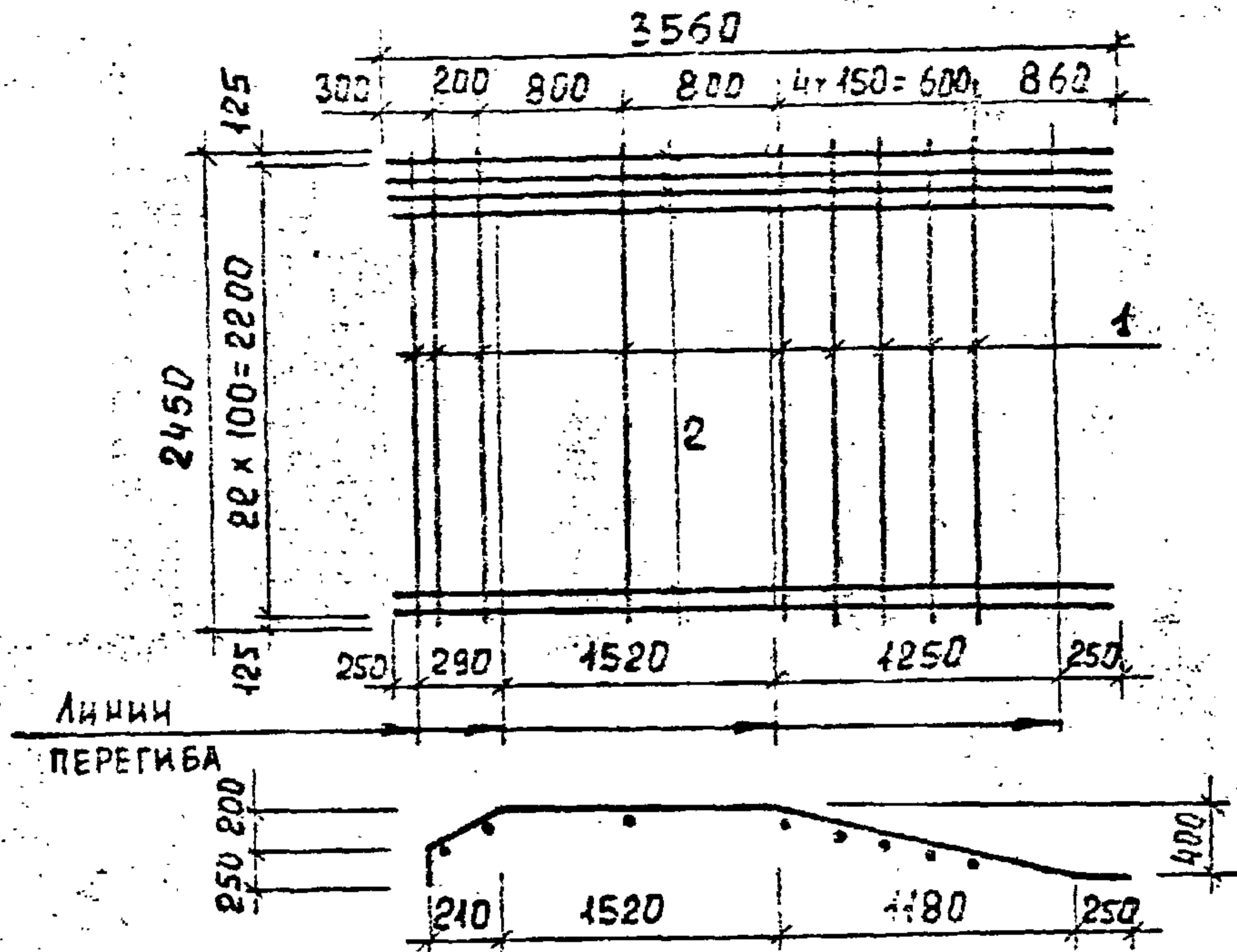
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Круг В-24 ГОСТ 2590-71*
ВСт 3 кп 2-II ГОСТ 539-79

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ 41

18256-03



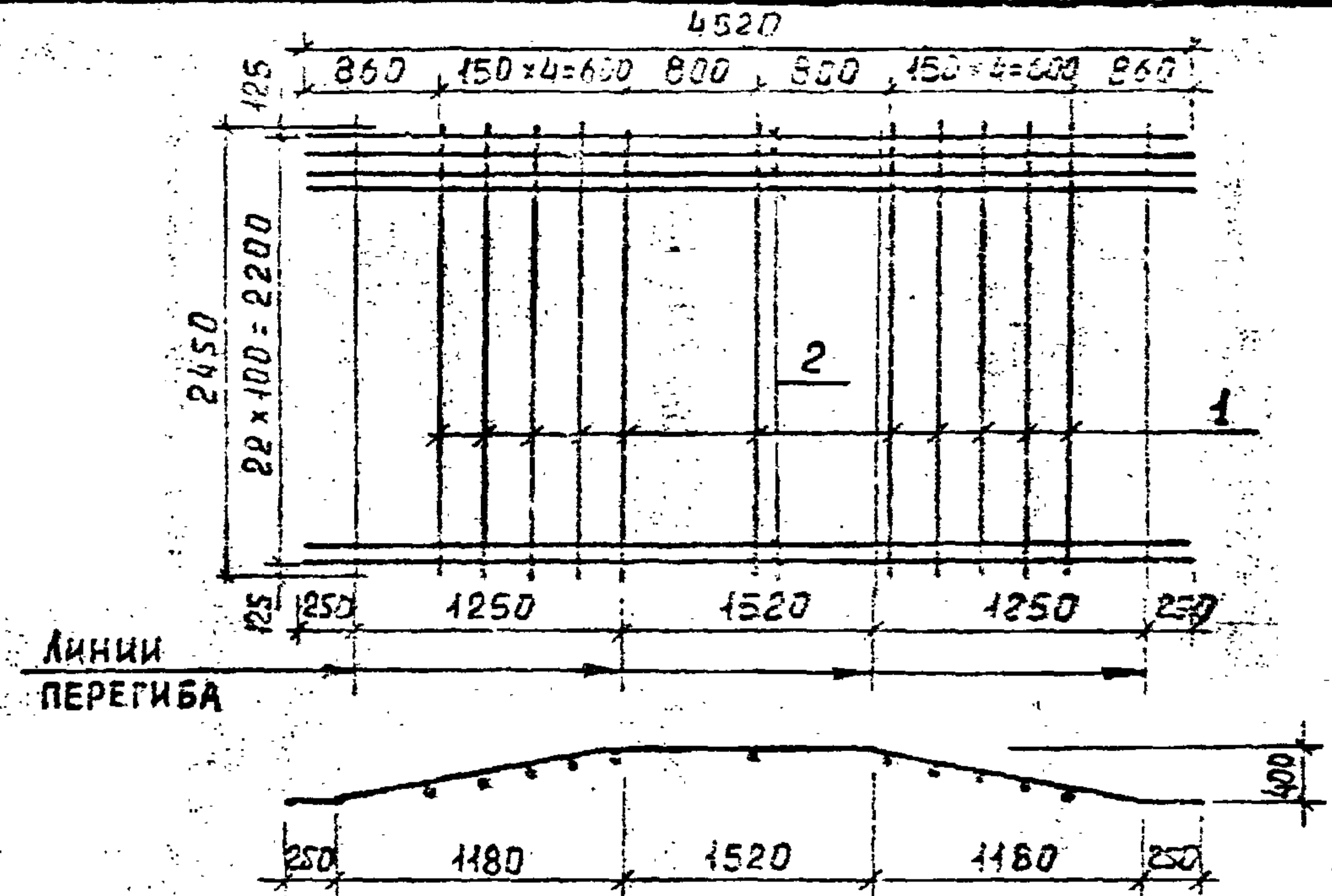
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				СЕТКА С.4		
Б4		1		Ф8АІ ГОСТ 5781-75 $l=2450$	8	0,97 кг
Б4		2		Ф20АІІ ГОСТ 5781-75 $l=3560$	23	8,79 кг

- В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
- МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ.1; 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71*.
- СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ИЗВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЛИ №

		ТП 901-3-173		КЖИ - С.4	
		СТАДИЯ		МАССА	
		Р		209,6	
		МАСШТАБ		1:50	
		ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
		ЦНИИЭП			
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
		Г. МОСКВА			

ФОРМАТ И



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				СЕТКА С.7		
Б4		1		Ф8АІ ГОСТ 5781-75 $l=2450$	11	0,97 кг
Б4		2		Ф18АІІ ГОСТ 5781-75 $l=4520$	23	9,04 кг

- В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
- МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ.1; 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71*.
- СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

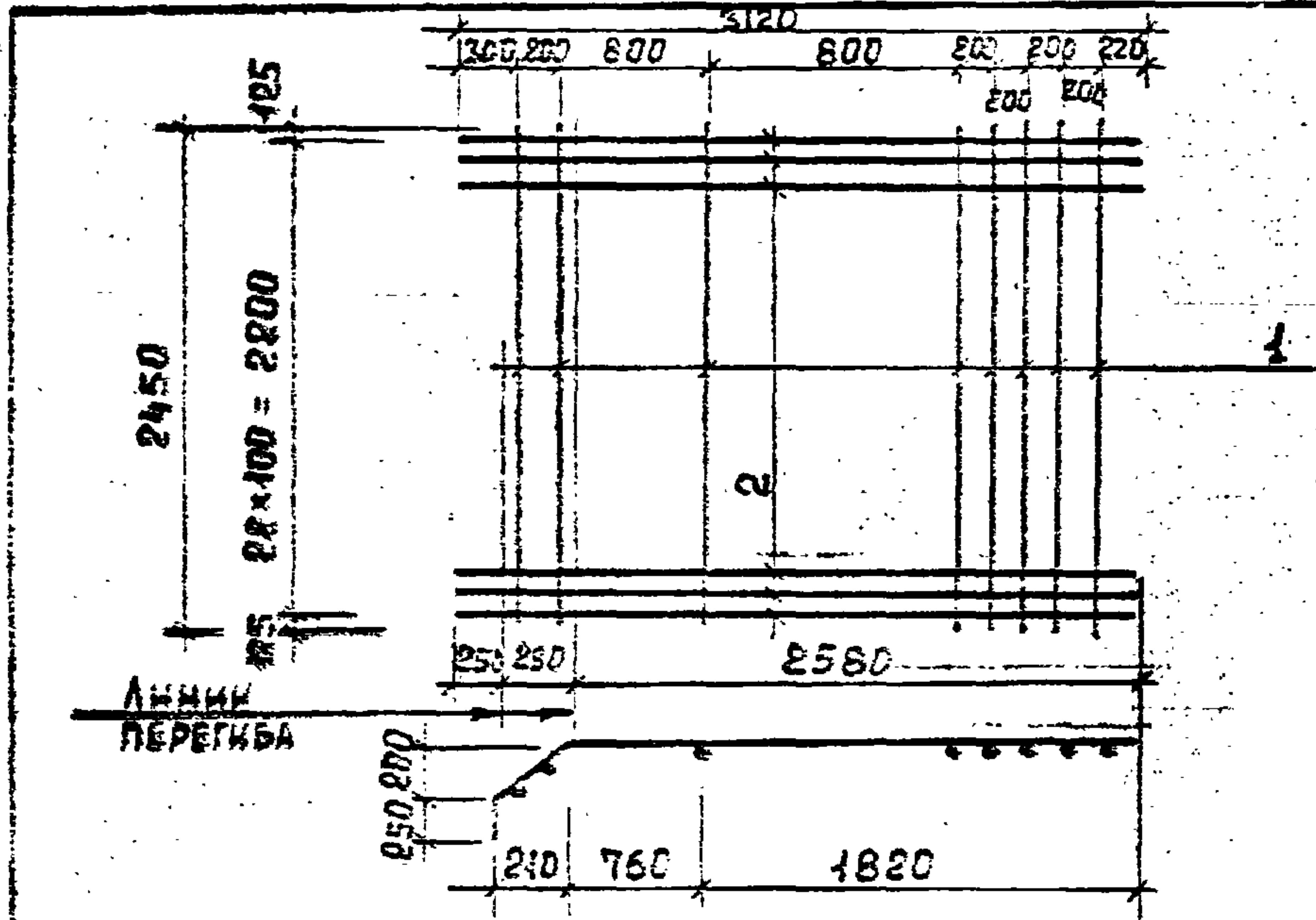
ИЗВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАМ. ИЛИ №

		ТП 901-3-173		КЖИ - С.7	
		СТАДИЯ		МАССА	
		Р		218,5	
		МАСШТАБ		1:50	
		ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
		ЦНИИЭП			
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
		Г. МОСКВА			

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ И

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-173 АЛЬБОМ III



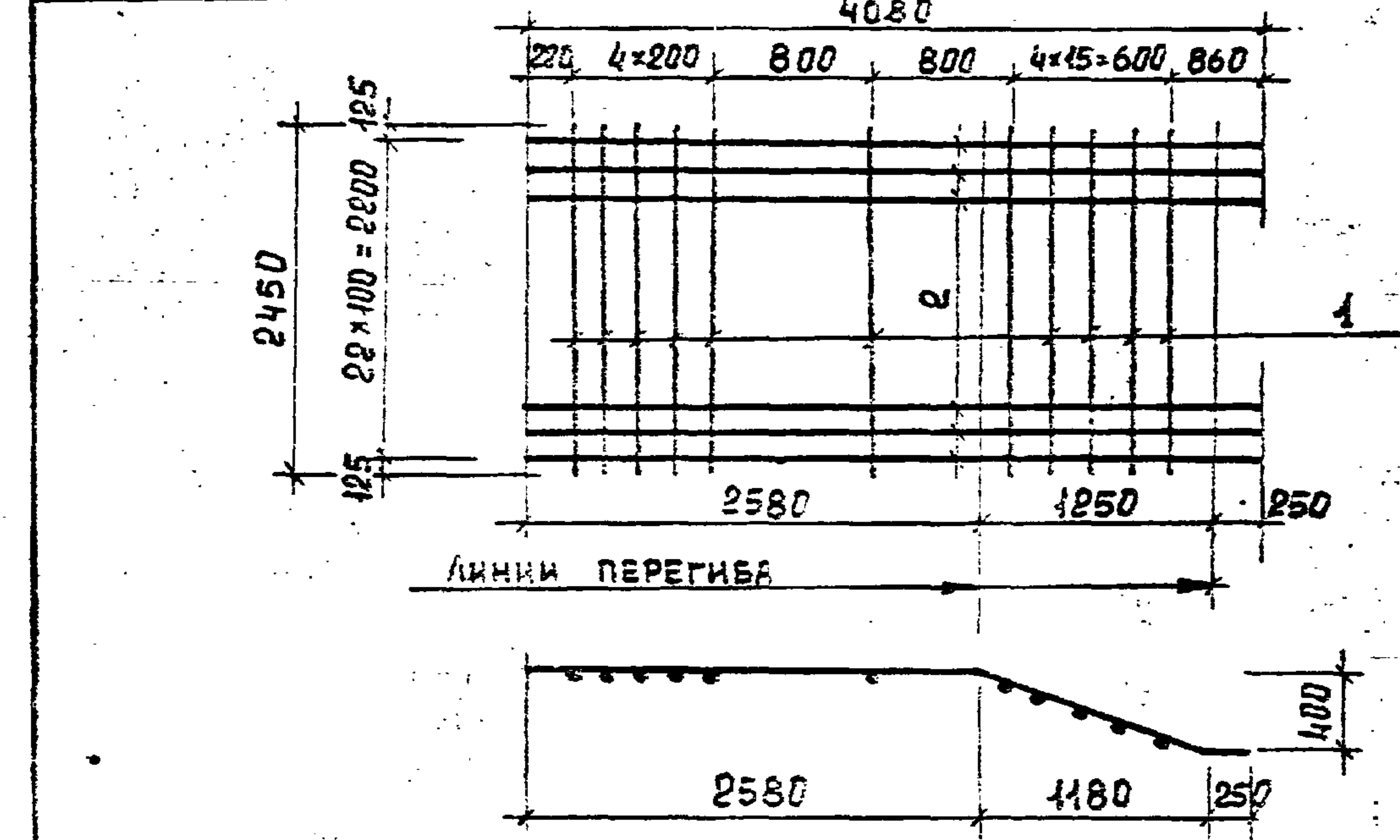
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
				СЕТКА С.5		
Б4		1	φ8 А I ГОСТ 5781-75	ℓ=2450	8	0,97 кг
Б4		2	φ20 А II ГОСТ 5781-75	ℓ=2200	23	7,7 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3 кп2, ГОСТ 380-74*.
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ТП 901-3-173		КЖИ - С.5	
СТАЛЬ		МАССА	МАСШТАБ
Р		1849	1:50
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
ЦНИИЭП			
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

ФОРМАТ И1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-173 АЛЬБОМ III



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
				СЕТКА С.6		
Б4		1	φ8 А I ГОСТ 5781-75	ℓ=2450	11	0,97 кг
Б4		2	φ20 А II ГОСТ 5781-75	ℓ=2200	23	10,06 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт3 кп2, ГОСТ 380-74*.
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

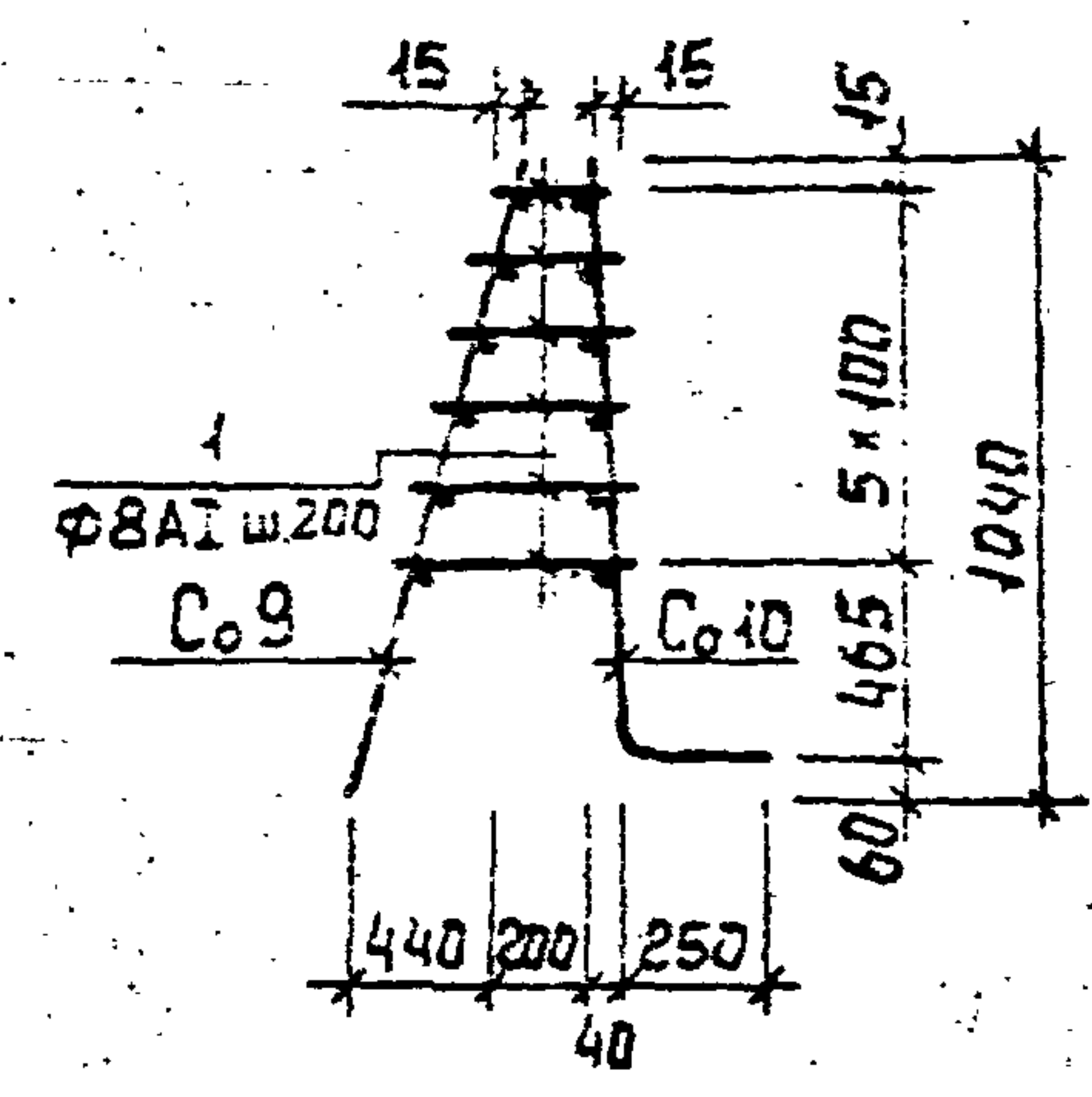
ТП 901-3-173		КЖИ - С.6	
СТАЛЬ		МАССА	МАСШТАБ
Р		1119	1:50
ЛИСТ		ЛИСТОВ 1	
ЦНИИЭП			
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЕНКО

ФОРМАТ И1

18256-03

Альбом III
Типовой проект 901-3-173



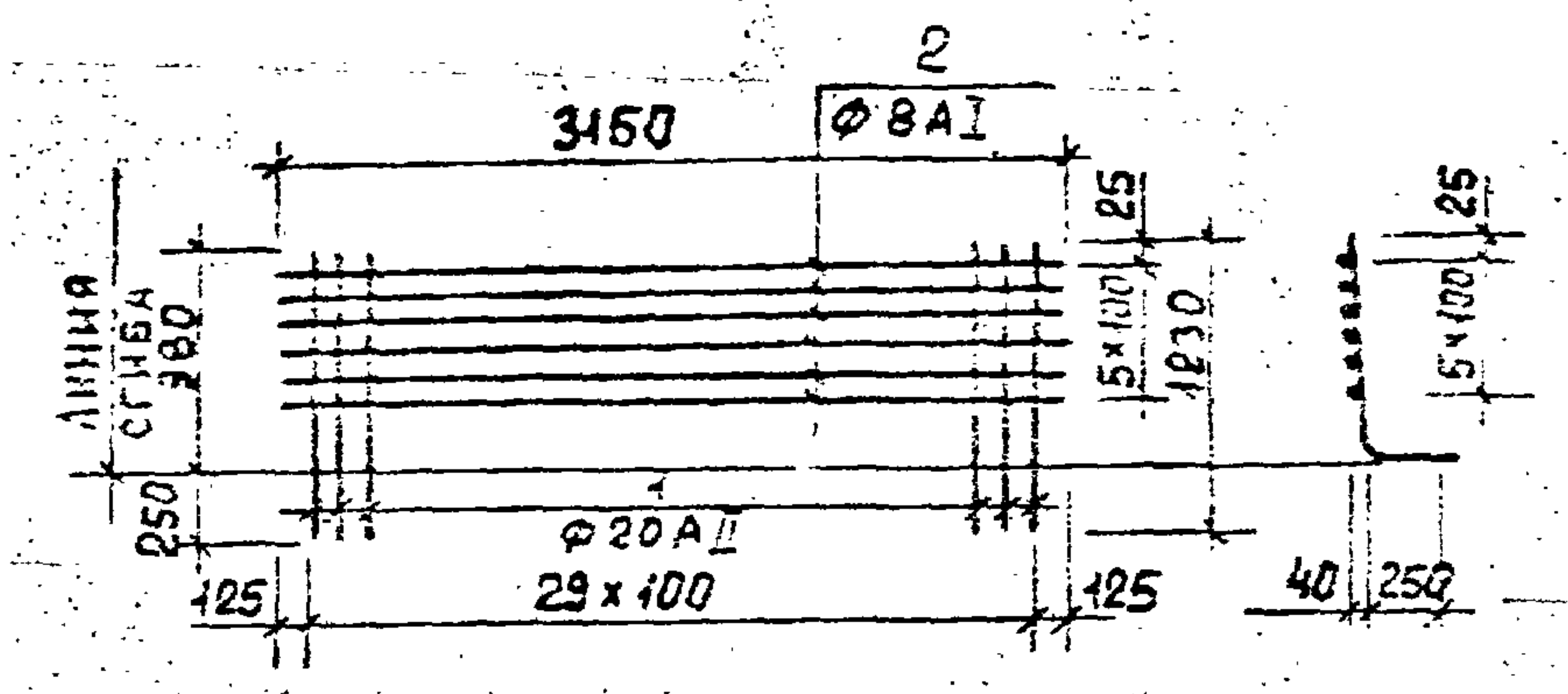
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
			тп 901-3	кжи-кп01-С0.9	1	21 кг
			тп 901-3	кжи-кп01-С0.10	1	98,3 кг
		1		Ф8АІ ГОСТ 5781-75 $l_{ср} = 310$	90	0,10 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ ИЛИ ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.
2. МАТЕРИАЛ ИЗДЕЛИЯ - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗ кл2, ГОСТ 380-71*.
3. СТЕРЖНИ ПОЗ.1 ПРИВАРИТЬ К СЕТКАМ С0.9 И С0.10 С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СН 393-78.

Изм. №, дата, подпись и дата, ВЗАМ. ИЛИ ИМ. ПОДП.

тп 901-3-173		КЖИ - КП01	
И. КОНТР. ЛОЦКЕР	ПРОВЕР. КРАСНОВА	СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА	ГИП ЛОЦКЕР
ГЛ. КОНСТ. ШАПИРО	И.О. ВИД. КРАСАВИН		
Каркас пространственный		СТАДИЯ	МАССА
		Р	128,3
		Лист	Листов 1
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Альбом III
Типовой проект 901-3-173



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
Б4		1		Ф20АІІ ГОСТ 5781-75 $l = 1230$	30	9,03 кг
Б4		2		Ф8АІ ГОСТ 5781-75 $l = 3150$	6	1,24 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ.2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗ кл2, ГОСТ 380-71*.
3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО-ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

Изм. №, дата, подпись и дата, ВЗАМ. ИЛИ ИМ. ПОДП.

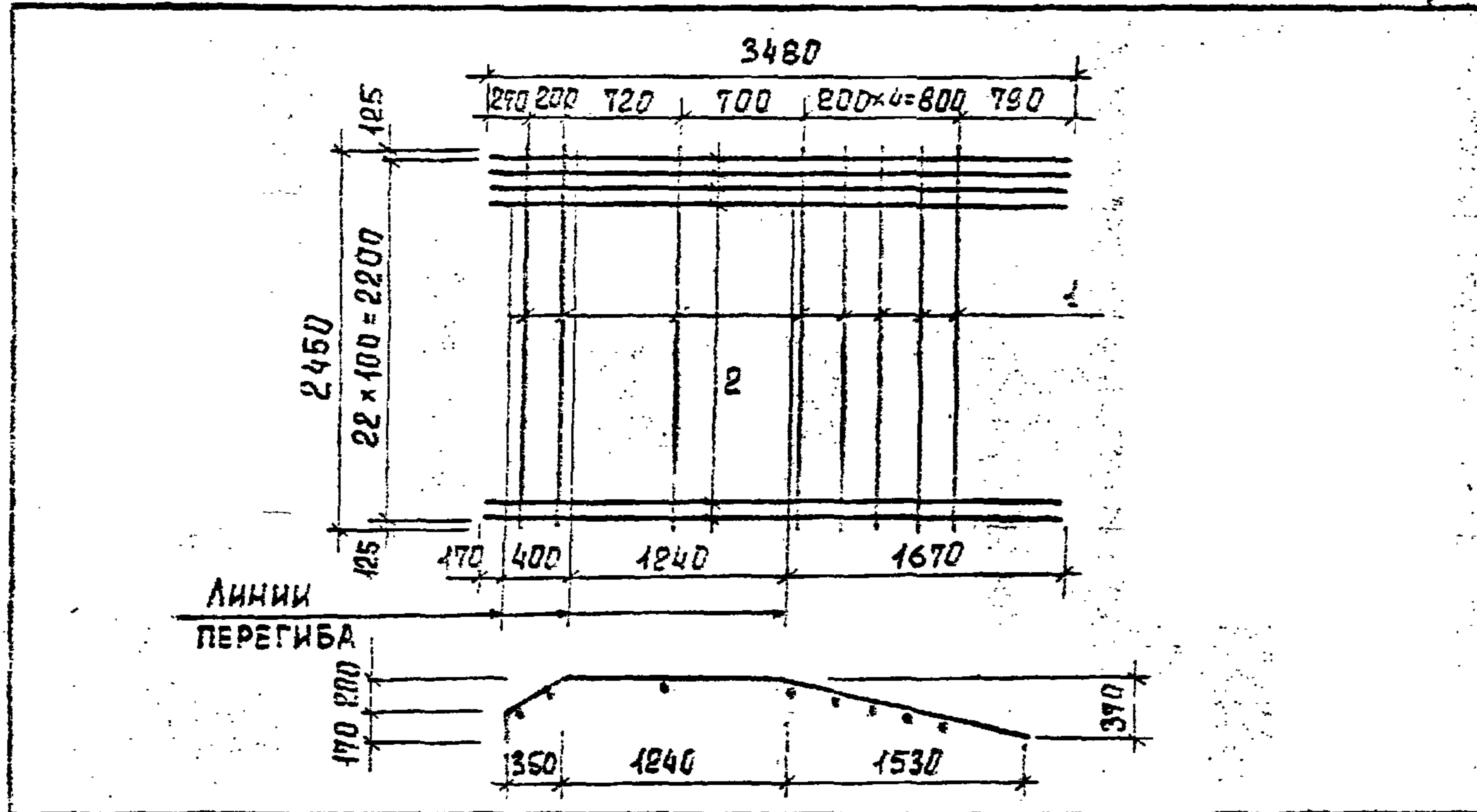
тп 901-3-173		КЖИ-кп01-С0.10	
И. КОНТР. ЛОЦКЕР	ПРОВЕР. КРАСНОВА	СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА	ГИП ЛОЦКЕР
ГЛ. КОНСТ. ШАПИРО	И.О. ВИД. КРАСАВИН		
Сетка арматурная		СТАДИЯ	МАССА
		Р	98,3
		Лист	Листов 1
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Копировал Еремченко

Формат 11

Альбом III

Типовой проект 901-3-173



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				СЕТКА Сн4		
Б4		1		φ8A I ГОСТ 5781-75 L=2450	8	0,97 кг
Б4		2		φ18A II ГОСТ 5781-75 L=3480	29	6,3 кг

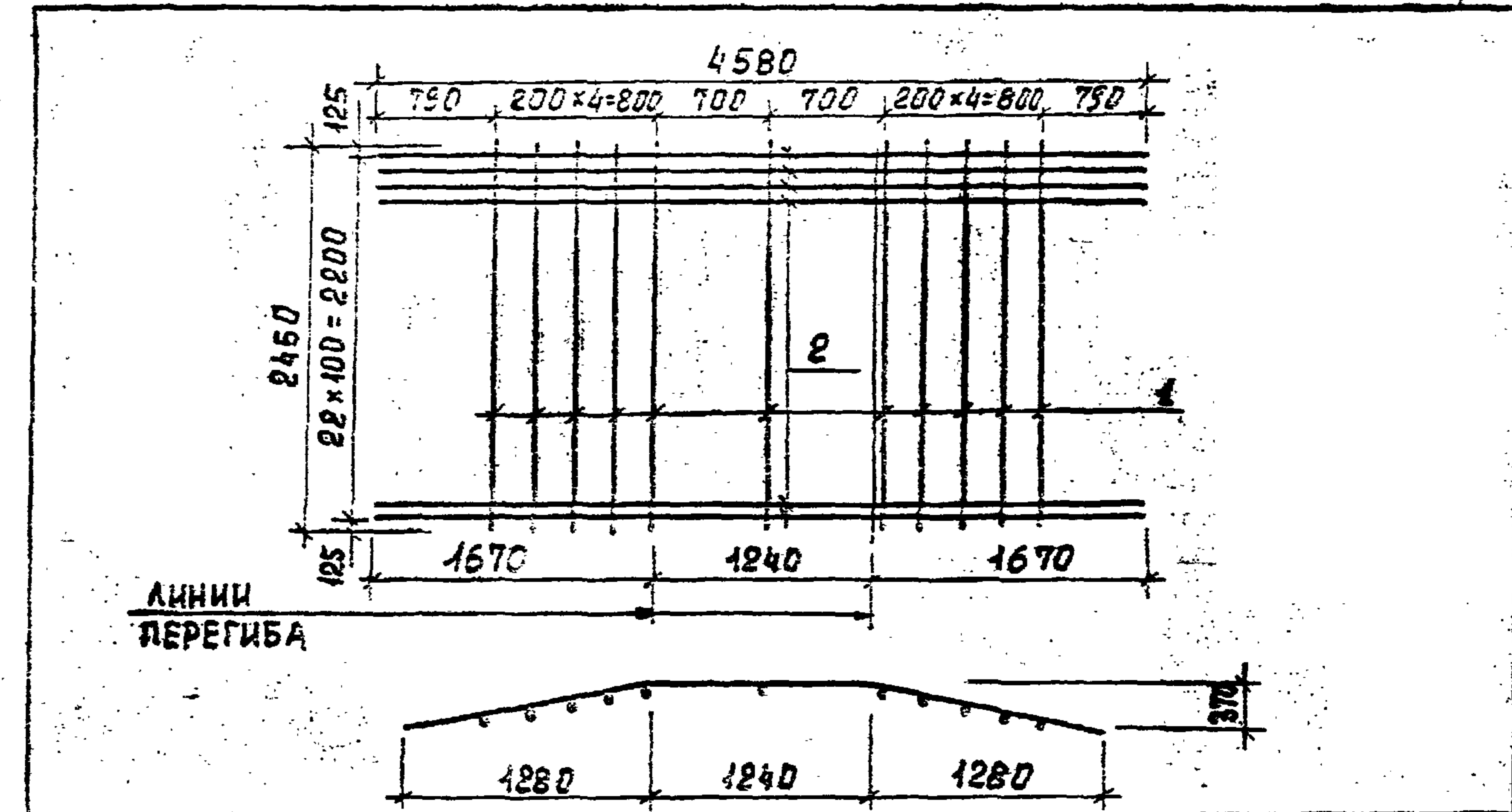
1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-74.
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ПОДПИСЬ И ДАТА		ТР 901-3-173	КЖИ-Сн4
И. КОМП. ЛОУЦКЕР		СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ
ПРОВЕР. КРАСНОВА			МАССА
СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА		Р	152,6
ГИП ЛОУЦКЕР		МАСШТАБ	1:50
ГЛ. КОНСТ. ШАЛИРО		ЛИСТ	1
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

ФОРМАТ II

Альбом III

Типовой проект 901-3-173



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ						
				СЕТКА Сн5		
Б4		1		φ8A I ГОСТ 5781-75 L=2450	11	0,97 кг
Б4		2		φ16A II ГОСТ 5781-75 L=4580	23	6,1 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-74.
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ПОДПИСЬ И ДАТА		ТР 901-3-173	КЖИ-Сн5
И. КОМП. ЛОУЦКЕР		СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ
ПРОВЕР. КРАСНОВА			МАССА
СТ. ИНЖ. КИСЕЛЕВА		Р	150,7
ГИП ЛОУЦКЕР		МАСШТАБ	1:50
ГЛ. КОНСТ. ШАЛИРО		ЛИСТ	1
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

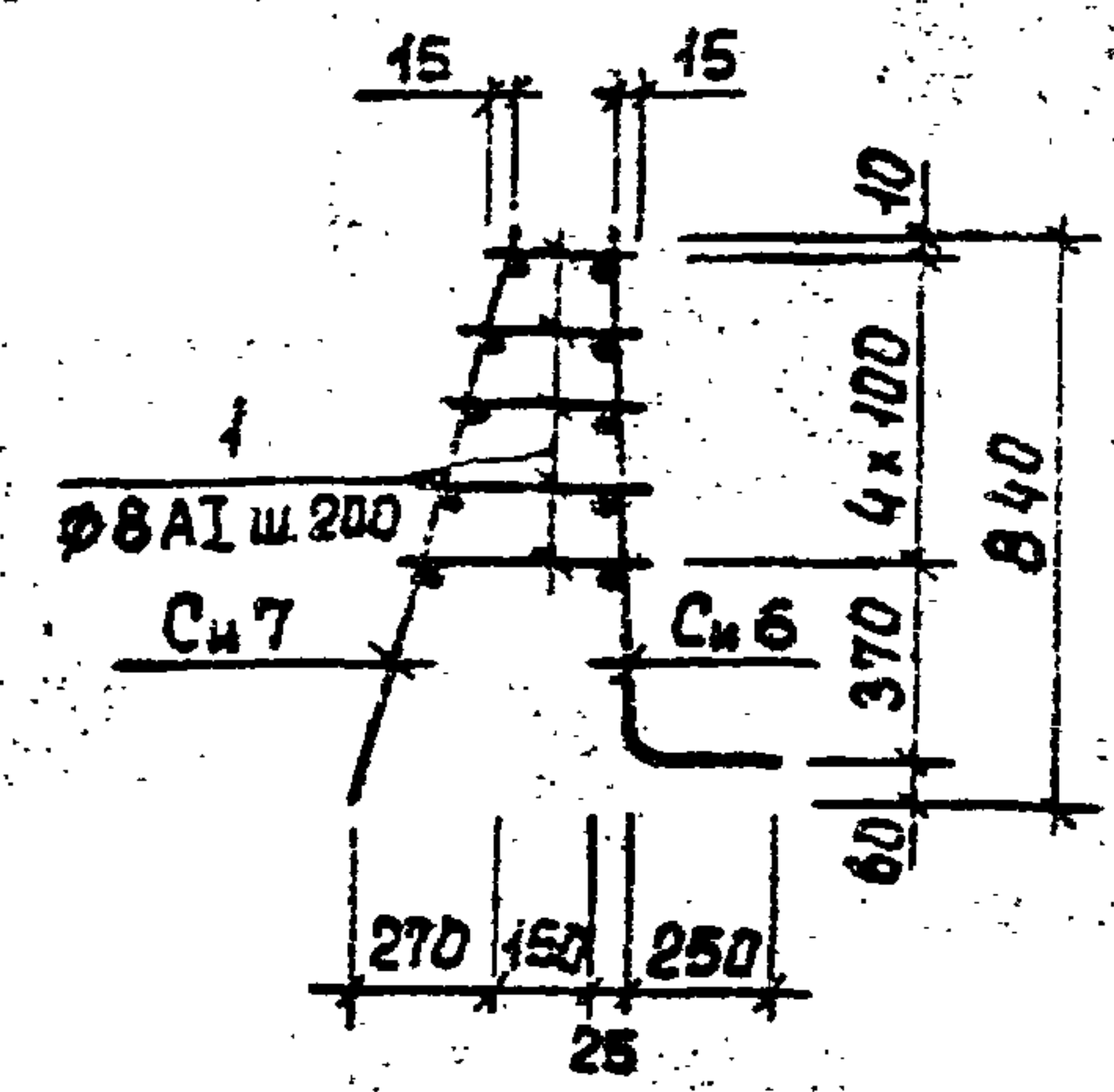
КОПЫРОВА ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ II

18256-03

Альбом III

Типовой проект 901-3-173



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
			тп 901-3	КЖИ-КП1-С9	Сетка Сн6	4
			тп 901-3	КЖИ-КП1-С10	Сетка Сн7	4
		1		φ8AII ГОСТ 5781-75	ℓ _{ср} = 260	80 0,10 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки ВСтЗ кп2, ГОСТ 380-74.
3. Стержни поз.1 приварить к сеткам Сн6 и Сн7 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

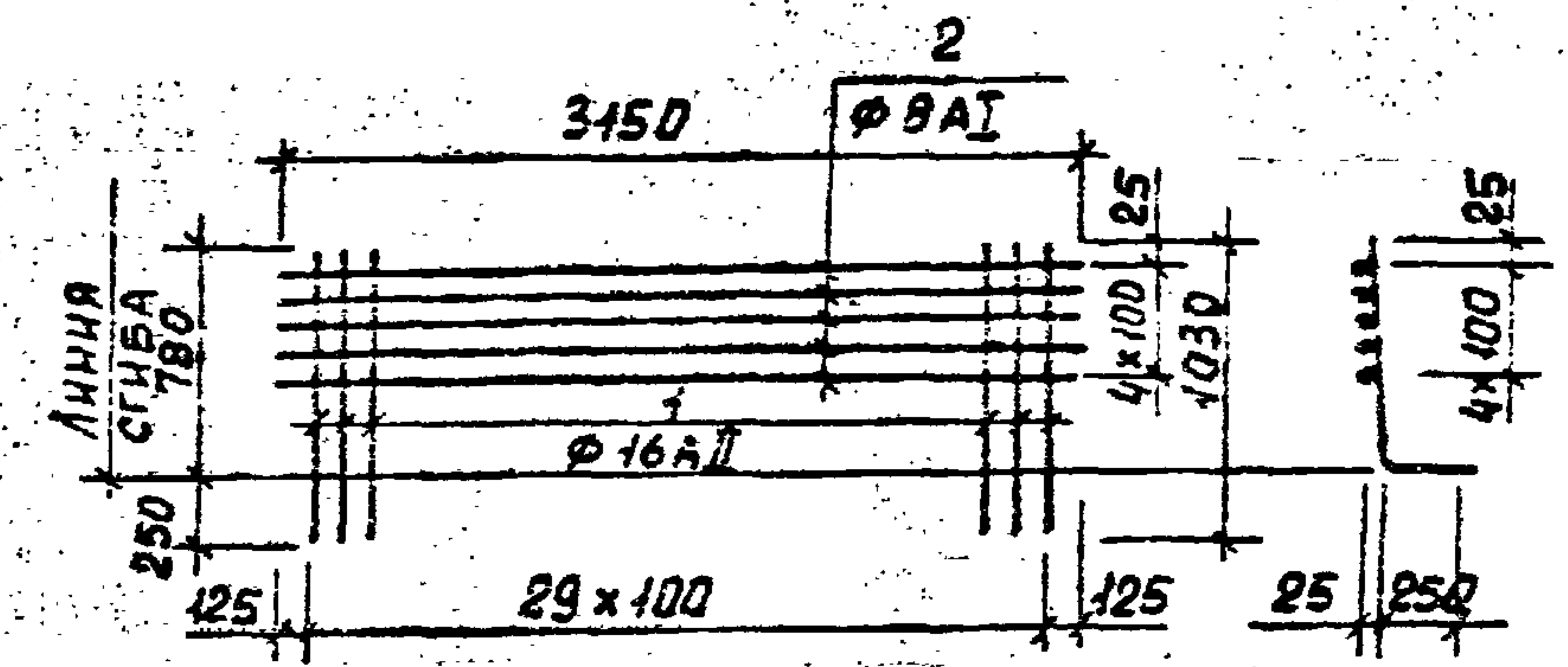
Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

		т.п. 901-3-173		КЖИ-КП1	
		Стадия		Масса	
		Масштаб			
Н. контр.	Лощкер	Каркас пространственный		Р	
Провер.	Краснова	Лист		Листов 1	
Ст. инж.	Киселева	ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва			
ГИП	Лощкер				
Гл. конст.	Шапиро				
Нач. отд.	Красавин				

Формат 41

Альбом III

Типовой проект 901-3-173



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
64		1		φ16AII ГОСТ 5781-75	ℓ = 1030	30 1,66 кг
64		2		φ8AII ГОСТ 5781-75	ℓ = 3150	5 1,24 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз.1,2 - сталь марки ВСтЗ кп2, ГОСТ 380-74.
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

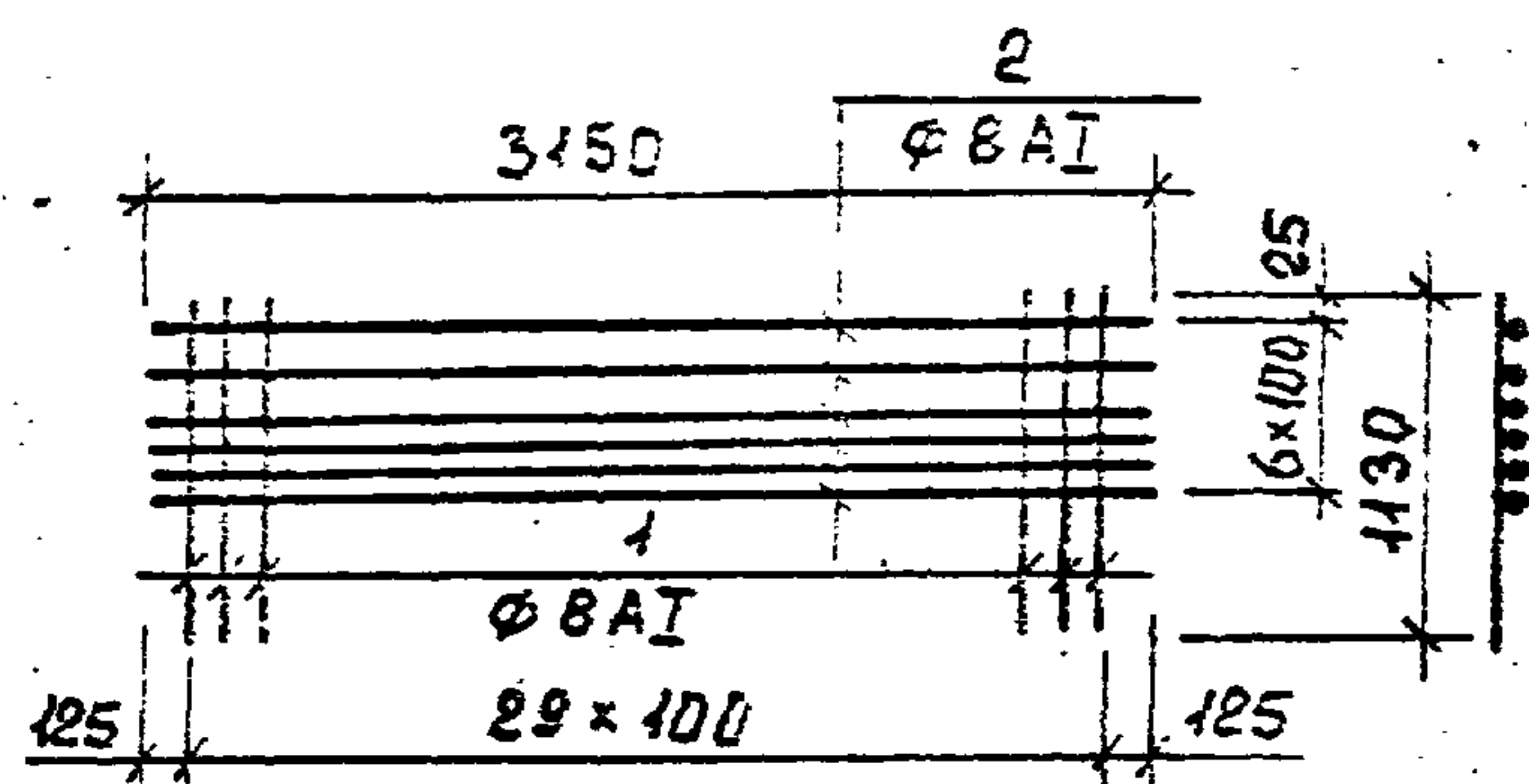
Изм. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

		тп 901-3-173		КЖИ-КП1-Сн6	
		Стадия		Масса	
		Масштаб			
Н. контр.	Лощкер	Сетка арматурная		Р	56 1:50
Провер.	Краснова	Лист		Листов 1	
Ст. инж.	Киселева	ЦНИИЭП Инженерного Оборудования г. Москва			
ГИП	Лощкер				
Гл. конст.	Шапиро				
Нач. отд.	Красавин				

Копировал Еремченко

Формат 41

18256-03



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				- СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Б4		1	Ø 8 A I	ГОСТ 5781-75 l=4130	30	0,45 кг
Б4		2	Ø 8 A I	ГОСТ 5781-75 l=3150	6	1,24 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ В ст 3 кл 2, ГОСТ 380-77.
3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СМ 393-78.

т.п. 901-3-173

КЖИ-КПо1-Сс 9

СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

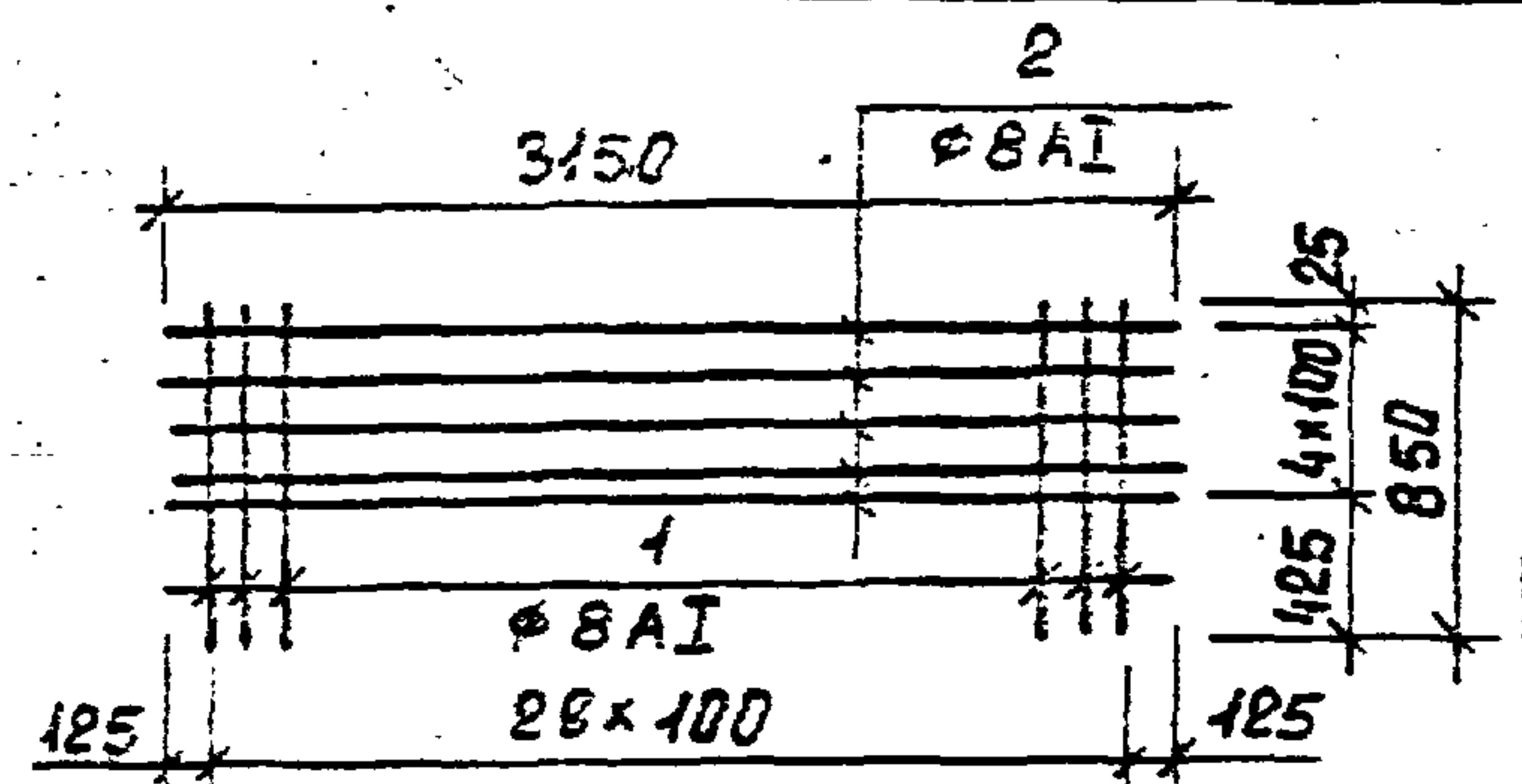
Р | 21 | 1:50

Лист Листов 1

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
МОСКВА

ФОРМАТ 41



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧ.
				- СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
Б4		1	Ø 8 A I	ГОСТ 5781-75 l=850	30	0,36 кг
Б4		2	Ø 8 A I	ГОСТ 5781-75 l=3150	5	1,24 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ В ст 3 кл 2, ГОСТ 380-77.
3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14096-68 И СМ 393-78.

т.п. 901-3-173

КЖИ-КПо1-Сн 7

СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

Р | 17 | 1:50

Лист Листов 1

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ 41

18255-03

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Свердловский филиал

620062, г.Свердловск-82, ул.Чебышева, 4

Заказ № 1080 Инв. № 18256-03 тираж 10-0

Сдано в печать 25/II 1983г цена 0-84