ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-176

БЛОК ВХОДНЫХ УСТРОЙСТВ И КОНТАКТНЫХ ОСВЕТЛИТЕЛЕЙ С БАРАБАННЫМИ СЕТКАМИ ДЛЯ СТАНЦИИ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ

С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 150 мг/л

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 50 тыс. $м^3$/сутки

АЛЬБОМ VI
Часть 1 - ОТДЕЛЕНИЕ КОНТАКТНЫХ ОСВЕТЛИТЕЛЕЙ

				Привязан
Инв. №:				

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-176

БЛОК ВХОДНЫХ УСТРОЙСТВ И КОНТАКТНЫХ ОСВЕТЛИТЕЛЕЙ С БАРАБАННЫМИ СЕТКАМИ ДЛЯ СТАНЦИИ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ

С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 150 мг/л

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 50 тыс. $м^3$/сутки

СОСТАВ ПРОЕКТА:

Альбом I - Архитектурно-строительная часть отделения контактных осветлителей.
Альбом II - Технологическая, санитарно-техническая части отделения контактных осветлителей.
Альбом III - Электротехническая часть. Связь и сигнализация отделения контактных осветлителей.
Альбом IV - Задание заводам-изготовителям на низковольтные комплектные устройства и щиты автоматизации отделения контактных осветлителей.
Альбом V - Архитектурно-строительная, технологическая, санитарно-техническая, электротехническая части отделения барабанных сеток
Альбом VI - Строительные изделия Часть 1- отделение контактных осветлителей.
Часть 2- отделение барабанных сеток
Альбом VII - Ведомости потребности в материалах. Часть 1- отделение контактных осветлителей.
Часть 2- отделение барабанных сеток.
Альбом VIII - Заказные спецификации. Часть 1- отделение контактных осветлителей.
Часть 2- отделение барабанных сеток.
Альбом IX - Сметы. Часть 1- отделение контактных осветлителей.
Часть 2- отделение барабанных сеток.

АЛЬБОМ VI
Часть 1- отделение контактных осветлителей

УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ №: 297 от 31 октября 1980г.
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРИКАЗ №: 77 от 25 июня 1982 г.

РАЗРАБОТАН
ЦНИИЭП инженерного оборудования
городов, жилых и общественных зданий
Главный инженер института А. Кетаов
Главный инженер проекта Л. Розанова

18308-06

				Привязан	
Инв. №:					

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII ч.1

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
		Ведомость листов выпуска	3	
	ТП 901-3- КЖИ-К1,2,3,9	Колонны К1 (К72-4а) К2 (К72-4б); К3 (К72-48)	4	
	-К4÷7	Колонны К4 (К72-16а); К5 (К12-16) КФ18-1а; К72-16б	5	
	К10	Колонна К10 (1,020-1,2-1,02)	6	
	- БС1	Балки БС1 (16ДР12-2АIVа 16ДР12-3АIVа)	7	
	- БС2	Балка БС2 (16ДР12-3АIVа 2БДР12-6АIVа)		
	- П2	Плита П2 (ПГ-2АIVТ-а ПГ-3АIVТ-а)	8	
	- П3	Плита П3 (ПГ-2АIVТ-б ПГ-3АIVТ-б)		
	- П4	Плита П4 (ПГ-2АIVТ-б ПГ-3АIVТ-б)	9	
	- МС1÷МС4	Соединительные элементы		
	-П8; П9	Плиты П8 (ПТ57-12-1) П9 (ПТ57-10-1)	10	
	-П10; П11	Плиты П10 (ПТ60-12-1) П11 (ПТ60-10-1)		
	-Б01; Б02	Балки Б01 (601-1); Б02 (601-1К)	11	
	- П20	Плита П20 (ИП 5-1-1)		
	-С1	Сетка арматурная С1	12	
	-С2	Сетка арматурная С2		
	-С3	Сетка арматурная С3	13	
	-С4	Сетка арматурная С4		
	-КР1÷КР4	Каркасы плоские КР1÷КР4	14	
	-К По1	Каркас пространственный К По1	15	
	-К По2	Каркас пространственный К По2		
	Со1. Со2	Сетки арматурные Со1; Со2	16	
	-Со3	Сетка арматурная Со3	17	
	-Со4	Сетка арматурная Со4		
	-Со5	Сетка арматурная Со5	18	
	-Со6	Сетка арматурная Со6		
	-Со7	Сетка арматурная Со8	19	
	- А1	Анкерный болт А1		
		см. продолжение		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
		Продолжение		
	КЖИ -Со 13	Сетка арматурная Со 13	20	
	-Со 12	Сетка арматурная Со12		
	-ПСо1	Панель стеновая ПСо 1 (ПС1-42-62-А)	21	
	-ПСо 2	Панель стеновая ПСо 2 (ПС1-42-62-Б)	22	
	-ПСо3; ПСо4	Панели стеновые ПСо3 (ПС1-42-62-В) ПСо7 (ПС1-42-62-В)	23	
	-ПСо 5	Панель стеновая ПСо 5 (ПС1-42-62-Е)	24	
	-ПСо 7	Панель стеновая ПСо 7 (ПСо 7-1-1)		
	-ПСо 8	Панель стеновая ПСо 8 (ПСо 7-1-2)	25	
	-ПСо 9; ПСо 14	Панели стеновые ПСо 9 (ПСо 7-1-3); ПСо 14 (ПСо 7-1-4)		
	-ПСо 6; 10; 12; 13	Панели стеновые ПСо 6; ПСо 10; ПСо 12 ПСо 13 (ПСо 7-1)	26	
	-ПСо 15; 16	Панели стеновые ПСо 15; ПСо 16 (ПС1-42-62)		
	-ПСо 11	Панель стеновая ПСо 11 (ПС1-42-62-Е)	27	
	-ПСо 7-1	Панель стеновая ПСо 7-1	28	
	-ЛТо1	Лоток ЛТо1 (Лт2-18-1)	29	
	-ЛТМ1; ЛТМ2	Лоток монолитный ЛТМ1 ЛТМ2	30	
	-ЗДИ-1	Изделие закладное ЗДИ-1	31	
	-КРо 1	КРо1		
	-ЗДИ-2	Изделие закладное ЗДИ-2	32	
	-КРо 2	КРо2		

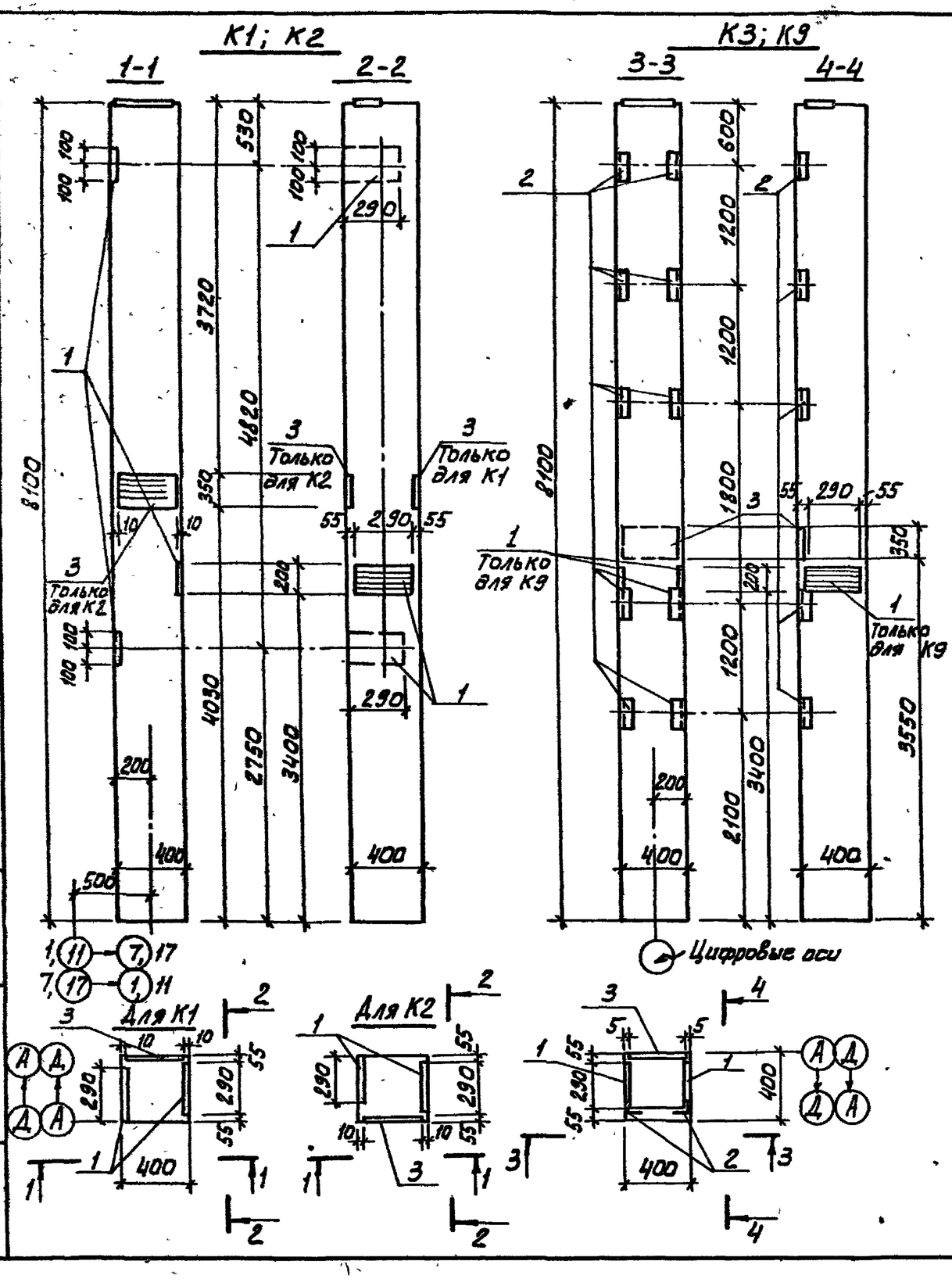
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

Н. контр.	Кузнецов		ТП 901-3-176 - КЖИ
Провер.	Бабикова		
Ст. инж.	Петровнина		Ведомость листов выпуска
ГИП	Кузнецов		Стадия: Лист: Листов
Гл. конст.	Шапиро		ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
Нач. отд.	Красавин		

Копировал Антипова Формат 12

Типовой проект 901-3-176 Альбом VIII.1

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



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.423-3. Вып. 1	Колонна К72-4		
				Дополнительные сборочные единицы		
				К1; К2		
		1	1.423-3. Вып. 2	Изделие закладное М1-12	3	6,0 кг
		3	КЭ-01-58. Вып. 1	Изделие закладное МД1	1	34,0 кг
				К3		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.423-3. Вып. 2	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
		3	КЭ-01-58. Вып. 1	Изделие закладное МД1	1	34,0 кг
				К9		
				Дополнительные сборочные единицы		
		2	1.423-3. Вып. 2	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
		3	КЭ-01-58. Вып. 1	Изделие закладное МД1	1	34,0 кг
		1	1.423-3. Вып. 2	Изделие закладное М1-12	2	6,0 кг

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Ст. инж.	Петровинна	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ К1÷3,9

Колонны:
К1 (К72-Ца)
К2 (К72-4а)
К3 (К72-4б)
К9 (К72-4в)

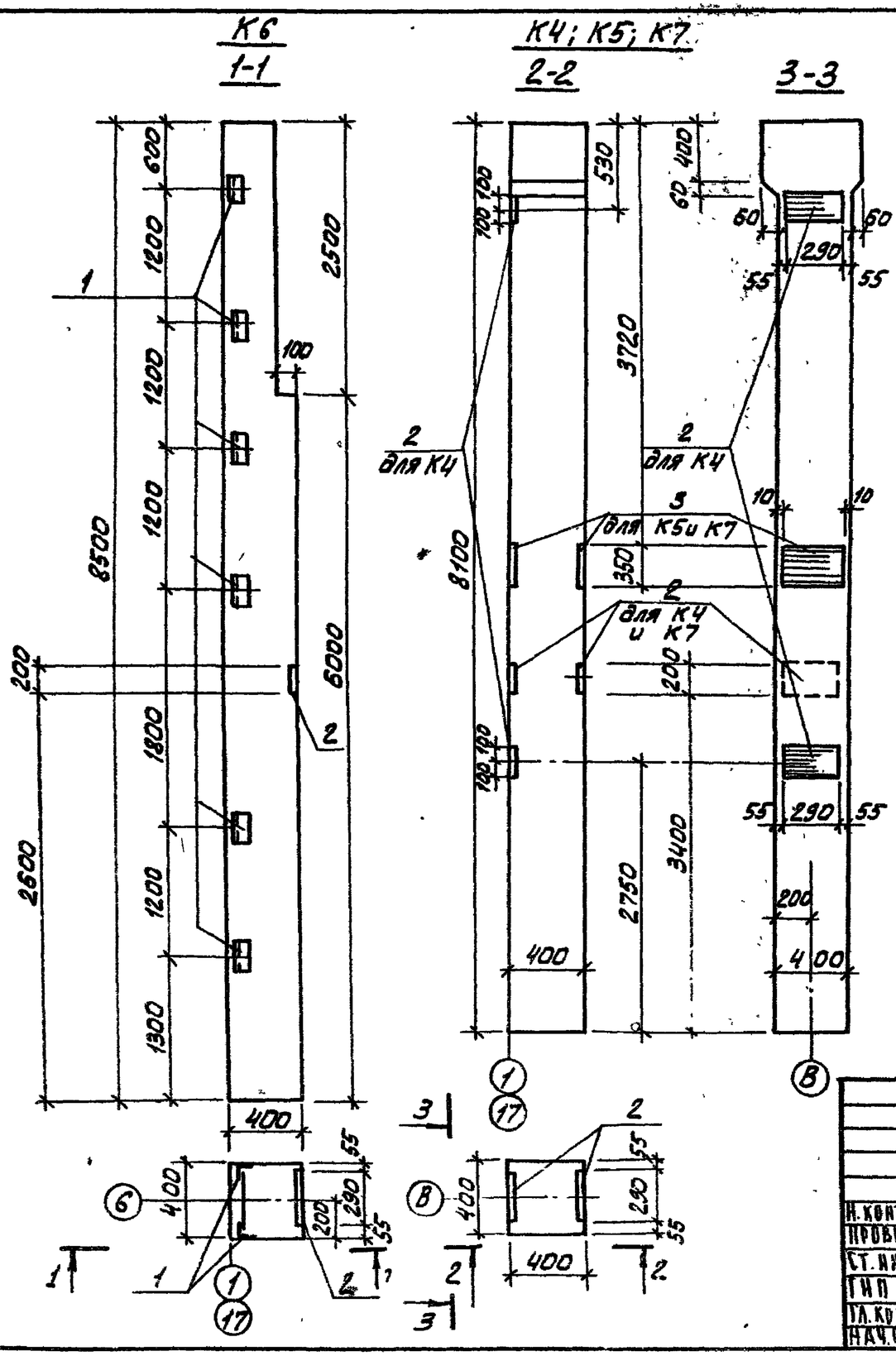
Стадия	Масса	Масштаб
Р	3300	
Лист	Листов:	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

Типовой проект 901-3-176 Альбом III.1

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			∨ 460-75. Вып. 1-1	Колонна КФ18-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
				К6		
		1	460-75. Вып. 1-2	Изделие закладное МН9	6	2.2кг
				Документация		
			∨ 1.423-3. Вып. 1	Колонна К72-16		
				Дополнительные сборочные единицы		
				К4		
		2	1.423-3. Вып. 2	Изделие закладное МН1-12	4	6.0кг
				К5		
		3	1.423-3. Вып. 2	Изделие закладное НМ1-10	2	13.6кг
				К7		
		2	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное МН1-12	2	6,0кг
		3	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное НМ1-10	2	13,6кг

Н. контр	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Ст. инж.	Петровнина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-К4÷7

Колонны:
К4 (К72-16а)
К5 (К72-16б)
К6 (КФ18-1а)
К7 (К72-16в)

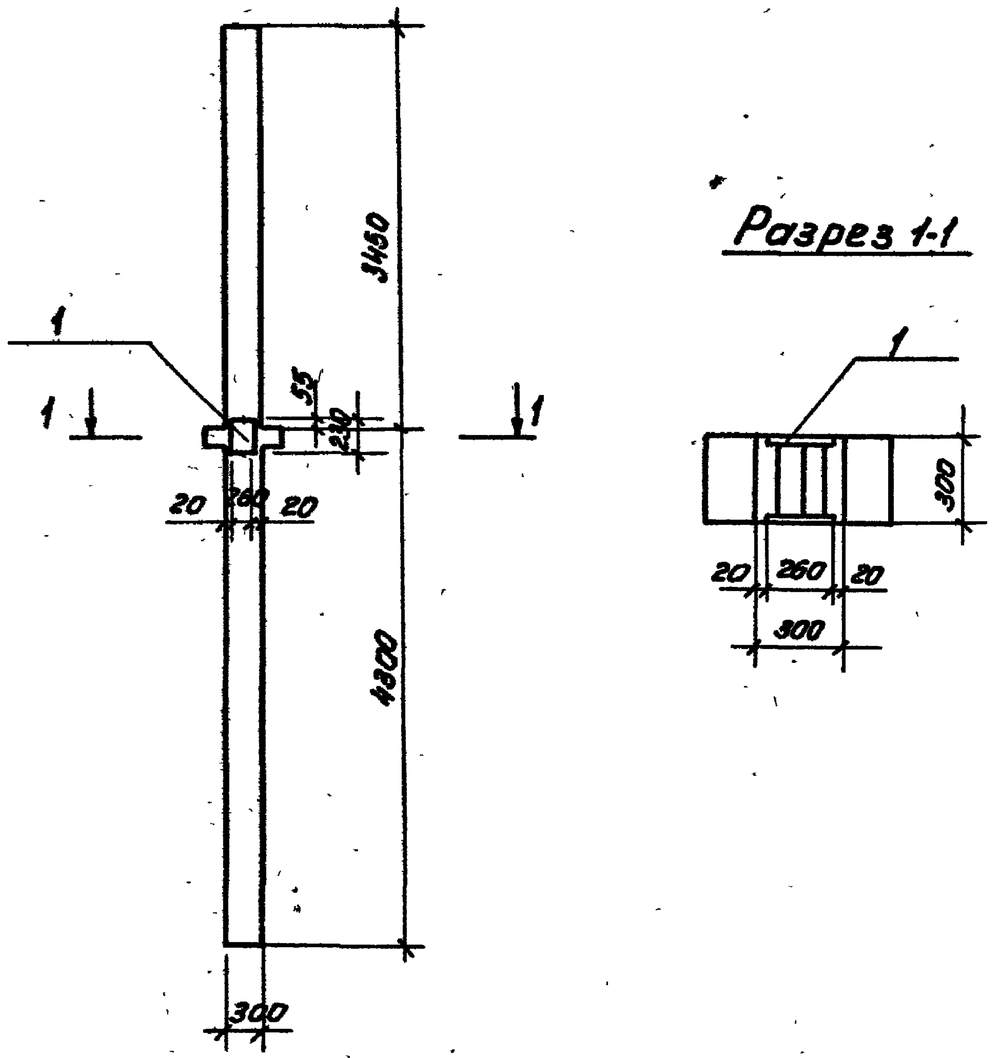
Стадия	Масса	Масштаб
Р		
Лист	Листов	

ЦНИИЭПТ инженерного оборудования в Москве

ГБ303-06

Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			1.020-1.2-1. 02	2КД 3,36		1778кг
				Дополнительные сборочные единицы		
		1		К10		
		1	1.020-1. 2-5 14-07	МН18	1	16.77кг

Разрез 1-1



1. Материал закладной детали сталь марки ВСт3 по ГОСТ 380-71.*
2. Закладные изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

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

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

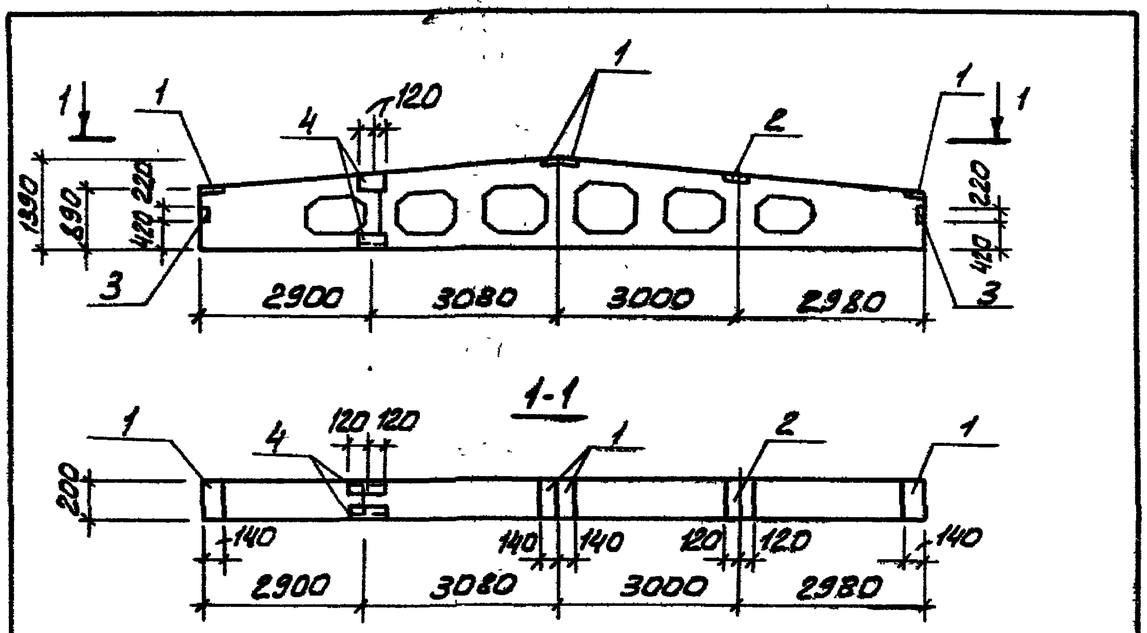
ТП 901-3-176 КЖИ К10

Колонна К10 (1.020-1.2-1.02)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1778кг	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

12308-06



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			1.462-3. Вып.1	Балка стропильная 1БДР12-2АIV; Дополнительные сборочные БС1	1БДР12-2АIV единицы	
		1	1.462-3. Доп.к Вып.1÷VII	Изделие закладное М4-1-2	4	1,4 кг
		2	1.462-3, доп. к Вып.1÷VII	М4-3-3	1	2,4 кг
		3	1.462-3. Вып.II	М4-10-1	2	5,1 кг
		4	1.462-3. Вып.II	М4-10-2	2	6,0 кг

Условная марка	Снеговой район	Марка по проекту
БС1	II; III	1БДР12-2АIV
	IV	1БДР12-3АIV

Н.контр.	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Ст.инж.	Петровнина	
ГИП	Кузнецов	
Гл.констр.	Шапиро	
Нач.отд.	Красавин	

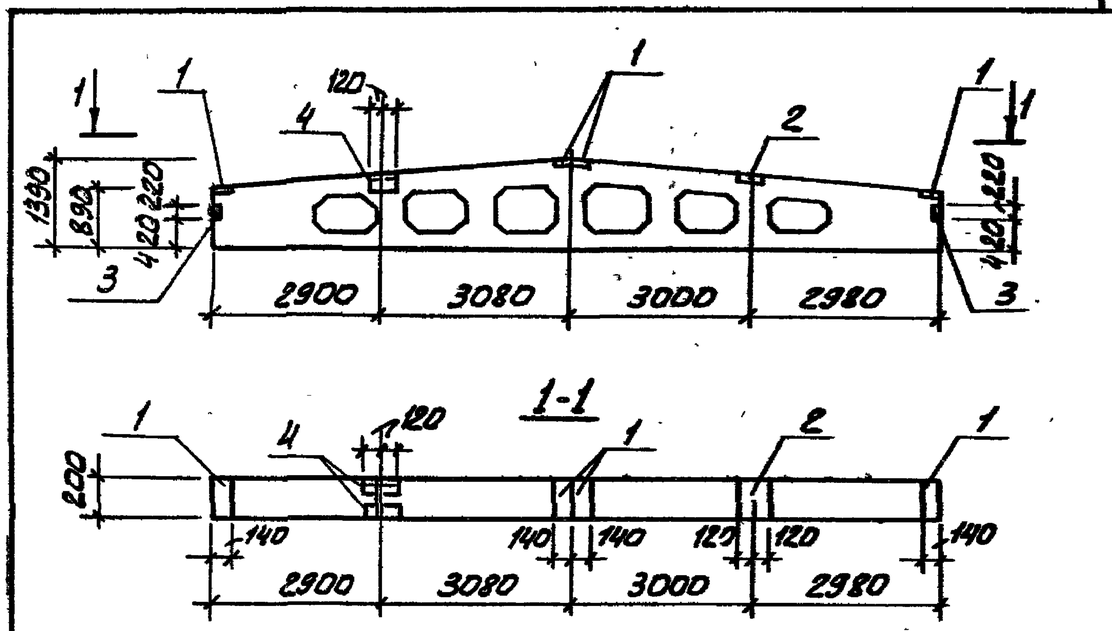
ТП 901-3-176 КЖИ-БС1

Балка стропильная БС1 (1БДР12-2АIV а) (1БДР12-3АIV а)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4700	1:100
Лист	Листов:	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII г.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			1.462-3. Вып.1	Балка стропильная 1БДР12-3АIV; Дополнительные сборочные БС2	2БДР12-6АIV единицы	
		1	1.462-3. Доп.к Вып.1÷VII	Изделие закладное М4-1-2	4	1,4 кг
		2	1.462-3, доп. к Вып.1÷VII	М4-3-3	1	2,4 кг
		3	1.462-3. Вып.II	М4-10-1	2	5,1 кг
		4	1.462-3 Вып.II	М4-10-2	1	6,0 кг

Условная марка	Снеговой район	Марка по проекту
БС2	II; III	1БДР12-3АIV
	IV	2БДР12-6АIV

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

Н.контр.	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Ст.инж.	Петровнина	
ГИП	Кузнецов	
Гл.констр.	Шапиро	
Нач.отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-БС2

Балка стропильная БС2 (1БДР12-3АIV а) (2БДР12-6АIV а)

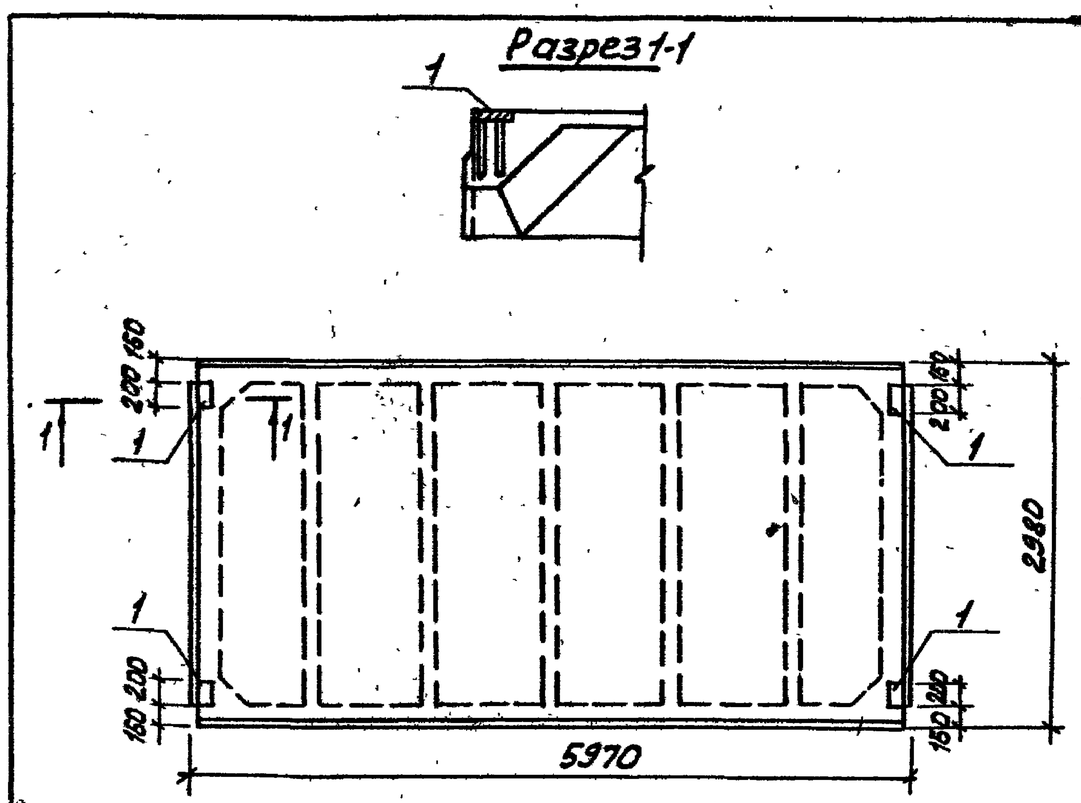
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4700	1:100
Лист:	Листов:	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

Типовой проект 901-3-176 Альбом VIII.1

Разрез 1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2АIVТ	ПГ-3	АIVТ
				Дополнительные сборочные	единицы	
				П2		
		1	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	6,8 кг

Условная марка	Снеговой район	Марка по проекту	Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 МКМ способом металлизации в процессе изготовления.
П2	II; III;	ПГ-2АIVТ	
	IV	ПГ-3АIVТ	

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

Н.контр.	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Ст.инж.	Петровинна	
ГИП	Кузнецов	
Гл.констр	Шапиро	
Нач.отд	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-П2

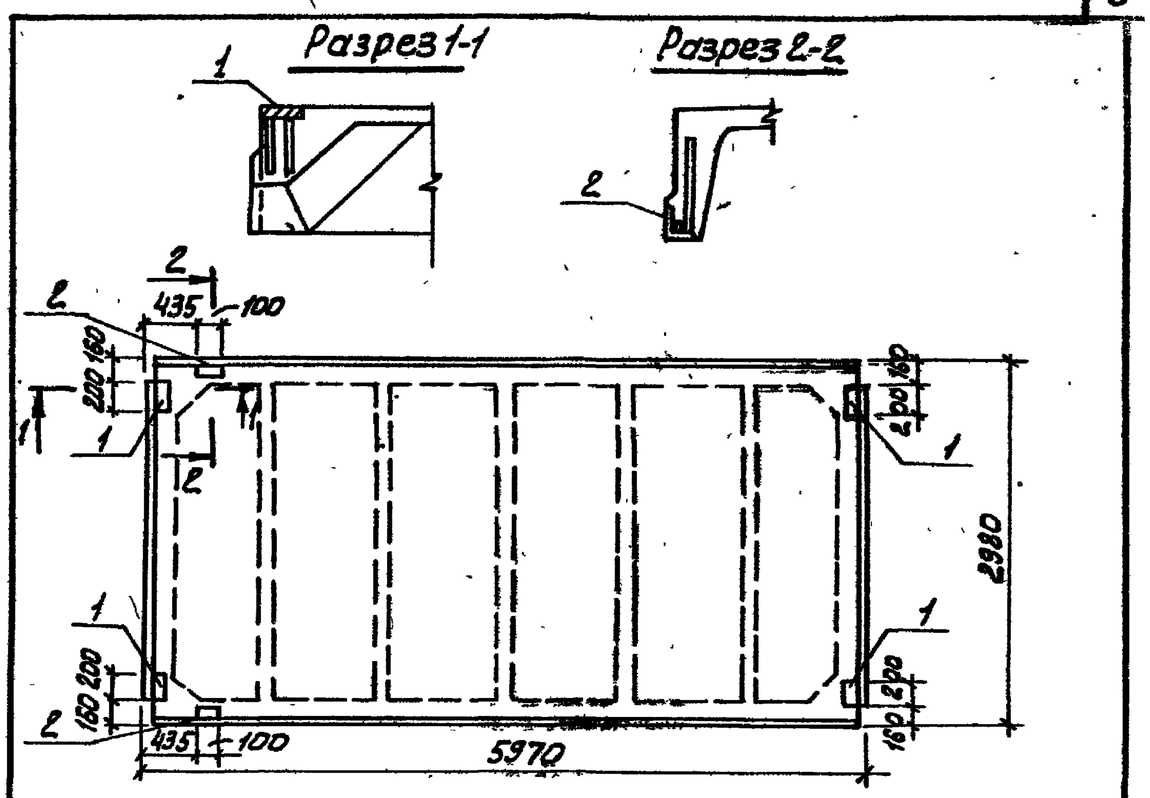
П2 Плита (ПГ-2АIVТ-а) (ПГ-3АIVТ-а)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2650	
Лист:	Листов:	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VIII.1

Разрез 1-1 Разрез 2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2АIVТ;	ПГ-3	АIVТ
				Дополнительные сборочные	единицы	
				П3		
		2	ГОСТ 22701.1-77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг
		1	ГОСТ 22701.5-77	М8	4	6,8 кг

Условная марка	Снеговой район	Марка по проекту	Закладные изделия должны быть оцинкованы слоем 150 МКМ способом металлизации в процессе изготовления.
П3	II; III	ПГ-2АIVТ	
	IV	ПГ-3АIVТ	

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

Н.контр.	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Ст.инж.	Петровинна	
ГИП	Кузнецов	
Гл.констр	Шапиро	
Нач.отд	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-П3

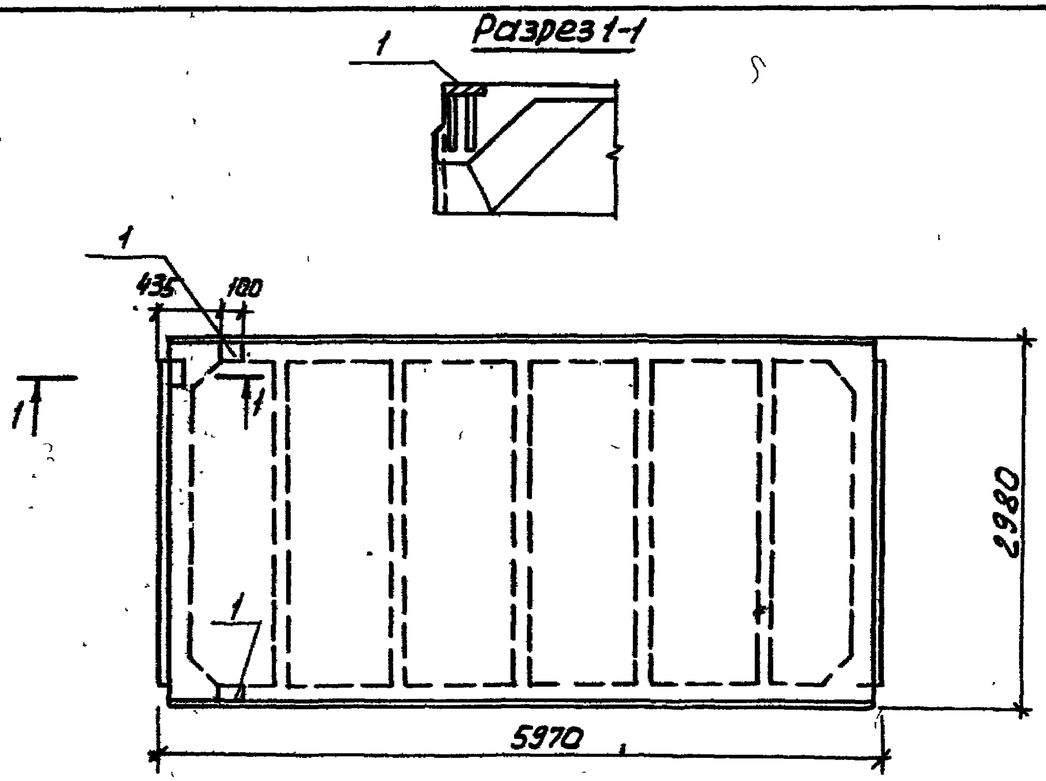
П3 Плита (ПГ-2АIVТ-в) (ПГ-3АIVТ-в)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2650	
Лист	Листов:	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VIII т.1

Разрез 1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2А IVТ-ПГ-3А IVТ		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПЧ		
		1	ГОСТ 22701.1-77	Изделие закладное М9	2	2.5 кг

Условная марка	Снеговой район	Марка по проекту
ПЧ	II; III	ПГ-2А IVТ
	IV	ПГ-3А IVТ

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

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

Н. контр.	Кузнецов	
Пробер	Бабикова	
Ст. инж.	Петровнина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-ПЧ

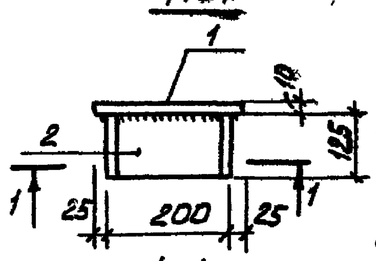
ПАНТА
ПЧ (ПГ-2А IVТ-а)
(ПГ-3А IVТ-а)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2650	
Лит	Листов	

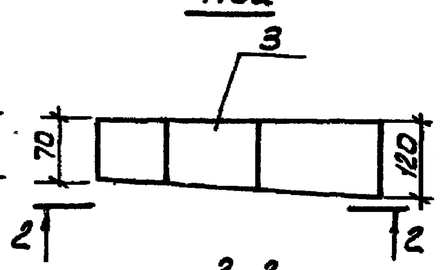
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VIII т.1

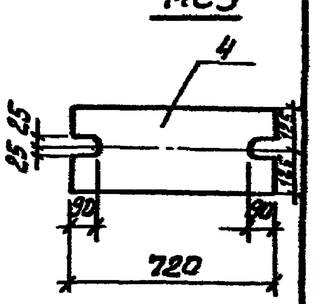
МС1



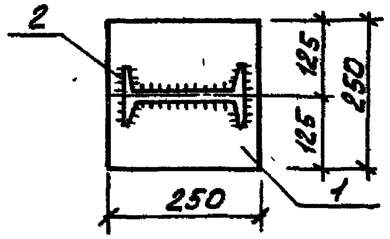
МС2



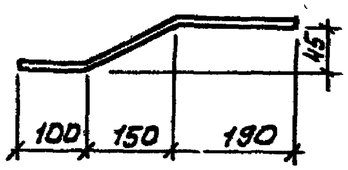
МС3



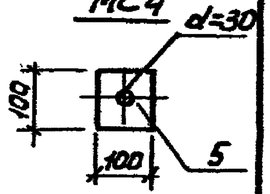
1-1



2-2



МС4



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				МС1		
		1		∔250×10 ГОСТ 103-76; ℓ=250	1	4,9 кг
		2		I 20 ГОСТ 8239-72; ℓ=125	1	2,63 кг
				МС2		
				∔120×80 ГОСТ 103-76; ℓ=450	1	3,4 кг
				МС3		
		4		∔250×20 ГОСТ 82-76; ℓ=720	1	28,26 кг
				МС4		
		5		∔100×10 ГОСТ 103-76; ℓ=100	1	0,78 кг

1. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Материал-сталь марки ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*
4. Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

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

Н. контр.	Кузнецов	
Пробер	Бабикова	
Ст. инж.	Петровнина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

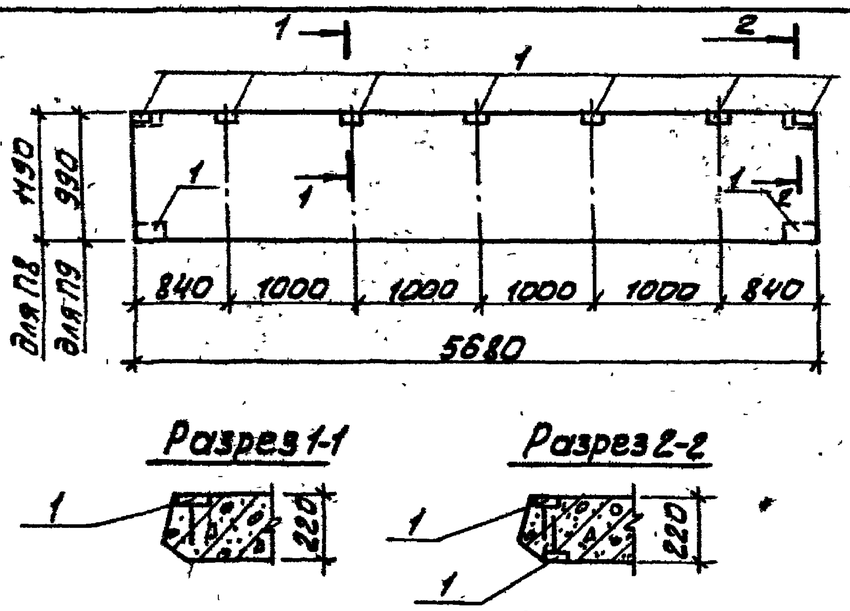
ТП 901-3-176 КЖИ-МС1÷МС4

Соединительные элементы

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:100
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			1.141-1 Вып. 13	ПТ 57-12		2000
				Дополнительные сборочные единицы		
				П8		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг
				Документация		
			1.141-1 Вып. 13	ПТ 57-10		1650 кг
				Дополнительные сборочные единицы		
				П9		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг

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

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Петровнина	
Вед. инж.	Бабикова	
ГИП	Кузнецов	
ГА констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

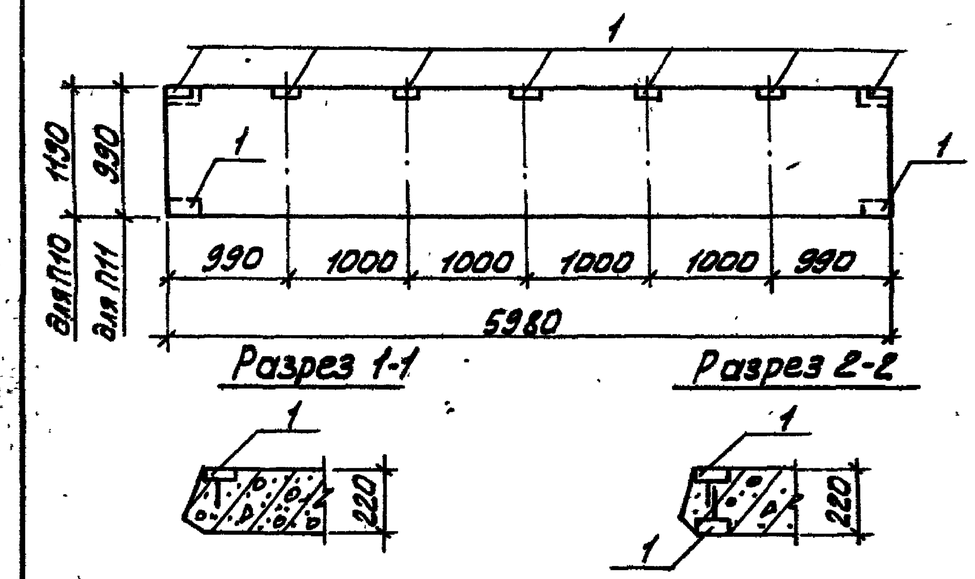
ТП 901-3-176 КЖИ П8; П9

Плита П8 (ПТ 57-12-1)
П9 (ПТ 57-10-1)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2000 кг / 1650 кг	1:50

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			1.141-1 Вып. 2	ПТ 60-12		
				Дополнительные сборочные единицы		2110
				П10		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг
				Документация		
			1.141-1 Вып. 6	ПТ 60-10		
				Дополнительные сборочные единицы		1740
				П11		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг

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

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Петровнина	
Вед. инж.	Бабикова	
ГИП	Кузнецов	
ГА констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

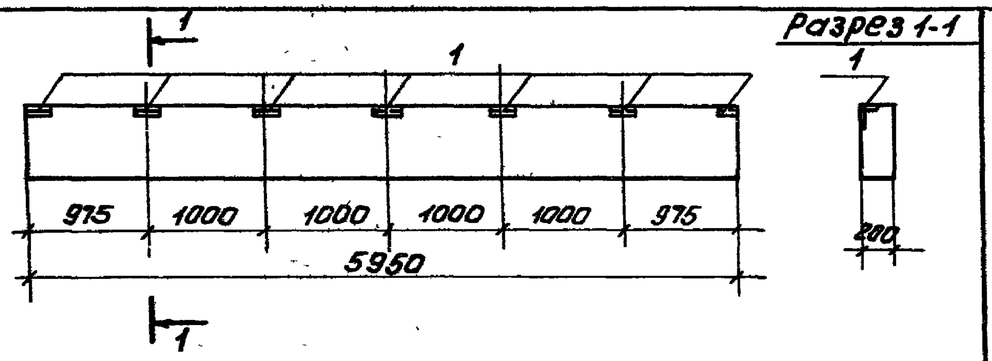
ТП 901-3-176 КЖИ П10; П11

Плита П10 (ПТ 60-12-1)
П11 (ПТ 60-10-1)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2110 кг / 1740 кг	1:50

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			КЭ-01-58 вып. 1	Б01-1		1750кг
				Дополнительные сборочные единицы		
				Б01		
			3.400-6.176	МИ4-43	7	4,5кг
				Документация		
			КЭ-01-58 вып. 1	Б01-1к		
				Дополнительные сборочные единицы		
				Б02		
			3.400-6/76	МИ4-43	7	4,5кг

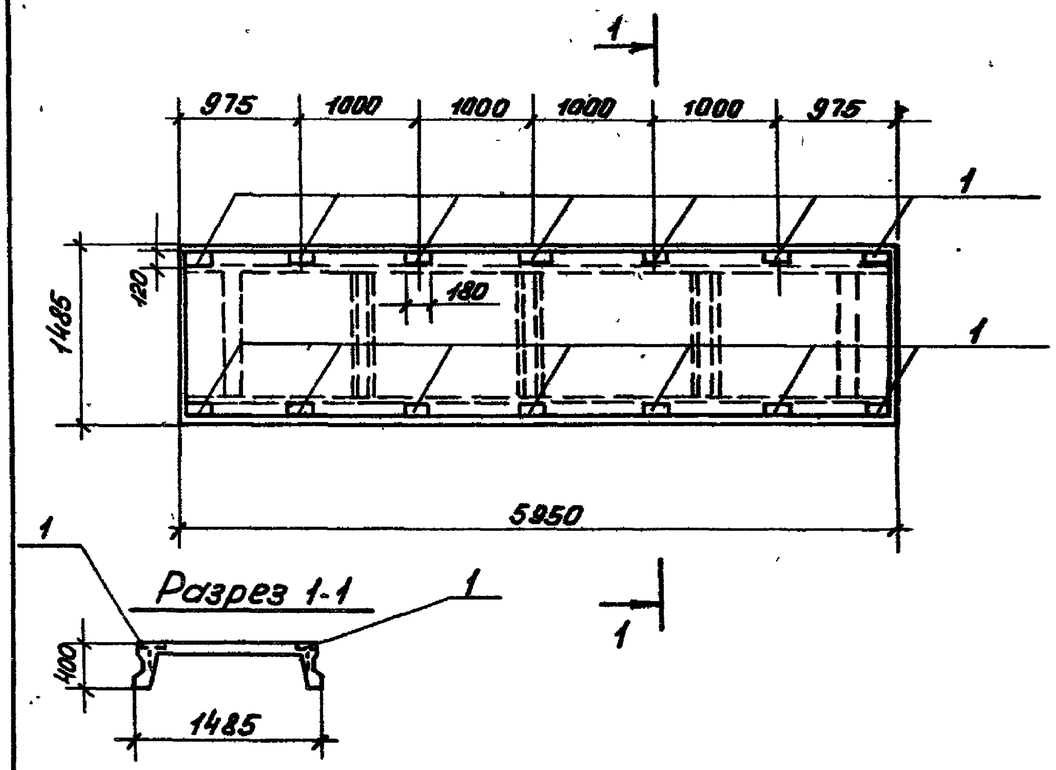
Н. контр.	Кузнецов		
Провер	Петровнина		
Вед. инж	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. констр	Шапиро		
Нач. ота	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ-Б01:Б02

Балка Б01 (Б01-1)
Б02 (Б01-1к)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1750кг	1:50
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва



Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			ИИ24-2/70	ИП5-1		2400кг
				Дополнительные сборочные единицы		
				П20		
		1	ИИ 24-2/70	М5	14	1,8кг

Н. контр	Кузнецов		
Провер.	Петровнина		
Вед. инж	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл констр	Шапиро		
Нач. ота	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ П20

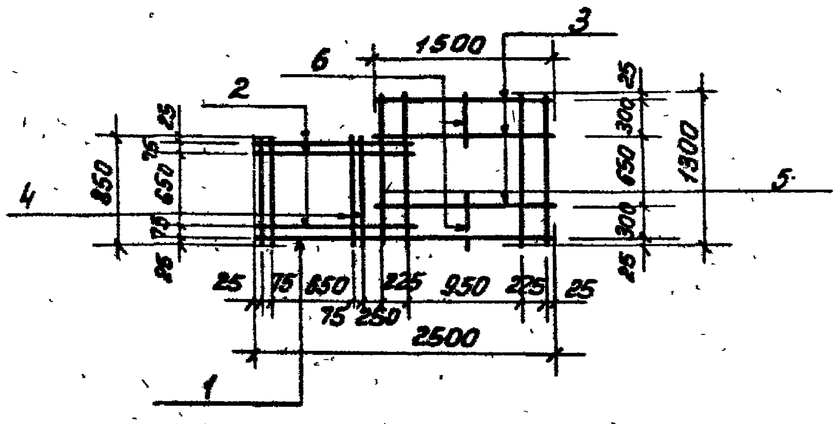
Плита П20 (ИП5-1-1)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2400кг	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				ф8 AI ГОСТ 5781-75		
		1		ℓ=2500	1	1,0кг
		2		ℓ=1330	3	0,53кг
		3		ℓ=1450	3	0,58кг
		4		ℓ=850	4	0,34кг
		5		ℓ=1300	4	0,52кг
		6		ℓ=350	2	0,14кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1÷6 - сталь ВСт3Сп2 ГОСТ 380-71*
4. Сетки изготовлять контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Ст. инж.	Петровнина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. конс.	Шапиро	
Нач. ОТА	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-С1

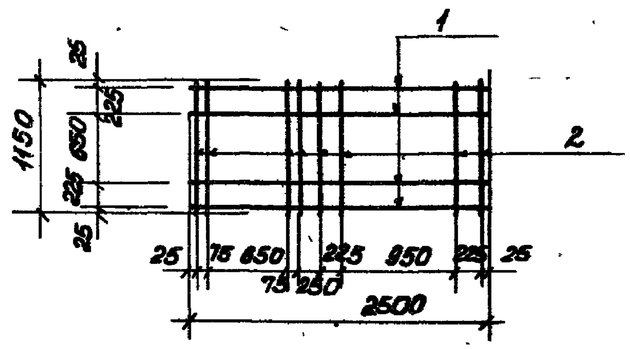
СЕТКА АРМАТУРНАЯ · С1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	8.05кг	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII.1

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



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				ф8 AI ГОСТ 5781-75		
		1		ℓ=2500	4	1,0кг
		2		ℓ=1150	8	0,46кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1, 2 - сталь ВСт3Сп2 ГОСТ 380-71*
4. Сетки изготовлять контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 п. СН 393-78.

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Ст. инж.	Петровнина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. конс.	Шапиро	
Нач. ОТА	Красавин	

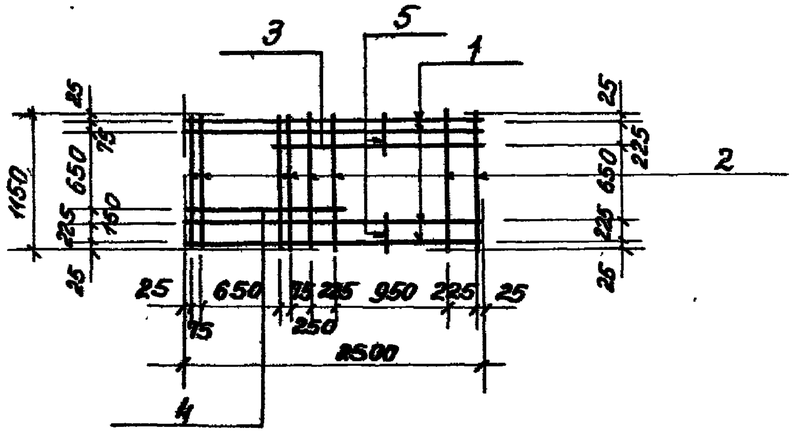
ТП 901-3-176 КЖИ-С2

СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	7.68кг	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VIII вып.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				ф8 AI ГОСТ 5781-75		
		1		ℓ=2500	4	1,0кг
		2		ℓ=1150	8	0,46кг
		3		ℓ=1770	1	0,71кг
		4		ℓ=1320	1	0,53кг
		5		ℓ=270	2	0,11кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1÷5 - сталь ВСт3Сп2 ГОСТ 380-71*
4. Сетки изготовлять контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78

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

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Ст. инж.	Петровнина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

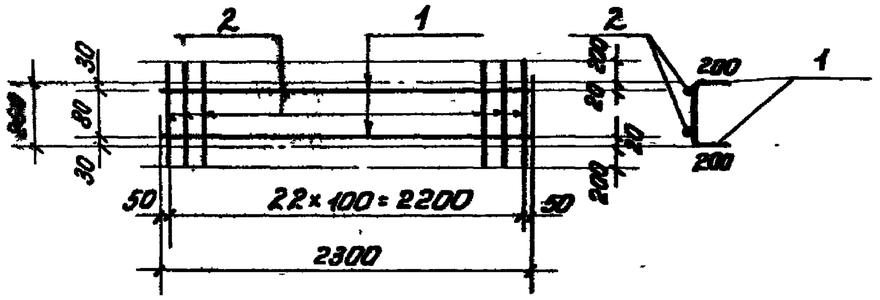
ТП 901-3-176 КЖИ-С3

Сетка арматурная С3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,14кг	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VIII вып.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		ф16 AIII ГОСТ 5.1459-72*; ℓ=2300	4	3,63кг
		2		ф6 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=140	23	0,03кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1 - сталь 25Г2С
   - поз. 2 - сталь ВСт3Сп2
   по ГОСТ 380-71*

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

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Ст. инж.	Петровнина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-С4

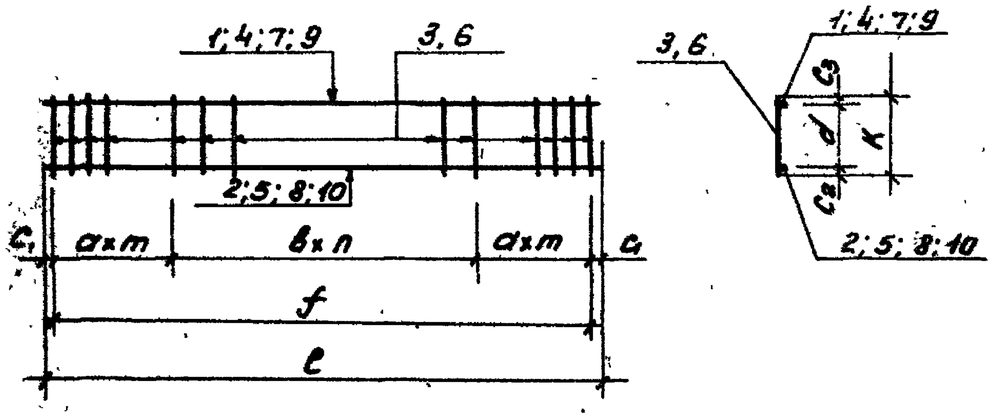
Сетка арматурная С4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	15,21г	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII т.1



Марка каркаса	Размеры мм											Поз.			Масса кг
	a	m	в	n	f	c_1	ℓ	c_2	c_3	d	K				
Кр1	100	10	200	9	3800	50	3900	20	20	440	480	1	2	3	15,35
Кр2	100	13	200	13	5200	65	5330	20	20	440	480	3	4	5	28,23
Кр3	100	13	200	12	5000	20	5040	25	20	435	480	6	7	8	29,93
Кр4	100	10	220	4	2880	60	3000	25	20	435	480	6	9	10	15,61

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				КР1		
		1		Ф10 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=3900	1	2,42кг
		2		Ф20 AIII ГОСТ 5.1459-72*; ℓ=3900	1	9,63кг
		3		Ф6 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=480	30	0,11кг
				КР2		
		3		Ф6 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=480	40	0,11кг
		4		Ф10 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=5330	1	3,31кг
		5		Ф25 AIII ГОСТ 5.1459-72*; ℓ=5330	1	20,52кг
				КР3		
		6		Ф8 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=480	39	0,19кг
		7		Ф10 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=5040	1	3,12кг
		8		Ф25 AIII ГОСТ 5.1459-72*; ℓ=5040	1	19,4кг
				КР4		
		6		Ф8 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=480	25	0,19кг
		9		Ф10 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=3000	1	1,86кг
		10		Ф16 AIII ГОСТ 5.1459-72*; ℓ=3000	1	4,7кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1, 3, 4, 6, 7, 9 - сталь ВСт3Сп2
   - поз. 2, 5, 8, 10 - сталь 25Г2С
   по ГОСТ 380-71.*

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Рт. инж.	Петровнина	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-КР1÷КР4

Каркасы плоские КР1÷КР4

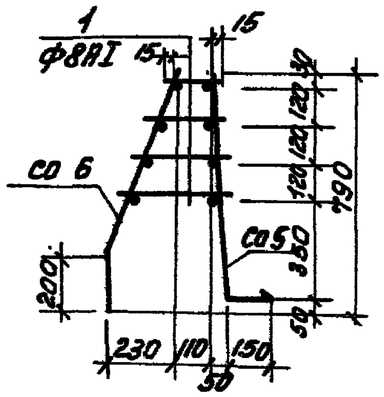
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. таблицу	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII ч.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
II			ТП 901-3- кжи -Со5	Сетка Со5	1	37,4кг
II			ТП 901-3- кжи Со 6	Сетка Со 6	1	15,2кг
II		1		ф8AI ГОСТ 5781-75; Ср=180	240	17,1кг

1. Все детали без чертежа.
2. Все спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Каркасы изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

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

Н. контр.	Кузнецов		
Пров.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ-КП01

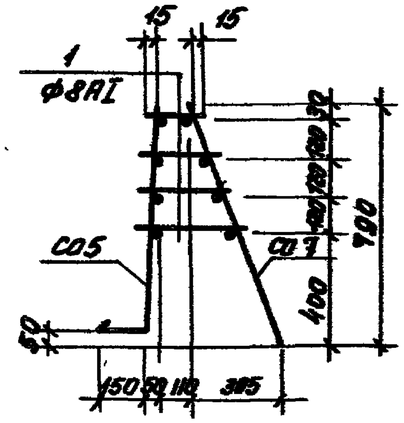
Каркас пространственный КП01

Стадия	Масса	Масштаб
Р	69.7	

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII ч.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
II			ТП 903- кжи- -Со5	Сетка Со5	1	37,4кг
II			ТП 903- кжи- Со7	Сетка Со 7	1	15,2кг
II		1		ф8AI ГОСТ 5781-75 Ср.-180	240	17,1кг

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

Н. контр.	Кузнецов		
Пров.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ-КП02

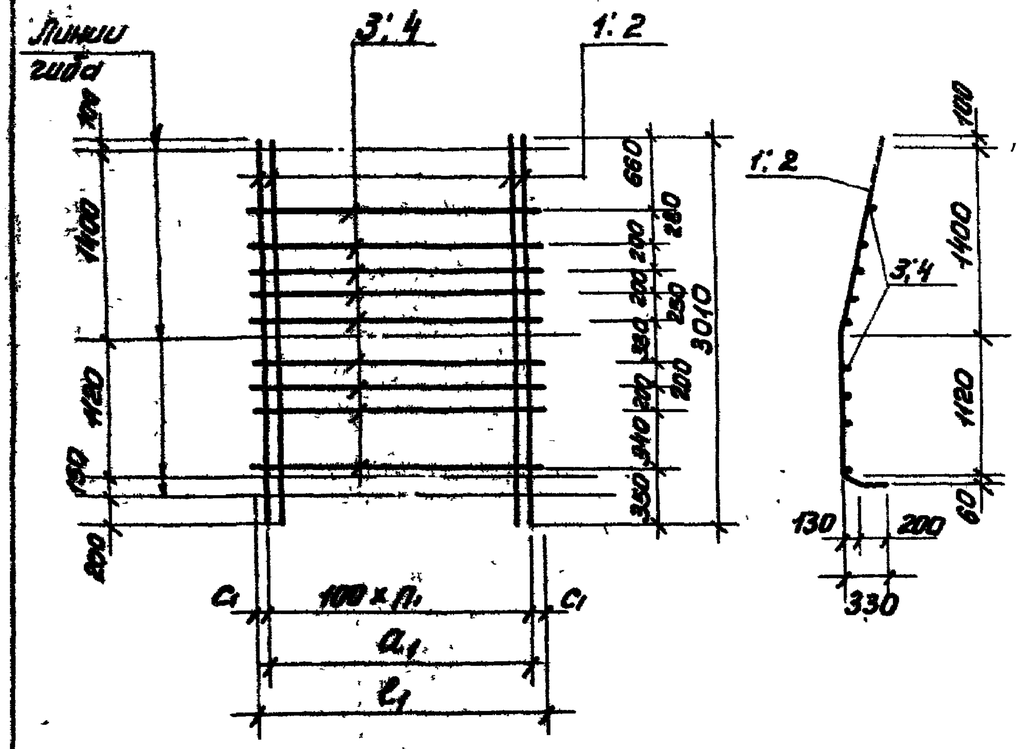
Каркас пространственный КП02

Стадия	Масса	Масштаб
Р	69.7	

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом III.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
				Со1		
12		1		Ф16 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=3010	12	4,76кг
12		2		Ф14 AII ГОСТ 5781-75; ℓ=3010	14	3,64
12		3		Ф8 AI ГОСТ 5781-75; ℓ=2350	9	0,93
				Со2		
12		1		Ф16 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=3010	9	4,76кг
12		2		Ф14 AII ГОСТ 5781-75 ℓ=3010	8	3,64
12		4		Ф8 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=1700	9	0,67

	Размеры, мм					Поз.			Масса кг
	n1	a1	C1	ℓ1					
Со1	22	2300	25	2850		1	2	3	
Со2	16	1600	50	1700		1	2	4	

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1,2-сталь ВСт5пс2, поз. 3, 4- сталь ВСт3кп2 ГОСТ 380-71.*
4. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78.

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

Н. контр.	Кузнецов		
Провед.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. конс.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ Со1, Со2

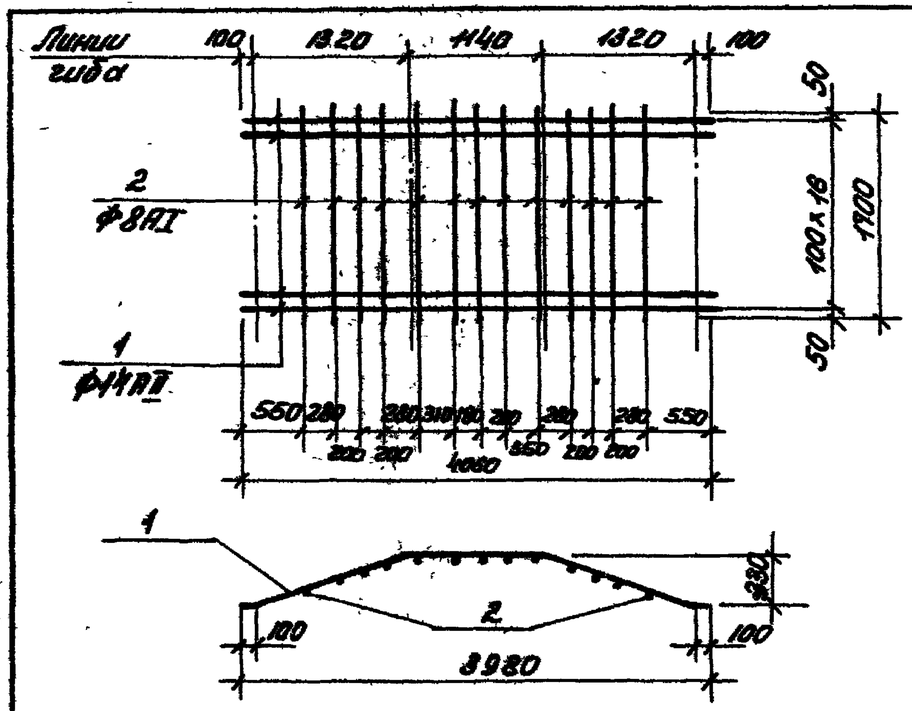
Сетки арматурные Со1, Со2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII г.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Сб3		
А4		1		ф14АII ГОСТ 5781-75 ℓ=4060	17	4,91кг
А4		2		ф8АI ГОСТ 5781-75 ℓ=1900	13	0,68кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. Материал деталей поз. 1 - сталь ВСт5пс2; поз. 2 - сталь ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

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

Н. контр.	Кузнецов		
Пров.	Петровнина		
Ст. инж.	Архипова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

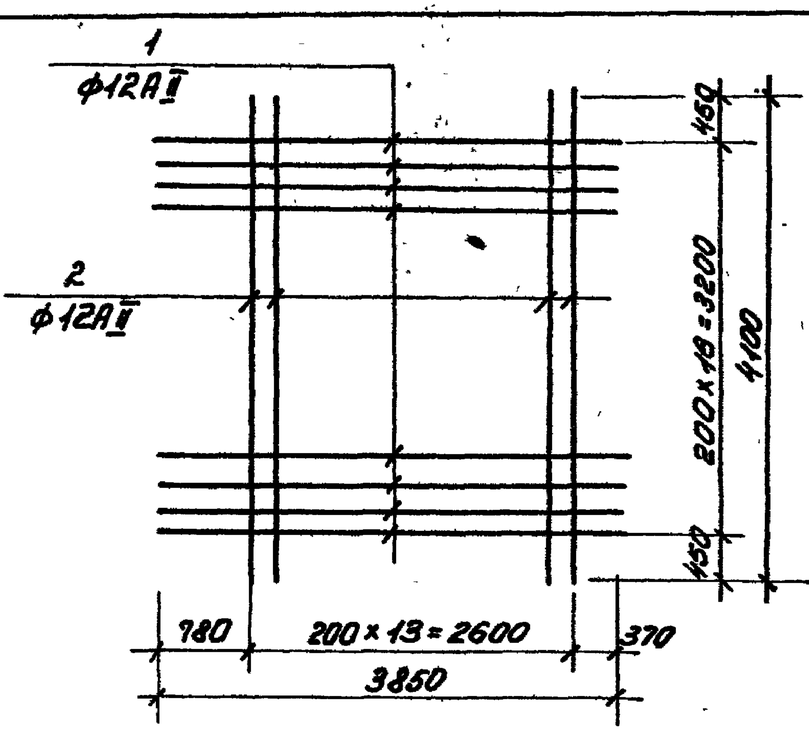
ТП 901-3-176 КЖИ-Сб3

Сетка арматурная Сб3

Стадия	Масса	Масштаб
Р	92.4	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII г.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
				Сб4		
А4		1		ф12АII ГОСТ 5781-75 ℓ=3850	17	3,43кг
А4		2		ф12АII ГОСТ 5781-75 ℓ=4100	14	3,56кг

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. Материал деталей поз. 1, 2 - сталь ВСт5пс2.

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

Н. контр.	Кузнецов		
Пров.	Петровнина		
Ст. инж.	Архипова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

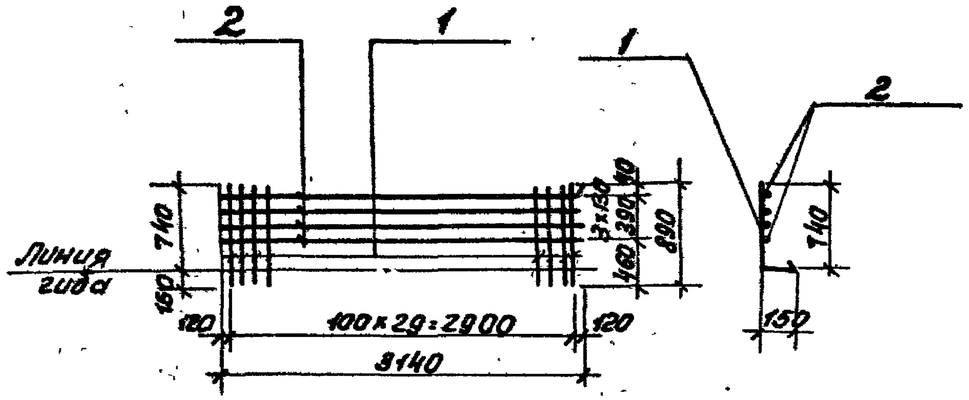
ТП 901-3-176 КЖИ-Сб4

Сетка арматурная Сб4

Стадия	Масса	Масштаб
Р	108.2	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI вып.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Со 5		
11		1		ф14AII ГОСТ5781-75 ℓ=890	30	1,08кг
11		2		ф8AI ГОСТ5781-75 ℓ=3140	4	1,24кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1 - сталь Вст5 пс2; поз. 2 - сталь Вст3кп2 ГОСТ 380-71.*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78.

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

ТП 901-3-176 КЖИ-Со5

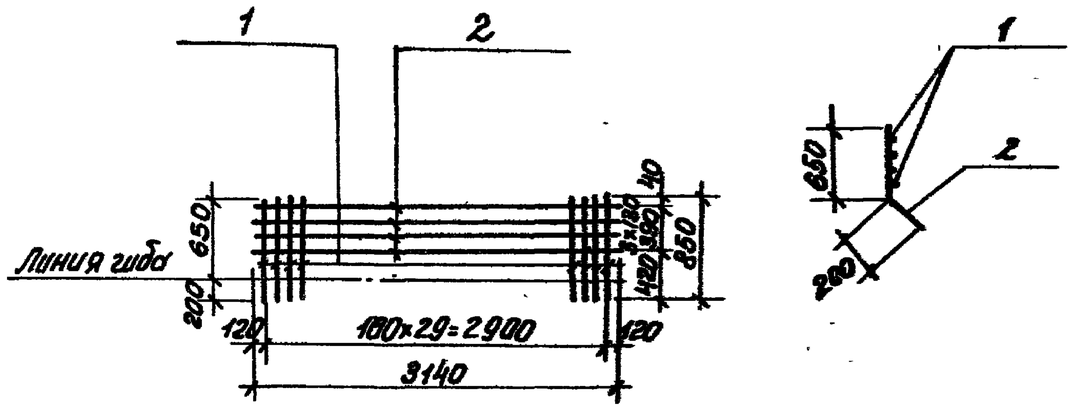
Н.контр.	Кузнецов		
Провер.	Петровнина		
Вед.инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл.констр	Шалиро		
Нач.отд	Красавин		

Сетка арматурная Со 5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	37.4	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI вып.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				Детали		
				Со 6		
12		1		ф8AI ГОСТ5781-75 ℓ=850	30	0,34кг
12		2		ф8AI ГОСТ5781-75 ℓ=3140	4	1,26кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1,2 сталь Вст3кп2 ГОСТ 380-71.*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН393-78.

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

ТП 901-3-176 КЖИ-Со 6

Н.контр.	Кузнецов		
Провер.	Петровнина		
Вед.инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл.констр	Шалиро		
Нач.отд	Красавин		

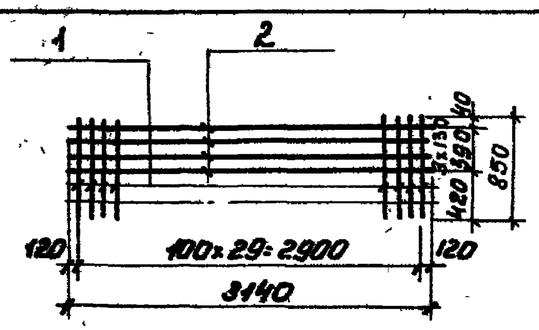
Сетка арматурная Со. 6

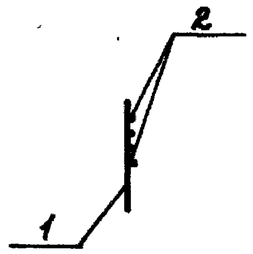
Стадия	Масса	Масштаб
Р	15,2	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI т.I





Формат	Зона	Позиц.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сб 7		
12		1		ФВАТ ГОСТ 5781-75 ℓ=850	30	0,34кг
12		2		ФВАТ ГОСТ 5781-75 ℓ=3140	4	1,26кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей -1, 2 - сталь ВСт3Кп2 ГОСТ 380-71.*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

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

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. О.А.	Красавин		

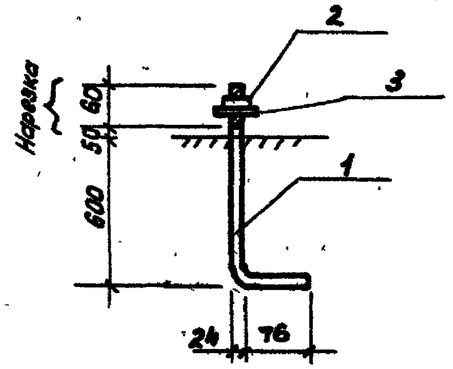
ТП 901-3-176 КЖИ - Сб 7

Сетка арматурная Сб 7

Стадия	Масса	Масштаб
Р	15,2	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI т.I



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				А1		
		1		ф24АТ ГОСТ 2590-71; ℓ=810	1	2,94
		2		Гайка М24 ГОСТ 5915-74	1	0,84
		3		Шайба-60×24 ГОСТ 19903-74; ℓ=60	1	0,004

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей 1÷4 сталь ВСт3Кп2 ГОСТ 380-71.*

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

Н. контр.	Кузнецов		
Провери.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. конс.	Шапиро		
Нач. ОТА	Красавин		

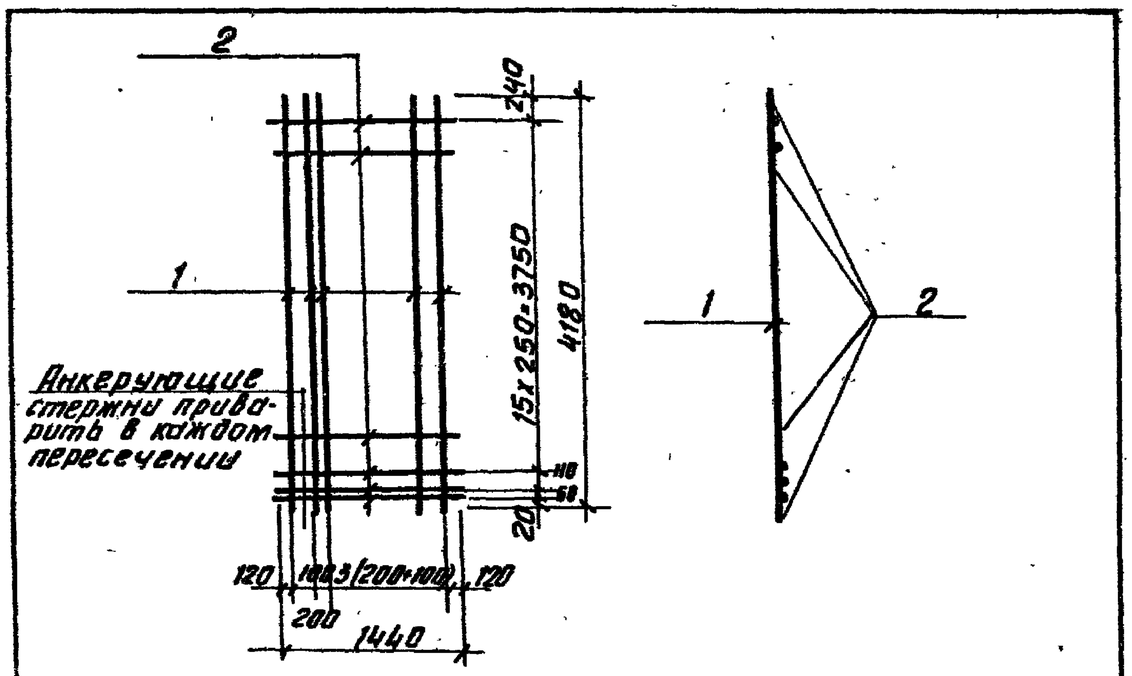
ТП 901-3-176 КЖИ - А1

Анкерный болт А1

Стадия	Масса	Масштаб
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII ч. 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Сб 9		
БЧ		1		ф10А III ГОСТ 5.1459-72* ℓ= 4180	9	2.58 кг
БЧ		2		ф5 В р I ТУ 14-4-659-75 ℓ= 1440	18	0,22 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78
4. Материал деталей поз. 1- сталь 25Г2С.

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

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ-Сб 9

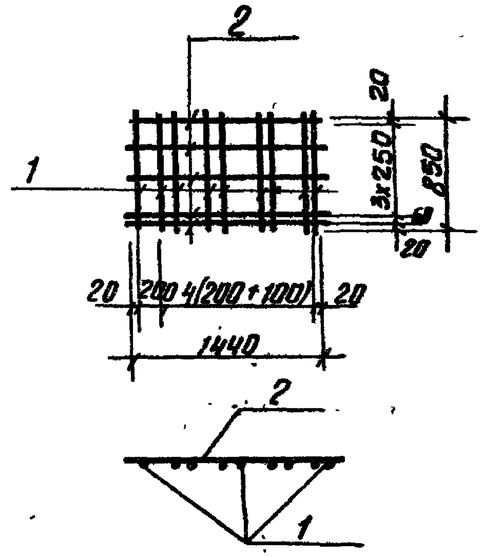
Сетка арматурная Сб 9

Стадия	Масса	Масштаб
Р	27.2	

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII ч. 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Сб 8		
11		1		ф10А III ГОСТ 5.1459-72* ℓ= 850	10	0,52 кг
11		2		ф5 В р I ТУ 14-4-659-75 ℓ= 1440	4	0,22 кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78
4. Материал деталей поз. 1- сталь 25Г2С.

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

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ-Сб 8

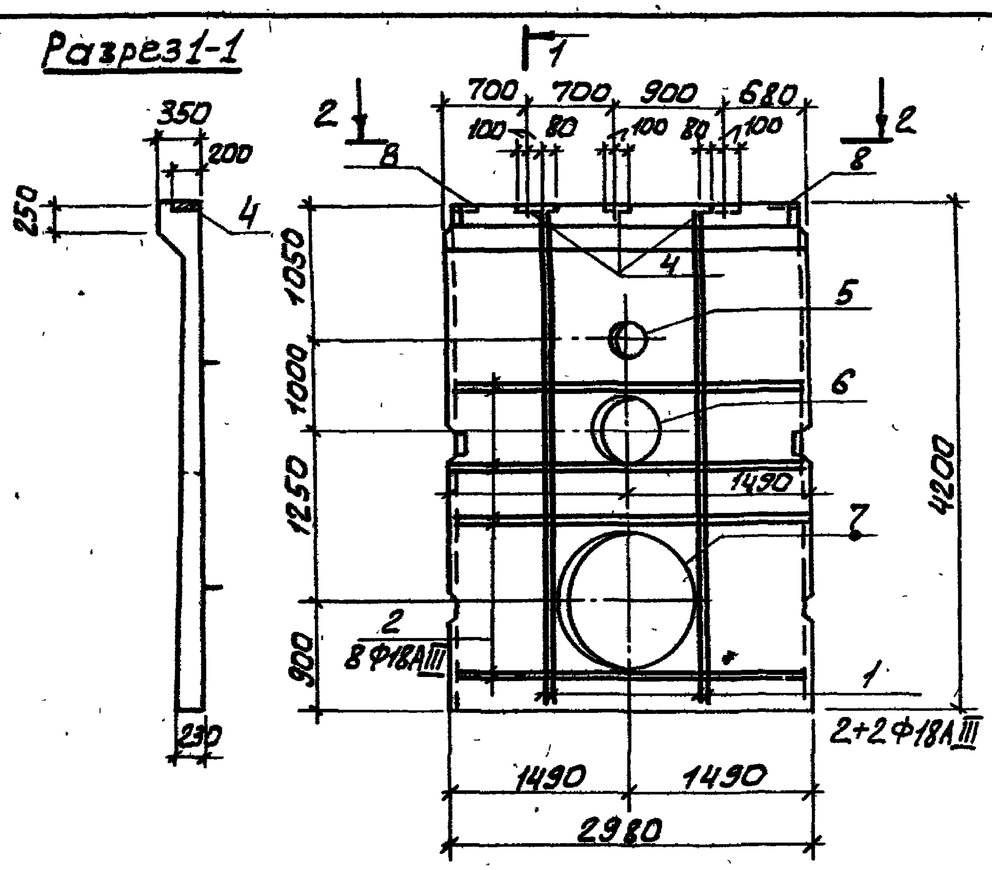
Сетка арматурная Сб 8

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6.08	

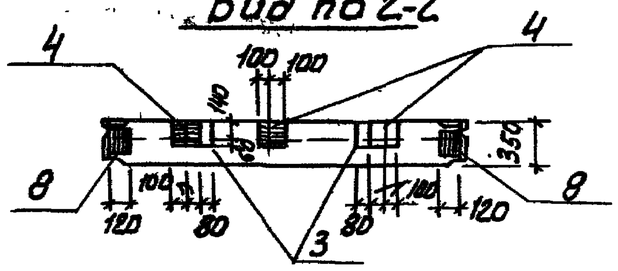
Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Разрез 1-1



Вид по 2-2



Выборка стали на один элемент.

Марки эл-та	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* Класс A III Ф мм 18 A III	Итого	Всего
ПСо 1	80,8	80,8	80,8

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
12			3.900-3, Вып. 4 часть 1	Панель стеновая ПС 1-42-62		6330
				Дополнительные сборочные ед.		
				ПСо 1		
12		1		Ф18 A III ГОСТ 5.1459-72* ℓ=4180	4	8,36 кг
12		2		Ф18 A III ГОСТ 5.1459-72* ℓ=2960	8	5,92 кг
12		3	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-14	2	10 кг
12		4	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-23	3	3,8 кг
12		5	3.901-5	Сальник Ду300; ℓ=200	1	23,2 кг
12		6	3.901-5	Сальник Ду 600; ℓ=200	1	48 кг
12		7	3.901-5	Сальник Ду 1200; ℓ=300	1	130 кг
12		8	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-19	2	2,4 кг

1. Панель ПСо 1 отличается от серийной наличием закладных деталей и отверстий. При этом арматура обвязочной балки не обрезается.
3. Арматуру перерезаемую сальником обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.
4. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
5. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

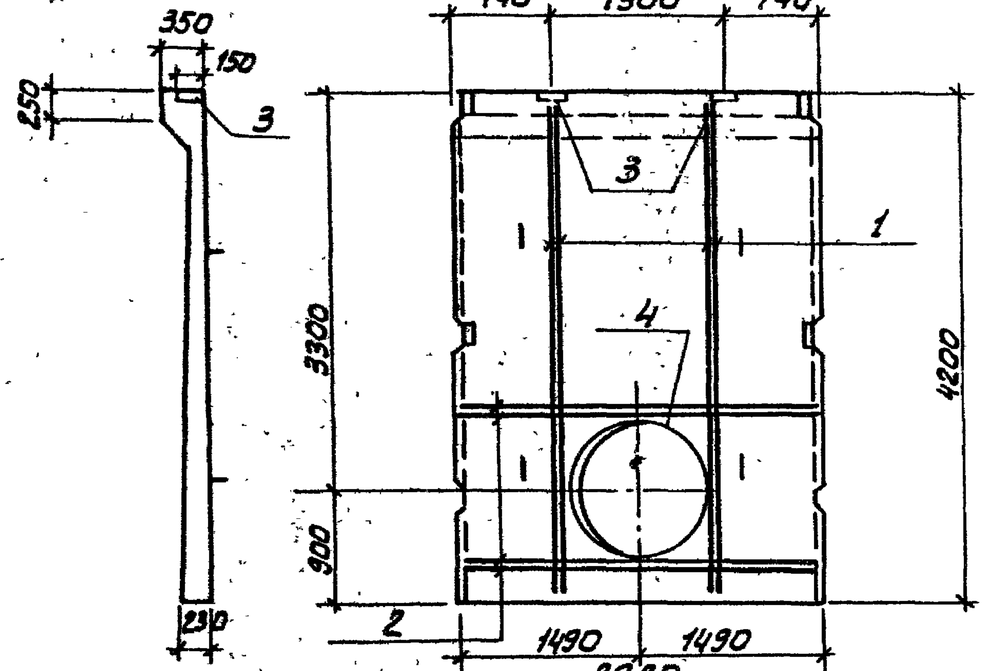
			ТП 901-176 КЖИ-ПСо1
Н. контр.	Кузнецов		Панель стеновая ПСо1 (ПС1-42-Б2-А)
Пров.	Бабикова		
Ст. инж.	Архипова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,33	1:50
Лист:	Листов:	

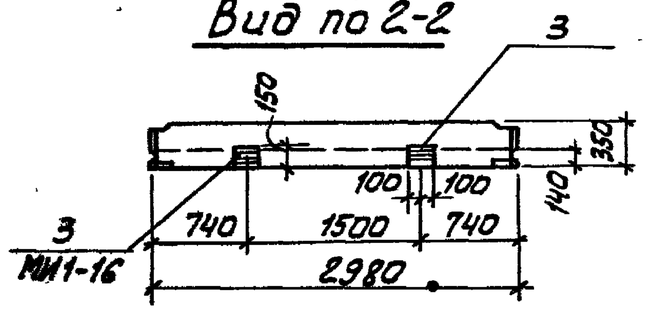
ЦНИИЭП инженерного обеспечения г. Москва

18308-06

Разрез 1-1



Вид по 2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3, Вып. 4 часть 1.	Панель стеновая ПС1-42-62		6330
				Дополнительные сборочные ед.		
				ПСо2		
		1		ф18 AIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=4180	4	8,36 кг
		2		ф18 AIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=2960	4	5,92 кг
		3	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-16	2	2,7 кг
		4	3.901-5	Сальник Ду 1200; ℓ=300	1	130 кг

1. Панель ПСо2 отличается от серийной наличием закладных деталей и отверстий.
2. Арматуру, перерезаемую сальником, разрезать, отогнуть и приварить к корпусу сальника.
3. В спецификации в графе „Примечание" указана масса одной детали.
4. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Выборка стали на один элемент

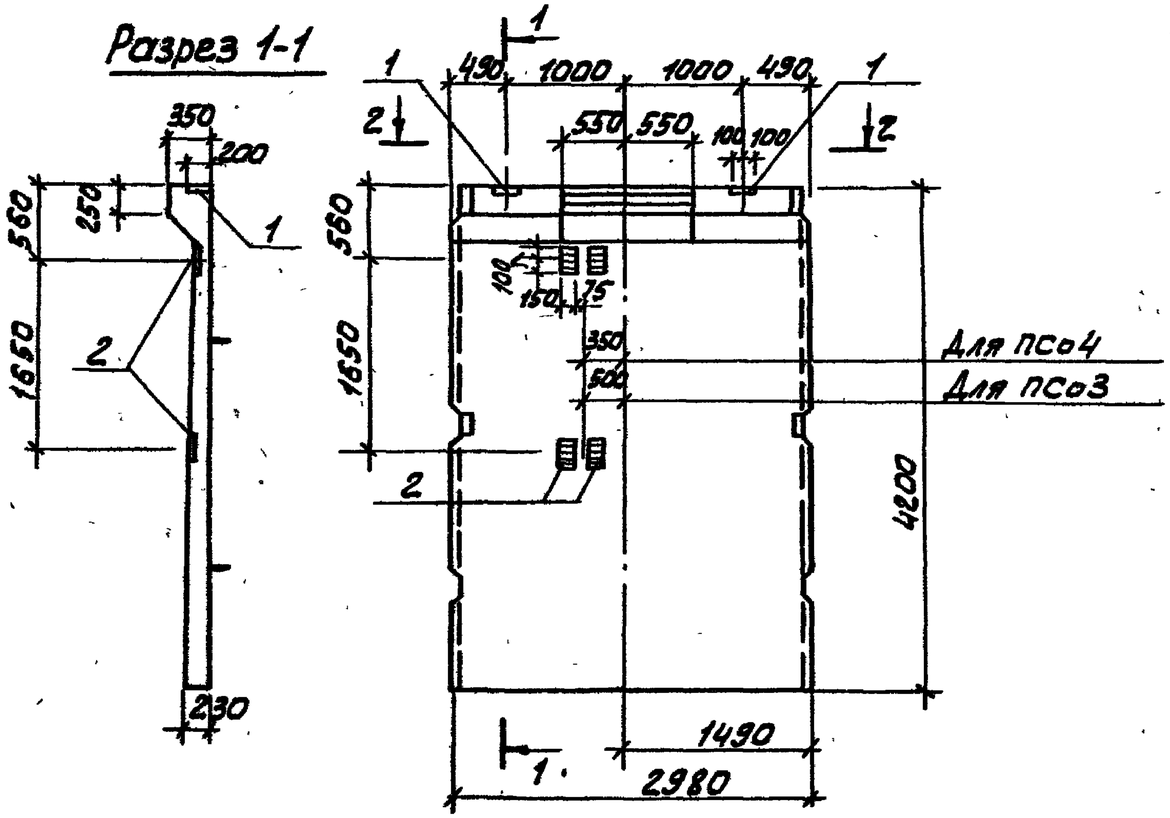
Марка эл-та	Арматурные изделия: Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* Класса AIII, ф мм: 18 AIII	Итого	Всего
ПСо2	57,1	57,1	57,1

			ТП 901-176	КЖИ-ПСо2
Н. контр.	Кузнецов		Панель стеновая ПСо2 (ПС1-42-62-6).	Стадия: Р; Масса: 6,33; Масштаб: 1:50
Провер.	Бабкова			
Ст. инж.	Архипова			Лист; Листов:
Рук. гр.	Антонова			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва
ГИП	Кузнецов			
Гл. констр.	Шапиро			
Нач. отд.	Красавин			

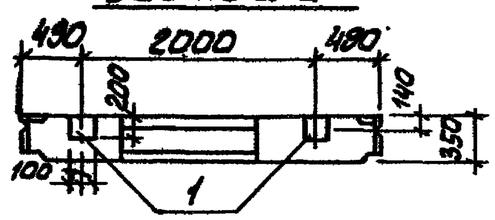
18308-06

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

Разрез 1-1



Вид по 2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			3.900-3 вып.1;4, часть 1	ПС1-42-62		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПСо3 ; ПСо4		
		1	3.400-6/76	МИ1-16	2	2,7 кг
		2	3.400-6/76	МИ1-23	4	3,8 кг

1. Панели выполняются в опалубочной форме стеновой панели ПС1-42-62, отверстие выполняется путем установки вкладыша, Армирование сохраняется.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Н.контр.	Кузнецов		
Провер.	Архипова		
Вед.инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл.констр.	Шалаго		
Нач.отд.	Крагавин		

ТП 901-3-176 Панели стеновые ПСо3; ПСо4

Панели стеновые ПСо3 (ПС1-42-62-В) ПСо4 (ПС1-42-62-Г)

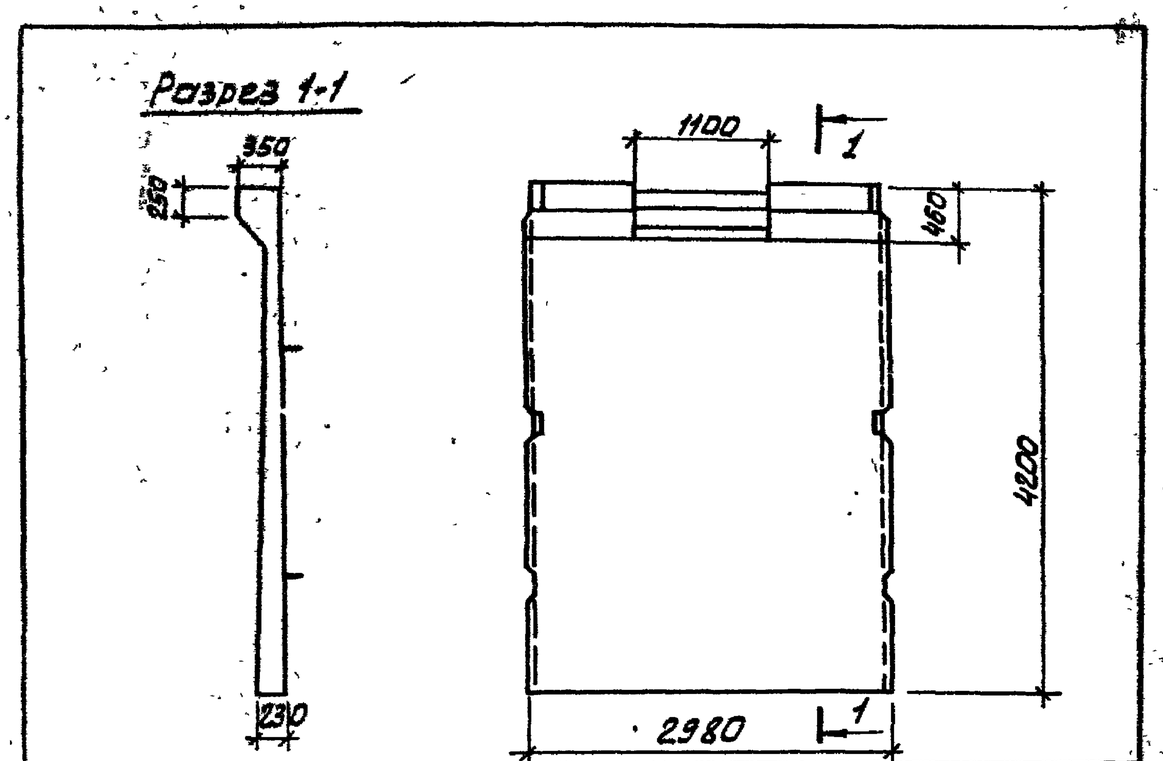
Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,33	1:50
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

18308-06

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII.1



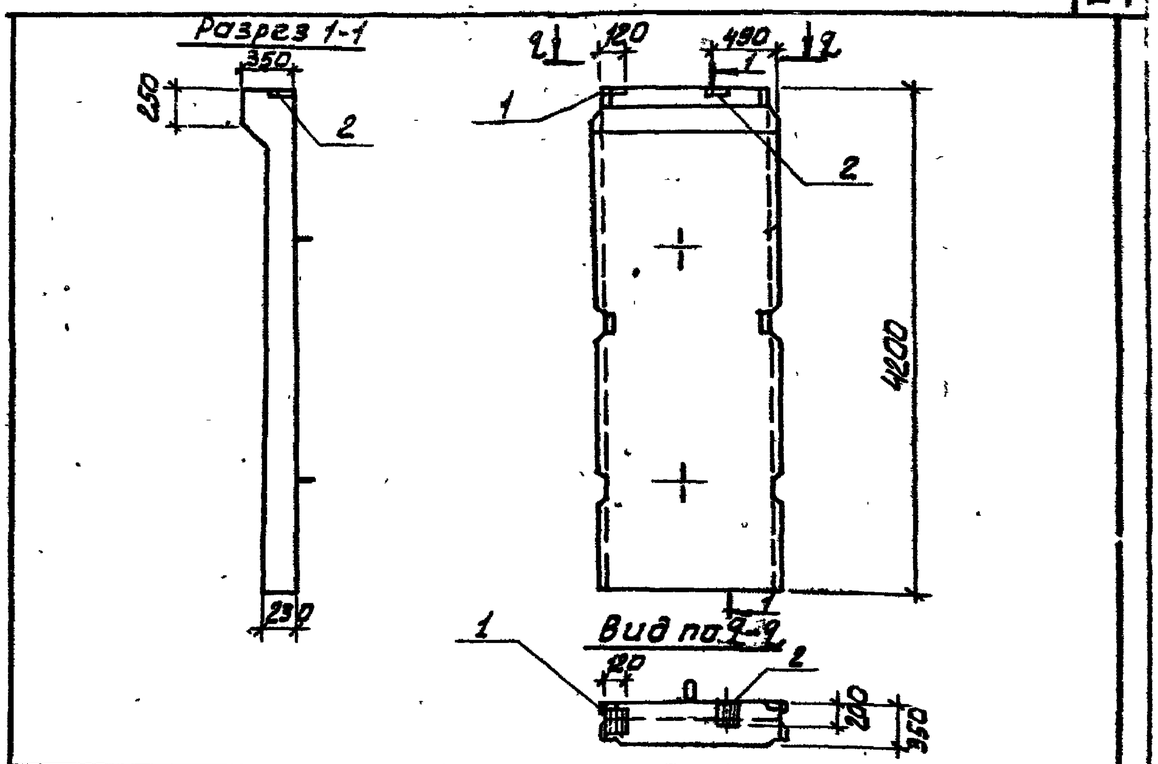
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3. Вып.1, Вып.4, ч.1	Панель стеновая ПС1-42-62		6330

1. Панель выполняется в опалубочной форме стеновой панели ПС1-42-62. Отверстие выполняется путем установки вкладышей армирование сохраняется

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

			ТП 901-3-176 КЖИ ПСо5			
Н.контр.	Кузнецов		Панель стеновая ПСо5 (ПС1-42-62-Е)	Стадия	Масса	Масштаб
Провер	Архипова			Р	6.33	
Вед.инж.	Бабикова			Лист	Листов	
ГИП	Кузнецов			ЦНИИЭПинженерного оборудования г Москва		
Гл.констр	Шапиро					
Нач.отд.	Красавин					

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII.1



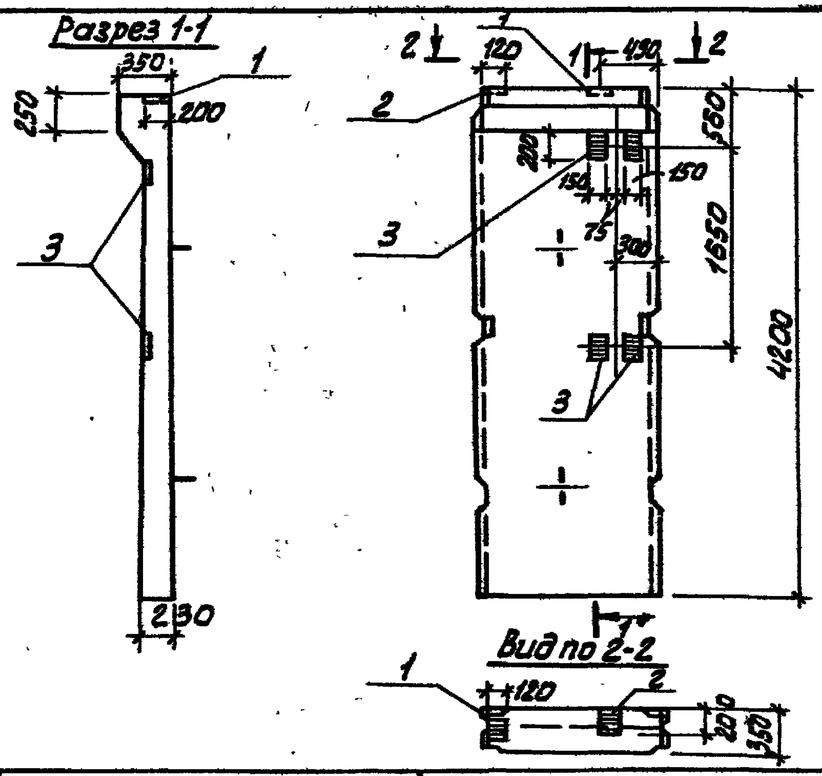
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ТП 901-3 КЖИ ПСо7-1	ПСо 7-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	3.400-6/76	МИ1-23	1	3.8кг
		2	3.400-6/76	МИ1-19	1	2.4кг

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

			ТП 901-3-176 КЖИ ПСо7			
Н.контр.	Кузнецов		Панель стеновая ПСо7 (ПСо7-1-1)	Стадия	Масса	Масштаб
Провер	Архипова			Р	3,16т	1:50
Вед.инж.	Бабикова			Лист	Листов	
ГИП	Кузнецов			ЦНИИЭПинженерного оборудования г Москва		
Гл.констр	Шапиро					
Нач.отд.	Красавин					

18308-06

Типовой проект 001-3-176 Альбом VII вып.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование		Кол.	Прим.
				Документация			
А1			ТП 901-3-176 КЖИ-ПСо7-1	Панель стеновая ПСо7-1			
				Дополнительные сборочные ед.			
				ПСо 8			
А1		1	3.400-6/76	Изделие закладное	МИ1-23	1	3.8 кг
А1		2	3.400-6/76	То же	МИ1-19	1	2.4кг
А1		3	3.400-6/76	То же	МИ1-20	4	2.7 кг

Н.контр.	Кузнецов	
Провер.	Архипова	
Вед.инж.	Бабикова	
ГИП	Кузнецов	
Гл.констр.	Шапиро	
Нач.отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ ПСо 8

Панель стеновая ПСо 8 (ПСо 7-1-2)

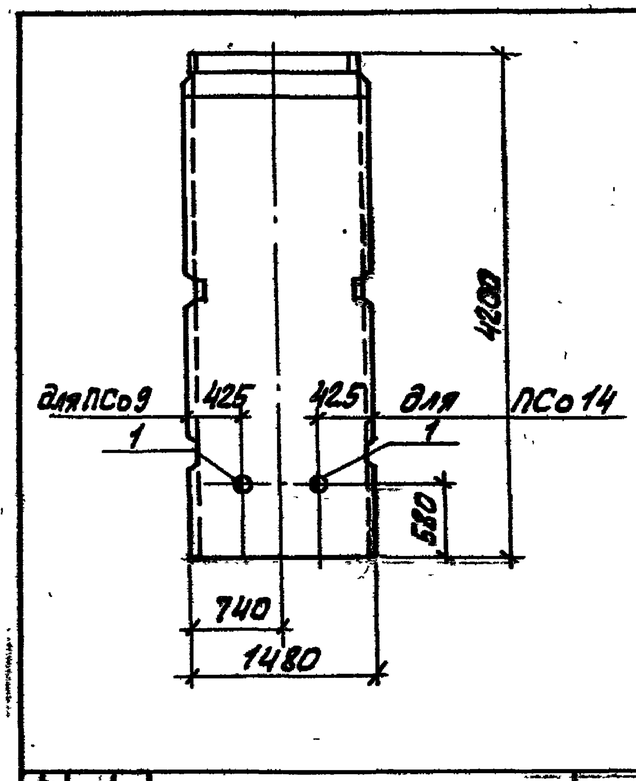
Стадия	Масса	Масштаб

Лист: Листов:

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII вып.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				ПСо 9; ПСо 14		
				Документация		
			ТП 901-3-176 КЖИ ПСо7-1	ПСо 7-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	3.901-5-176	Сальник Ду300 е=200	1	6,2 кг

Н.контр.	Кузнецов	
Провер.	Архипова	
Вед.инж.	Бабикова	
ГИП	Кузнецов	
Гл.констр.	Шапиро	
Нач.отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ ПСо 9; ПСо 14

Панель стеновая ПСо 9 (ПСо 7-1-3) ПСо 14 (ПСо 7-1-4)

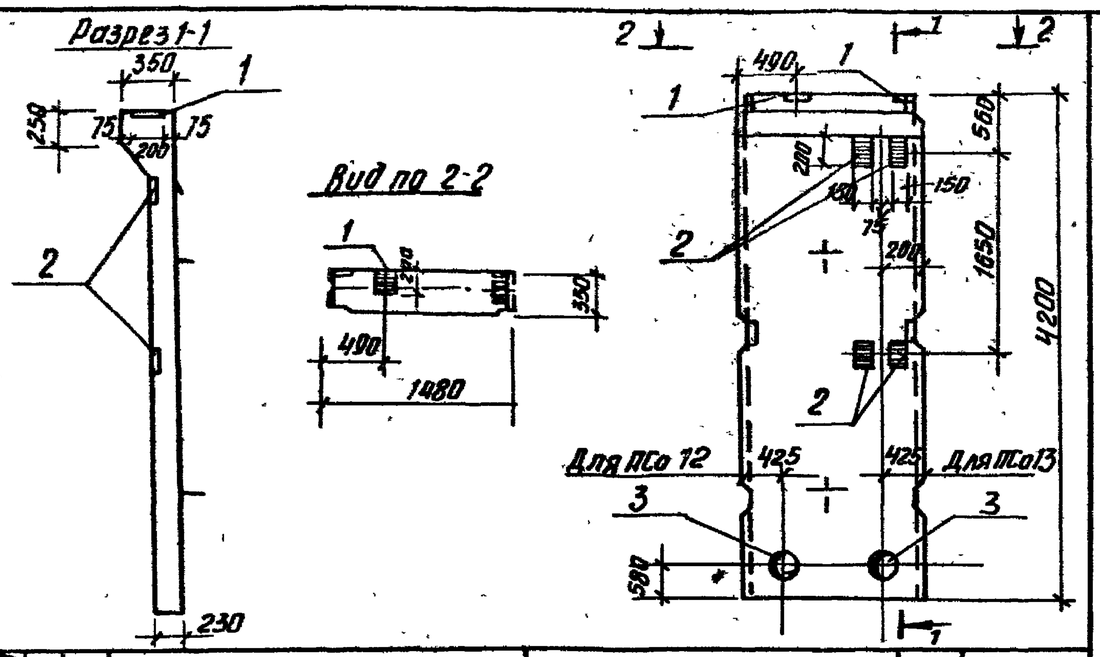
Стадия	Масса	Масштаб
Р.	3,16 кг	1:50

Лист: Листов:

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI ч.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			тп 901-3-176 КЖИ-ПСо 71	Панель стеновая ПСо 71		
				Дополнительные сварочные единицы		
				ПСо 6		
		1	3.400-6/76	изделие закладное МН 1-23	2	3.8 кг
				ПСо 10		
		1	3.400-6/76	изделие закладное МН1-23	2	3.8
		2	3.400-6/76	изделие закладное МН1-20	4	2.7
				ПСо 12; ПСо 13		
		1	3.400-6/76	изделие закладное МН1-23	2	3.8 кг
		3	3.901-5	Сальник Ду 300 ℓ=200	1	6.2 кг

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Архипова	
Вед. инж	Бабикова	
ГИП	Кузнецов	
Гл. конст.	Шапиро	
Нач. отд	Красавин	

тп 901-3-176 КЖИ ПСо 6, 10, 12, 13

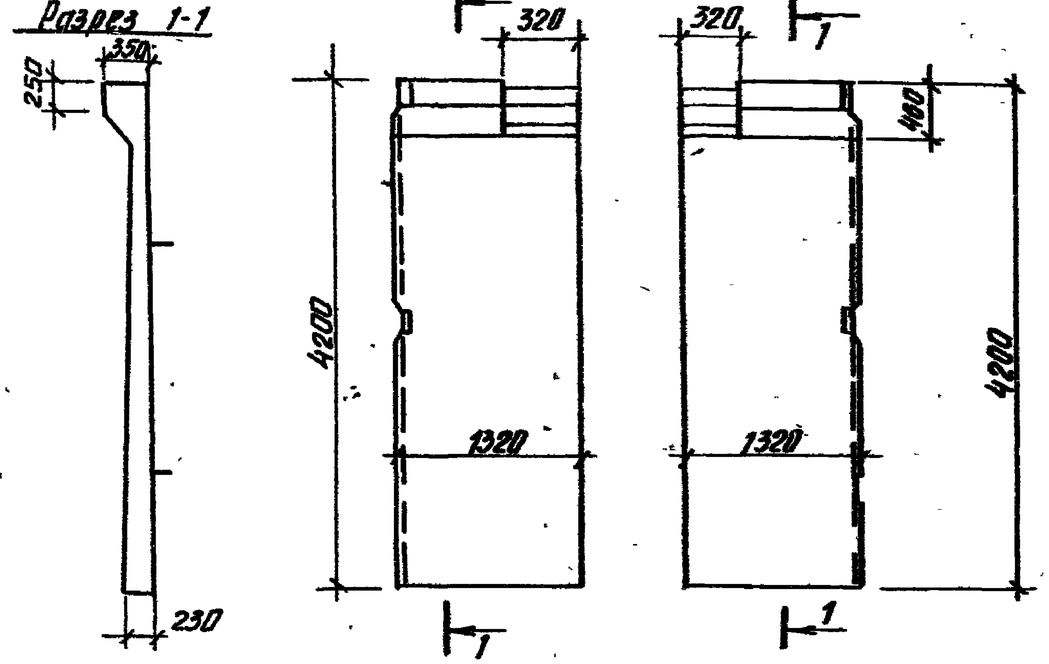
Панели стеновые ПСо 6; ПСо 10; ПСо 12; ПСо 13 (ПСо 7-1)

Стадия	Масса	Масшт.
Р	3,16 т	1:50

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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



Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		3.900-3 вып. 1; 4. часть1	ПС 1-42 62		
			ПСо 15		Рис. 1
			ПСо 16		Рис. 2

1. Панели выполнять попарно в одной опалубочной форме панели ПС1-42-52.

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Архипова	
Вед. инж	Бабикова	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

тп 901-3-176 КЖИ ПСо 15, 16

Панели стеновые ПСо 15 (ПС1-42-62) ПСо 16

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,16	1:50

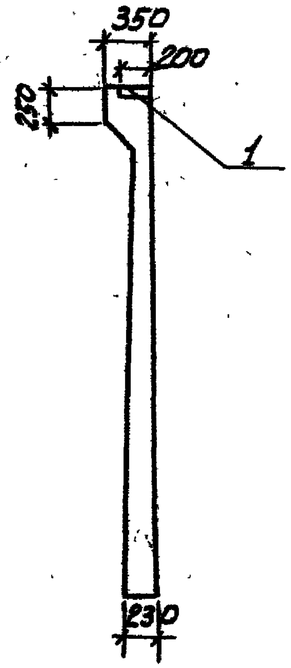
Лист | Листов

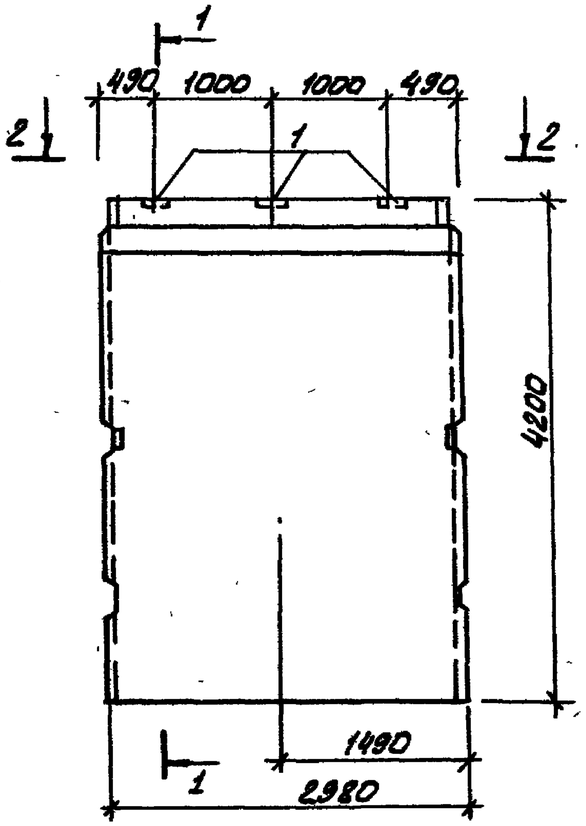
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Копировал Антипова | Формат

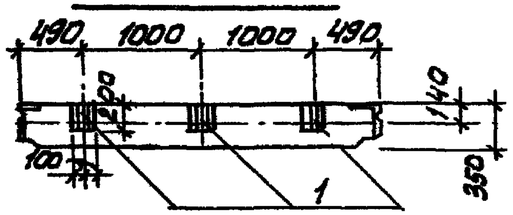
Типовой проект 901-3-176 Альбом VI вып.1

Разрез 1-1





Вид по 2-2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			3.900-3 вып.1;4. часть1	ПС1-42-62		6330
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПСо11		
			3.400-6/76	МИ1-16	3	2.7 кг

1. Панель выполняется в опалубочной форме стеновой панели ПС1-42-62.

2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Н.контр.	Кузнецов		
Провер.	Архипова		
Вед.инж.	Бабкова		
ГИП	Кузнецов		
Гл.констр.	Шапиро		
Нач.отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ ПСо 11

Панель стеновая ПСо 11 (ПС1-42-62-Е)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6.33т	1:50
Лист	Листов	

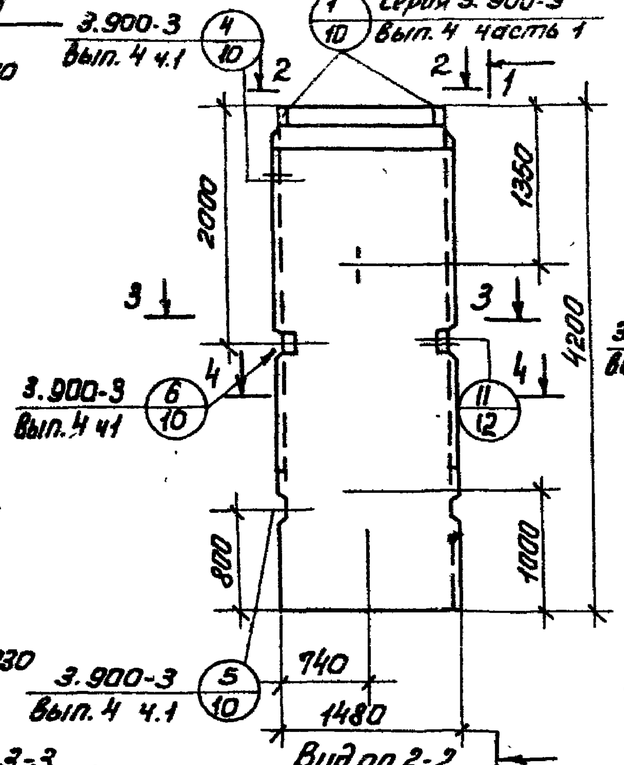
ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

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

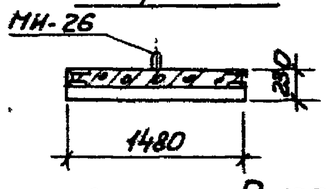
18308-06

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII т.1

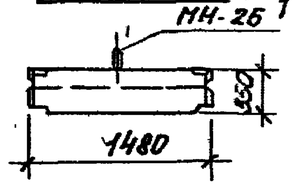
Вид по 1-1



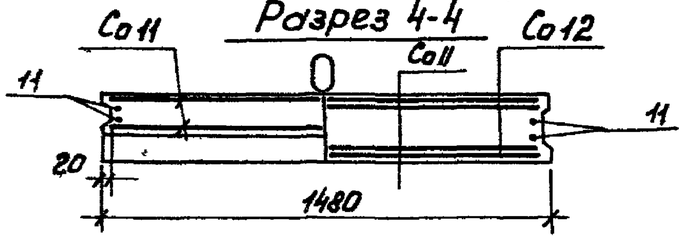
Разрез 3-3

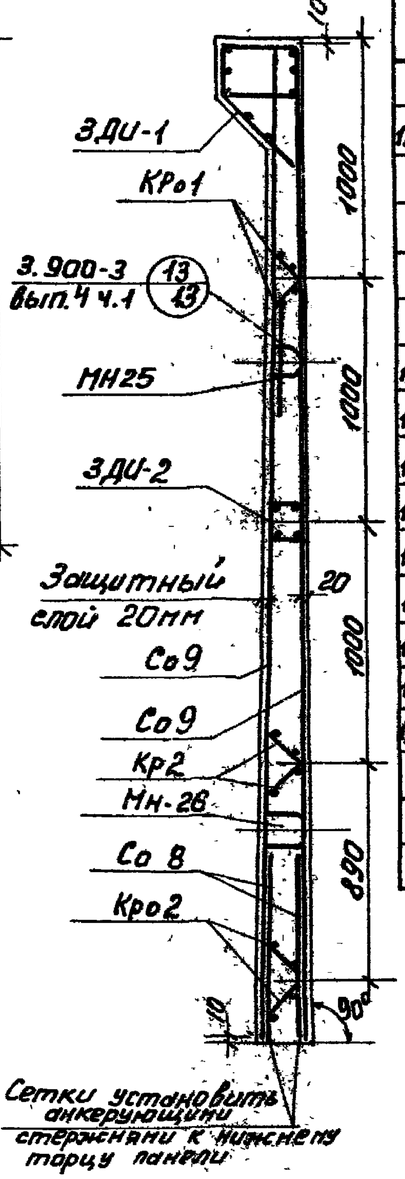


Вид по 2-2



Разрез 4-4





Сетки установить анкерующими стержнями к нижнему торцу панели

Спецификация элементов сборной конструкции

			Обозначение	Наименование		Кол.	Примечание
				Документация			
12			КЖСИ-ПСО 7-1	Сборочный чертеж			
			3.900-3, вып. 4 часть 1	применяемые документы			
				(ПС1-42-62)			
				Сборочные единицы и детали			
12			ТП 901-3-176 КЖСИ-КРо1, КРо2	Каркас плоский	КРо1	2	
12			ТП 901-3-176 КЖСИ-КРо1, КРо2	То же	КРо2	4	
12			ТП 901-3-176 КЖСИ-Со	Сетка арматурная	Со 9	2	
12			ТП 901-3-176 КЖСИ-Со	То же	Со 8	2	
12			ТП 901-3-176 КЖСИ-3ДИ-1	Изделие закладное	3ДИ-1	1	
12			ТП 901-3-176 КЖСИ-3ДИ-2	То же	3ДИ-2	1	
12			3.900-3, вып 4, часть 2	То же	МН-25	1	
12			3.900-3, вып. 4, часть 2	То же	МН-26	1	
12		М	3.900-3, вып. 4 часть 2	Ф10 AIII ГОСТ 5.1459-72	ℓ=4180	4	2,6 кг
				Материалы			
				Бетон М-200, Мрз □; В4		1,27	м³

1. Стеновая панель разработана в соответствии с серией 3.900-3, вып. 4 часть 1 и выполняется в данной опалубке.
2. Общие примечания см. серию 3.900-3, вып.4 часть 1
3. Защитный слой бетона 20мм.

Марка эл-та	Арматурные изделия: Проволока ГОСТ 6727-53* Кл. BI: ФНН 5	Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* Кл. AIII: ФНН 10	Итого	Итого	Закладные изделия: Проволока ГОСТ 6727-53* Кл. BI: ФНН 5	Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Кл. AI: ФНН 6	10	Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72* Кл. AIII: ФНН 10	12	14	Итого	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Кл. AII: Ф 18	Итого	Профильная сталь: δ=5	δ=8	Итого	Всего
ПСо 7-1	13,7	13,7	67,3	67,3	81	2,0	2,0	0,7	4,1	4,8	67,3	5,0	8,0	80,3	6,8	6,8	3,8	22,5	26,3	201,2

Н. контр.	Кузнецов	
Провер.	Бабикова	
Ст. инж.	Архипова	
ГИП	Кузнецов	
Гл. констр.	Шапиро	
Нач. отд.	Красавин	

ТП 901-3-176 КЖИ-ПСО 7-1

Панель стеновая ПСО 7-1

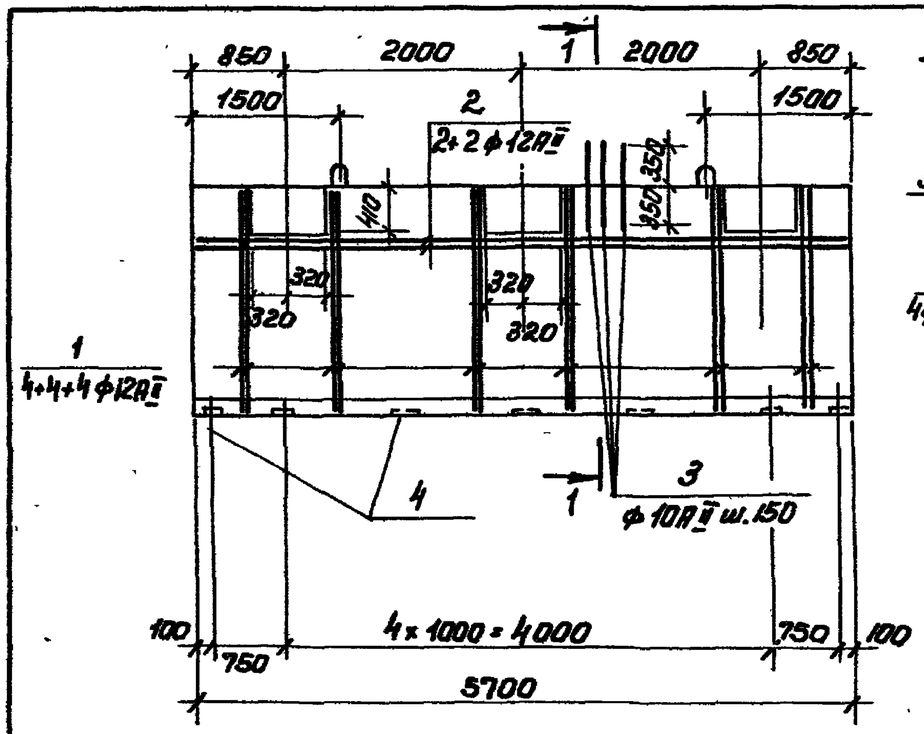
Стадия	Масса	Масштаб
Р	3.17	
Лист	Листов	

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

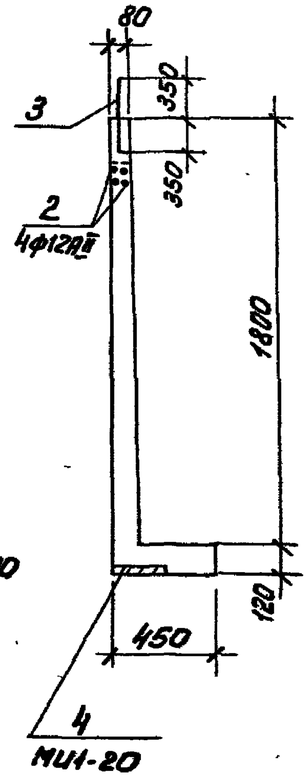
18308-06

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

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI ч.1



Разрез 1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			3.900-3. вып. 8 часть 1	Лотковый элемент ЛТ2-18		3,5т
				Дополнительные сборочные ед.		
				ЛТо1		
12		1		ф12AII ГОСТ5781-75 ℓ=1900	24	1,7кг
12		2		ф12AII ГОСТ5781-75 ℓ=5690	4	5,1кг
12		3		ф10AII ГОСТ5781-75 ℓ=700	28	0,44кг
12		4	3.400-6/76	Изделие закладное МИ1-20	7	2,7кг

1. Лоток ЛТО 1 изготавливаются в опалубочной форме лоткового элемента ЛТ2-18 с частичными изменениями
   а) длина элемента заменена на 5700; путём установки вкладышей с обоих концов.
   б) привязка петель заменена на 1500.
   в) сетки С-47, С-48, С-49 сделать короче на 280мм
   г) заложить дополнительно выпуски-поз. 3, закладное изделие - поз. 4
2. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.
3. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150мкм в процессе изготовления.

Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия					Закладные изделия						Всего
	Арматурная сталь ГОСТ5781-75 класс AII					Арматурная сталь 5.1459-72* класс AIII			Профильная сталь			
	ф мм				Итого	ф мм		Итого	ℓ=200		Итого	
	10	12										
ЛТо1	12,4	61,2			73,6	5,15		5,15	13,3		13,3	92,05

				ТП 901-3-176 КЖИ-ЛТо1			
Н. контр.	Кузнецов			Лоток ЛТо1 (ЛТ2-18-1)	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.	Петровнина				Р	3,4т	
Ст. инж.	Архипова				Лист	Листов	
Вед. инж.	Бабикова				ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
ГИП	Кузнецов						
Гл. констр.	Шапиро						
Нач. ОТА	Красавин						

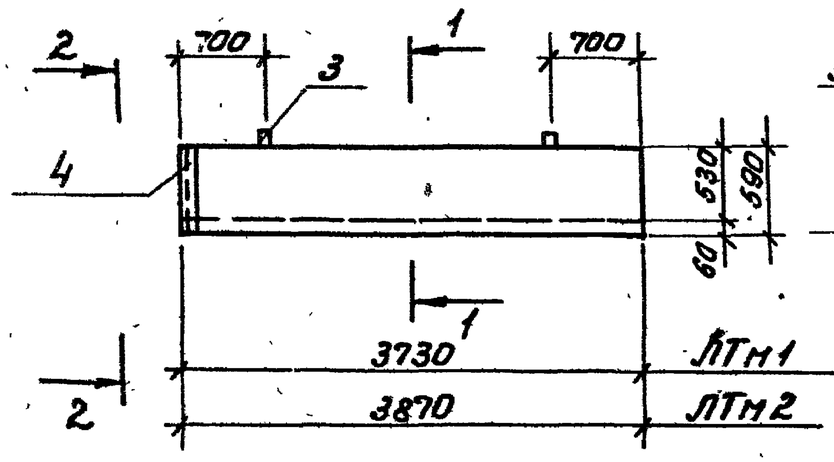
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

18308-06

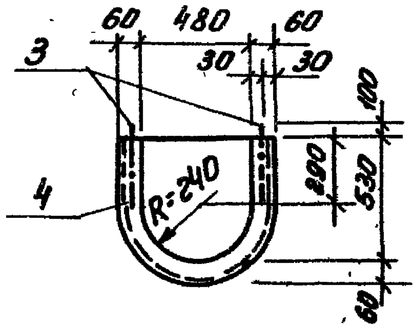
Типовой проект 901-3-176 Альбом VIII.1

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

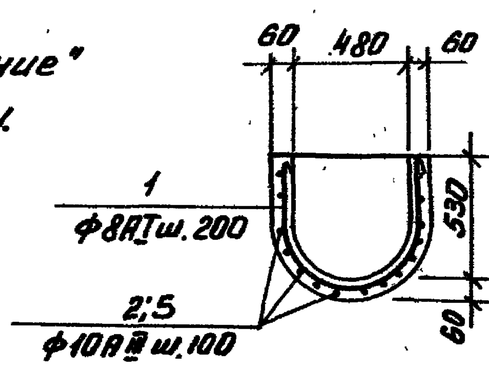
ЛТм1, ЛТм2



Вид по 2-2



Разрез 1-1



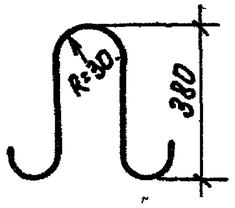
1. В спецификации в графе „примечание" указана масса одной детали.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			КЖИ-ЛТм1, ЛТм2	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы		
				ЛТМ-1		
12		1		ФВАI ГОСТ 5781-75 ℓ=1410	19	0,56кг
12		2		ФЮАIII ГОСТ 6.1459-72* ℓ=3700	15	2,3кг
12		3		ФЮАI ГОСТ 5781-75 ℓ=980	4	0,6кг
12		4		∠63×6 ГОСТ 8509 ℓ=1330	1	7,6кг
				Материал		
				Бетон М200	0,3	м³
				Сборочные единицы		
				ЛТм2		
12		1		ФВАI ГОСТ 5781-75, ℓ=1410	20	0,56кг
12		5		ФЮАIII ГОСТ 5,1459-72* ℓ=3850	15	2,4кг
12		3		ФЮАI ГОСТ 5781-75 ℓ=980	4	0,6кг
12		4		∠63×6 ГОСТ 8509 ℓ=1330	1	7,6кг
				Материал		
				Бетон М200	0,31	м³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия							Закладные изделия			Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 5.1459-72*							Профильная сталь			
	Класс AI			Класс AIII			Итого				
	ф мм		Итого	ф мм		Итого		163×6		Итого	
	8	10		10							
ЛТм1	10,7	2,4	13,1	34,5			34,6	7,6		7,6	55,2
ЛТм2	11,2	2,4	13,6	57,8			57,8	7,6		7,6	79,0

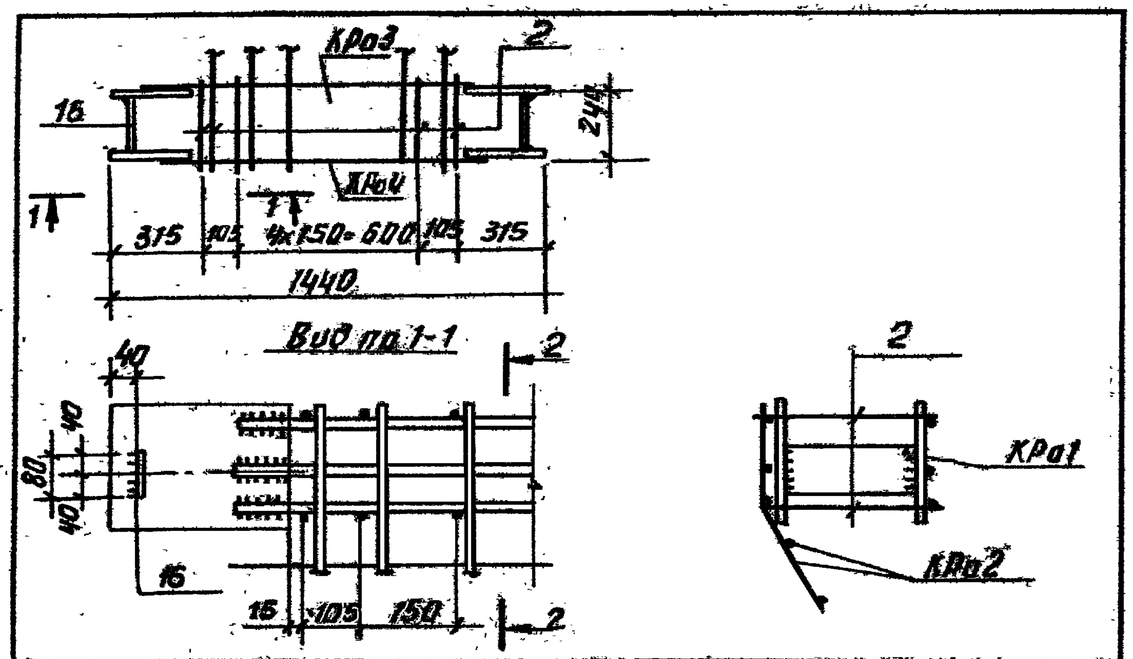
Поз. 3.



				ТП 901-3-176	КЖИ-ЛТм1, ЛТм2
Н. контр.	Кузнецов		Лоток ЛТм1 ЛТм2	Стадия	Масса	Масштаб
Пров.	Петровнина			Р	0.75	
Вед. инж.	Бабикова			Лист	Листов
ГИП	Кузнецов			ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва	
Гл. констр.	Шапиро				
Нач. отд.	Красавин				

18308-06

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII ч.1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			КЖИ-ЗДИ-1	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы и детали		
11			ТП 901-3-176 КЖИ-КРо1	Каркас плоский КРо1	1	14.3кг
11			ТП 901-3-176 КЖИ-КРо2	КРо2	1	
Б/ч		2		Ф5 В РI ТУ 14-4-659-75 ℓ=210	14	0.03кг
Б/ч		16		-80х8 ГОСТ 103-76 ℓ=225	2	1.2кг

1. Объединение в пространственный каркас производить приваркой отдельных стержней к продольным стержням каркасов контактной сваркой с помощью сварочных клещей
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.

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

Н.контр.	Кузнецов		
Провер.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. конст.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ-ЗДИ-1

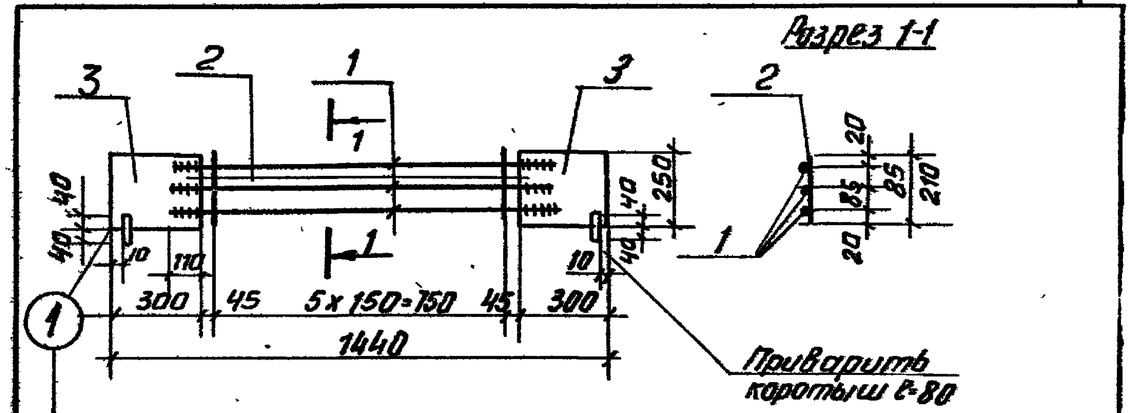
Изделие закладное ЗДИ-1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VII ч.1



3.900-3, Вып. 4 ИИС.ТМ2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				КРо1		
Б/ч		1		Ф4 AIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=1060	3	1.36кг
Б/ч		2		Ф5 В РI ТУ 14-4-659-75 ℓ=210	6	0.03кг
Б/ч		3		-250х8 ГОСТ 103-76 ℓ=300	2	5.02кг

1. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
2. Каркасы изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

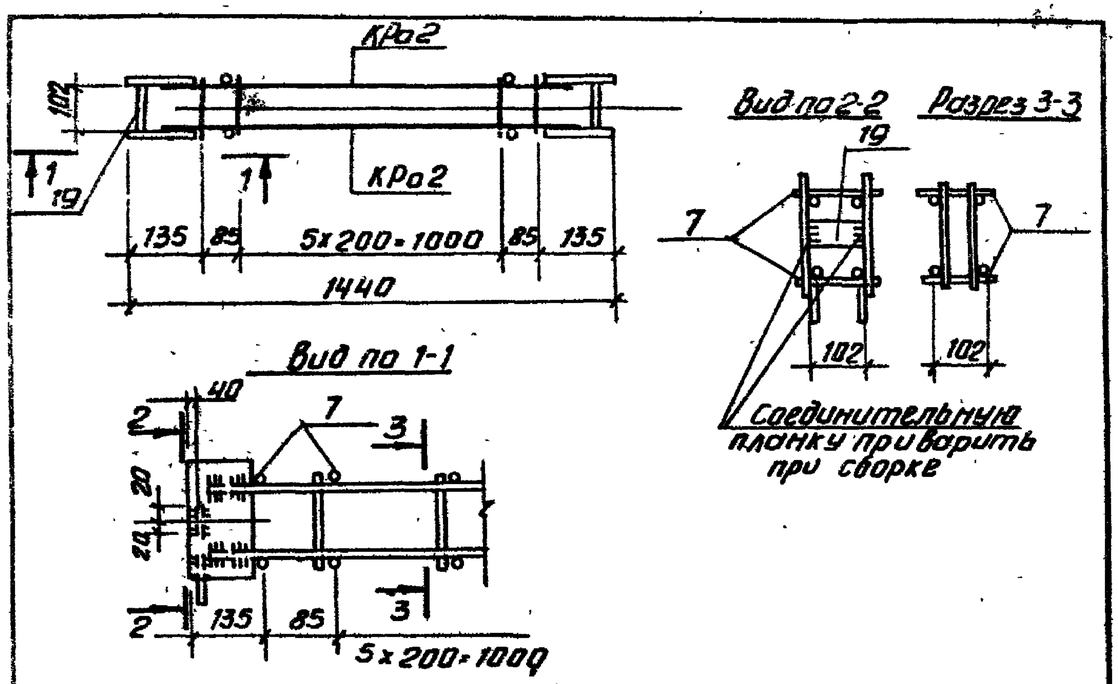
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам. инв.№

ТП 901-3-176 КЖИ-КРо1

Лист 2

Копировал: Антипова Формат

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI ч 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы и детали		
11			ТП 901-3-176 КЖИ-КРо2	Каркас плоский КРо2	2	
б/н		7		Ф6 AI ГОСТ 5781-75 ℓ=160	16	0,04кг
б/н		19		-40х5 ГОСТ 103-76 ℓ=102	2	0,16кг

1. Объединение в пространственный каркас производить приваркой отдельных стержней к продольным стержням каркасов контактной сваркой с помощью сварочных клещей.
2. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.

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

Н. контр.	Кузнецов		
Провер.	Петровнина		
Вед. инж.	Бабикова		
ГИП	Кузнецов		
Гл. констр.	Шапиро		
Нач. отд.	Красавин		

ТП 901-3-176 КЖИ-3ДИ-2

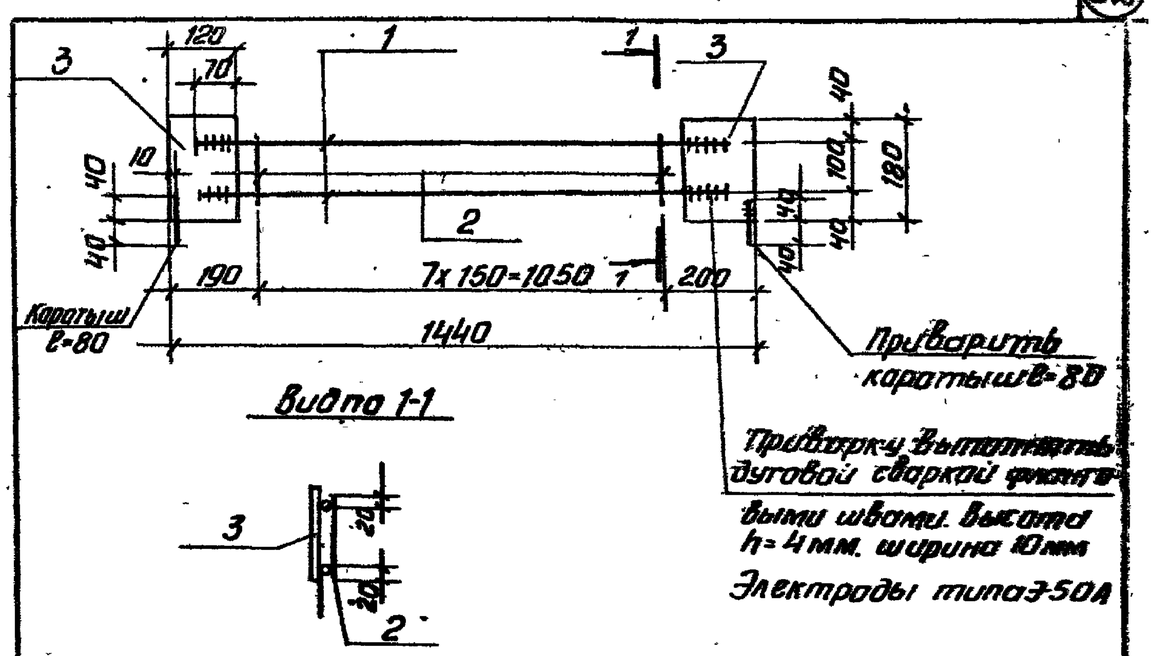
Изделие закладное 3ДИ-2

Стадия	Масса	Масшт.
Р	см. табл.	

Лист | Листов

ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва

Типовой проект 901-3-176 Альбом VI ч 1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				КРо2		
11		1		Ф12 AIII ГОСТ 5.1459-72* ℓ=1340	2	1,19кг
11		2		Ф5 В-I ТУ14-4-659-75 ℓ=140	8	0,02кг
11		3		-120х5 ГОСТ 103-76 ℓ=180	2	0,85кг

1. В спецификации в графе „примечания" указана масса одной детали.
2. Каркасы изготавлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

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

ТП 901-3-176 КЖИ-КРо2 Лист 2

Копировал: Антипова Формат А2