

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-20

БЛОК ЕМКОСТЕЙ
для станций биологической очистки сточных вод
пропускной способностью 10,17 и 25 тыс.м³/сутки

Альбом IV

Строительные

издания

18120-04
цена 1-44

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Свердловский филиал

620062, г.Свердловск-62. ул.Чебышева; 4

Заказ № 4252 Инв.№ 18120-04 тираж 500

Сдано в печать 22.09 1989г. цена 1-44

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-20

БЛОК ЕМКОСТЕЙ
для станций биологической очистки сточных вод
пропускной способностью 10, 17 и 25 тыс. м³/сутки

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Пояснительная записка
Альбом II - Технологическая часть. Нестандартизированное оборудование
Альбом III - Строительная часть. Конструкции железобетонные.
Альбом IV - Строительные изделия
Альбом V - Заказные спецификации
Альбом VI - Сметы: Часть 1. Вариант с первичным отстаиванием.
Часть 2. Вариант без первичного отстаивания.

Альбом IV

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП инженерного оборудования

Главный инженер института
Главный инженер проекта

В.И. Гав.
В.И.

А. КЕТАОВ
Т. ЛОУЦКЕР

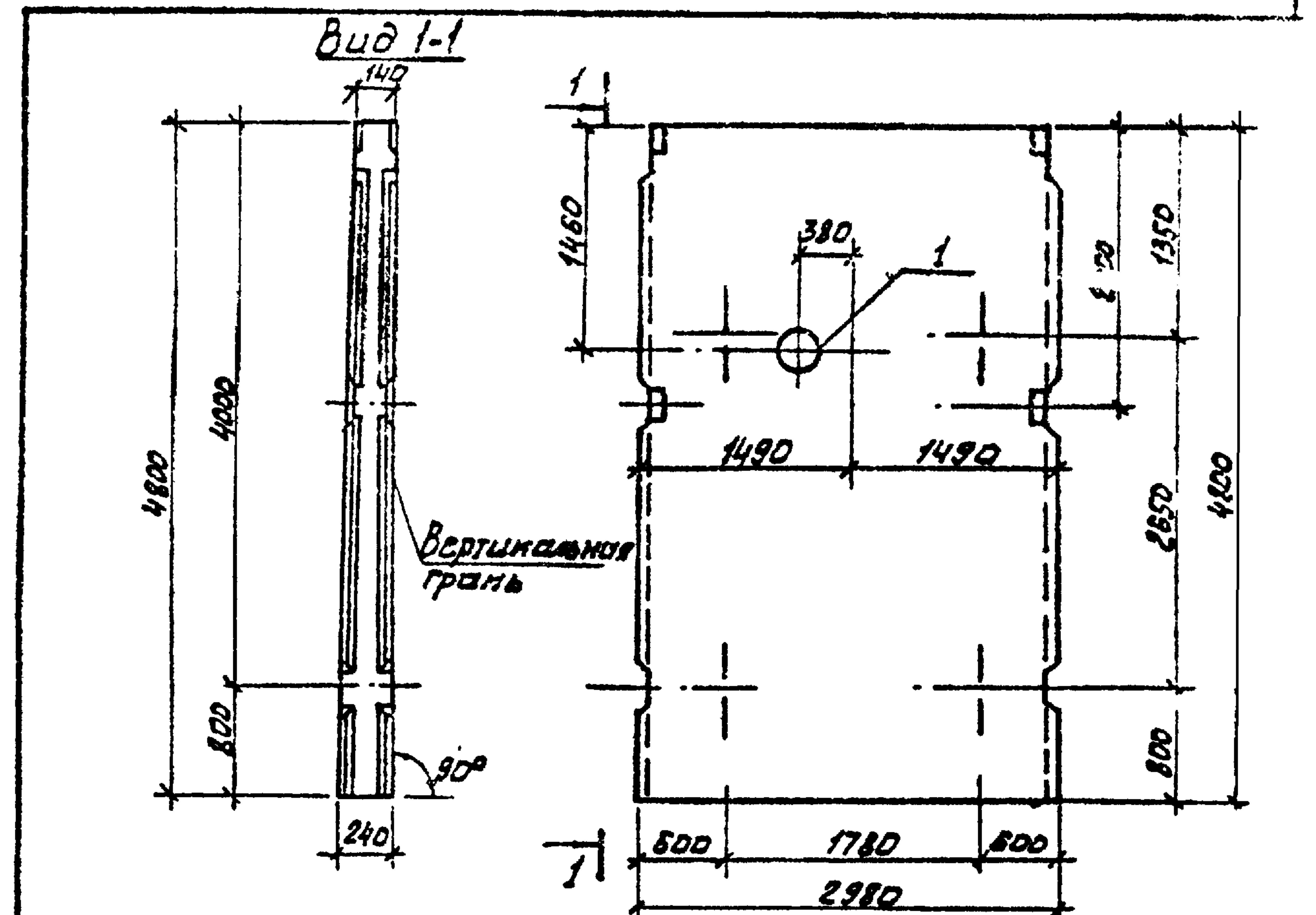
УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ №
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРИКАЗ № 6 ОТ 18 ФЕВРАЛЯ 1982 Г.

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
12	т.п. 902- КЖИ-ПС5; ПС6; ПС7	Панель стеновая	3	
	т.п. 902- КЖИ-ПС8	Панель стеновая		
12	т.п. 902- КЖИ-ПС9; ПС12; ПС14	Панель стеновая	4	
	т.п. 902- КЖИ-ПС11	Панель стеновая		
12	т.п. 902- КЖИ-ПС10	Панель стеновая	5	
12	т.п. 902- КЖИ-ПС13	Панель стеновая	6	
	т.п. 902- КЖИ-ПС16; ПС18	Панель стеновая		
12	т.п. 902- КЖИ-ПС15	Панель стеновая	7	
	т.п. 902- КЖИ-ПС17; ПС22	Панель стеновая		
12	т.п. 902- КЖИ-ПС19	Панель стеновая	8	
	т.п. 902- КЖИ-ПС21	Панель стеновая		
12	т.п. 902- КЖИ-ЛТ2	Лоток	9	
	т.п. 902- КЖИ-ЛТ4; ЛТ5	Лоток		
12	т.п. 902- КЖИ-ЛТ3	Лоток	10	
	т.п. 902- КЖИ-ЛТ8	Лоток		
12	т.п. 902- КЖИ-ЛТ6	Лоток	11	
	т.п. 902- КЖИ-ЛТ7	Лоток		
12	т.п. 902- КЖИ-ЛТ9; ЛТ10	Лоток	12	
	т.п. 902- КЖИ-ЛФ1	Лоток фильтровый		
12	т.п. 902- КЖИ-ЛФ1-С1	Сетка арматурная	13	
	т.п. 902- КЖИ-ЛФ1-С2	Сетка арматурная		
12	т.п. 902- КЖИ-Б1	Балка	14	
12	т.п. 902- КЖИ-Б2	Балка	15	
12	т.п. 902- КЖИ-Щ1	Щит струеотводящий	16	
12	т.п. 902- КЖИ-Щ2	Щит струеотводящий	17	
12	т.п. 902- КЖИ-Щ3	Щит струеотводящий	18	
12	т.п. 902- КЖИ-Щ4	Щит струеотводящий	19	
12	т.п. 902- КЖИ-Щ5	Щит струеотводящий	20	
12	т.п. 902- КЖИ-П1	Плита	21	
	т.п. 902- КЖИ-П2	Плита		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
12	т.п. 902- КЖИ-П3	Плита	22	
	т.п. 902- КЖИ-П4	Плита		
12	т.п. 902- КЖИ-П6	Плита	23	
	т.п. 902- КЖИ-П7	Плита		
12	т.п. 902- КЖИ-МП1	Площадка металлическая	24	
12	т.п. 902- КЖИ-МП1	Площадка металлическая	25	
12	т.п. 902- КЖИ-МП3	Площадка металлическая	26	
12	т.п. 902- КЖИ-МП4	Площадка металлическая	27	
12	т.п. 902- КЖИ-МН15	Изделие закладное	28	
	т.п. 902- КЖИ-МС8	Изделие соединительное		
12	т.п. 902- КЖИ-МС13	Изделие соединительное	29	
	т.п. 902- КЖИ-МС19	Изделие соединительное		
12	т.п. 902- КЖИ-МН10	Изделие закладное	30	
	т.п. 902- КЖИ-МС22	Изделие соединительное		
12	т.п. 902- КЖИ-С9; С10	Сетка арматурная	31	
	т.п. 902- КЖИ-С11; С12	Сетка арматурная		
12	т.п. 902- КЖИ-С13; С14	Сетка арматурная	32	
	т.п. 902- КЖИ-С15; С16	Сетка арматурная		
12	т.п. 902- КЖИ-КП1	Каркас пространственный	33	
	т.п. 902- КЖИ-КП2	Каркас пространственный		
12	т.п. 902- КЖИ-КП1-С13	Сетка арматурная	34	
	т.п. 902- КЖИ-КП1-С20	Сетка арматурная		
12	т.п. 902- КЖИ-КП2-С21	Сетка арматурная	35	
	т.п. 902- КЖИ-КП2-С22	Сетка арматурная		
12	т.п. 902- КЖИ-КП3	Каркас пространственный	36	
	т.п. 902- КЖИ-КП3-С23 КЖИ-КП3-С24	Сетка арматурная		

ТЛ 902-3-20				КЖИ-40		
И. КОНТР.	А. ОУЦКЕР			ИТАДН	ЛНСТ	ЛНСТОВ
СТ. И. Н. Ж.	КУРТАНОВА			СОДЕРЖАНИЕ ЛИСТОВ АЛЬБОМА.		
Г. И. П.	А. ОУЦКЕР			ЦНИИЭП		
Г. А. КОНСТ.	ШАПИРО			ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ		
НАЧ. ОТД.	ПРАТАВИН			г. Москва		

Копировал Л. Л. Шикова 18120-04 3 Формат 12

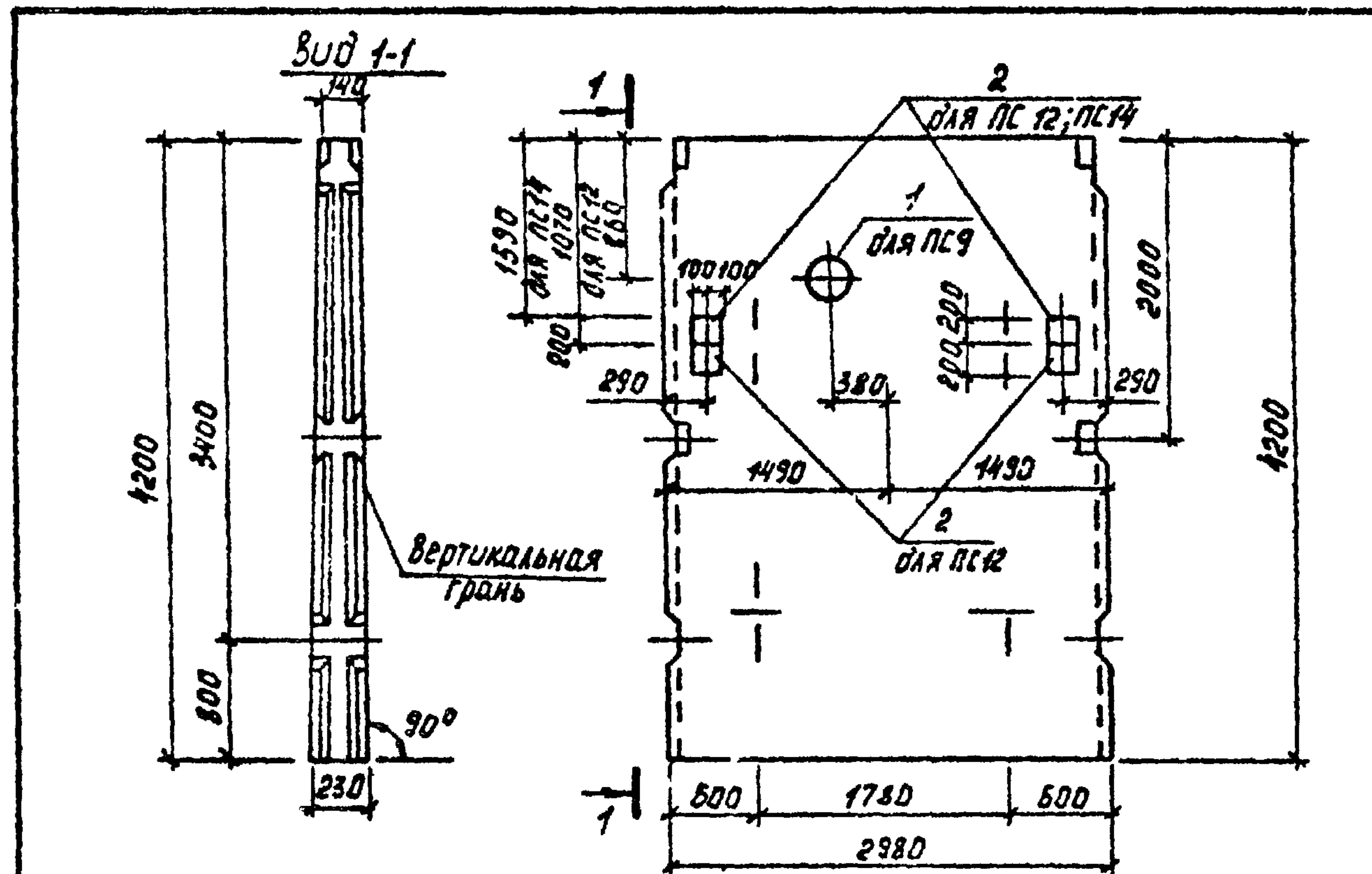


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
1			З. 900-3, вып.3	Панель стеновая ПС2-48-К2		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
				ПС8 (ПС2-48-К2Г)		
1		1	З. 901-5	Сальник $d_y=300$	1	37,7 кг

1. В спецификации в графе "Примечания" указана масса одного изделия.
2. Арматуру сварных сеток по серии 900-3, Вып. 3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.

[illegible]

Копировал Алешикова 18120-04 Формат 12



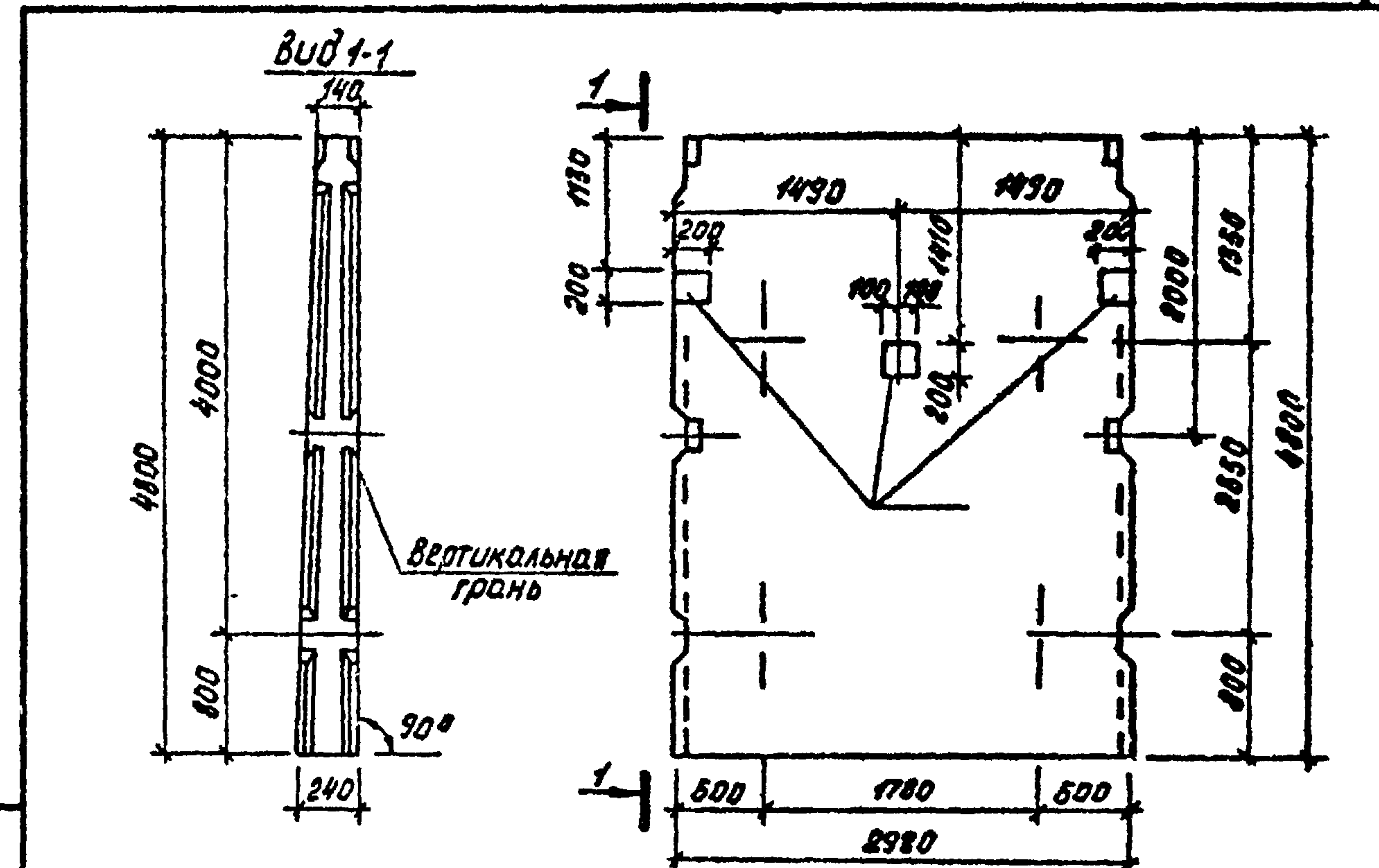
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС-2-42-К1		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПС 9 (ПС-2-42-К1А)		
-	1		3.901-Б	Сальник Ø300	1	37,7 кг
				ПС 12 (ПС-2-42-К1Б)		
-	2		ТП 902- КЖИ МН 15	Закладная деталь МН 15	4	
				ПС 14 (ПС-2-42-К1Б)		
-	2		ТП 902- КЖИ МН 15	Закладная деталь МН 15	2	

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одного изделия.
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 Вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.

ИЗМ. №	ПОДПИСЬ И ДАТА	СОДЕРЖАНИЕ	ТП 902-3-20	КЖИ-ПС 9, ПС 12, ПС 14
			Панель стеновая	СТАДНЯ РП МАССА 6,78 МАСШТАБ 1:50
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	СЛОЖЕНКИНА		ЛИСТ ЛИСТОВ 1
И. ИЖ.	СЛОЖЕНКИНА	КУРГАНОВА		ЦНИИЭП
ПРОВЕР.	КУРГАНОВА	ЛОУЦКЕР		инженерного оборудования
ГИП	ЛОУЦКЕР	ШАПИРО		г. МОСКВА
И. КОНСТ.	ШАПИРО	КРАСАВИН		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН			

Копировал Корсунская

Формат И



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС-2-48-К2		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПС 11 (ПС-2-48-К2Б)		
-	1		ТП 902- КЖИ-МН 15	Закладная деталь МН 15	3	

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одного изделия.
2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3, Вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.

ИЗМ. №	ПОДПИСЬ И ДАТА	ВЗАИМНОСТЬ	ТП 902-3-20	КЖИ-ПС 11
			Панель стеновая	СТАДНЯ РП МАССА 6,75Т МАСШТАБ 1:50
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	СЛОЖЕНКИНА		ЛИСТ ЛИСТОВ 1
И. ИЖ.	СЛОЖЕНКИНА	КУРГАНОВА		ЦНИИЭП
ПРОВЕР.	КУРГАНОВА	ЛОУЦКЕР		инженерного оборудования
ГИП	ЛОУЦКЕР	ШАПИРО		г. МОСКВА
И. КОНСТ.	ШАПИРО	КРАСАВИН		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН			

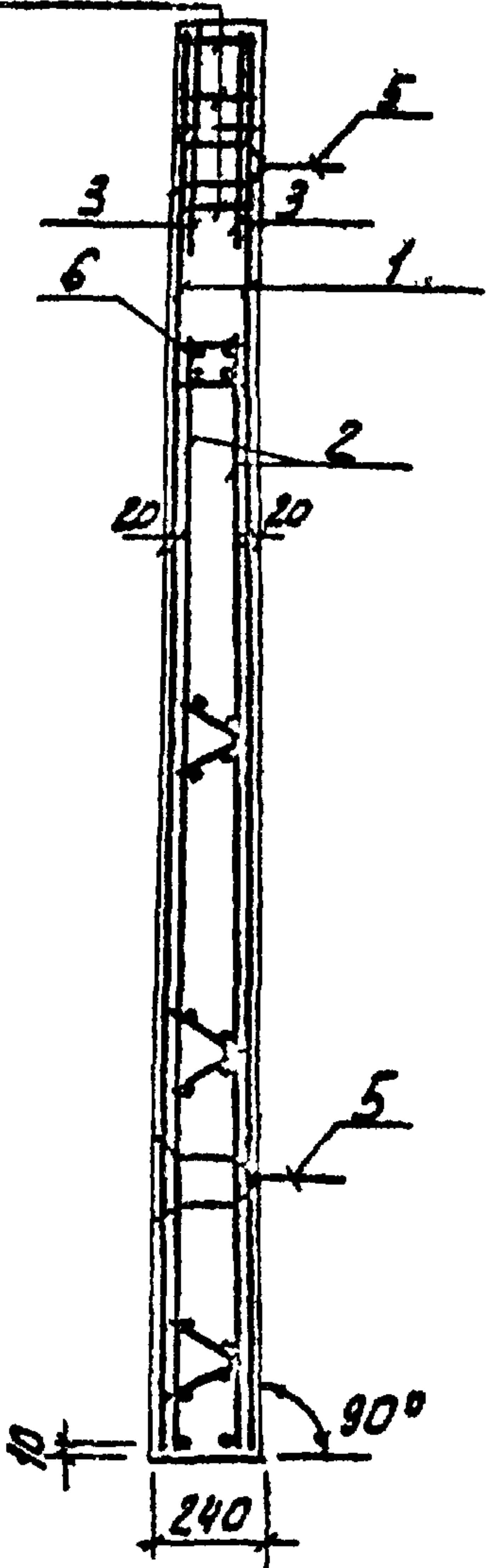
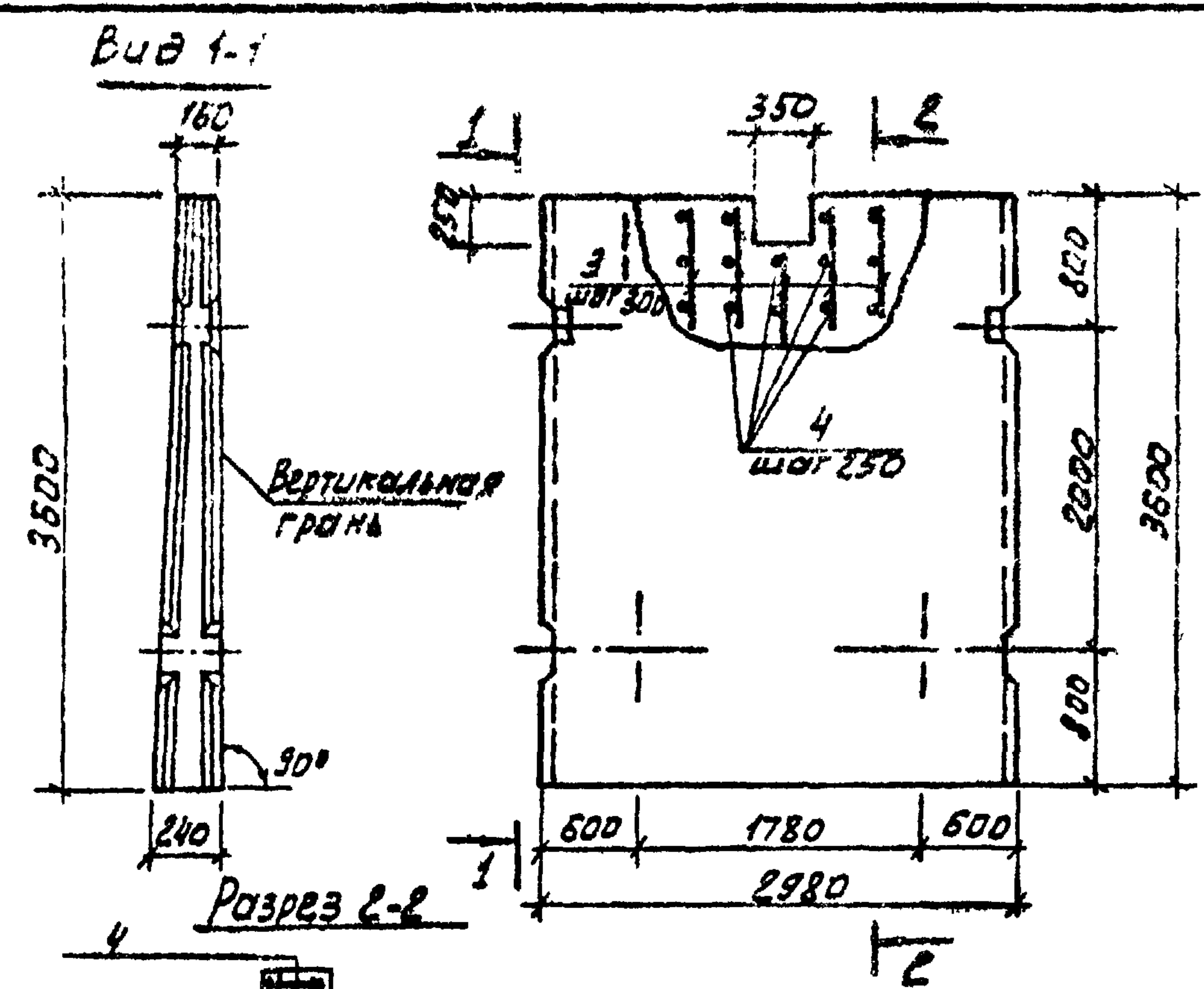
Копировал Корсунская

Формат И

18/20-04 5

АЛБЫМ
ТИПОВЫЙ ПРОЕКТ УУ2-3-20

ИНВ. № ПОЛ. А. ПОДПИСАНЫ ДАТА ВЗАМ. ИВ. №



Показатели на один элемент

Марка элемента	Марка бетона	Объём бетона м³	Расход стали кг	Масса т
ПС 10	200	1,69	353,3	4,28

1. Стеновая панель ПС10 изготавливается в опалубочной форме панели ПС2-48-К2 по серии 3.900-3 путём установки вкладышей.
2. Арматурные стержни поз. 3 вязать в сетки поз. 1 с шагом 300.

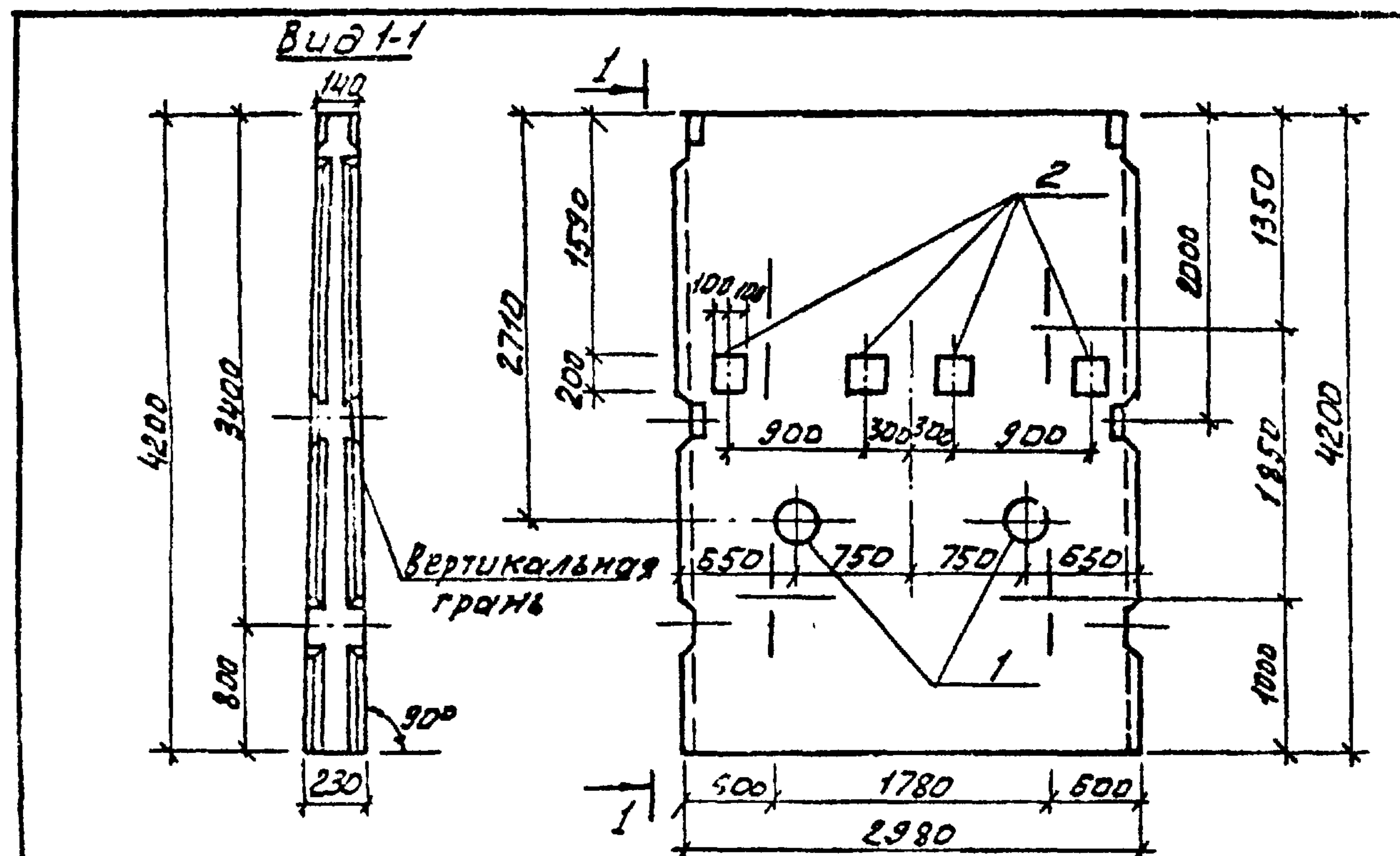
Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			3.900-3, Вып. 3	Панель стеновая ПС2-48-К2		
				Сборочные единицы и детали		
				ПС 10 (ПС2-48-К2 А)		
-		1	3.900-3, Вып. 3 4.2	Сетка арматурная С5	2	
-		2	3.900-3, Вып. 3 4.2	Каркас пространственный КТ8	1	
Б4		3		Ф10 АIII ГОСТ 5.1459-72* R=700	10	
Б4		4		Ф10 АIII ГОСТ 5.1459-72* R=150	14	
-		5	3.900-3, Вып. 3 4.2	Закладная деталь МН 27	2	
-		6	3.900-3, Вып. 3 4.2	Закладная деталь МН-8	1	

Выборка стали на один элемент

Марка элемента	Арматурные изделия											Закладные изделия							Всего
	Армат. сталь ГОСТ 5781-75 ГОСТ 5.1459-72*											Арм. сталь ГОСТ 5781-75 ГОСТ 5.1459-72*							
	Класс А III											Класс А III							
	Ф мм											Ф мм							
	Итого											Итого							
ПС 10	3,5	13,6	25,0	5,8	8,6	50	39,0	14,0	8,6	30,5	30,5	3,4	1,3	10,4	8,6	10,4	34,4	353,3	

ТП 902-3-20			КЖН-ПС 10		
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ			СТАДИА	МАССА	МАСШТАБ
			П	4,28	1:50 1:25
И.КОНТ. ЛОУЦКЕР ИНЖЕНЕР СКОЖЕННИКОВ ПРОФ. КУДЯНОВА ГИП ЛОУЦКЕР С.А.КОНТ. ШАПИН НАЧ.ОТД. КРАСАВИН			Лист 1 Листов: 1 ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва		

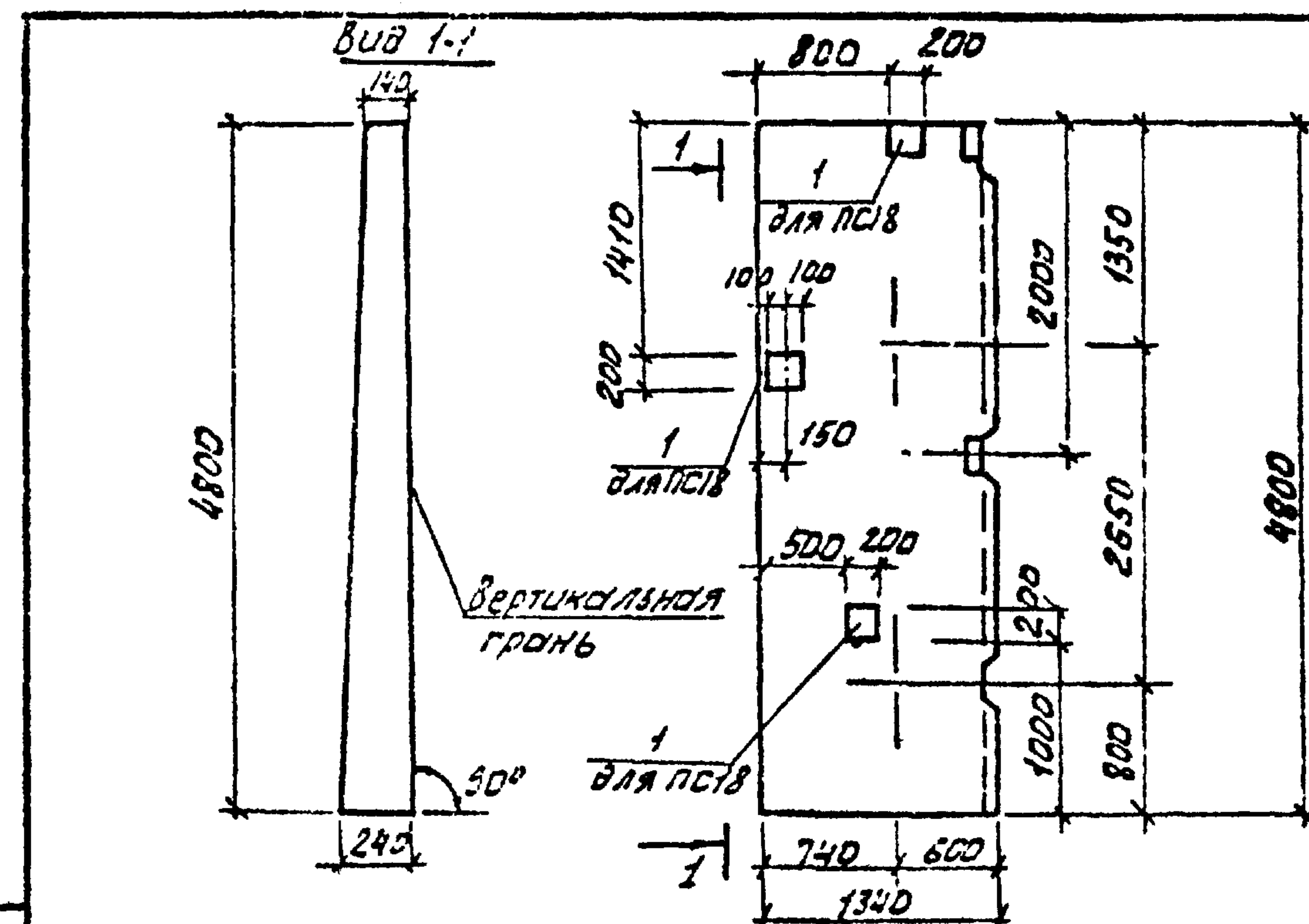
Копирован Плещикова 18/120-04 6 Формат 12



Формат	30/40	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			З. 900-3, вып. 3	Панель стеновая ПС-242К		
				<u>Дополнительные сборные элементы</u>		
				ПС13 (ПС2-42-К1В)		
-	1		З. 907-5	Сальник д/у 400 Р=200	2	47,4 кг
-	2		Т.п. 902-	КЖИ-МН15 Закладная деталь МН15	4	

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.
- Арматуру сборных сеток по серии З. 900-3, вып. 3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.

Т.п. 902-3-20		КЖИ-ПС13	
Панель стеновая		Стандартная масса	Масштаб
		РП	5,78 т 1:50
		Лист	Листов 1
ЦНИИЭП			
Инженерного проектирования		г. Москва	

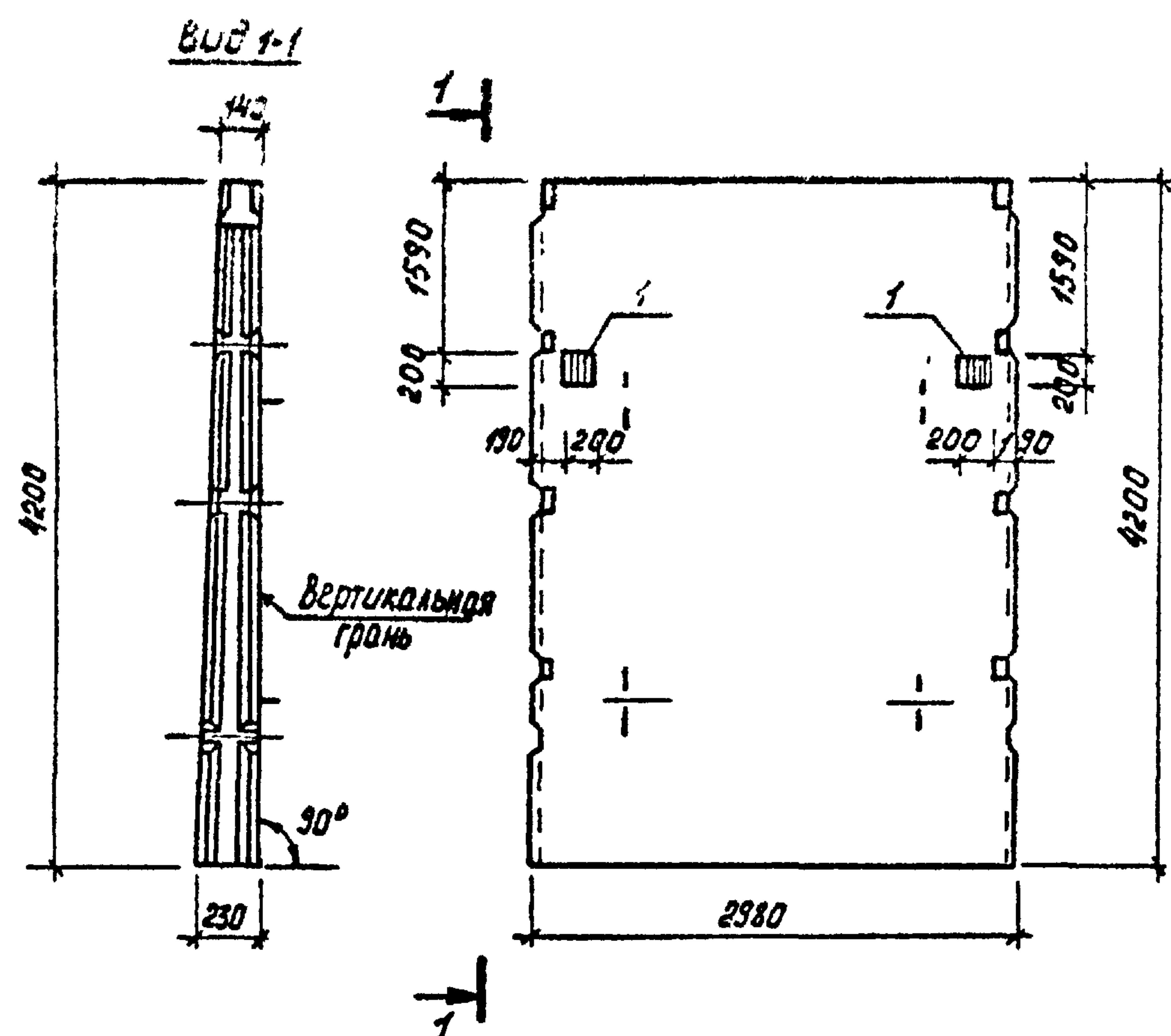


Формат	30/40	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			З. 900-3, вып. 3	Панель стеновая ПС2-48-К2		
				ПС16 (ПС2-48-К2М)		
				<u>Дополнительные сборные элементы</u>		
				ПС18 (ПС2-48-К2М)		
-	1		Т.п. 902-	КЖИ-МН15 Закладная деталь МН15	3	

- Панели ПС16, ПС18 изготавливаются попарно в опалубочной форме панели ПС2-48-К2 по серии З. 900-3 путем установки вкладышей.
- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

Т.п. 902-3-20		КЖИ-ПС16, ПС18	
Панель стеновая		Стандартная масса	Масштаб
		РП	1:50
		Лист	Листов 1
ЦНИИЭП			
Инженерного проектирования		г. Москва	

Копировано в/у Плещикова 18/120-04 г. Формат 12



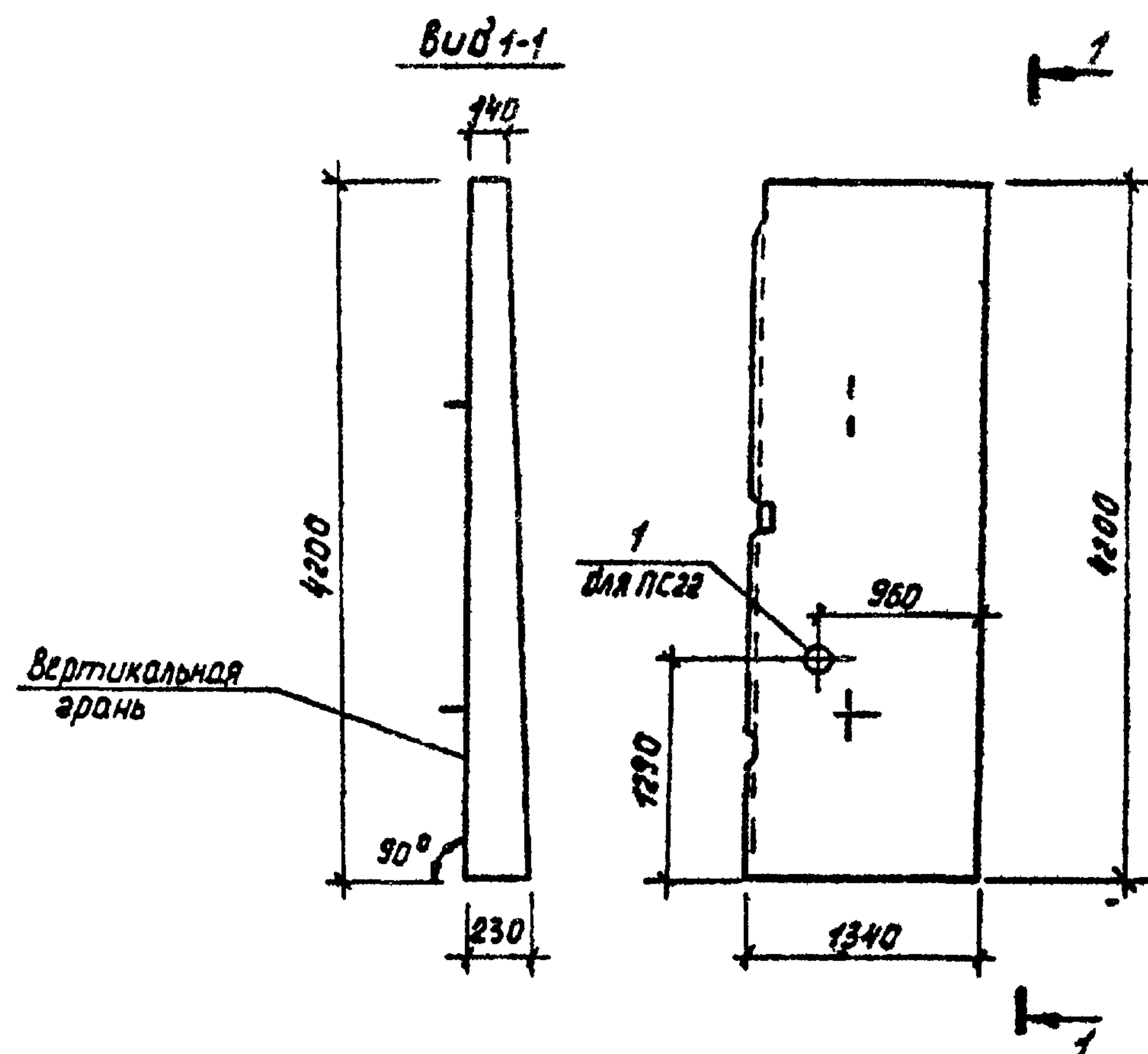
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС2-42-К11		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПС15(ПС2-42-К11А)		
		1	ТЛ 902- КНИ МН-15	Закладная деталь МН15	2	

В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.

					ТЛ 902-3-20	КНИ-ПС15		
					ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	СТАЛИЯ	МАССА	МАСШТАБ
						РП	5,78Т	1:50
						Лист		Листов
						ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г.МОСКВА		
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	В.М.						
ПРОВЕР.	КУРГАНОВА	В.М.						
СТ.ИНЖ.	ВУЛЬФ	В.М.						
ГИП	ЛОУЦКЕР	В.М.						
ГЛАВ.КОНСТ.	ШАПНРО	В.М.						
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН	В.М.						

Копировал Корецкая

ФОРМАТ 11



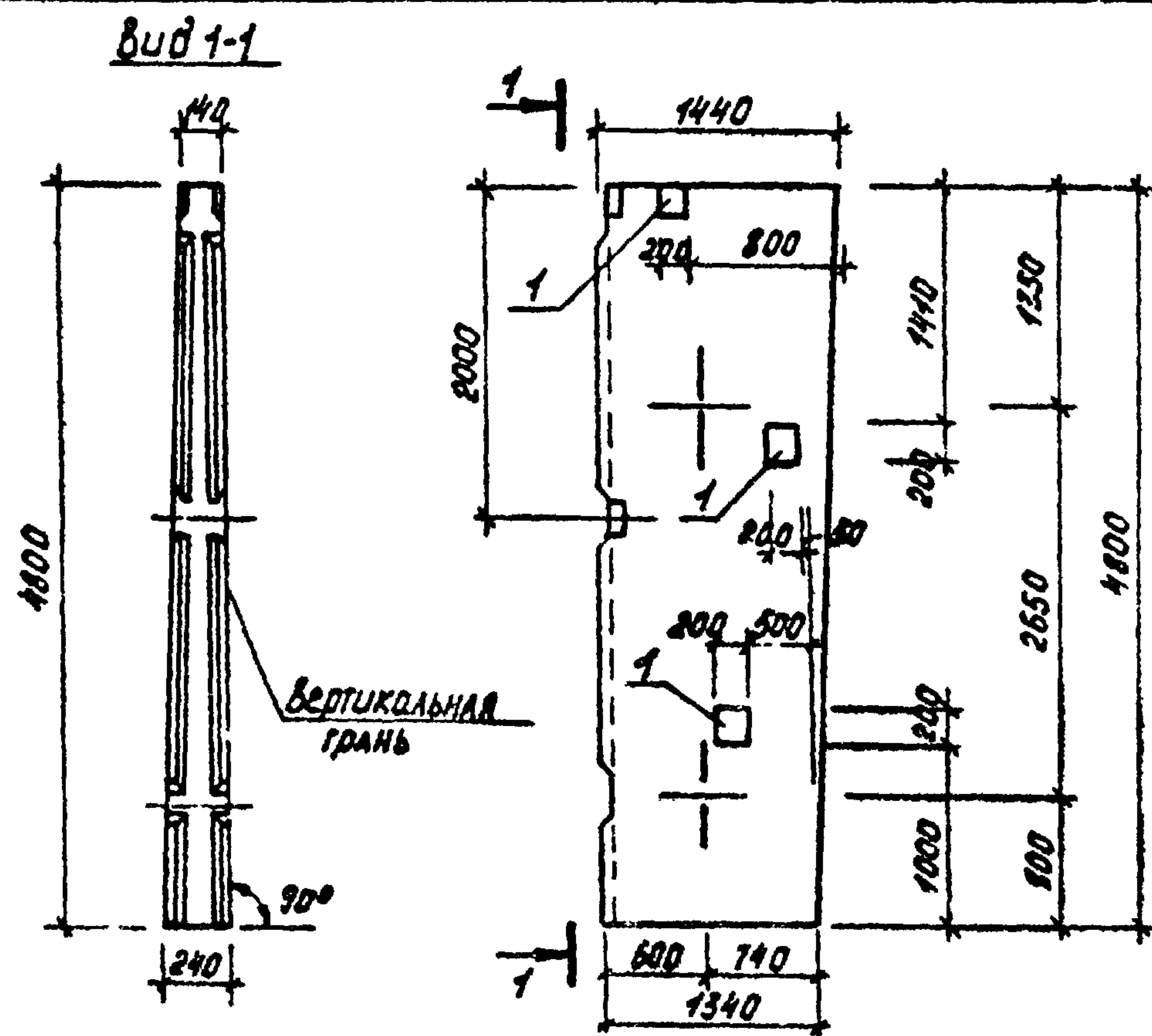
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 Рыл.З	Панель стеновая ПС2-42-К1		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
				ПС17(ПС2-42-К1)		
				ПС 22 (ПС2-42-К1)		
		1	3.901-5	СДЛЫНИК Ду=150	1	

1. Стеновые панели ПС17-ПС22 изготавливаются в опалубочной форме панели ПС2-42-К1 по серии 3.900-3 вып.3 путем установки вкладышей.

Инв. № подл. Подпись и дата					ТП 902-3-20	КНИ-ПС 17, ПС 22		
					Панель стеновая	Станция	Масса	Масштаб
						РП	2,8т	1:50
						Лист	Листов	
						ЦНИИЭП инженерного оборудования г. Москва		
		Н.контр.	Ющукер					
		Провер.	Курганова					
		Ст. инж.	Вильф					
		Гип	Ющукер					
		Гл. констр.	Шапиро					
	Нач. отд.	Харасавин						

Копировал Корецкая

ФОРМАТ II

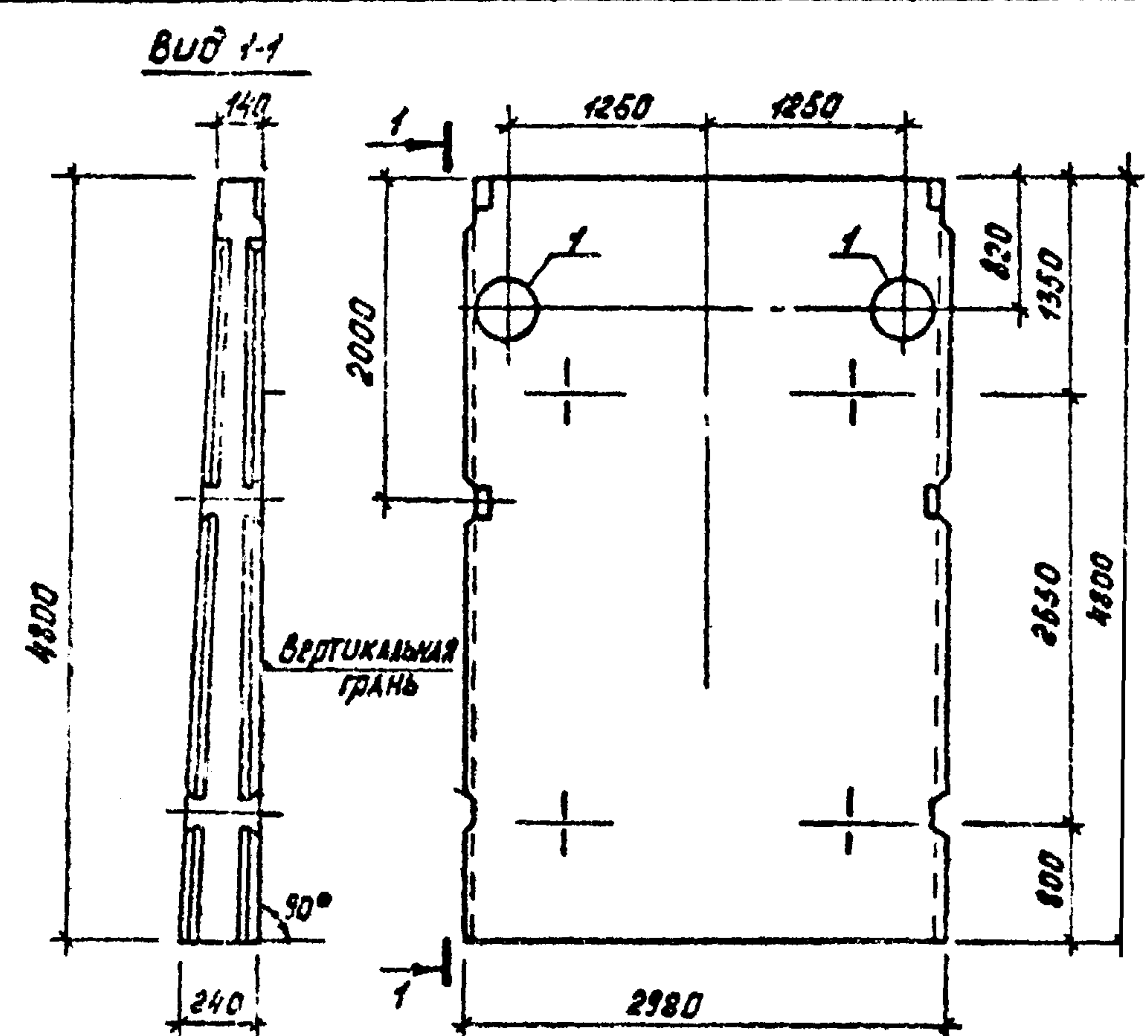


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС2-48-К2		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПС19 (ПС2-48-К2А)		
		1	ТП 902-КЖИ-МН15	Закладная деталь МН15	3	

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одного изделия.
2. Панели ПС19 изготавливаются попарно в опалубочной форме панелей ПС2-48-К2 по серии 3.900-3 путем установки вкладышей.

				ТП 902-3-20	КЖИ-ПС19
				Панель стеновая	СТАДИЯ РП
					МАССА 3,25т
					МАСШТАБ 1:50
					Лист 1 из 1
					ЦНИИЭП
					инженерного оборудования
					г. Москва

Копировал Корецкая Формат И

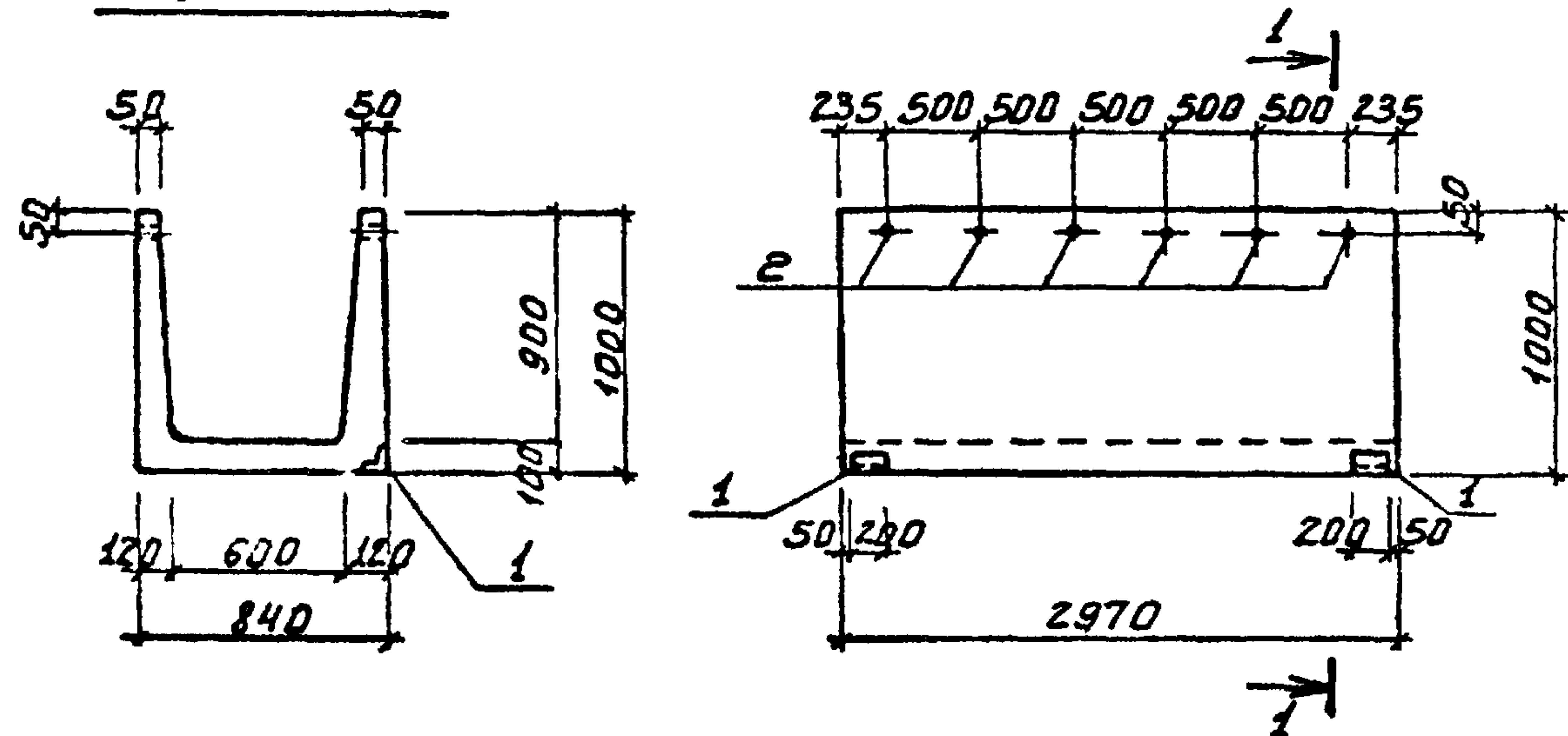


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС2-48-К2		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ПС21 (ПС2-48-К2Н)		
				Труба дн.480х25г-200 ГОСТ 10704-63	2	56,1 кг

				ТП 902-3-20	КЖИ-ПС21
				Панель стеновая	СТАДИЯ РП
					МАССА 6,75т
					МАСШТАБ 1:50
					Лист 1 из 1
					ЦНИИЭП
					инженерного оборудования
					г. Москва

Копировал Корецкая Формат И

Разрез 1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3 900-3 Вып. 8	Лоток ЛТ1а-9-6		
				дополнительные сборочные единицы		
				ЛТЗ (ЛТ1а-9-6А)		
	1		3 400-6/76	Закладная деталь МИЧ-15	2	1.6 кг
	2			Труба Дн-268мм ГОСТ 3262-75*Р-60	12	0.2 кг

В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

ТП 902-3-20 - КЖИ - ЛТЗ

Лоток

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

РП 1.85Т 1:50

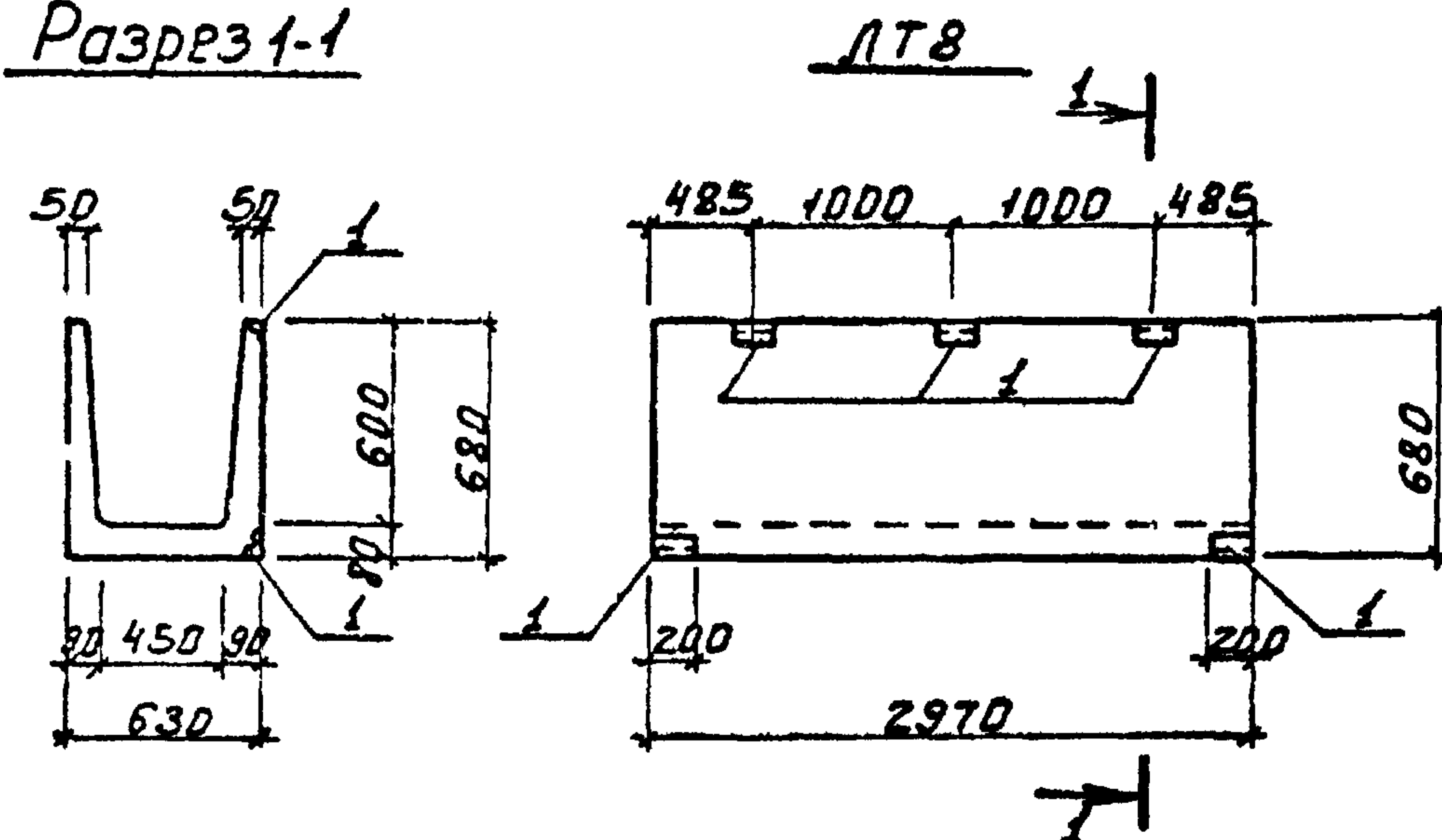
ЛИСТ ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
инженерного оборудования
г. Москва

Копировал Баброва

Формат И

Разрез 1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3 Вып. 8	Лоток ЛТ1а-6-4.5		
				дополнительные сборочные единицы		
				ЛТВ (ЛТ1а-6-4.5Б)		
	1		3 400-6/76	Закладная деталь МИЧ-15	5	1.6 кг

В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия

ТП 902-3-20 - КЖИ - ЛТВ

Лоток

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

РП 1.0Т 1:50

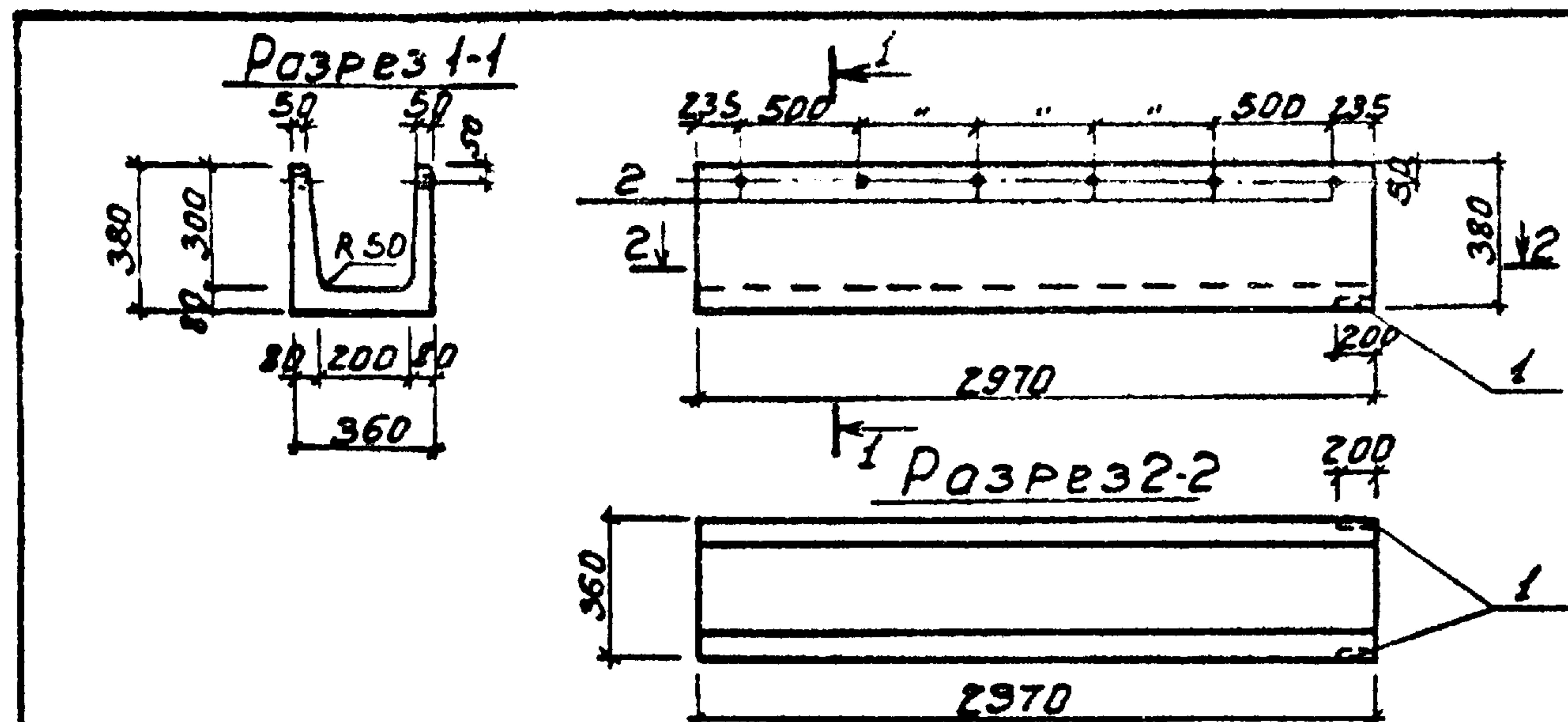
ЛИСТ ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
инженерного оборудования
г. Москва

Копировал Баброва

Формат. 11

18120-04 И



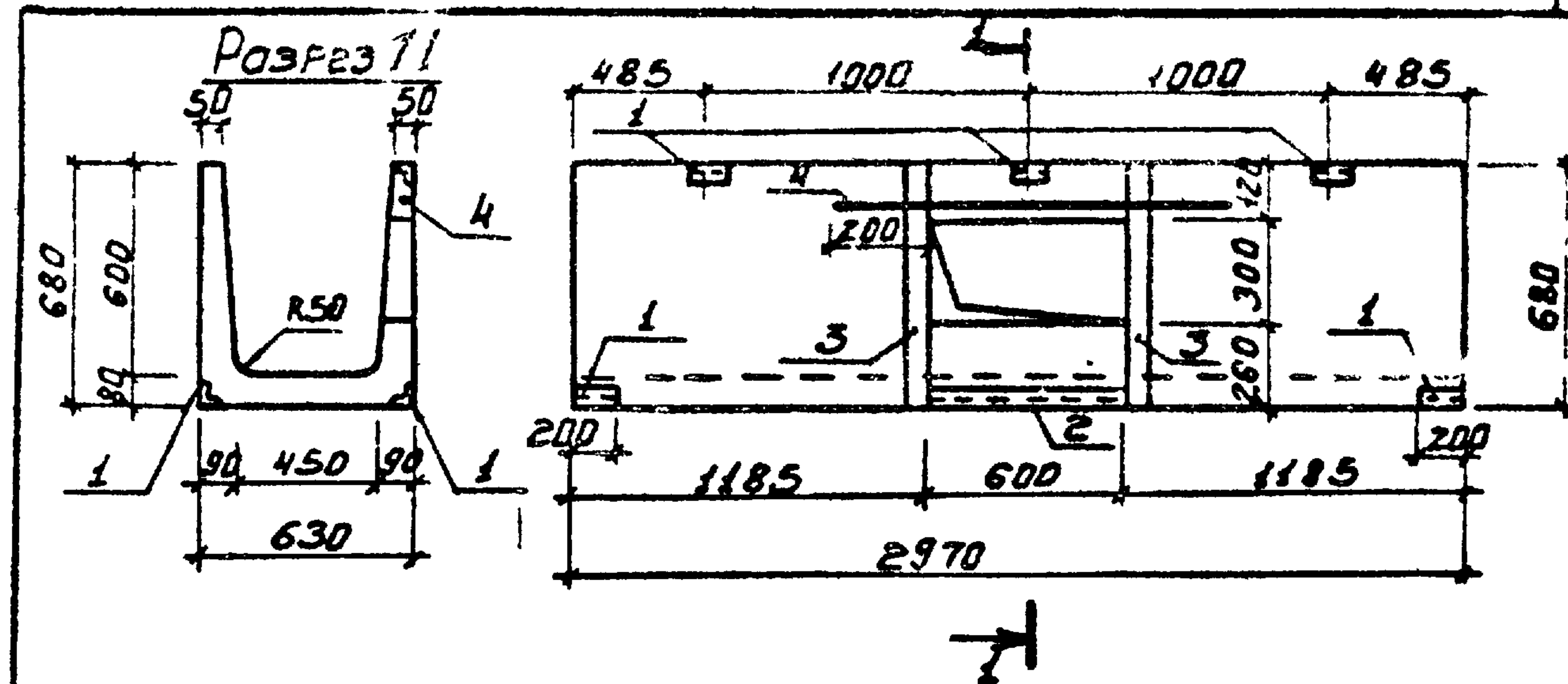
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3 900-3, Вып. 8	Лоток ЛТ 1а-3-2		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ЛТ6 (ЛТ 1а-3-2А)		
1		1	3.400-6/76	Деталь закладная МН4-15	2	1.6 кг
1		2		Труба Дн: 26.8 Р: 60 ГОСТ 3262-75	12	0.2 кг

1. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одного изделия.

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

Копировал Боброва

Формат И



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3 900-3, Вып. 8	Лоток ЛТ 1а-6-4.5		
				Дополнительные сборочные единицы		
				ЛТ7 (ЛТ 1а-6-4.5А)		
1		1	3.400-6/76	Деталь закладная МН4-15	7	1.6 кг
		2	3.400-6/76	МН4-17	0.6 кг	6.9 кг
		3	3.400-6/76	МН1-1	1.35 кг	3.3 кг
1		4		Ф5 Вр I ТУ 14-4-659-75 Р-1000	1	0.2 кг

1. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одного изделия.

					Т П 902-3-20	КЖИ - АТ7		
					ЛОТОК	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
						РП	1.0 Т	1:20
						ЛИСТ	ЛИСТОВ	
Н.КОНТР	ЛОУЦКЕР	<i>Л. Луцкер</i>				ЦНИИЭП		
ПРОВЕР	КУДГАНОВА	<i>Н. Кудганова</i>				ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
ИНЖЕНЕР	САДЖЕНИКИНА	<i>Е. Садженикина</i>				Г. МОСКВА		
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>Л. Луцкер</i>						
ГЛА.КОНСТР	ШАПИРО	<i>В. Шапиро</i>						
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН	<i>В. Красавин</i>						

Копировал Боброва

18/20-04 12 Формат И

Копирский, Алешкаба 1820-09, 13. Формат 12

АЛБЮМІУ
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-20

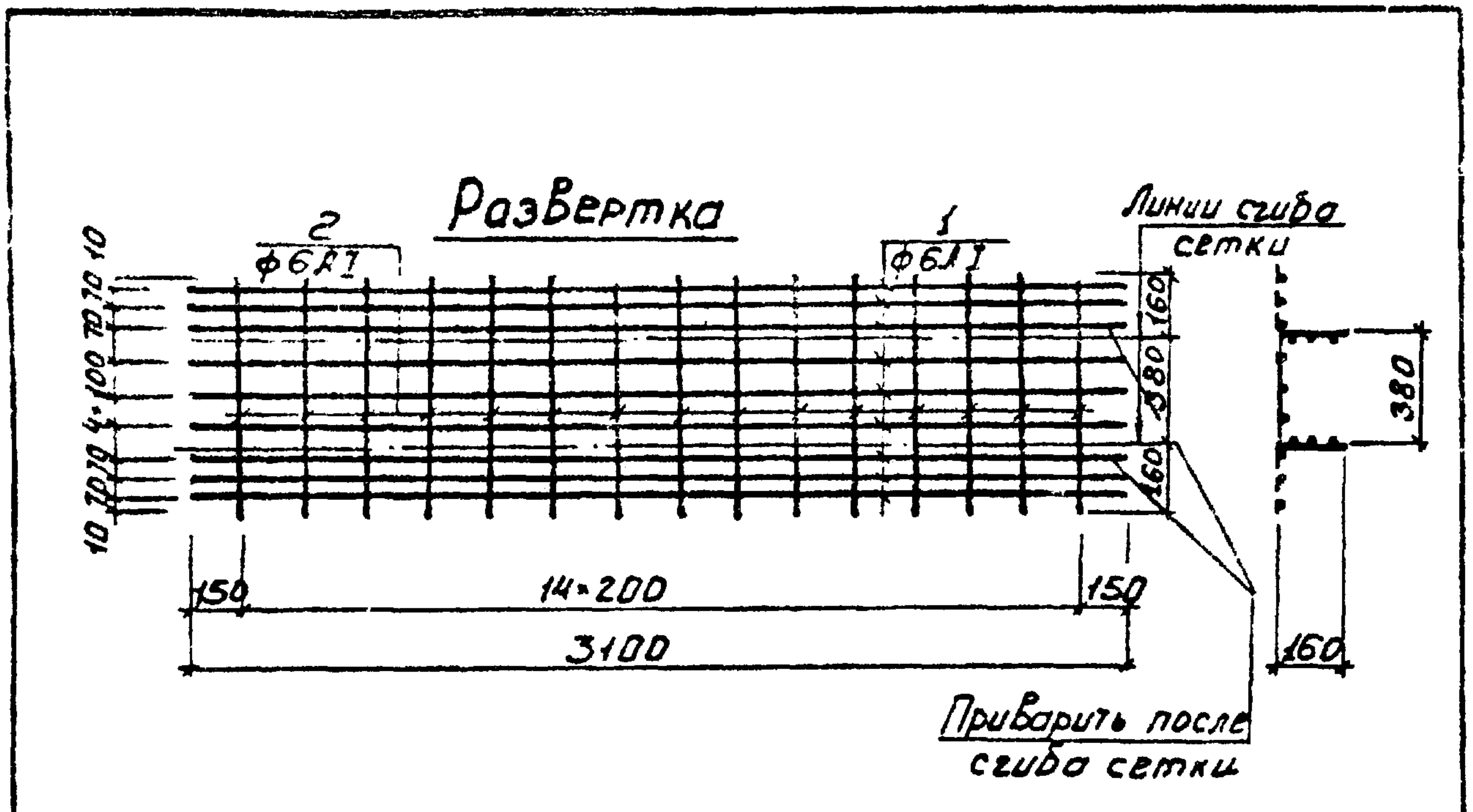


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
—		1		Ф 6 АІ ГОСТ 5781-75 L=220	15	0.05 кг
—		2		Ф 6 АІ ГОСТ 5781-75 L=3100	2	0.68 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз 1, 2 - сталь марки В ст 3 кл 2.

Марка	Масса
С 2	2,2

ИНВЕНТАРИЗОВАТЬ И ДАТА ВЗАИМНОСТИ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Детали		
—		1		Ф 6 АІ ГОСТ 5781-75 L=3100	9	0.68 кг
—		2		Ф 6 АІ ГОСТ 5781-75 L=700	15	0.15 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78
3. Материал деталей поз 1, 2 - сталь марки В ст 3 кл 2.

Марка	Масса
С 1	2,5

ИНВЕНТАРИЗОВАТЬ И ДАТА ВЗАИМНОСТИ

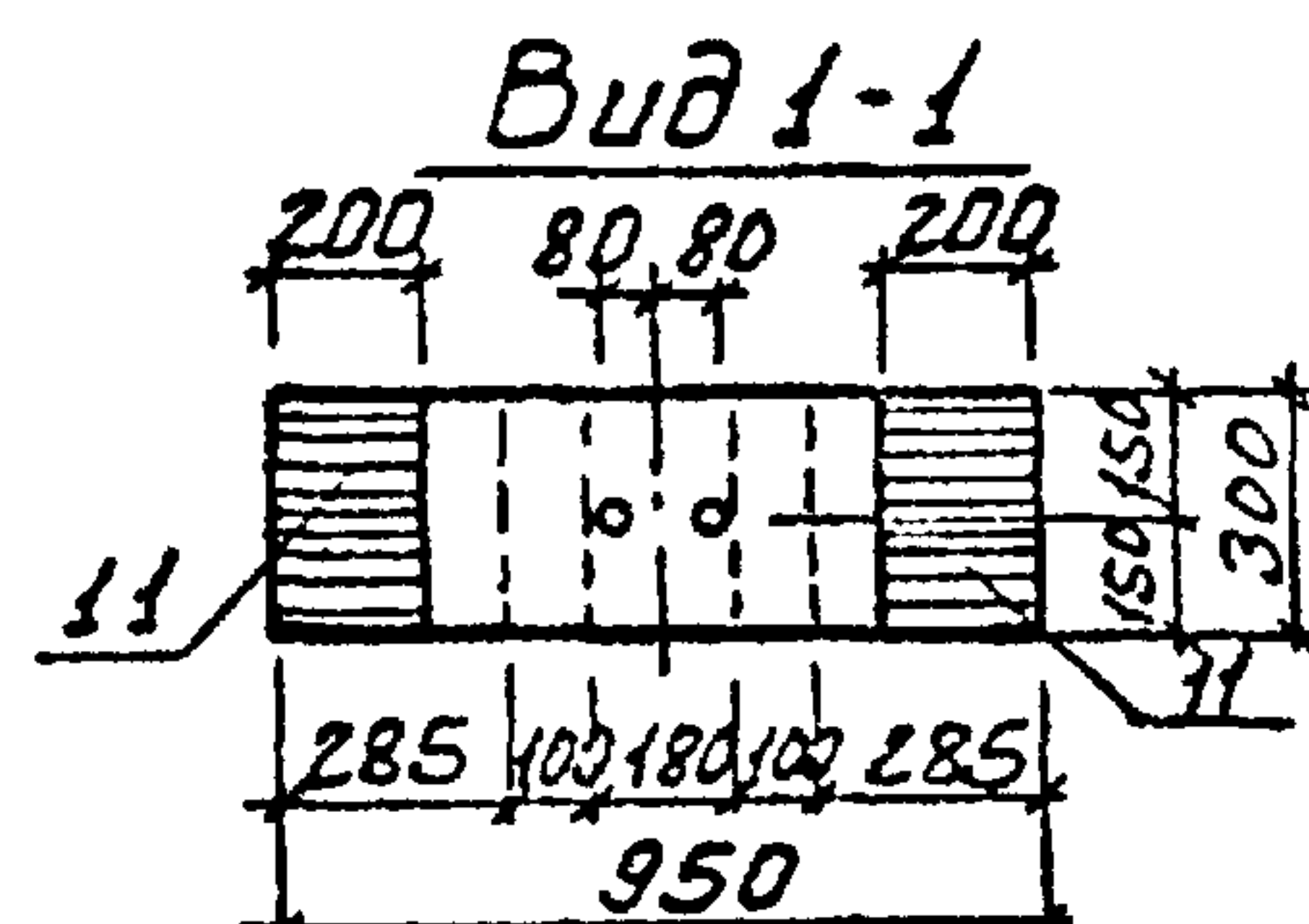
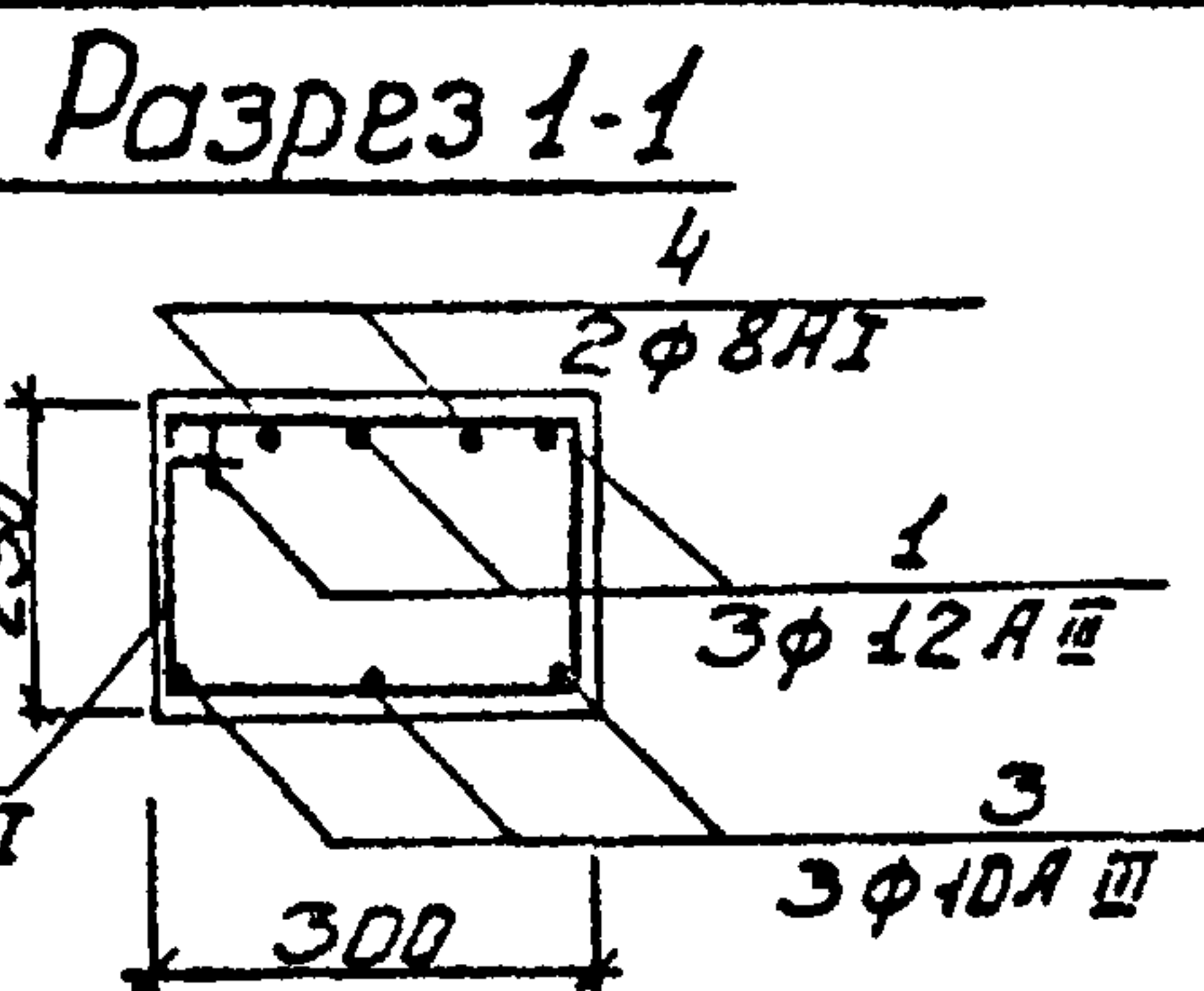
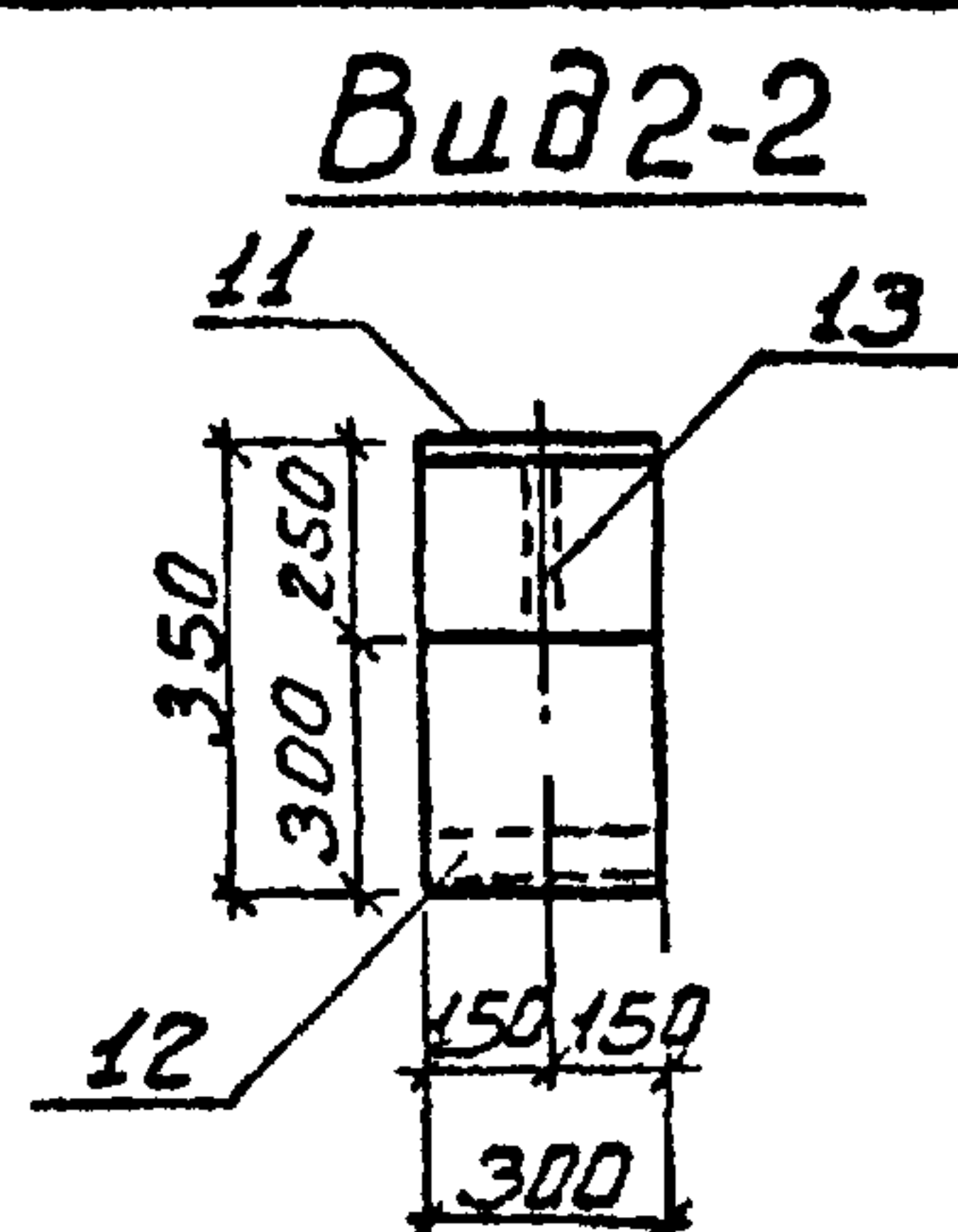
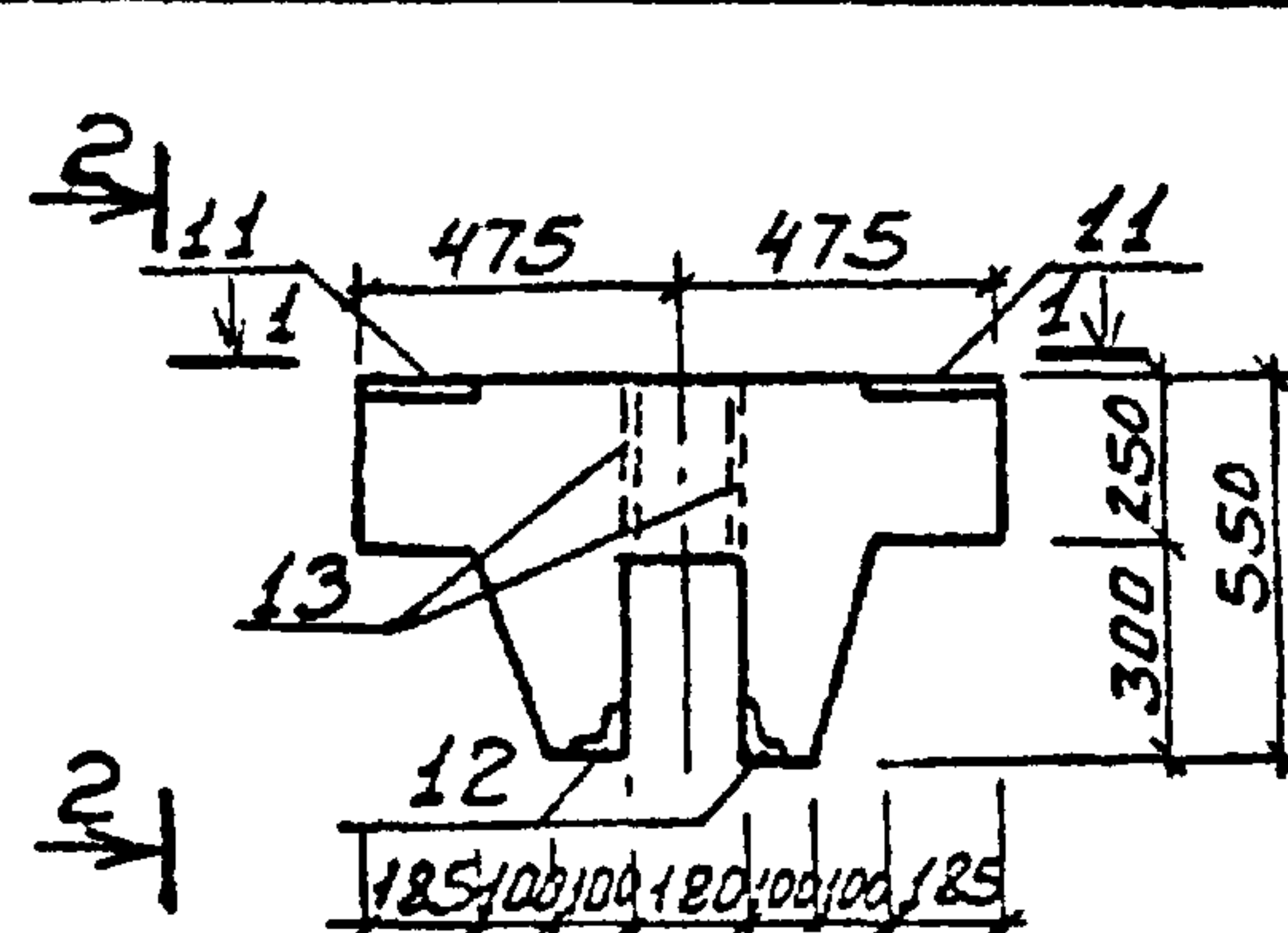
Копировал Боброва Формат И

Копировал Боброва 18/20-04 14 Формат И

АЛБМ IV

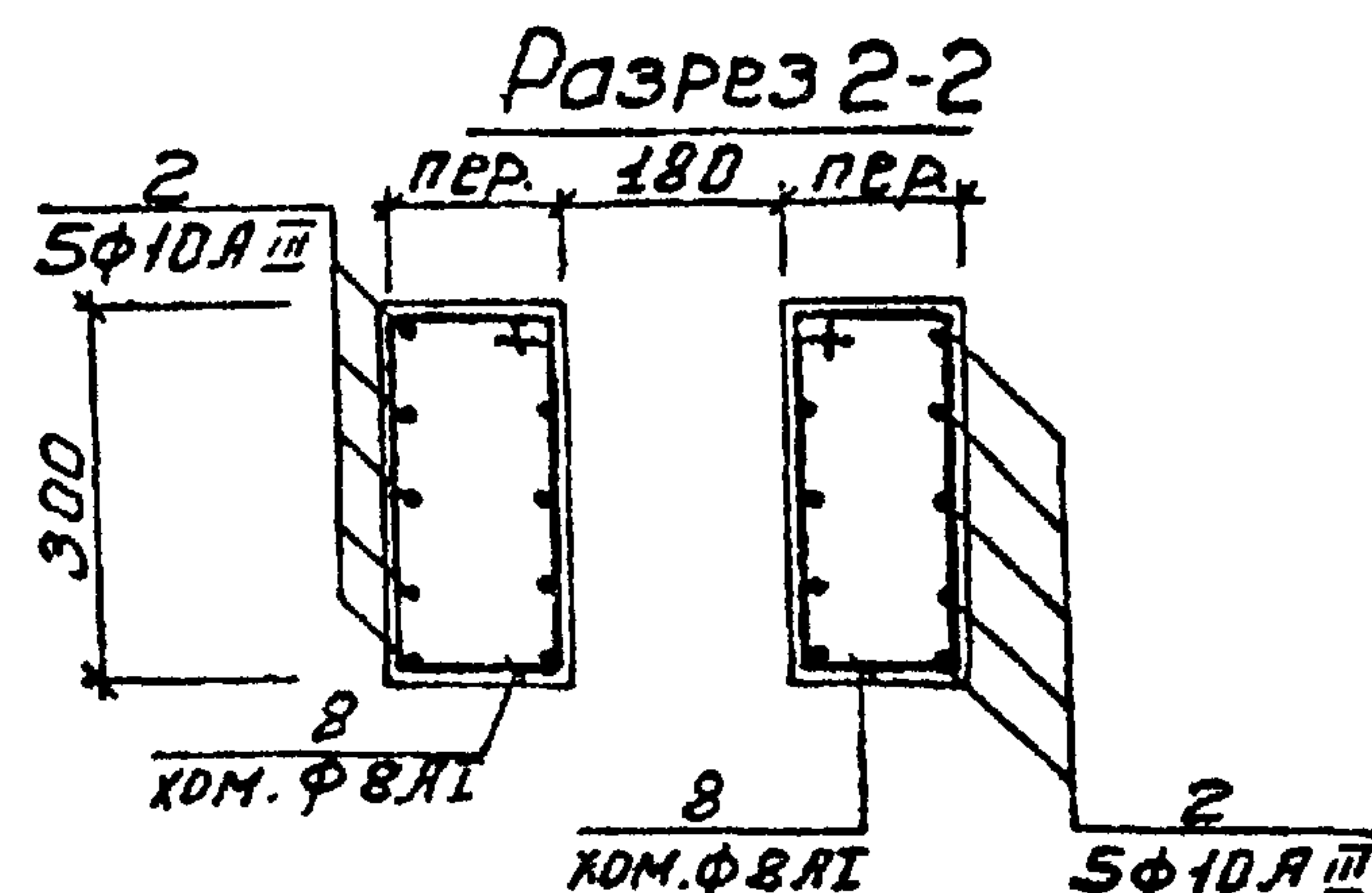
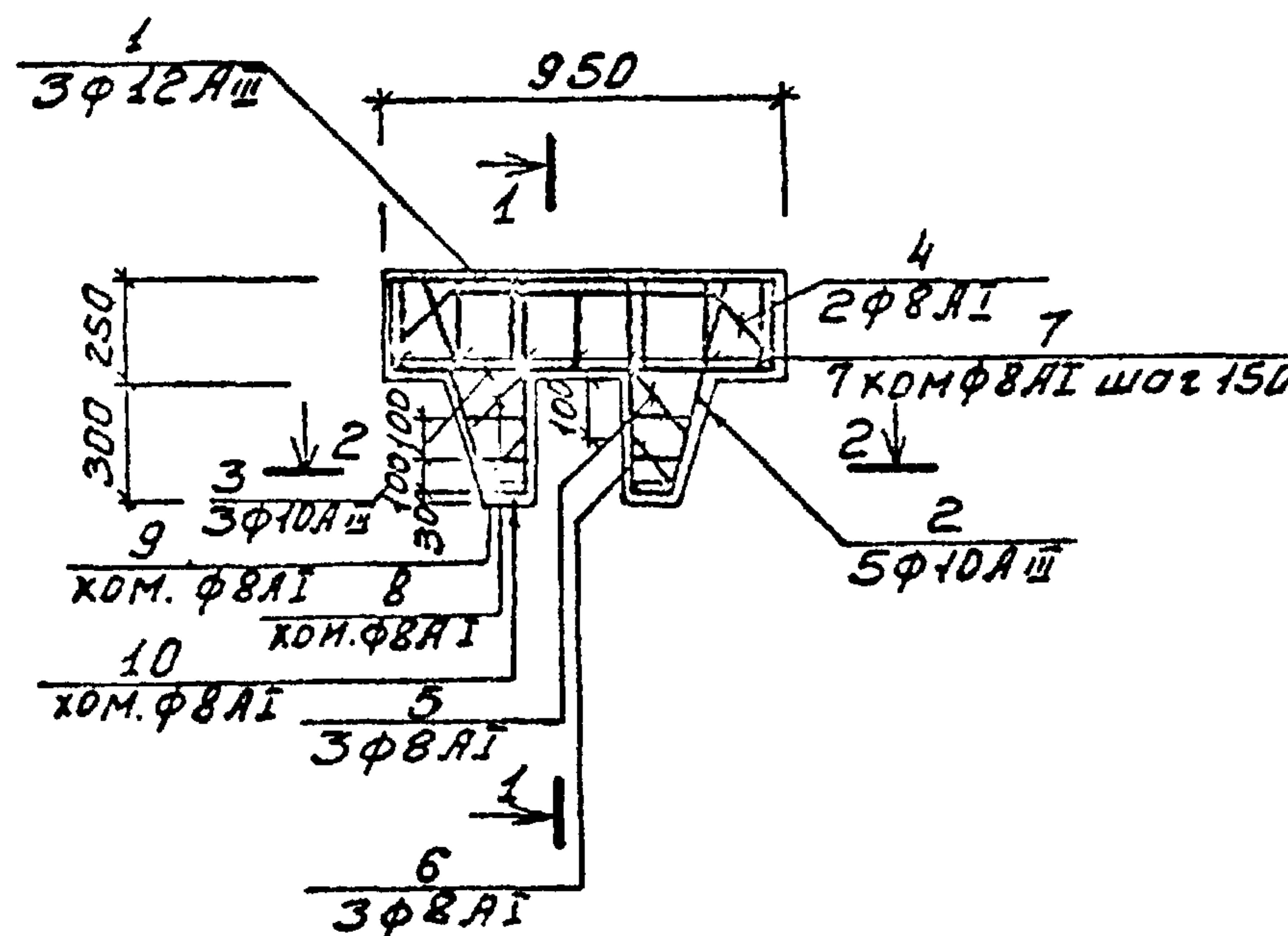
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-20

ИНВЕНТАРИЗ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗН. ИНВ.



Ведомость деталей

Поз.	Эскиз или сечение
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	
9	
10	



Выборка стали на один элемент кг

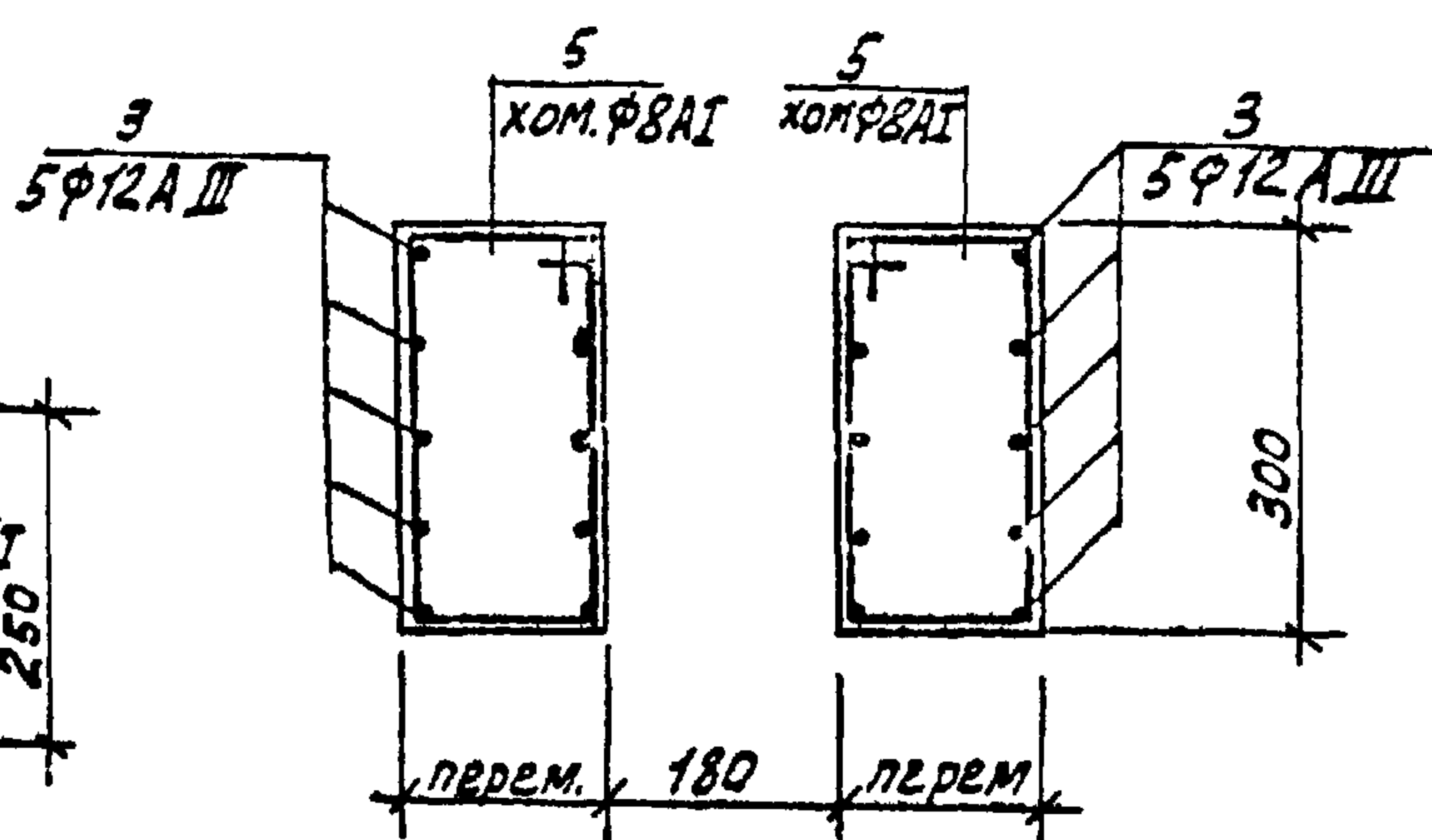
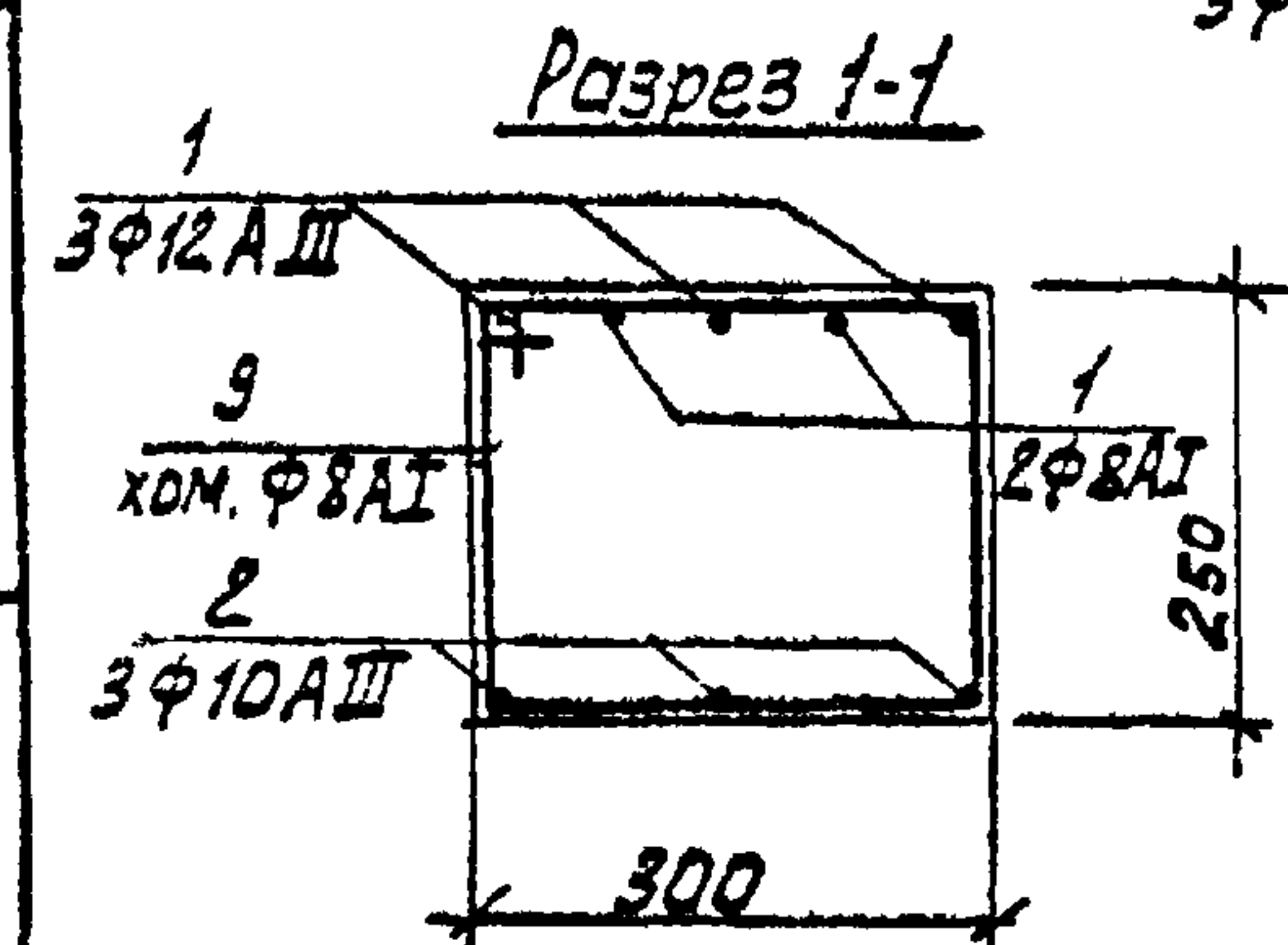
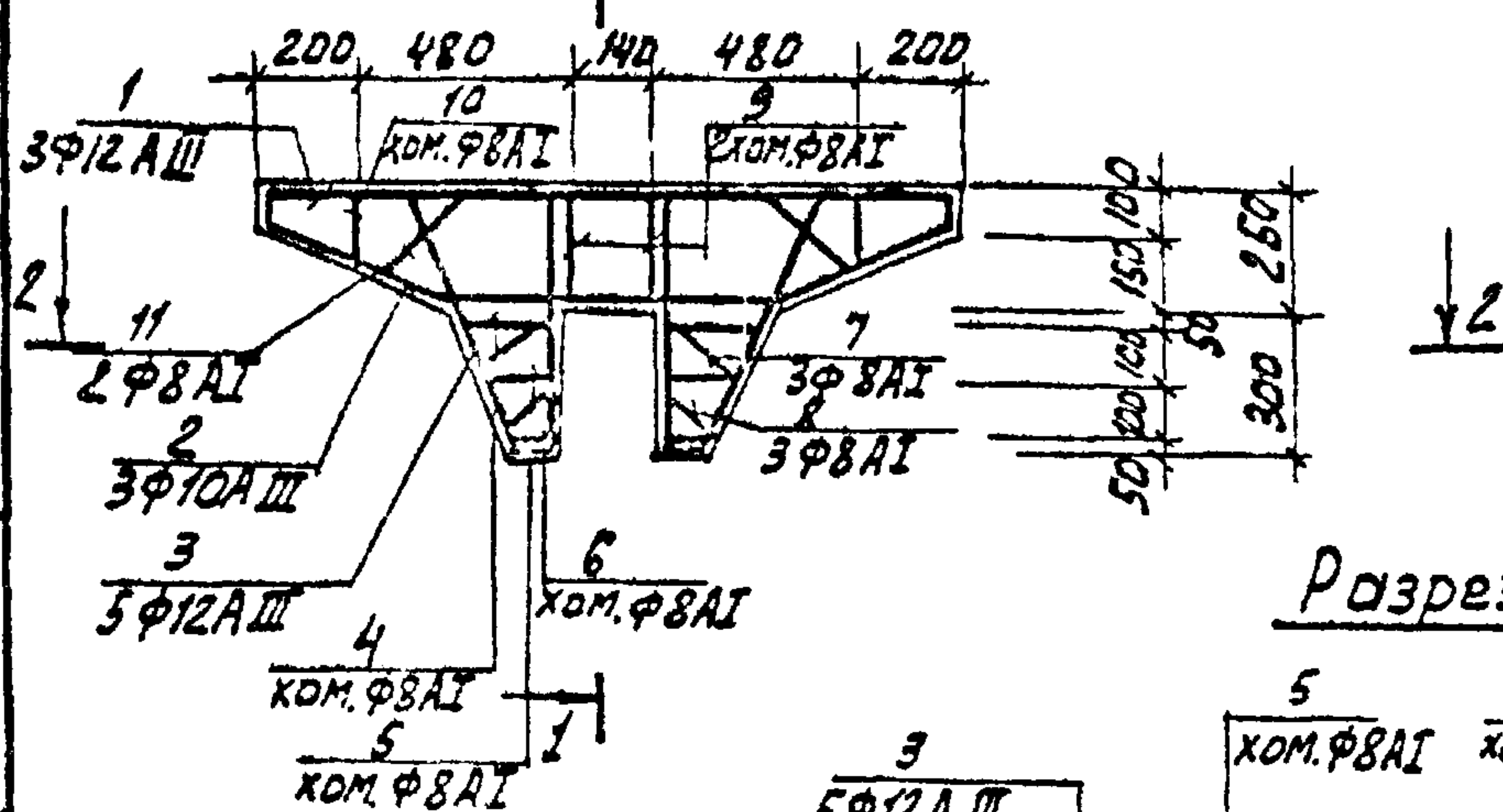
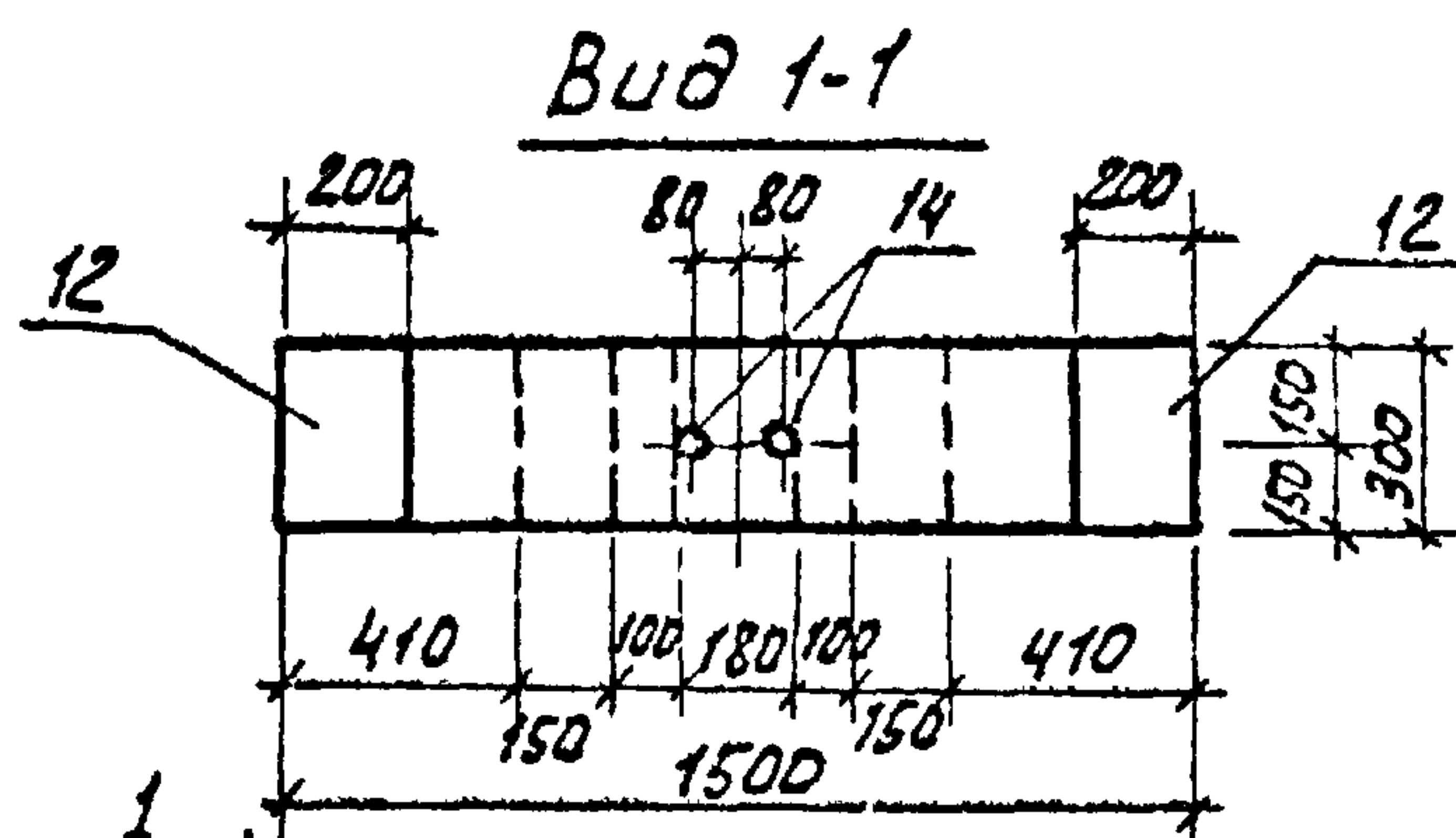
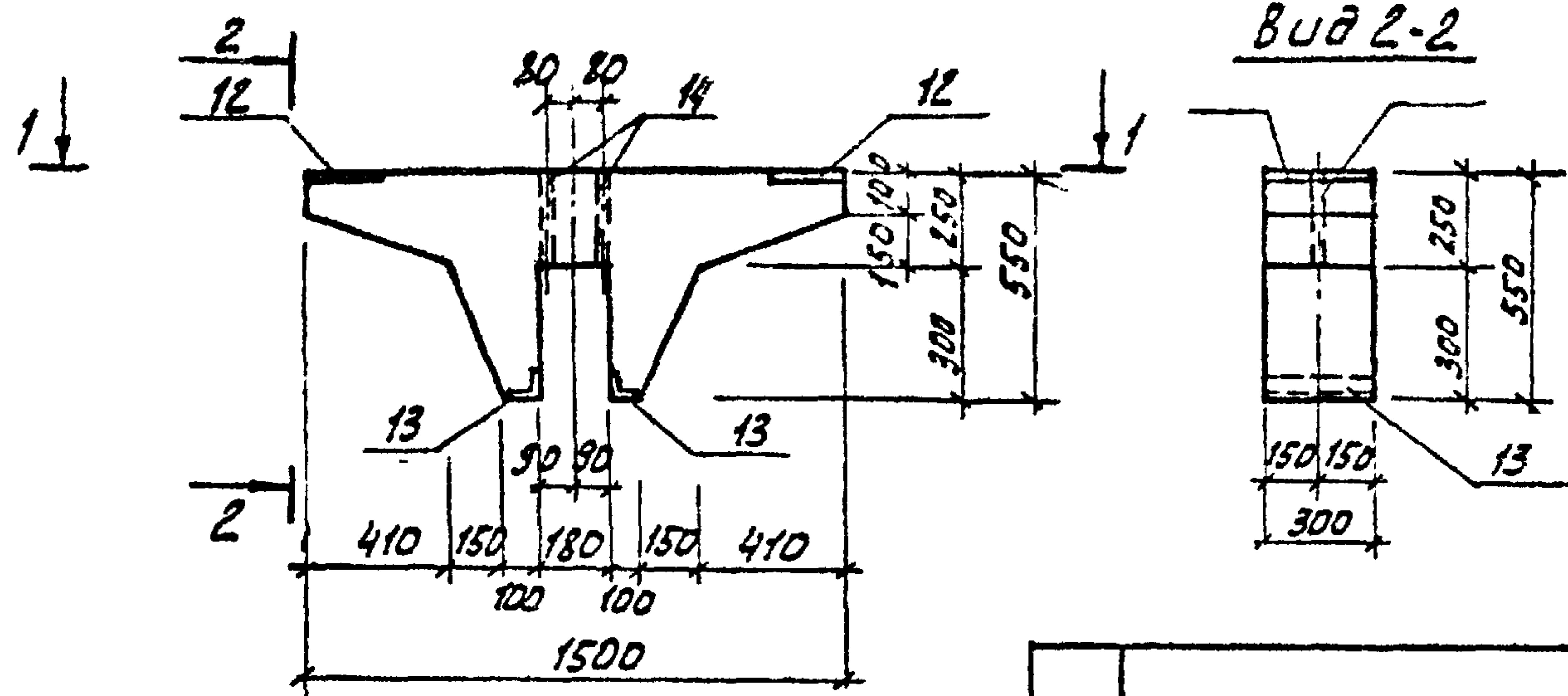
Марка эл.-та	Изделия арматурные		Изделия закладные		Итого	Всего
	Арматурная сталь	Профильная сталь	Арм. сталь	Итого		
Б-1	7.6	9.2	3.5	12.7	4.8	760

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Пример
				<u>Балка Б1</u>		
		11	3.400-6/76	Изделия закладные МИ-29	2	4.5 кг
		12	3.400-6/76	Изделия закладные МИ-47	2	2.7 кг
		13		Тр. ДН=25 мм ГОСТ 3262-75* L=250	2	0.6 кг
Б4		1	КЖИ-Б1	ф12 А II ГОСТ 5.1459-72* P=1320	3	1.17 кг
Б4		2		ф10 А II ГОСТ 5.1459-72* P=1210	10	0.75 кг
Б4		3		ф10 А II ГОСТ 5.1459-72* P=910	3	0.56 кг
Б4		4		ф8 А I ГОСТ 5781-75 P=1100	2	0.45 кг
Б4		5		ф8 А I ГОСТ 5781-75 P=330	6	0.13 кг
Б4		6		ф8 А I ГОСТ 5781-75 P=280	6	0.12 кг
Б4		7		ф8 А I ГОСТ 5781-75 P=1040	7	0.44 кг
Б4		8		ф8 А I ГОСТ 5781-75 P=920	2	0.39 кг
Б4		9		ф8 А I ГОСТ 5781-75 P=840	2	0.35 кг
Б4		10		ф8 А I ГОСТ 5781-75 P=800	2	0.34 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон М200	21 м	

1. Защитный слой бетона - 20 мм
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.

					Тп 902-3-20	КЖН - Б1		
					БАЛКА	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
						РП	0.27т	1:25
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>Л.И.</i>				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ИНЖЕН.	ВУЛЬФ	<i>В.В.</i>				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ВОЗМОЖНОСТИ Г. МОСКВА		
ПРОВ.	КУРГАНОВА	<i>К.И.</i>						
Г.П.	ЛОУЦКЕР	<i>Л.И.</i>						
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>Л.И.</i>						

Копировал Боброва 18/20-04 15 Формат 12



Поз.	Эскиз или сечение
1	80 1450 180
2	210 250 680
3	120 150 150
4	220 270
5	130 180
6	80 130
7	35 50 170 50
8	35 50 120 50
9	210 260
10	150 210
11	230 100 230

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Балка Б2		
Б4	1			Ф12А III ГОСТ 51459-72 L=1010	3	1,43
Б4	2			Ф10А III ГОСТ 51459-72 L=1240	3	0,53 кг
Б4	3			Ф12А III ГОСТ 51459-72 L=1210	10	1,08 кг
Б4	4			Ф8А I ГОСТ 5781-75 L=1060	2	0,4 кг
Б4	5			Ф8А I ГОСТ 5781-75 L=880	2	0,35 кг
Б4	6			Ф8А I ГОСТ 5781-75 L=780	2	0,32 кг
Б4	7			Ф8А I ГОСТ 5781-75 L=320	6	0,13 кг
Б4	8			Ф8А I ГОСТ 5781-75 L=270	6	0,12 кг
Б4	9			Ф8А I ГОСТ 5781-75 L=1040	2	0,44 кг
Б4	10			Ф8А I ГОСТ 5781-75 L=940	2	0,38 кг
Б4	11			Ф8А I ГОСТ 5781-75 L=1160	2	0,5 кг
-	12		3.400-6/76	Изделие закладное МН1-29	2	4,3 кг
-	13		3.400-6/76	Изделие закладное МНЧ-47	2	2,7 кг
-	14			Труба Ду=25мм ГОСТ 3282-75 L=250	2	0,6 кг
				Материалы		
				Бетон М 200	0,12 м³	

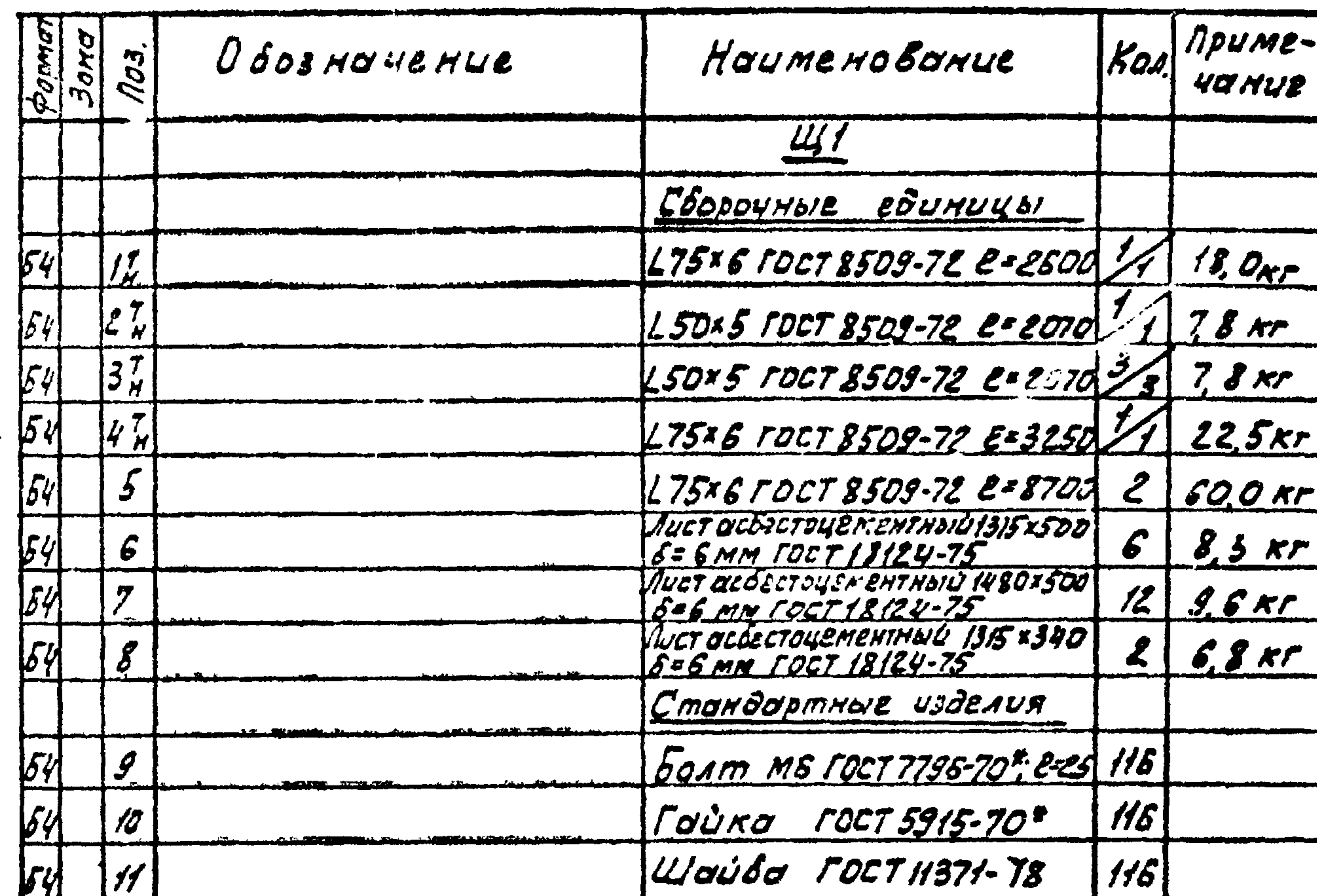
Выборка стали на один элемент, кг.

Марка эл-та	Арматурные изделия						Закладные изделия						Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 51459-72*						Профильная сталь			Арматурная сталь ГОСТ 51459-72				
	Класс А I		Класс А III							Класс А III				
	Ф мм		Итого		Ф мм		Итого		Л	Гостр.	Ф мм			
	8		10	12	Итого	220х8	79х6	4х25			8	10		
Балка Б2	6,2		6,2	1,9	15,1	17,0	7,6	4,8	1,2	0,68	1,32		15,6	32,6

1. Защитный слой бетона - 20 мм
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Напирава Я. Плещикова 18/20-04 16 Формат 12



1. В спецификации в графе „Примечание“ дана масса одного элемента
2. Сварку вести электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
высота сварного шва $h_{ш} = 6$ мм
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов
для обеспечения влажностных деформаций листа.
4. Металлические конструкции окрошиваются лаком ХВ-784 по
ГОСТ 7313-75 за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза
5. Материал металлических конструкций - сталь класса С38/23 марки ВСт3 кп 2,
по ГОСТ 380-71*.

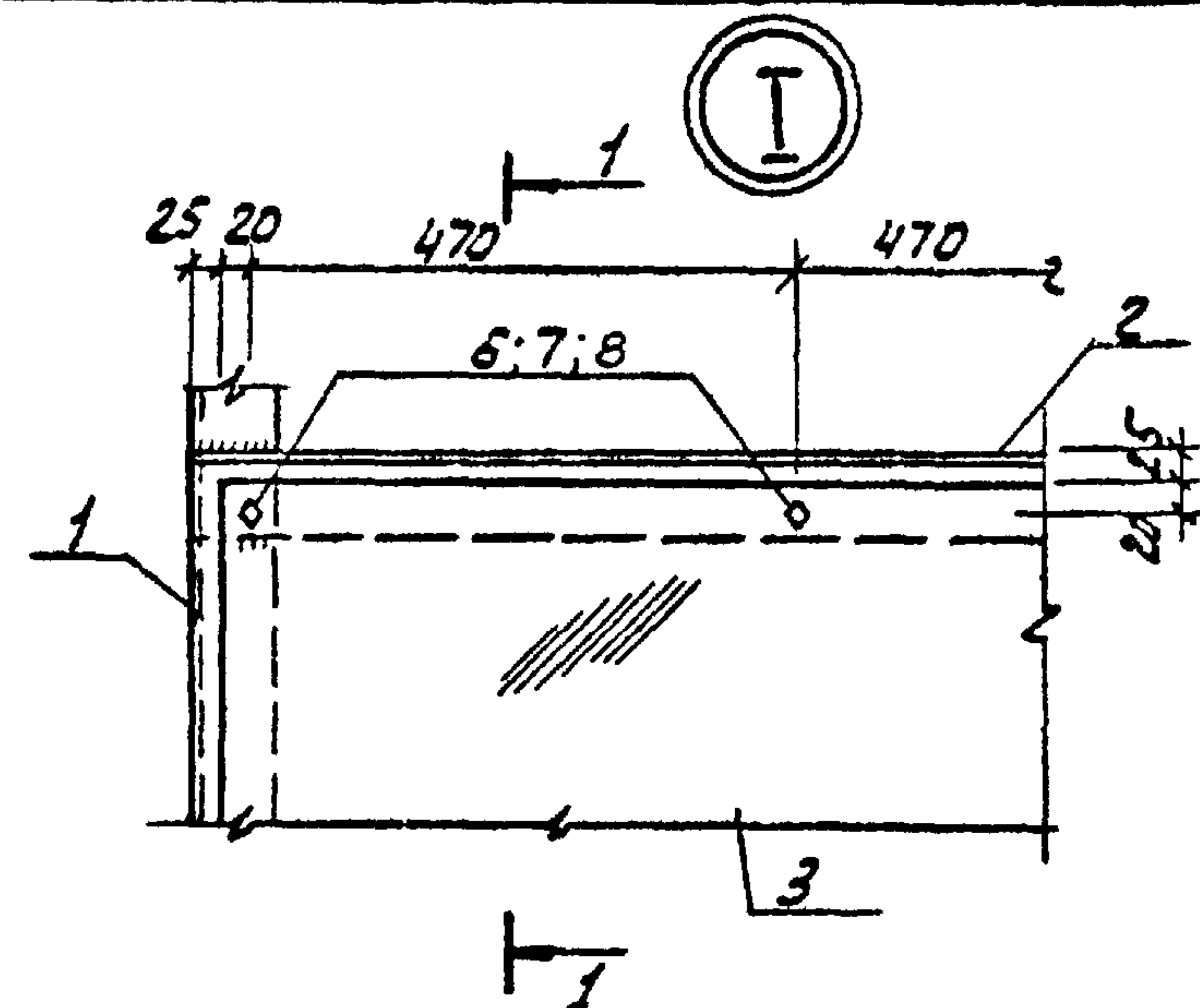
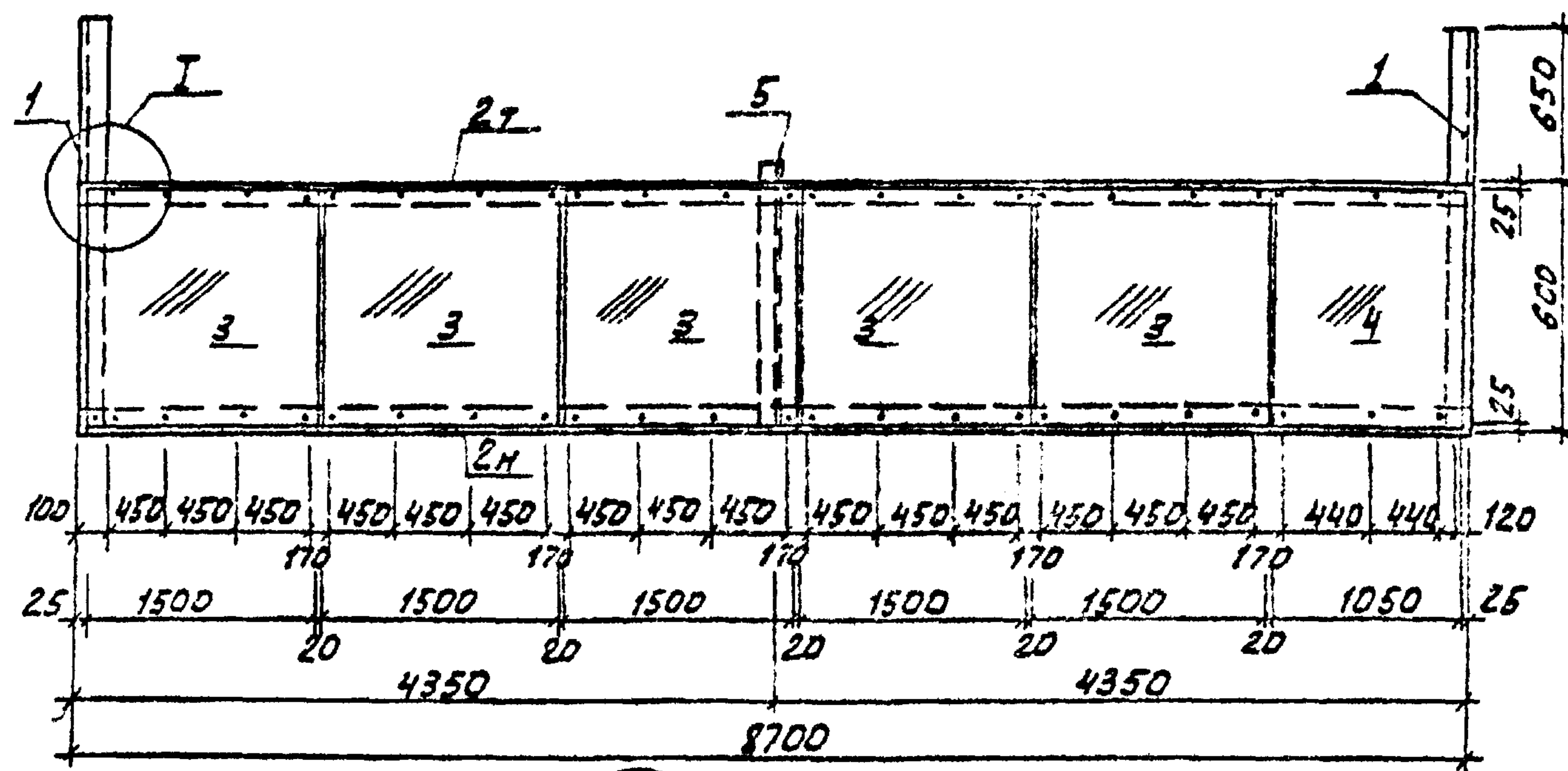
[illegible]

Копирована Алешинкова 18/20-04 17 Формат 12

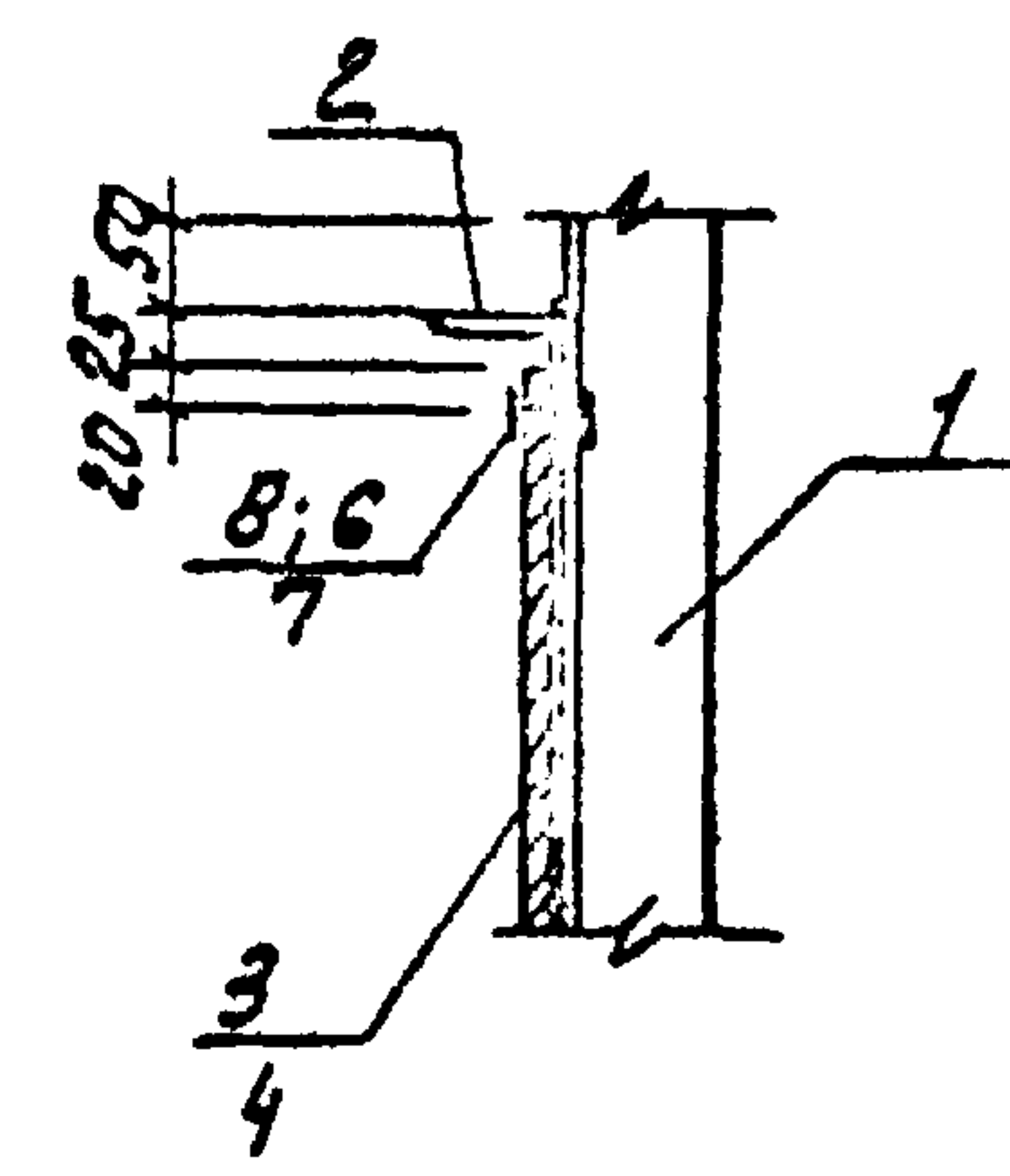
Альбом IV

Типовой проект 902-3-20

ИЗМЕНЕНИЯ



Разрез 1-1



Кол-во	Знак	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Щ 2</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
54		1	L75x6 ГОСТ 8509-72 P=135	2	7,5 кг	
54		2н	L75x6 ГОСТ 8509-72 P=8700	1	59,0 кг	
54		3	Лист асбестоцементный 550x1500 δ=6 мм ГОСТ 18124-75	5	12,7 кг	
54		4	Лист асбестоцементный 550x1050 δ=6 мм ГОСТ 18124-75	1	9,7 кг	
54		5	L75x6 ГОСТ 8509-72 P=600	1	4,0 кг	
				<u>Стандартные изделия</u>		
54		6	Болт М6 ГОСТ 7796-70* P=25	46	0,6 кг	
54		7	Гайка М6 ГОСТ 5915-70*	46	0,4 кг	
54		8	Шайба ГОСТ 11371-78	46	0,3 кг	

1. В спецификации в графе "Примечание" дана масса одного элемента
2. Сварку вести электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75. Высота сварного шва hш = 6 мм.
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
4. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
5. Материал металлических конструкций - сталь класса С38/23 марки ВстЗ кл2 по ГОСТ 380-71*.

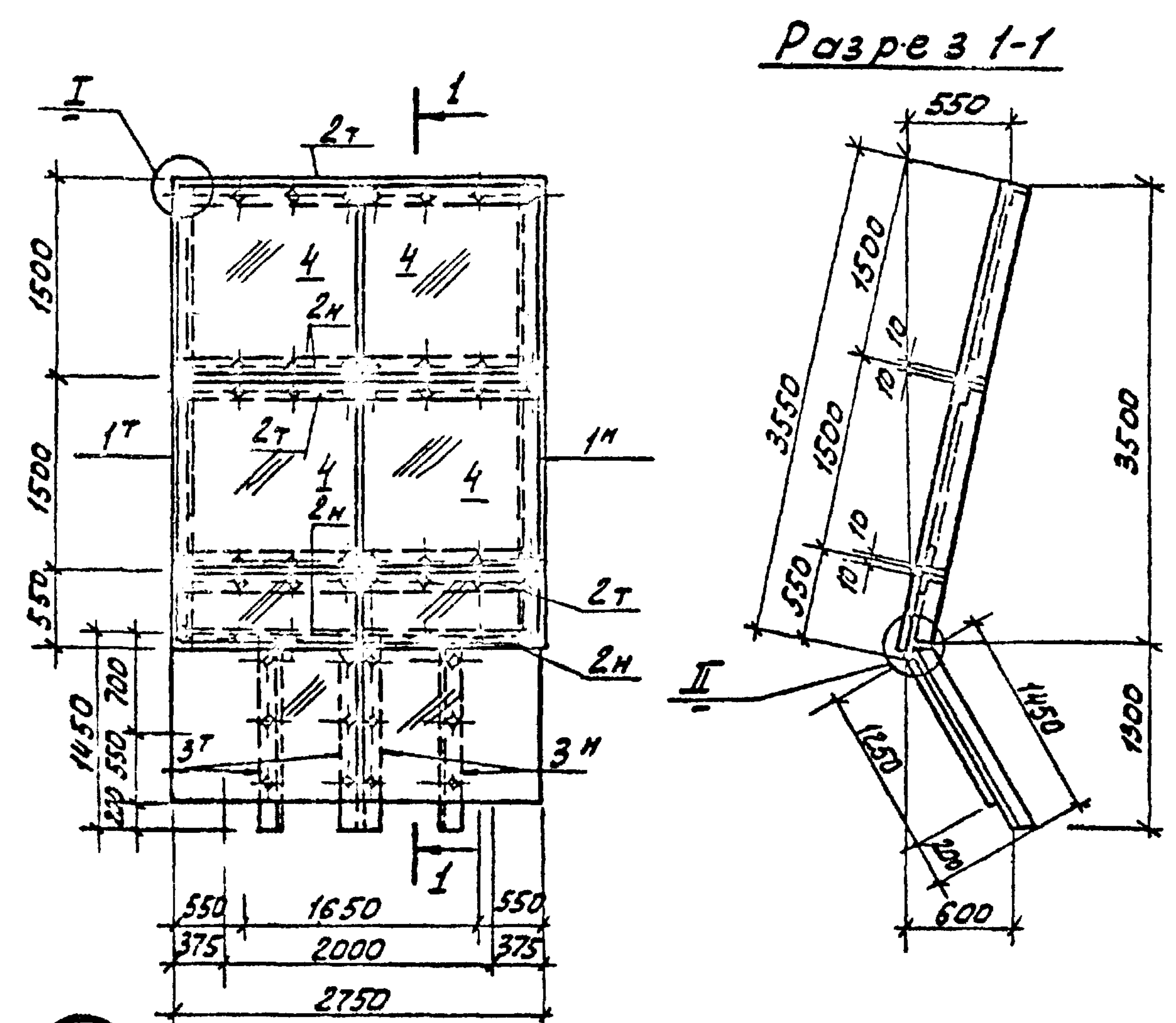
ТЛ 902-3-20				КЖН-Щ 2		
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	С.А.	ЩИТ СТРУЕНАПРАВЛЯЮЩИЙ	СТАДИА	МАССА	МАСШТАБ
				РП	205,0 кг	1:50
				Лист	Листов	1:10
ПРОВЕР.	КУРГАНОВА	С.А.		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		
С.И.НЖ.	ВУЛБФ	С.А.				
ТИП	ЛОУЦКЕР	С.А.				
И.А.КОНСТ.	ШАПНРО	С.А.				
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН	С.А.				

Копирован Алешкина 18120-04 18 Формат 12

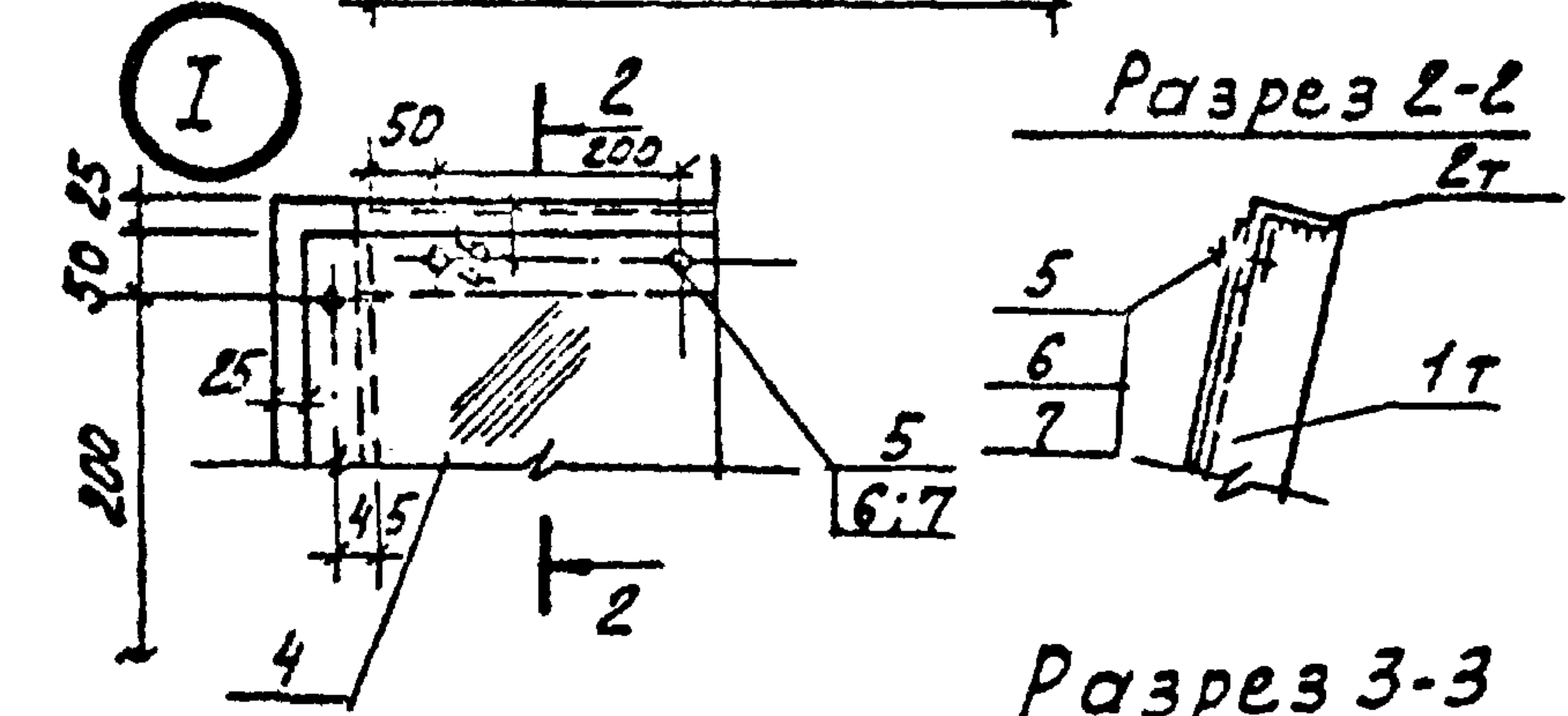
Альбом IV

Типовой проект 902-3-20

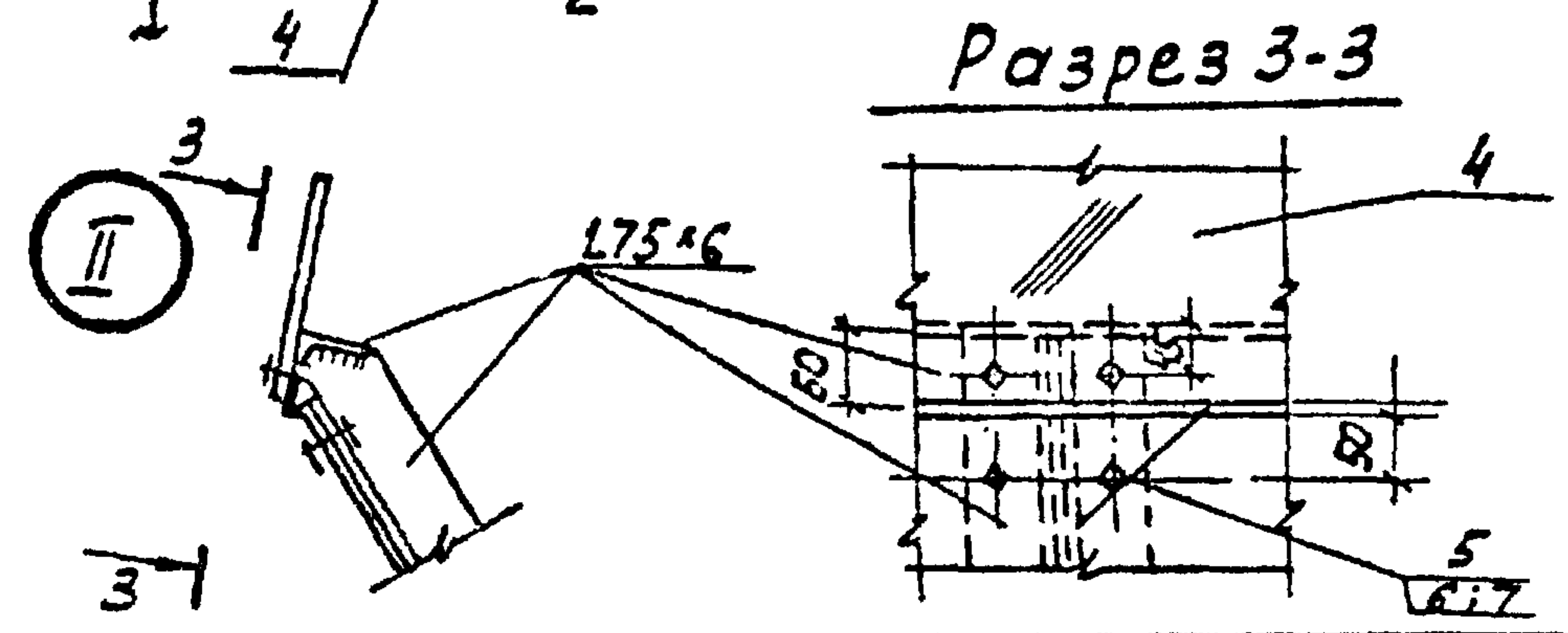
ИВ № 001 ШОЛНОВ ДАТА ВЗАИМНОЕ



Разрез 1-1



Разрез 2-2



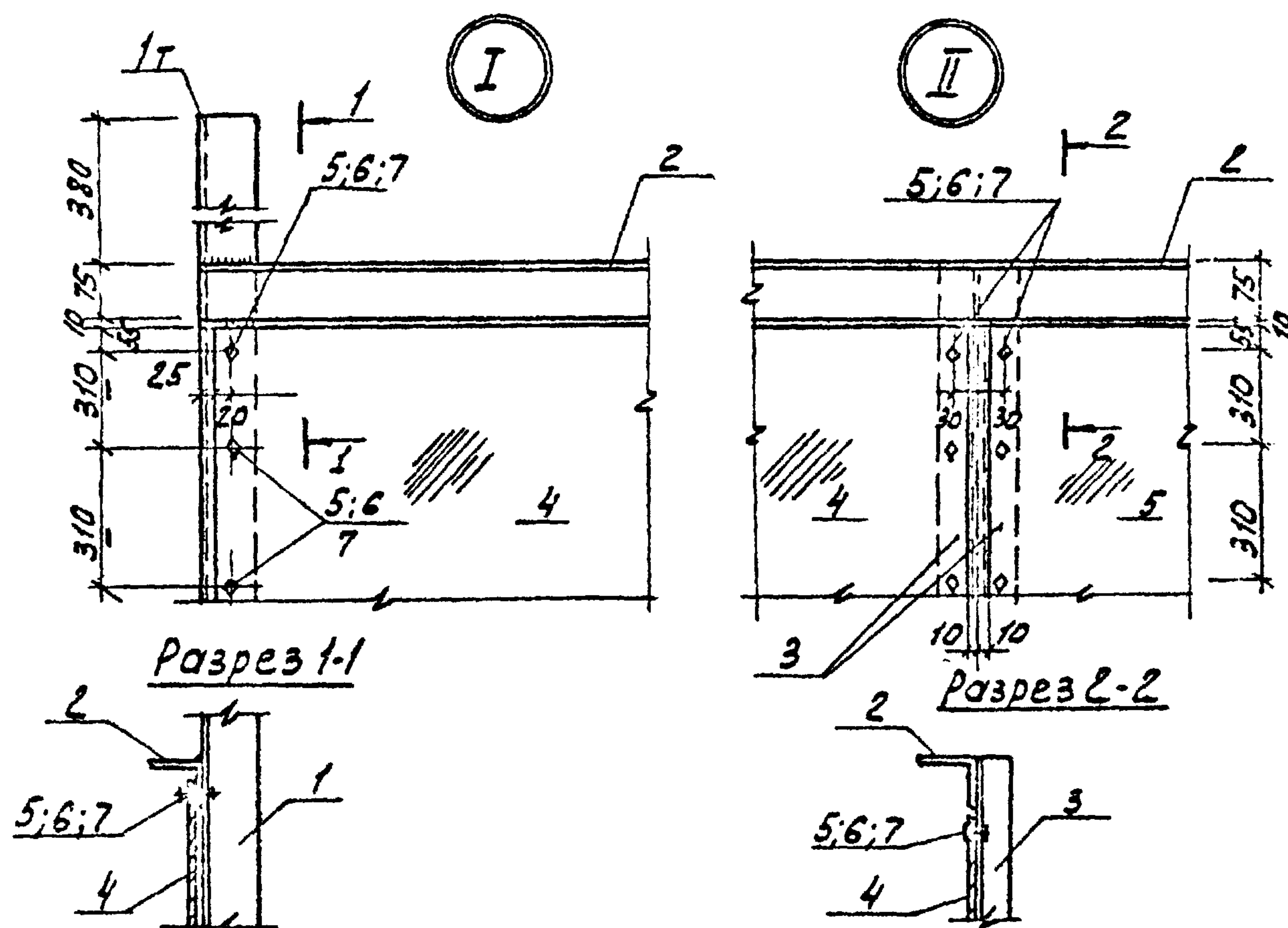
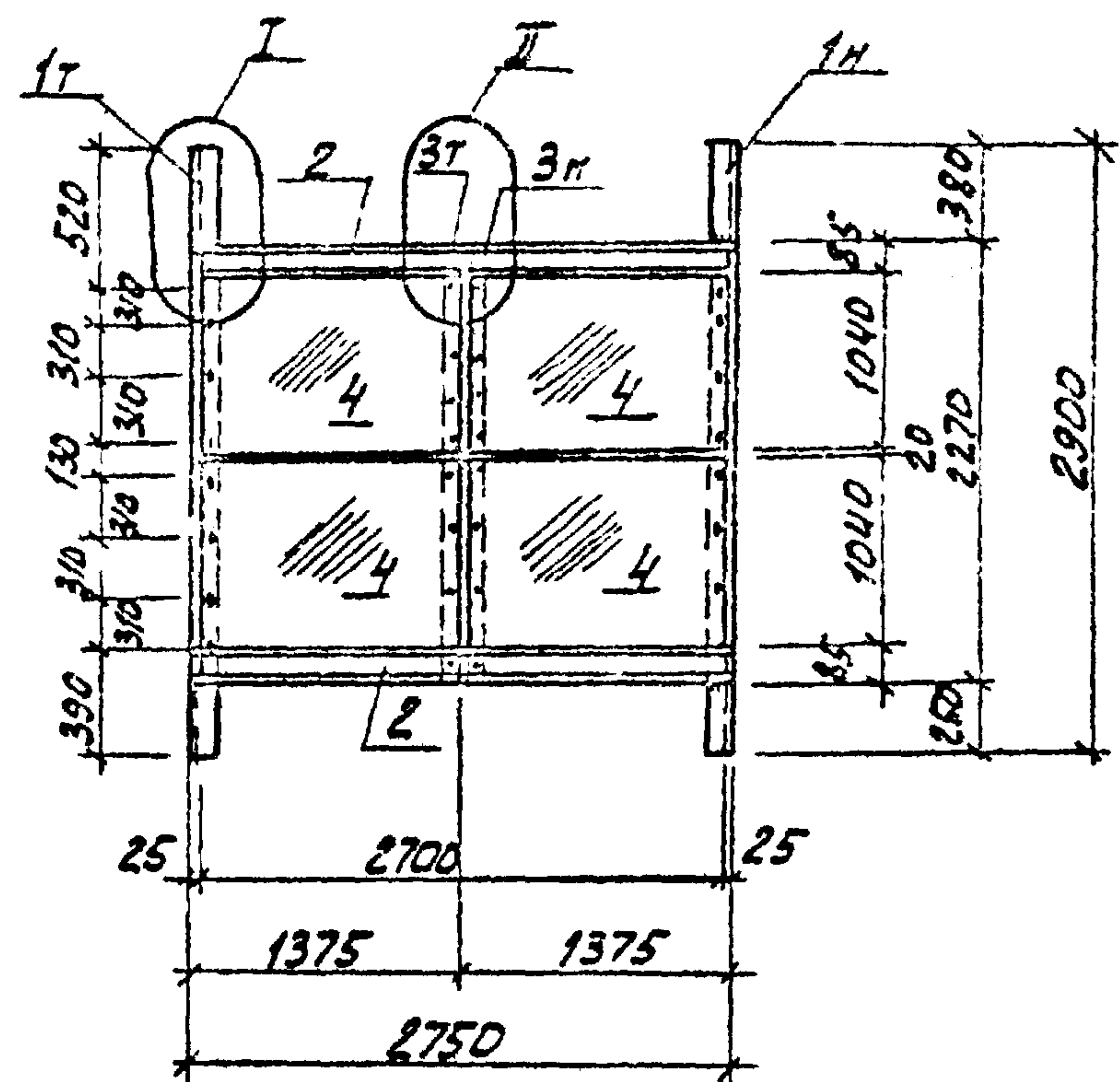
Разрез 3-3

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Щ 3		
				Сборочные единицы		
Б4	1Н			Л75х6 ГОСТ 8509-72 L=3550мм	1	24,5 кг с отверст.
Б4	2Н			Л75х6 ГОСТ 8509-72 L=2750мм	3	19,0 кг с отверст.
Б4	3Н			Л75х6 ГОСТ 8509-72 L=1450мм	2	10,0 кг с отверст.
Б4	4			Лист асбестоцементный δ=6 мм ГОСТ 18124-75	4	12 кг
				Стандартные изделия		
Б4	5			Болт М6 ГОСТ 7796-72*	48	
Б4	6			Гайка ГОСТ 5915-70*	48	
Б4	7			Шайба ГОСТ 11371-78	48	

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.
2. Все сварные швы h=6 мм. Электроды типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без затяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
4. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
5. Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки В Ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71*

				ТЛ 902-3-20	КЖН-ЩЗ	
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>Л. Луцкер</i>	ЩИТ СТРУЕНА ПРАВАЯЮЩИЙ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	КУРГАНОВ	<i>В. Курганов</i>		РП	360 кг	1:50 1:10
СТ.ИИЖ.	ВУАБФ	<i>В. Вуабоф</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ: 1	
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>Л. Луцкер</i>		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
ГЛА. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>И. Шапиро</i>				
НАЧ.ОТД.	КРАСАВНН	<i>Н. Красавин</i>				

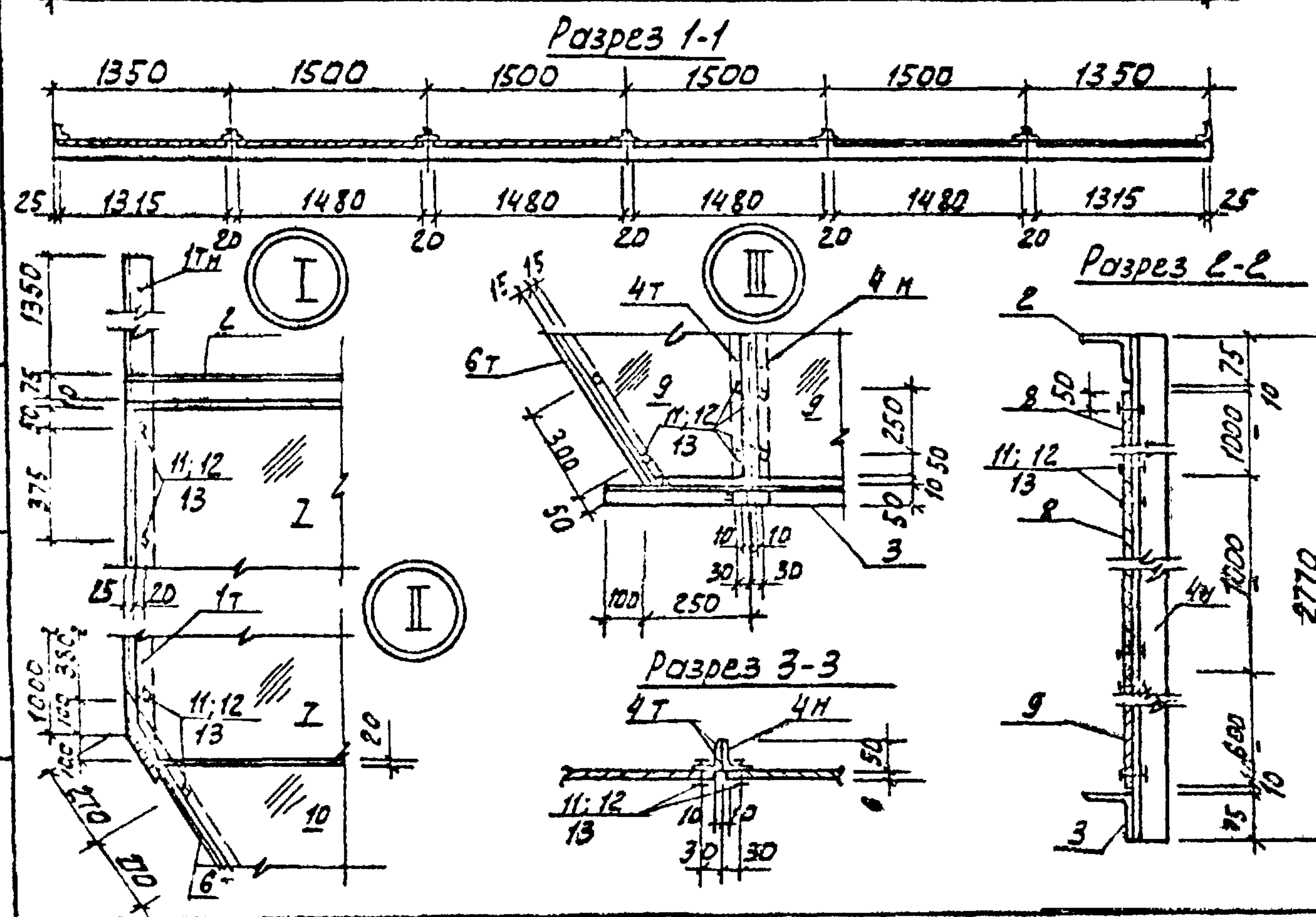
Копиро: ш/А лешикова 18/20-04 19 Формат 12



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Щ 4</u>		
				Сборочные единицы		
54	17	17		L75x6 ГОСТ 8509-72 P=2900	1/1	20,0 кг
54	2	2		L75x6 ГОСТ 8509-72 P=2750	2	19,0 кг
54	37	37		L50x5 ГОСТ 8509-72 P=2250	1/1	8,5 кг
54	4	4		Лист асбестоцементный 1040x1340 δ=5 мм ГОСТ 18124-75	4	19,2 кг
				Стандартные изделия		
54	5	5		Болт М6 ГОСТ 7795-70 P=25	32	
54	6	6		Гайка М6 ГОСТ 5915-70	32	
54	7	7		Шайба ГОСТ 11371-78	32	

1. В спецификации в графе "Примечание" дана масса одного элемента
2. Сварку вести электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
Высота сварного шва hш = 6 мм
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
4. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по грунту обже ХС-010 за 2 раза
5. Материал металлических конструкций - сталь класса С38/23 марки ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71*

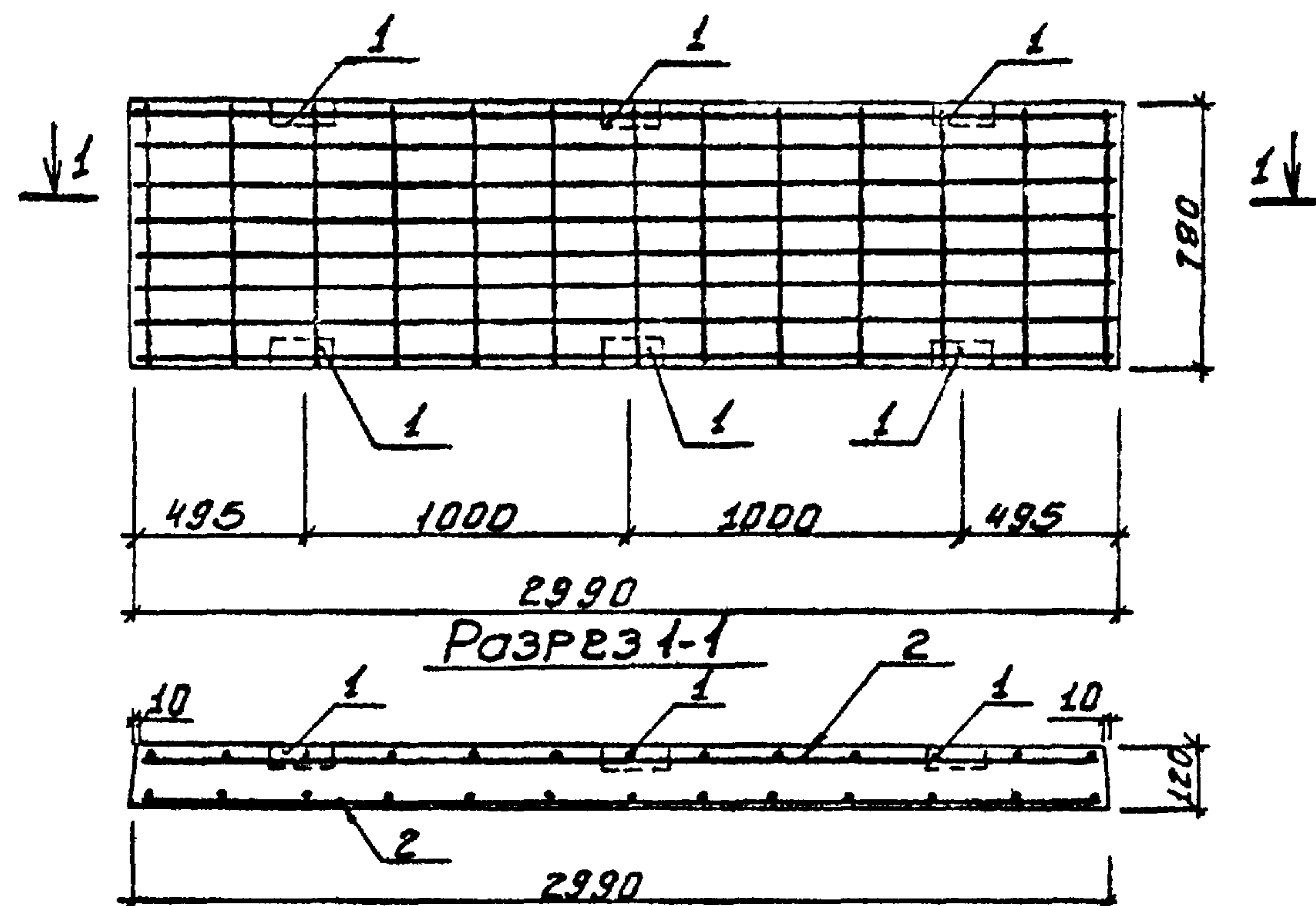
				ТП 902-3-20		КЖН-Щ 4		
				ЩИТ СТРУЕНАПРАВЛЯЮЩИЙ		СТАНДИ	МАССА	МАСШТАБ
						РП	173,0	1:50
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>Л.О.</i>				ЛНЕТ		ЛНЕТОВ:
СТ.ИЖ.	БУАБОВ	<i>Б.А.</i>				ЦНИИЭТТ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г.МОСКВА		
Г.И.П.	ЛОУЦКЕР	<i>Л.О.</i>						
Г.А.КОНСТ.	ШАПНОВ	<i>Ш.А.</i>						
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН	<i>К.А.</i>						



1. В спецификации в графе „Примечание“ дана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
Высота сварного шва $h_{св} = 6$ мм.
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций.
4. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75 за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
5. Материал металлических конструкций — сталь класса С38/23 марки ВСт3к2 по ГОСТ 380-74.

[illegible]

Копировать Алешникова 18120-04 21 Формат 12



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.006-2 Вып. II-2	Плита П6-15		
				дополнительные сборочные единицы		
				П1(П6-15А)		
		1	3.400-6/76	Закладная деталь МНЧ-23	6	4.5 кг
		2		С 100/250/19/15 R-2950 ГОСТ 8478-66	2	11.9 кг

1. Плита отличается от типовой по серии 3.006-2 Вып. II-2 наличием дополнительных закладных деталей и армированием.
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
3. Защитный слой бетона - 20 мм.

ТП 902-3-20 КЖИ - П1

ПЛИТА

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

РП 0.70т 1:25

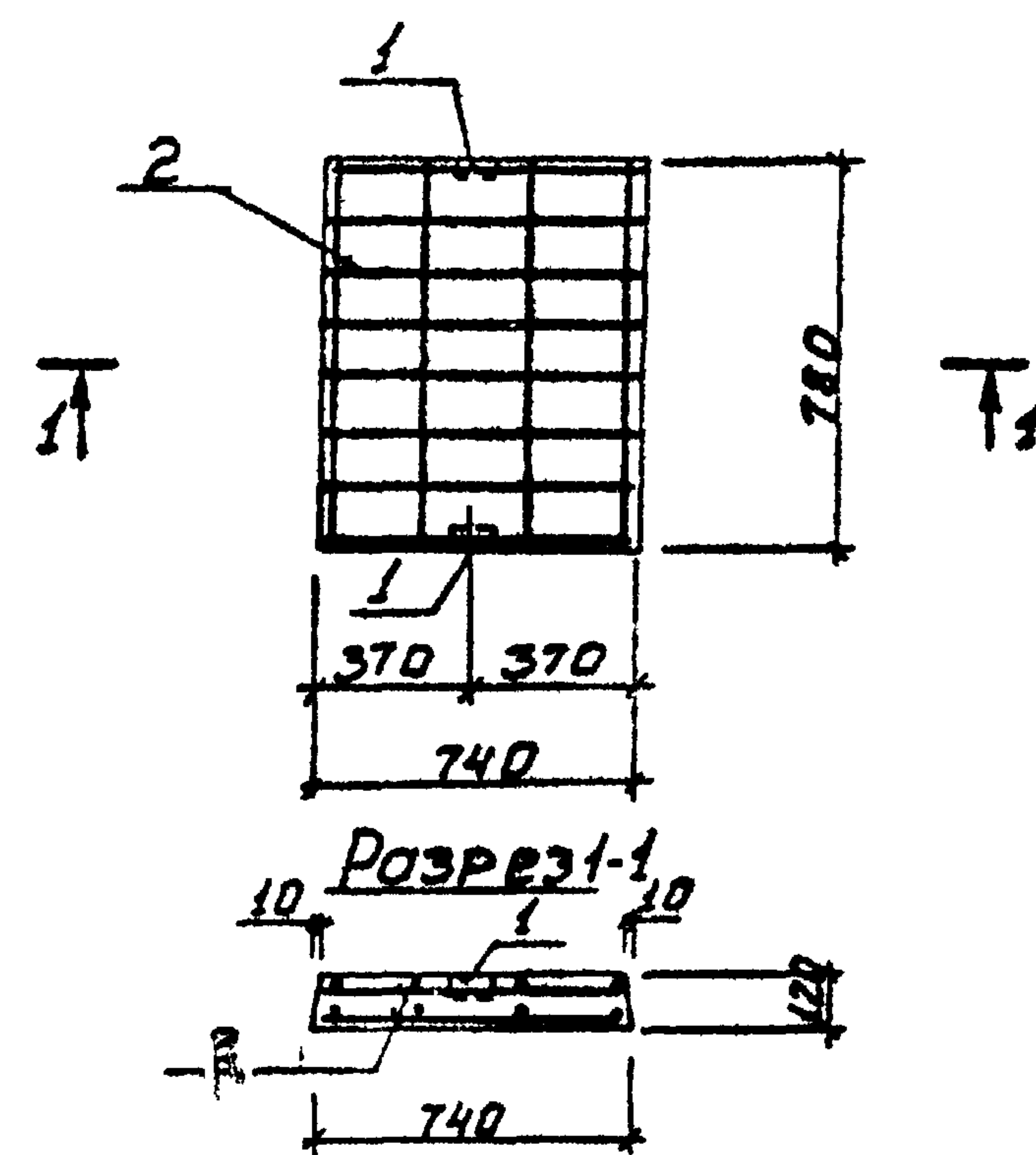
Лист 1 Листов 6

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Н. КОНТ. ЛОУЦКЕР
СТ. ИНЖ. ВУЛЬФ
ПРОВЕР. КУРГАНОВА
ТИП. ЛОУЦКЕР
ГЛАВ. КОНСТ. ШАПИРО
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

Копировал Боброва

Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.006-2 Вып. II-2	Плита П6г-15		
				дополнительные сборочные единицы		
				П2(П6г-15А)		
		1	3.400-6/76	Закладная деталь МНЧ-43	2	4.5 кг
		2		С 100/250/19/15 R-680 ГОСТ 8478-66	2	3.97 кг

1. Плита отличается от типовой по серии 3.006-2 Вып. II-2 наличием дополнительных закладных изделий и армированием.
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
3. Защитный слой бетона - 20 мм.

ТП 902-3-20 КЖИ - П2

ПЛИТА

СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ

РП 0.17т 1:25

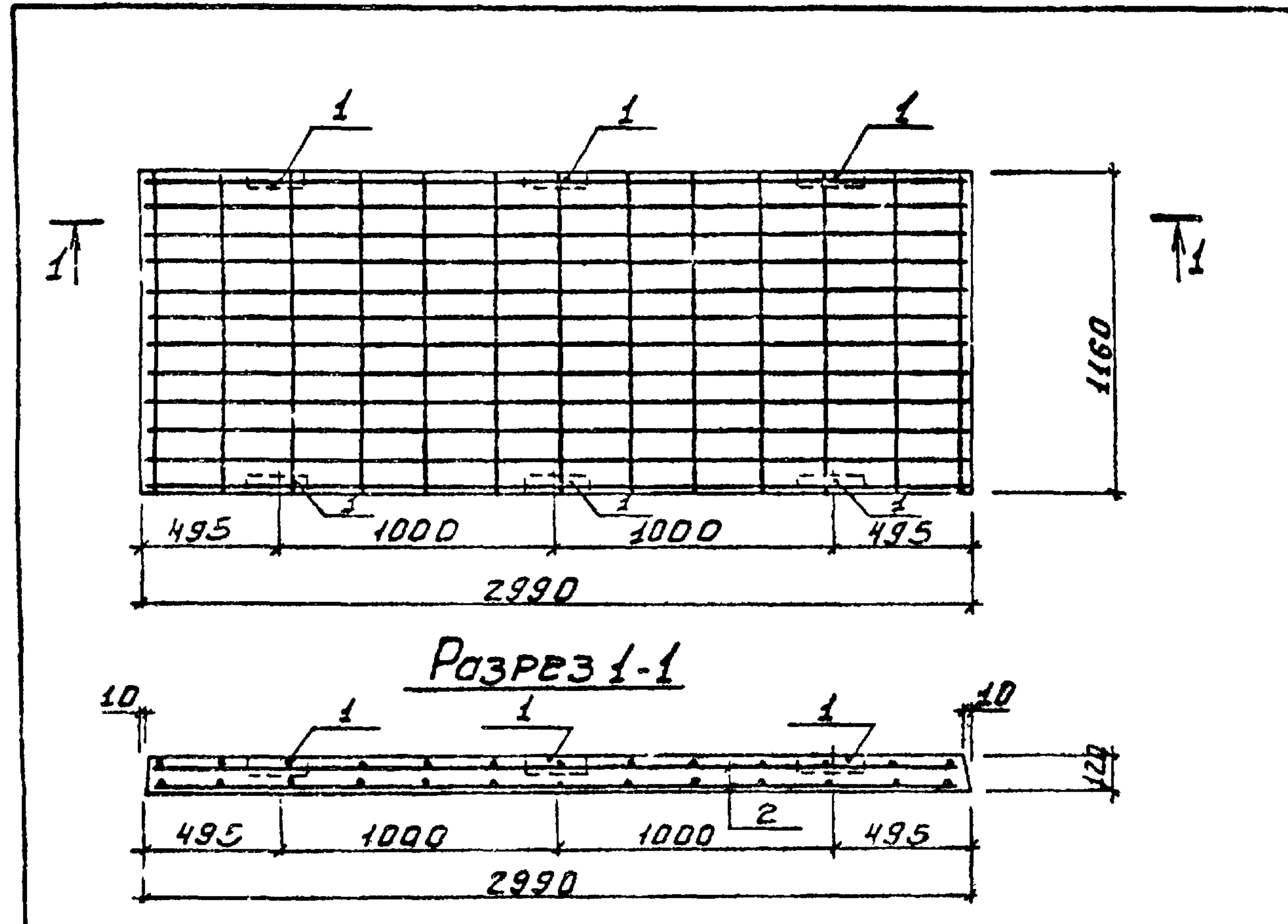
Лист 1 Листов 6

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Н. КОНТ. ЛОУЦКЕР
ПРОВЕР. КУРГАНОВА
СТ. ИНЖ. ВУЛЬФ
ТИП. ЛОУЦКЕР
ГЛАВ. КОНСТ. ШАПИРО
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

Копировал Боброва
18/20-04 22

Формат 11

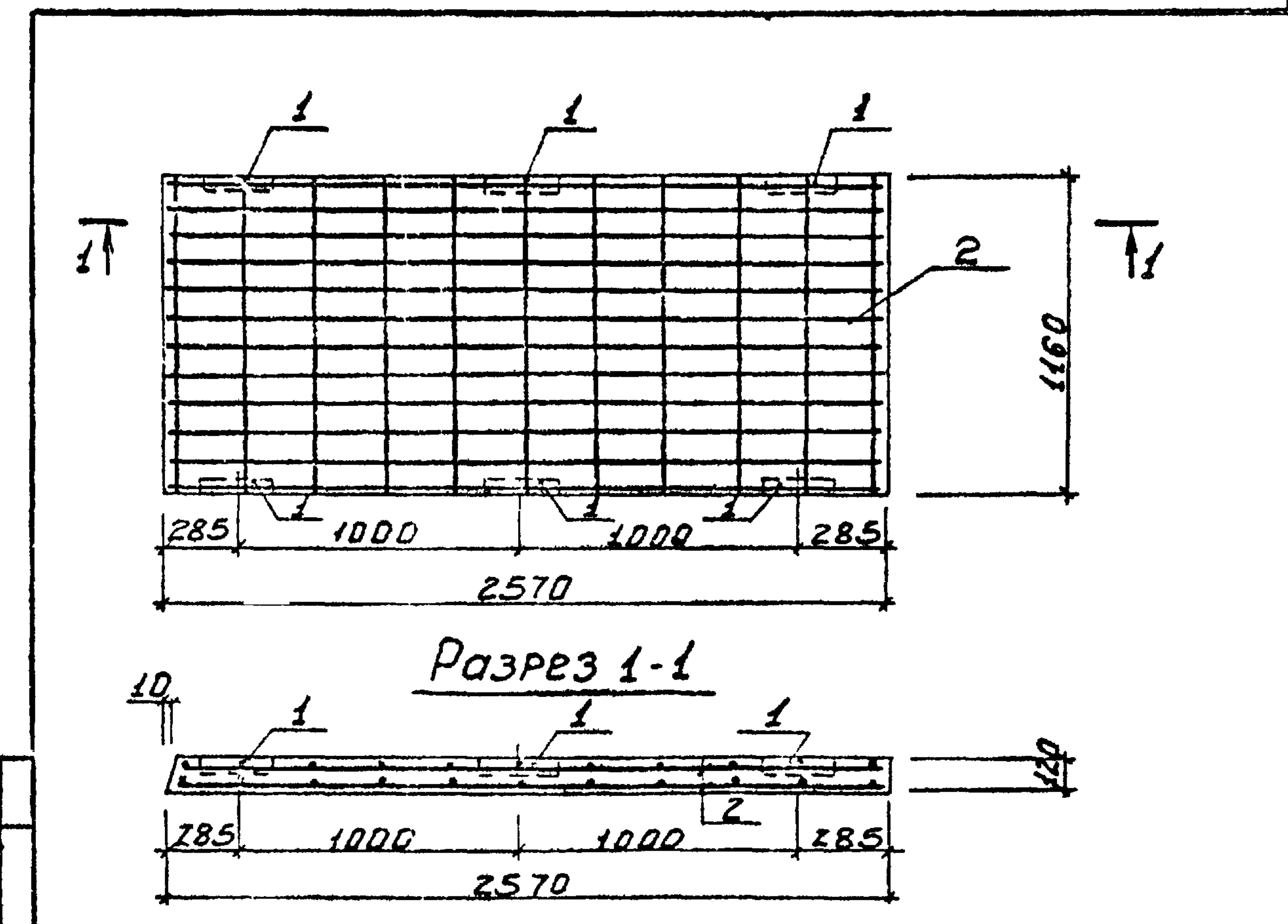


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
			3.006-2 Вып II-2	Плита П9-15		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
				пз(п9-15А)		
		1	3.400-6/76	Закладная деталь МЧ-43	6	4.5 кг
		2		с 100/250/1915 Р-2500 ГЛТ 8478-66	2	19.7 кг

1. Плита отличается от типовой по серии 3.006-2 Вып. II-2 наличием дополнительных закладных деталей и армированием.
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
3. Защитный слой бетона - 20 мм.

ТЛ 902-3-20			КЖИ - ПЗ		
ПЛИТА			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			РП	4.0 т	1:25
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР		ЛИСТ Листов		
ПРОВ. РИ	КУРГАНОВА				
СТ. ИНЖ.	БУЛЬФ		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
ГИП	ЛОУЦКЕР				
ГА. КОНСТ.	ШАПИРО				
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН				

Копировал Баброва
Формат II

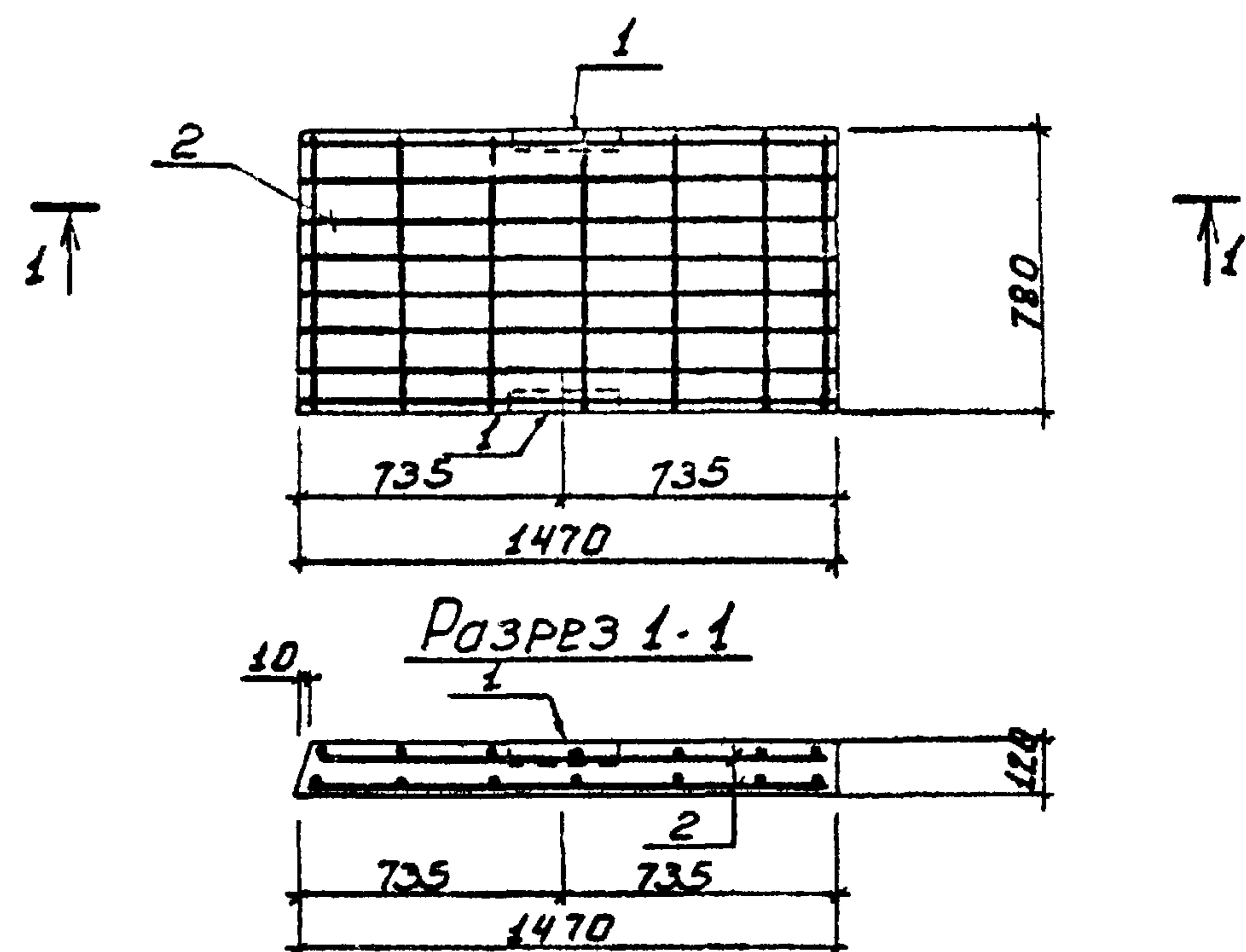


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
			3.006-2 Вып II-2	Плита П9-15		
				ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
				пч(п9-15Б)		
		1	3.400-6/76	Закладная деталь МЧ-43	6	4.5 кг
		2		с 100/250/1915 Р-2500 ГЛТ 8478-66	2	16.7 кг

1. Плита отличается от типовой по серии 3.006-2 Вып. II-2 размером, наличием дополнительных закладных деталей и армированием.
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
3. Защитный слой бетона - 20 мм.

ТЛ 902-3-20			КЖИ - ПЧ		
ПЛИТА			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			РП	4.0 т	1:25
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР		ЛИСТ Листов		
ПРОВ. РИ	КУРГАНОВА				
СТ. ИНЖ.	БУЛЬФ		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
ГИП	ЛОУЦКЕР				
ГА. КОНСТ.	ШАПИРО				
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН				

Копировал Баброва
18120-04 23
Формат II



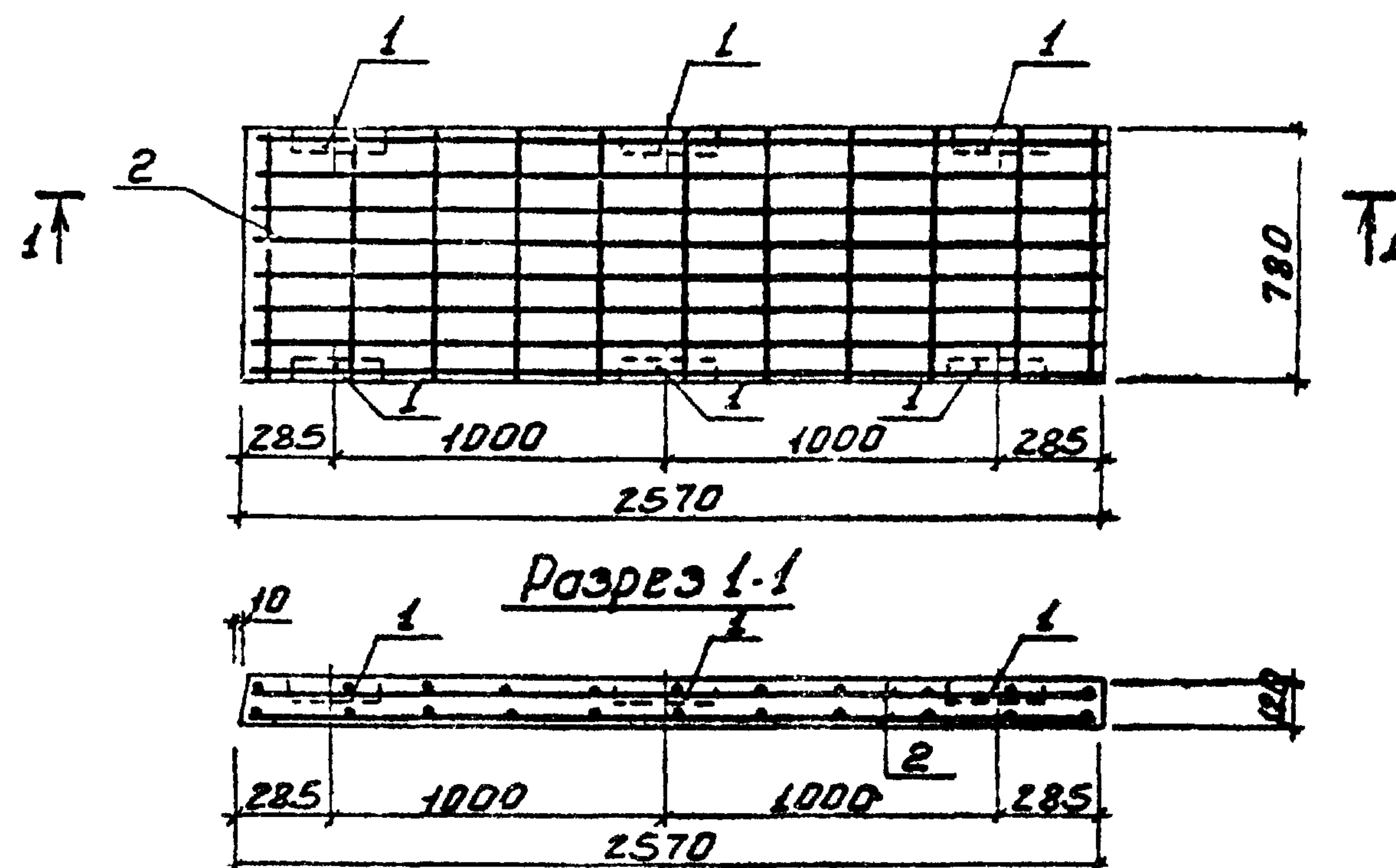
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3 006-2 Вып. II-2	Плита П6-15		
				Дополнительные сборочные единицы		
				П6 (П6-15Б)		
54	1		3.400-6/76	Закладная деталь МИЧ-43	2	4.5 кг
54	2			С 100/250/8/5 Р-1400 ГОСТ 8478-66	2	6.2 кг

1. Плита отличается от типовой по серии 3 006-2 Вып. II-2 размером, наличием дополнительных закладных деталей и армированием.
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента
3. Защитный слой бетона - 20 мм.

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Копировал Баброва

Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3 006-2 Вып. II-2	Плита П6-15		
				Дополнительные сборочные единицы		
				П7 (П6-15Б)		
54	1			Закладная деталь МИЧ-43	6	4.5 кг
54	2			С 100/250/8/5 Р-2500 ГОСТ 8478-66	2	10.2 кг

1. Плита отличается от типовой по серии 3 006-2 Вып. II-2 размером, наличием дополнительных закладных деталей и армированием.
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента
3. Защитный слой бетона - 20 мм.

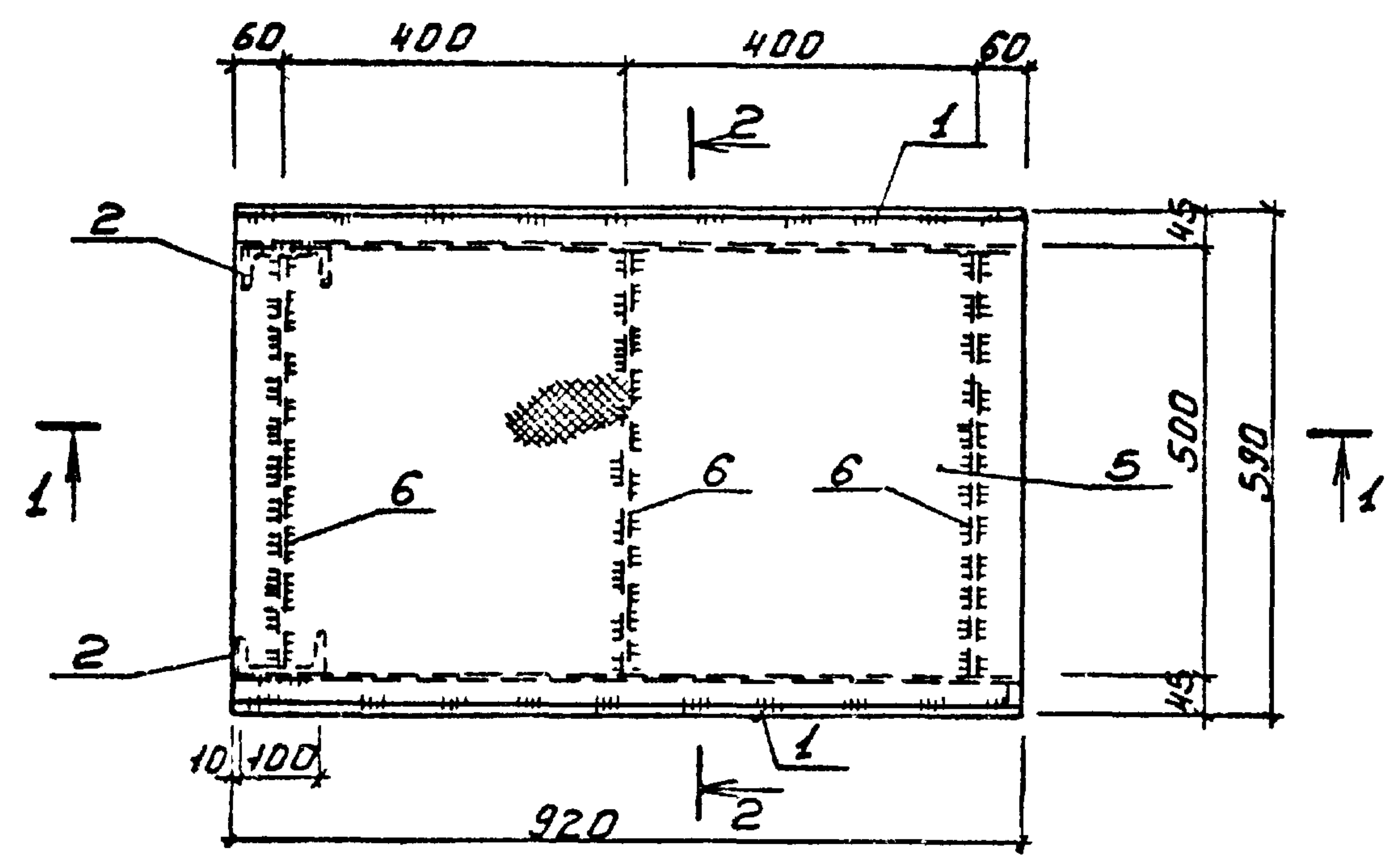
				ТД 902-3-20			- КЖИ - П7		
				П л и т а			С т а д и я	М а с с а	М а с ш т а б
							РП	0.58 т	1:25
И. КОНТР	АДУЦКЕР						Л и с т	Л и с т о в	
ПРОВЕР	КУРГАНОВА						Ц Н И И Э П		
СТ. ИНЖ.	БУЛЬФ						ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
ГИП	АДУЦКЕР						Г. МОСКВА		
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАПИРО								
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН								

Копировал Баброва

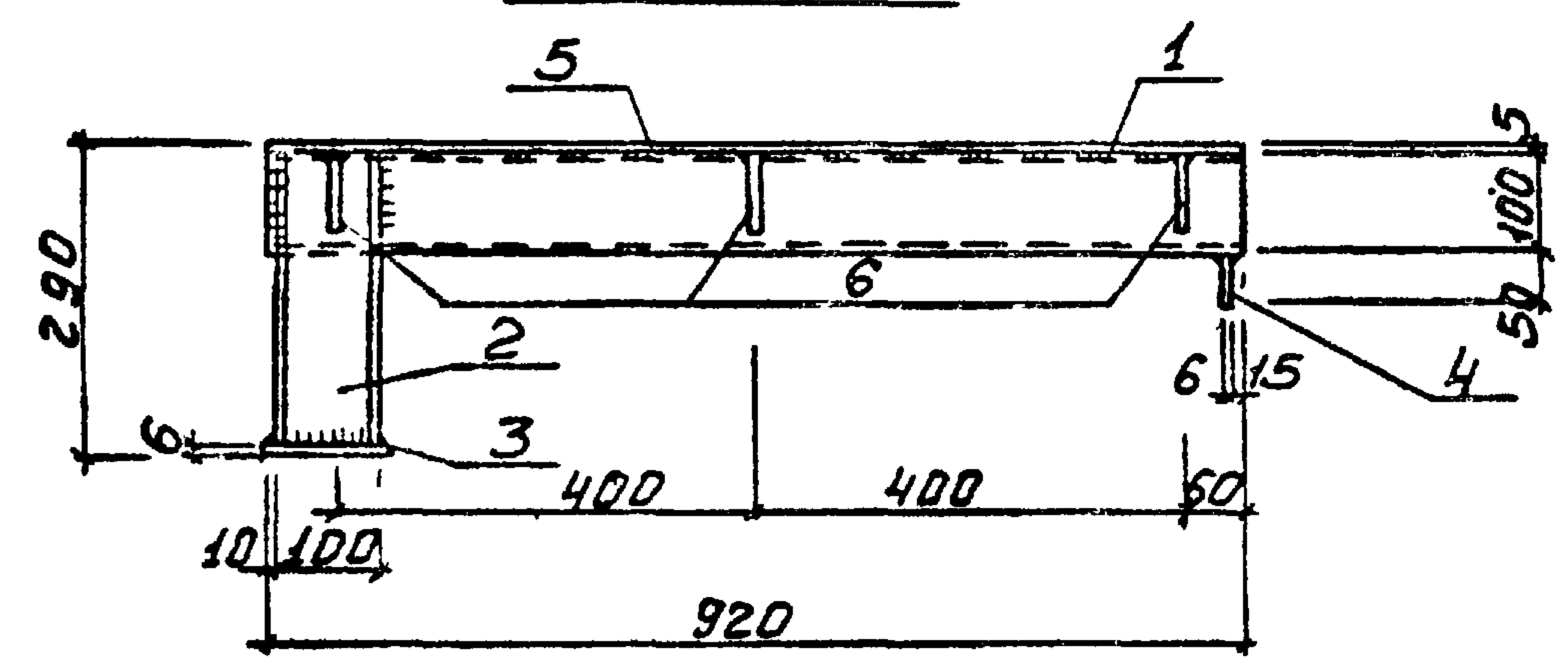
Формат 11

18/120-04 24

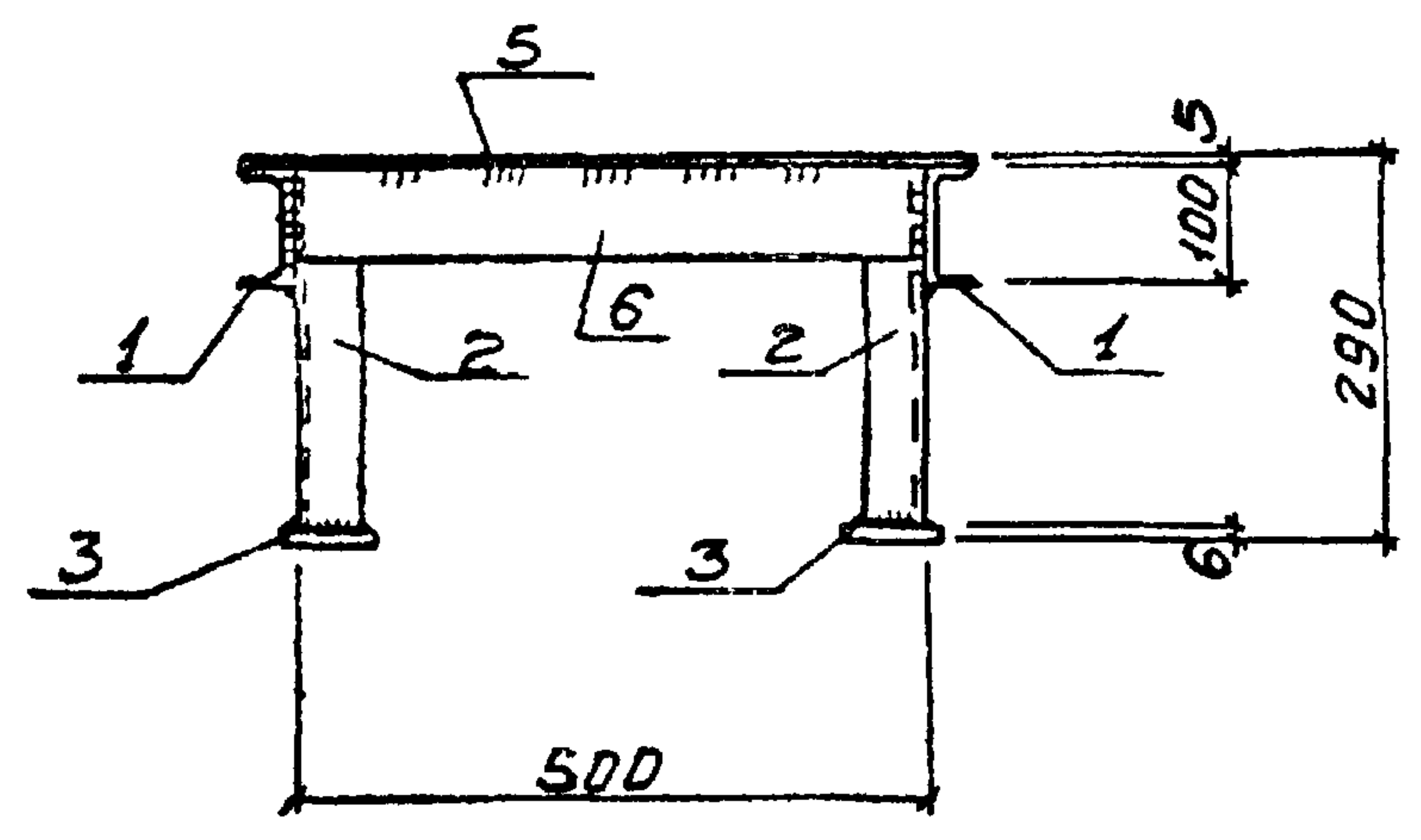
АЛББОМ IV
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-20



Разрез 1-1



Разрез 2-2

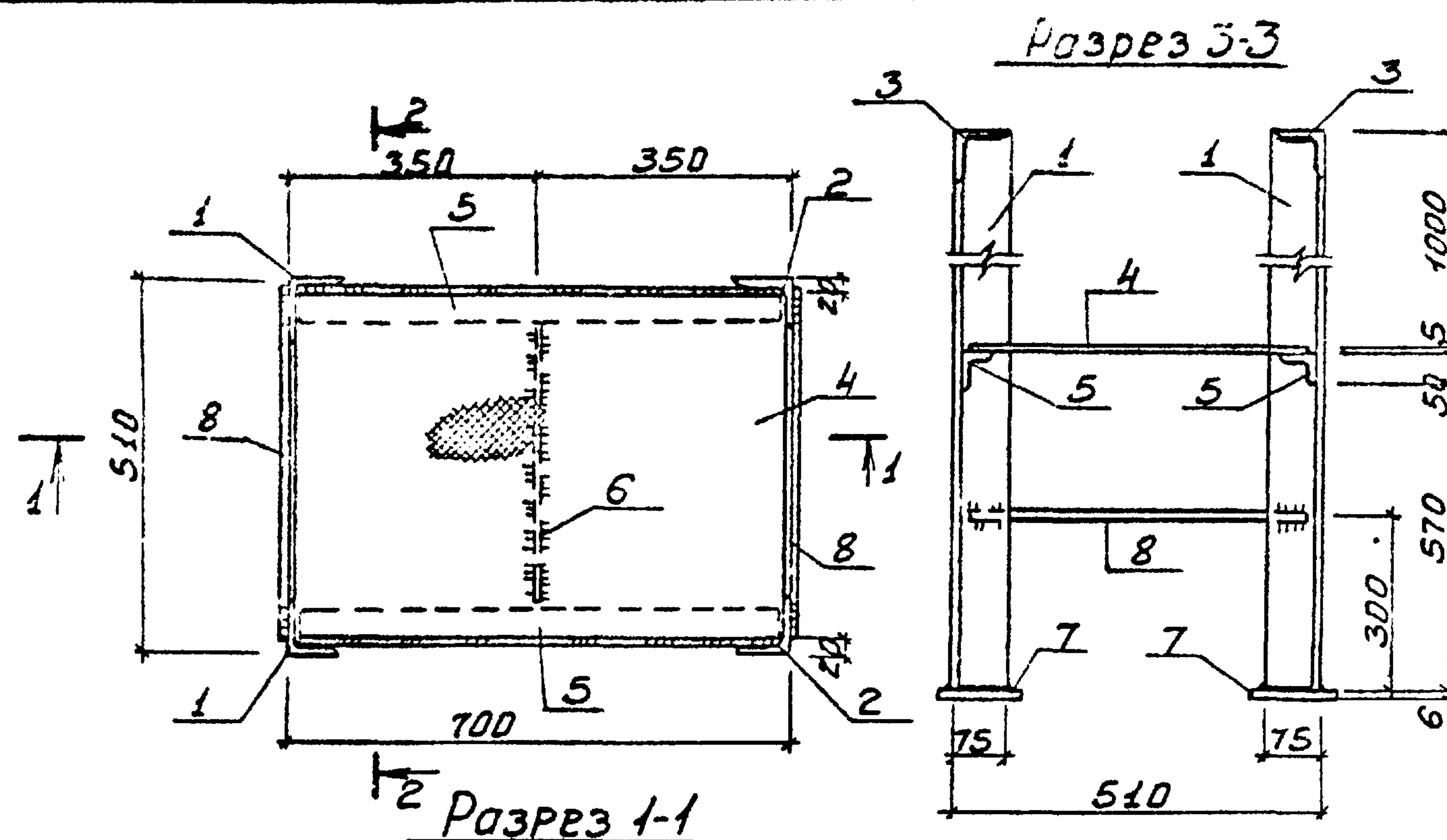


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				МПЗ		
				Детали		
-		1		с 10 ГОСТ 8240-72 В-920	2	7.94 кг
-		2		с 10 ГОСТ 8240-72 В-277	2	2.4 кг
-		3		- 80*6 ГОСТ 103-76 В-120	2	0.44 кг
-		4		- 50*6 ГОСТ 103-76 В-50	2	0.12 кг
-		5		Ст. рифленая - 590*5 В-920 ГОСТ 8568-77	1	23.0 кг
-		6		- 80*6 ГОСТ 103-76 В-480	3	1.80 кг

1. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одного элемента
2. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75.
Высота сварного шва $h = 6$ мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются масляной краской
за 2 раза по ГОСТ 8292-75 по грунту В.к.
4. Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки ВстЭкп2
по ГОСТ 380-73*

					ТП 902-3-20	-КЖИ-МПЗ		
					ПЛОЩАДКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
						РП	49.9кг	1:40
						Лист:	Листов	
						ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Г. МОСКВА		
Н.КОНТР.	ЛОУЦКЕР							
Проверил	КУРГАНОВА							
ст. инж.	ВУЛЬФ							
ГИП	ЛОУЦКЕР							
ГА.КОНСТ.	ША. ИРО							
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН							

Копировал Боброва 18/20-04 25 Формат 12

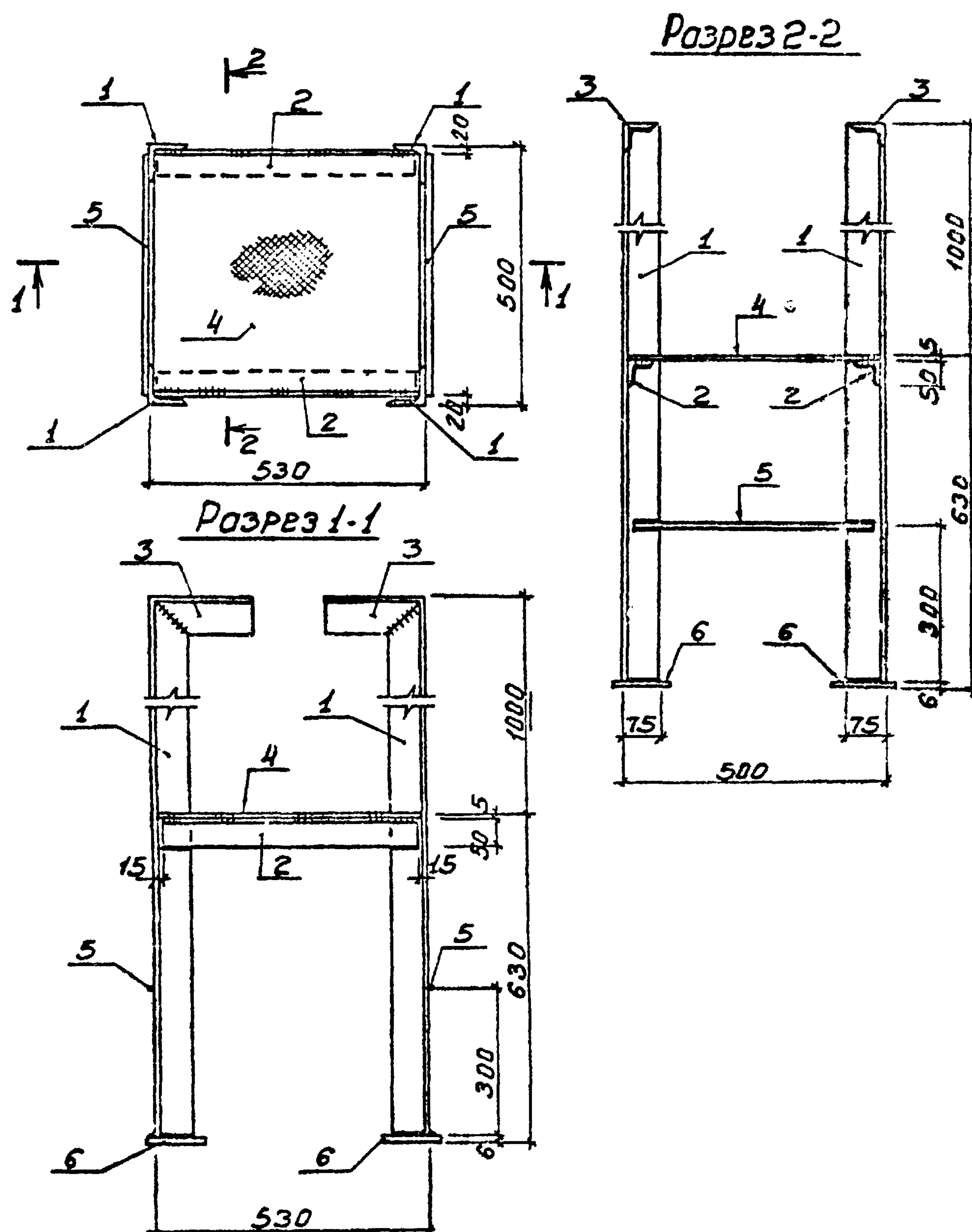


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МП2</u>		
				<u>Детали</u>		
-		1		L75*6 ГОСТ 8509-72 E=1480	2	10.3 кг
-		2		L75*6 ГОСТ 8509-72 E=1630	2	11.3 кг
-		3		L75*6 ГОСТ 8509-72 E=200	3/2	1.4 кг
-		4		Ст. рифл - 490*5 E=680 ГОСТ 8568-77	1	15.2 кг
-		5		L50*5 ГОСТ 8509-72 E=650	2	2.5 кг
-		6		- 80*6 ГОСТ 103-76 E=380	1	1.4 кг
-		7		- 120*6 ГОСТ 103-76 E=120	4	0.7 кг
-		8		• Ф18 ГОСТ 2591-71 E=470	2	1.0 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75. Высота сварного шва $h_{ш}$ - 6 мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются масляной краской за 2 раза по ГОСТ 8292-75 по грунтовке.
4. Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71*.

ТИП 902-3-20		- КЖИ - МП2	
ПЛОЩАДКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ	СТАДИЯ		МАССА
	РП	75.2 кг	1:10
	ЛИСТ		ЛИСТОВ
	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

Копировал Боброва
18/120-04 26 Формат 12



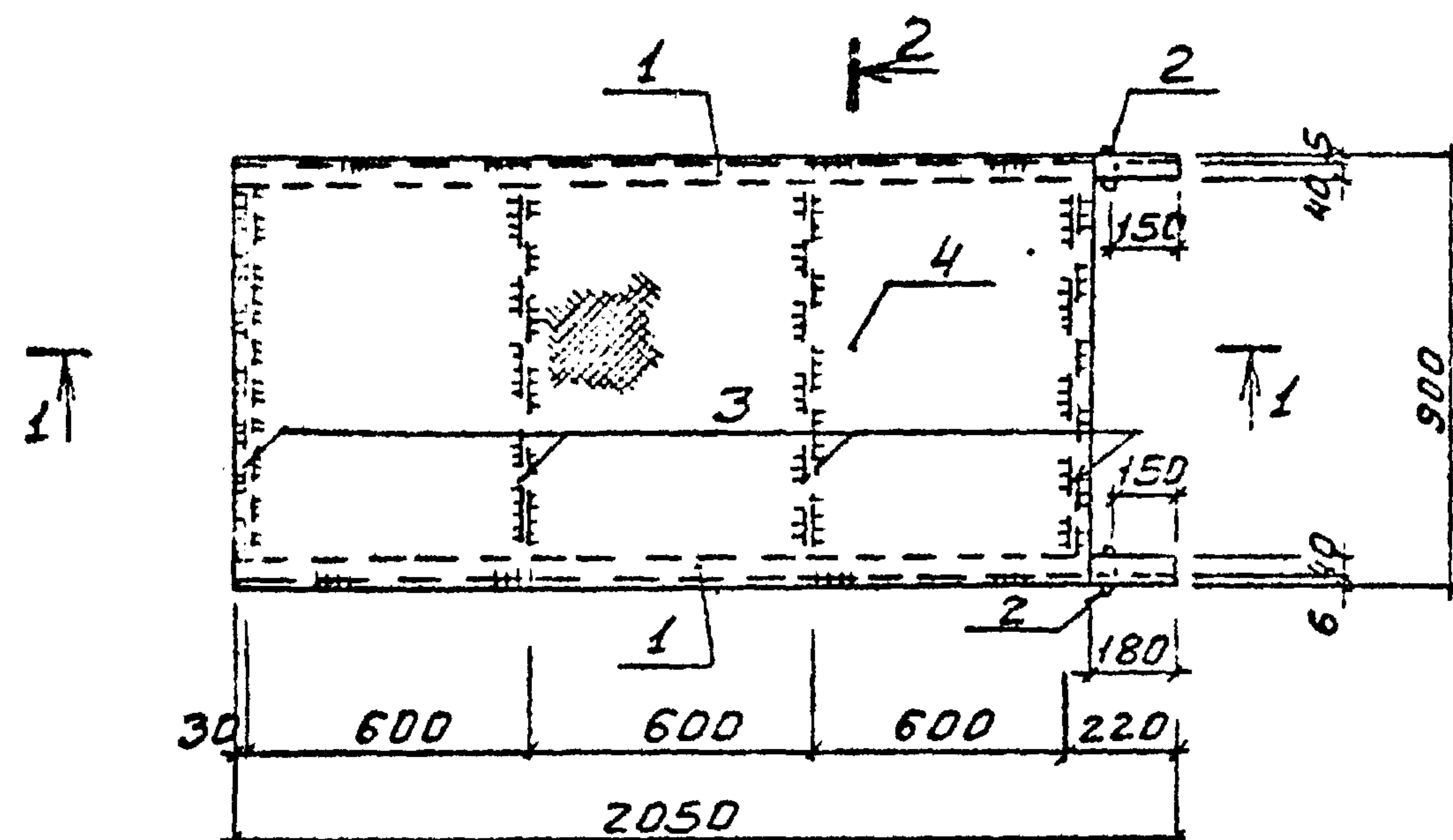
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МПЗ</u>		
-	1			L75*6 ГОСТ 8509-72 P=1624	4	11.3 кг
-	2			L50*5 ГОСТ 8509-72 P=480	2	1.3 кг
-	3			L75*6 ГОСТ 8509-72 P=200	4	1.4 кг
-	4			Ст. рифленая - 480*5 P=500 ГОСТ 8568-77	1	10.8 кг
-	5			φ18 ГОСТ 2591-71 P=470	2	1.0 кг
-	6			-120*6 ГОСТ 103-76 P=120	4	0.7 кг

1. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75.
Высота сварного шва $h_{ш} = 6$ мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются масляной краской за 2 раза по ГОСТ 8292-75 по грунтовке.
4. Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки Ст3 кп2 по ГОСТ 380-71*.

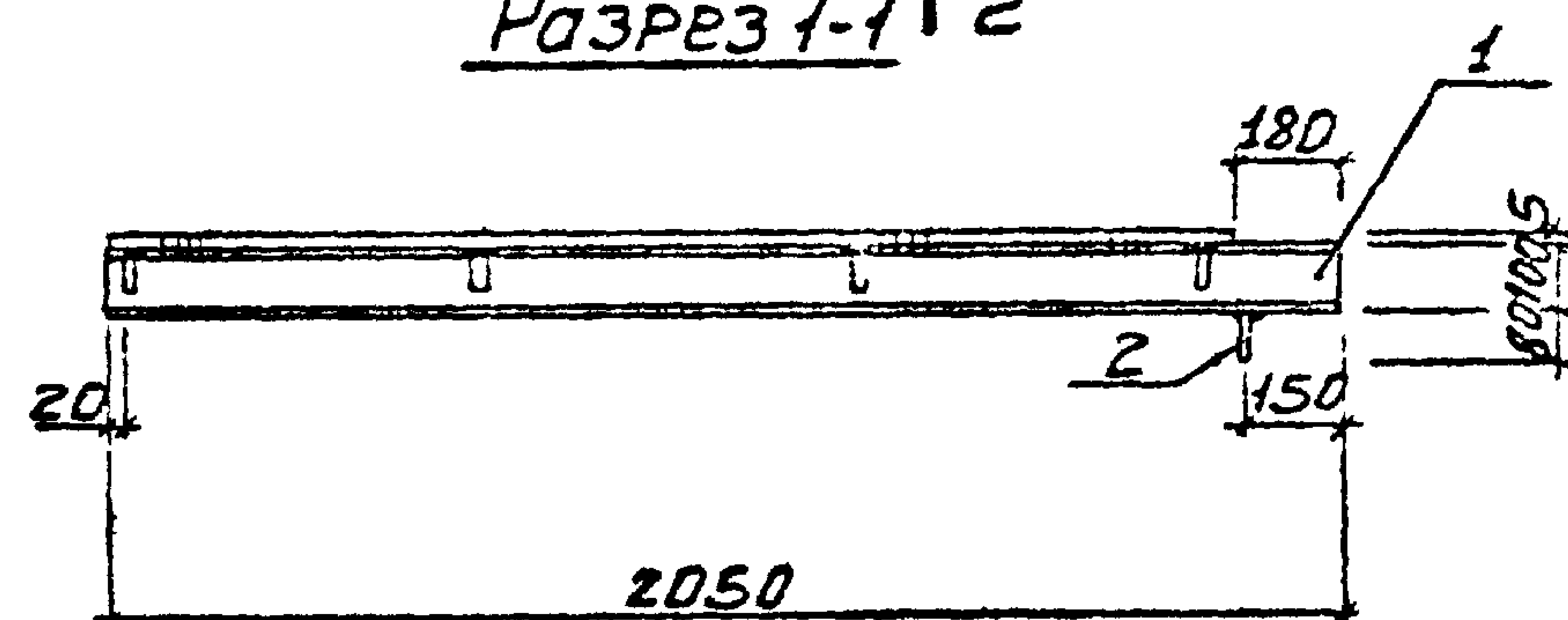
ИЗДАНИЕ ПОДАРОК ПЛАТА 632М ИВВБЗ

ТП 902-3-20 - КЖИ - МАЗ				СТАДИЯ			МАССА	МАСШТАБ
ПЛОЩАДКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ				РП	702	4:10		
И.контр. ЛОУЦКЕР				ЛИСТ				
ПРОВЕРИЛ Курганова				ЦНИИЭП				
СТ. ИИЖ. Вульф				ИНЖЕНЕРНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА				
ГИП. ЛОУЦКЕР				Г. МОСКВА				
ГЛ. КОНСТ. ШАПИРО								
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН								

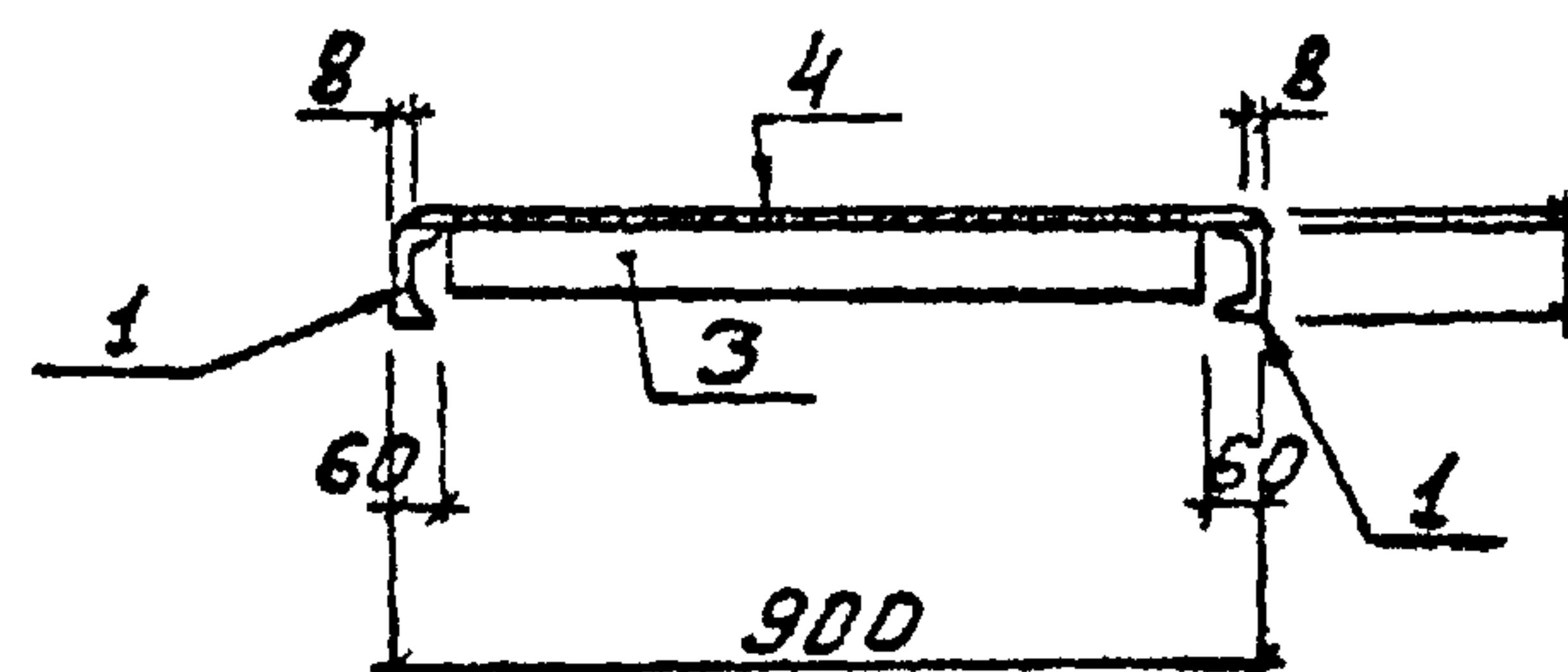
Копировал Боброва 18120-04 Формат 11



Разрез 1-1



Разрез 2-2

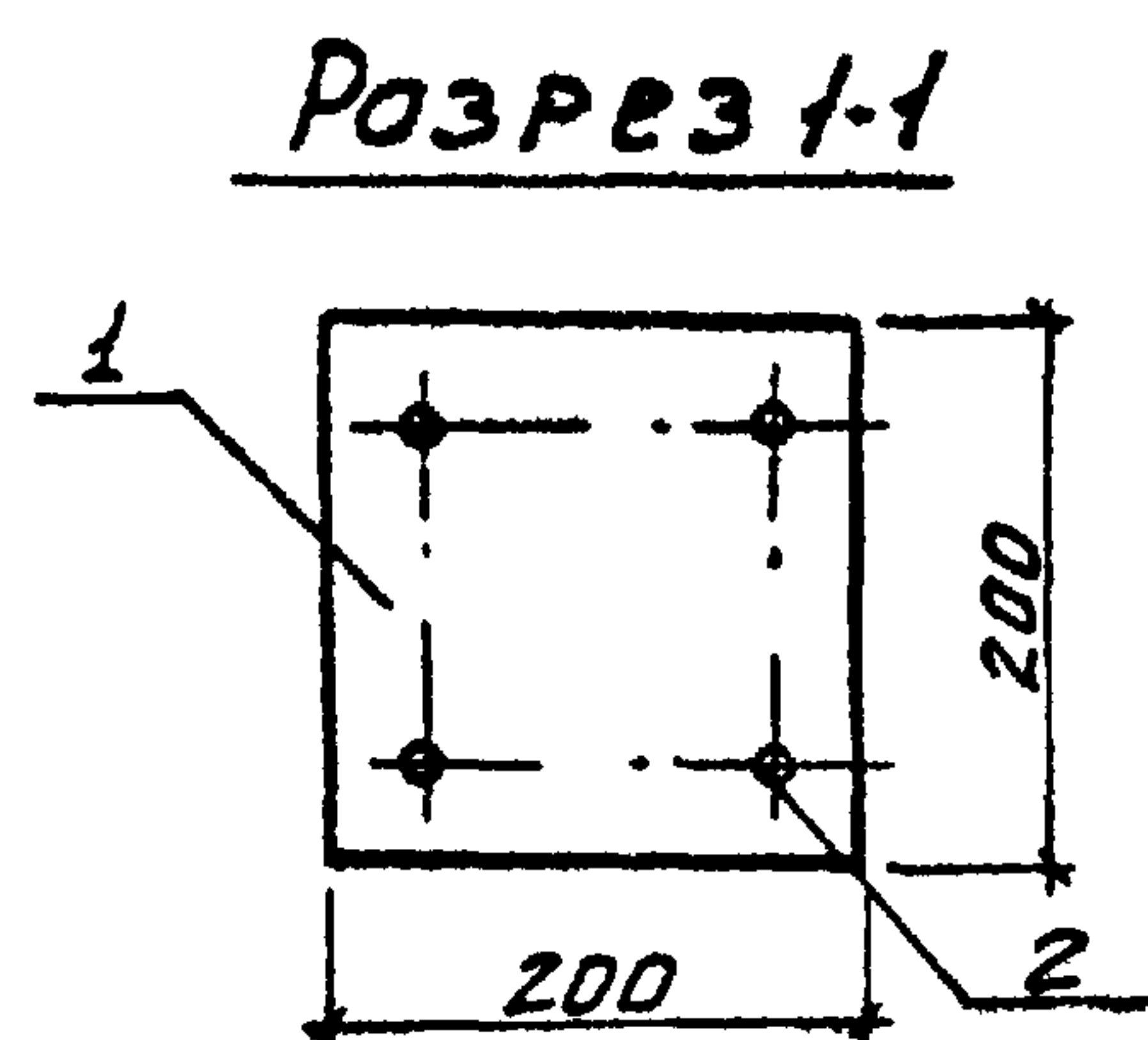
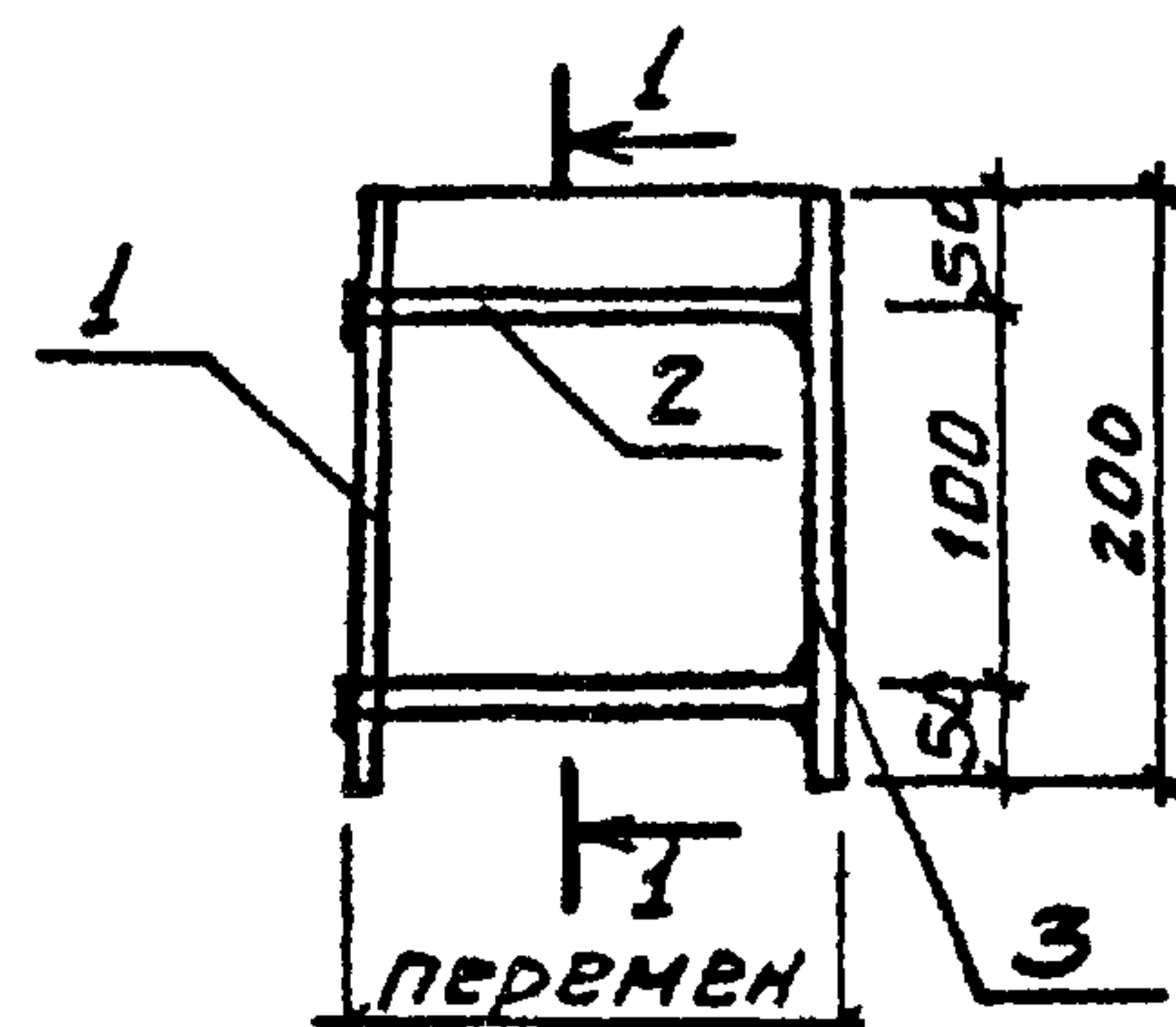


Формат	Знак	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Прим
				МПЧ		
				Детали		
-		1		с 10 ГОСТ 8240-72 В-2050	2	17.2 кг
-		2		-80x6 ГОСТ 103-76 В-80	2	0.28 кг
-		3		-80x6 ГОСТ 103-76 В-780	4	2.8 кг
-		4		Ст. рифленая 880x1970x5 ГОСТ 8568-77	1	71.0 кг

1. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одного элемента
2. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75.
Высота сварного шва $h_{ш} = 6$ мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются масляной краской за 2 раза по ГОСТ 8292-75 по грунтовке.
4. Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*.

						ТП 902-3-20 - КЖИ - МПЧ		
						ПЛОЩАДКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ		
						СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
						РП	177.2кг	1:20
И.КОНТ.	КОУЦЕР					ЛИСТ		
ПРОВЕР	КУРГАНОВА					ЛИСТОВ		
СТ.ИНЖ.	ВУЛФ					ЦНИИЭП		
ТНЛ	КОУЦЕР					ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
ТА.КОНСТ.	ШЕПАРОВ					Г.МОСКВА		
НАЧ.ОТД.	КОРАСЕНИН							

Копировал Баброва 18/20-04 28 Формат: 12



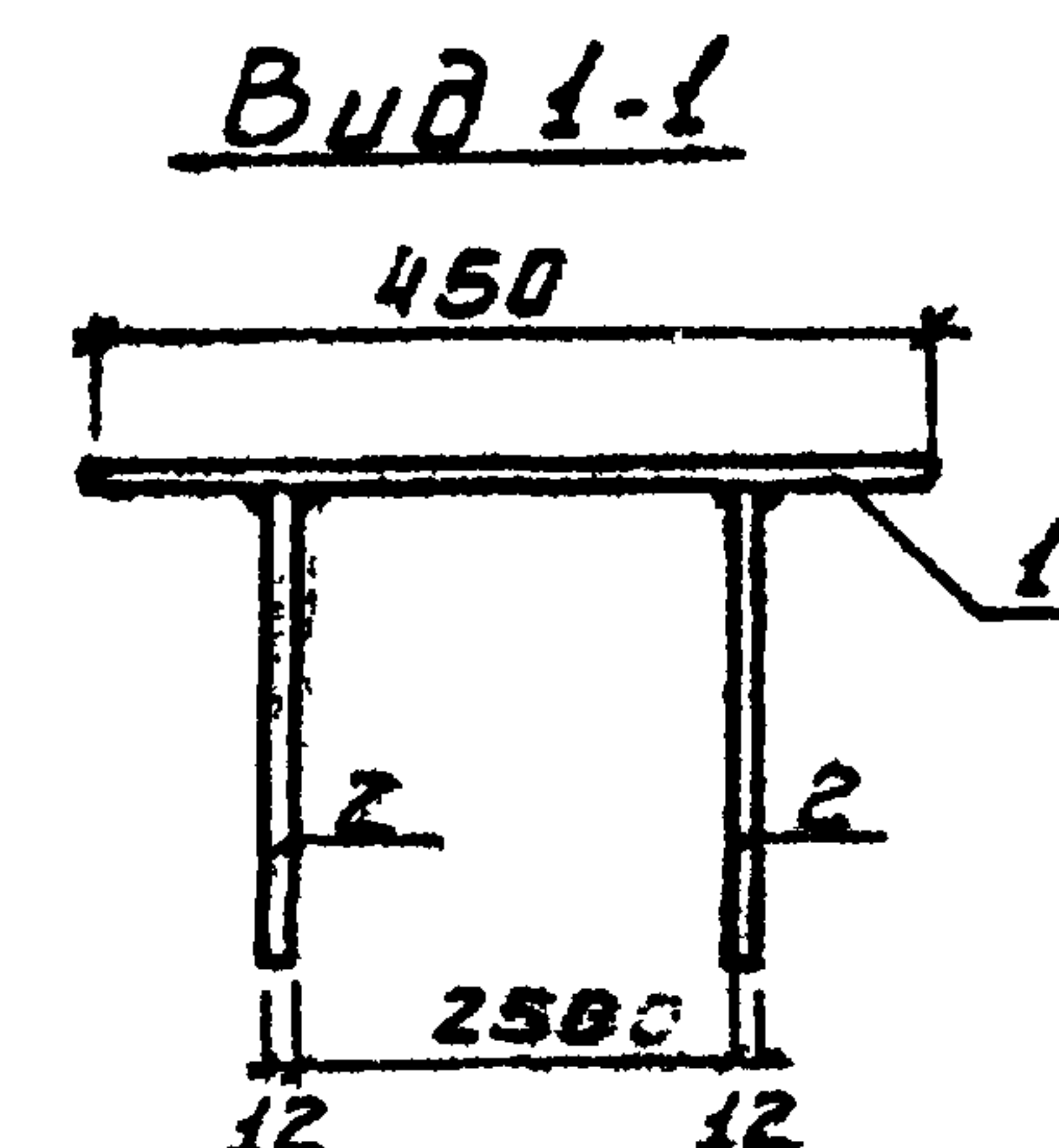
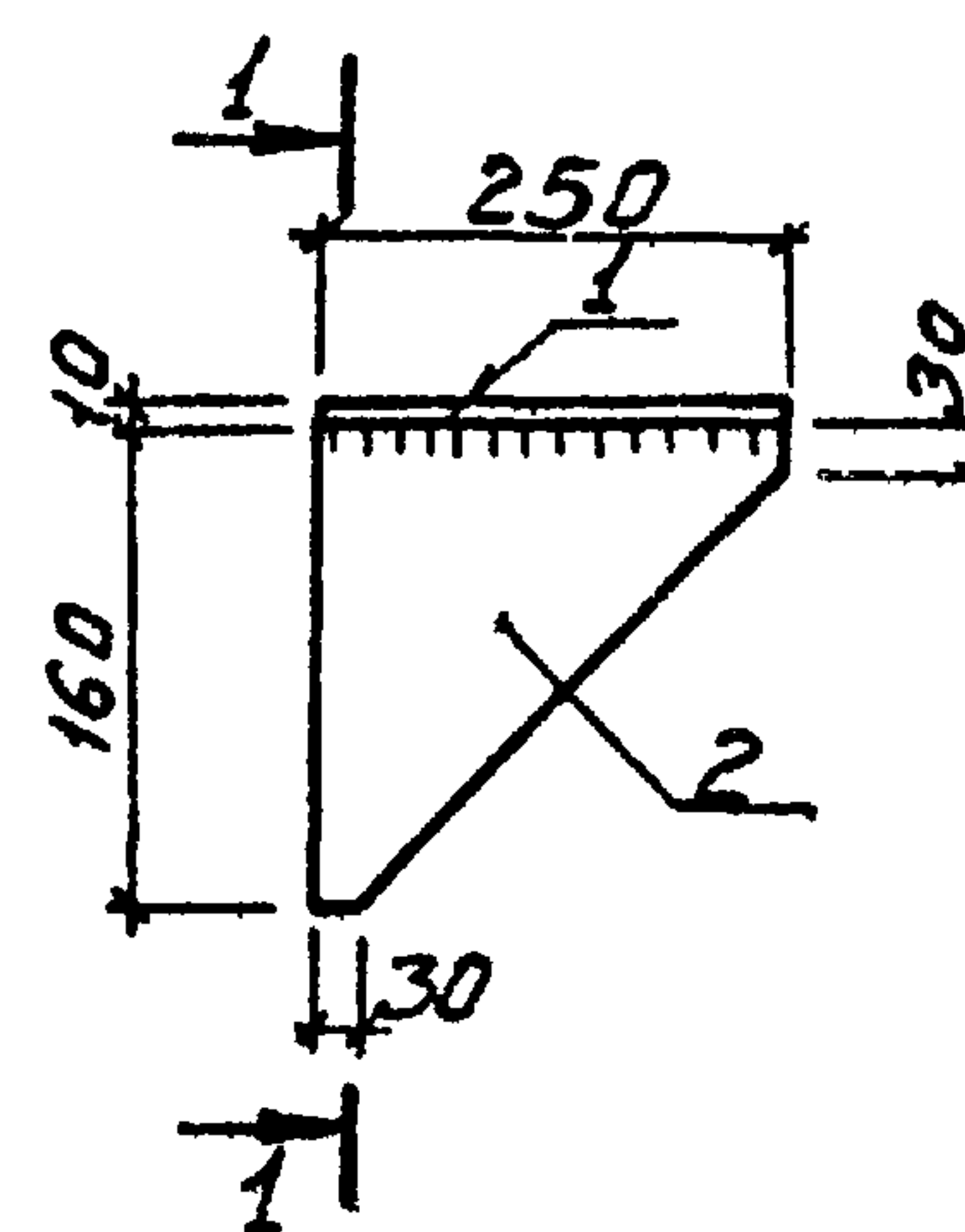
Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		-200x10 ГОСТ 82-70 R=200	1	3.14 кг
Б4		2		Ф10АЭ ГОСТ 51459-72* R=160	4	0.099 кг
Б4		3		-200x10 ГОСТ 82-70 R=200	1	3.14 кг

- 1 В спецификации в графе. Примечание указана масса одной детали.
- 2 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- 3 Материал детали поз. 1, 3 - В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*
- 4 Материал детали поз 2 - сталь марки 35 ГС.
- 5 В пластине поз. 1 отверстия раззенковать.
- 6 Штыри поз 2 привариваются к поз. 1 после установки закладной детали в стену.
Расстояние между пластинами поз. 1 и 3 определяется по месту.

				ТР 902-3-20	КЖИ-МН 15		
				ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					РП	Б.7 кг	Б/м
					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Н КОНСТ	ЛОЩЕКЕР	<i>Л.Щ.</i>			ЦНИИЭП		
ДРОВЕР	КУРГАНОВА	<i>М.К.</i>			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
ВГ ИНЖ	БУЛЬФ	<i>В.Б.</i>			Г. МОСКВА		
Г.П.	ЛОЩЕКЕР	<i>Л.Щ.</i>					
ТА КОНСТ	ШЕЛИДО	<i>Ш.Ш.</i>					
НАЧ ОТА	КРАСЯВИН	<i>К.К.</i>					

Копировал Баброва

Формат 11



Форм.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Детали		
Б4		1		-250x10 ГОСТ 82-70 R=450	1	2.86 кг
Б4		2		-160x12 ГОСТ 82-70 R=150	2	3.67 кг

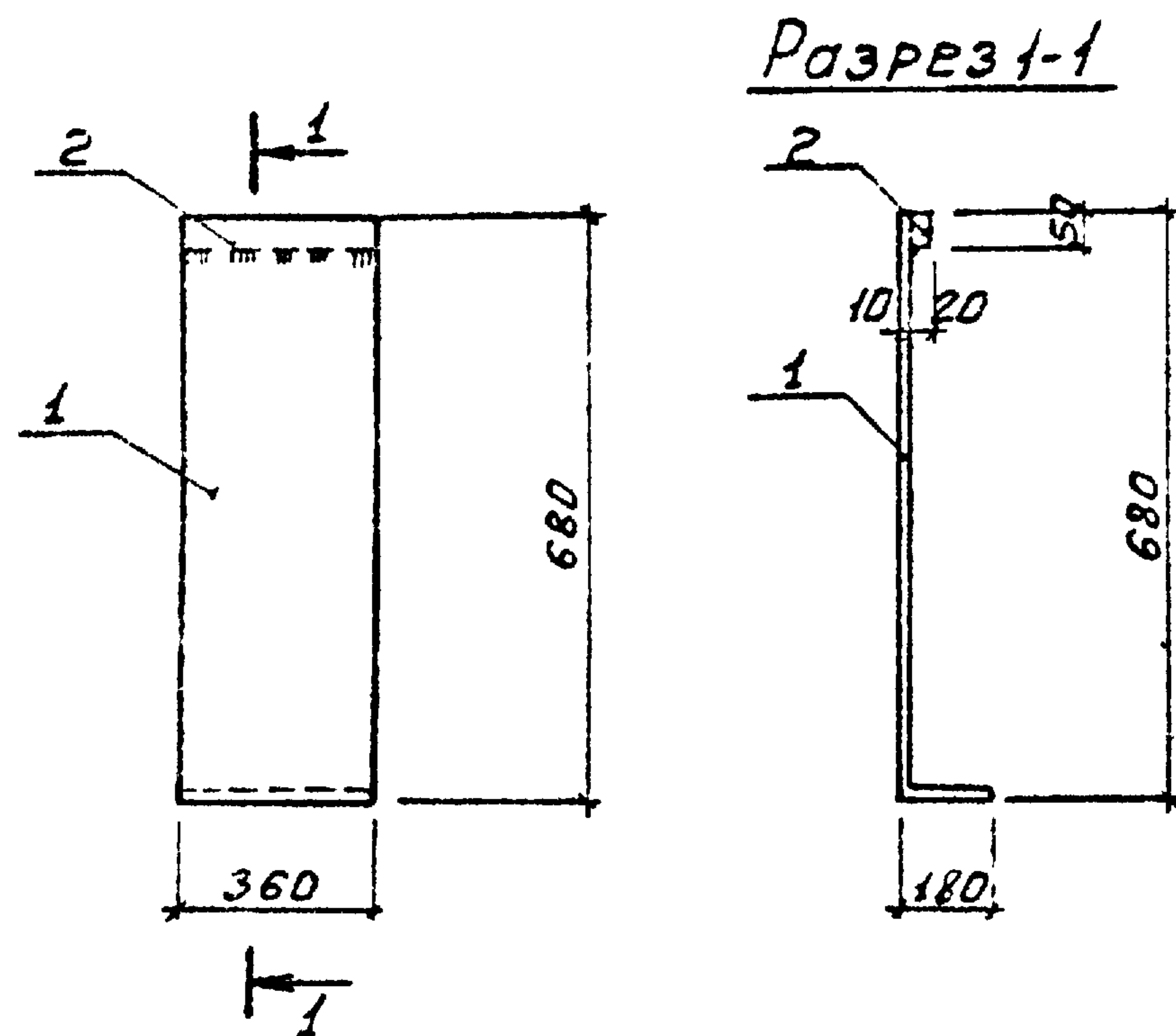
- 1 В спецификации в графе. Примечание указана масса одной детали
2. Материал деталей поз. 1, 2 - В ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*
3. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75.
Сварные швы hш = 6 мм.

				ТП 902-3-20	КЖИ-МСВ	
Н КОНТР	ЛОУЦКЕР	<i>Л.О.</i>	ИЗДАНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР	КУРТАНОВА	<i>К.П.</i>		РП	16.2 кг	Б/М
СТ ИНЖ	ВУАБФ	<i>В.У.</i>				
ТИП	ЛОУЦКЕР	<i>Л.О.</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ГЛА КОНСТР	Ш. ТИРО	<i>Ш.Т.</i>		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г МОСКВА		
НАЧ ОТД	КРАСАВИН	<i>К.К.</i>				

Копировал Баброва

Формат 11

18120-04 29



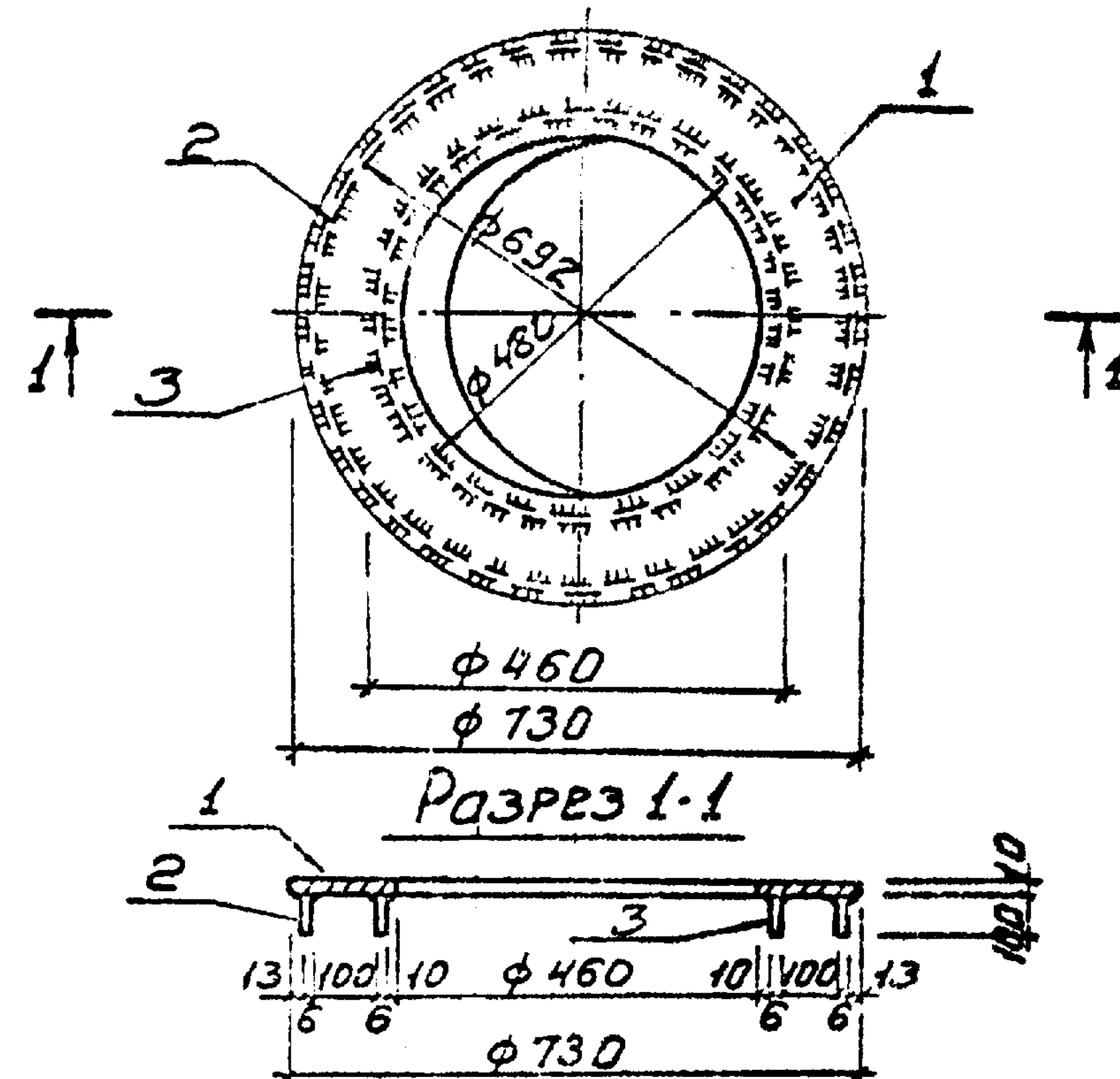
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
54	1			-360*10 ГОСТ 82-70 В=1040	1	29.4 кг
54	2			-50*20 ГОСТ 82-70 В=360	1	2.6 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
2. Материал деталей - сталь класса С38-23 марки Вст3 кл 2 по ГОСТ 380-71*.
3. Сварку вести электродами Э42 ГОСТ 9467-75.

ИЗДАНИЕ И ДАТА ВЗНМ ИВН/2

ТП 902-3-20			КЖИ - МС 13		
И. КОНТР.	А. КУЩЕР		ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ	СТАДИЯ	МАССА
ПРОВЕР.	КУРТАНОВА			РП	32.0 кг
СТ. ИИЖ.	БУЛЬФ			ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГИП.	А. КУЩЕР			ЦНИИЭП	
ТА. КОНСТ.	ШАПИРО			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН			Г. МОСКВА	

Копировал Боброва Формат 11



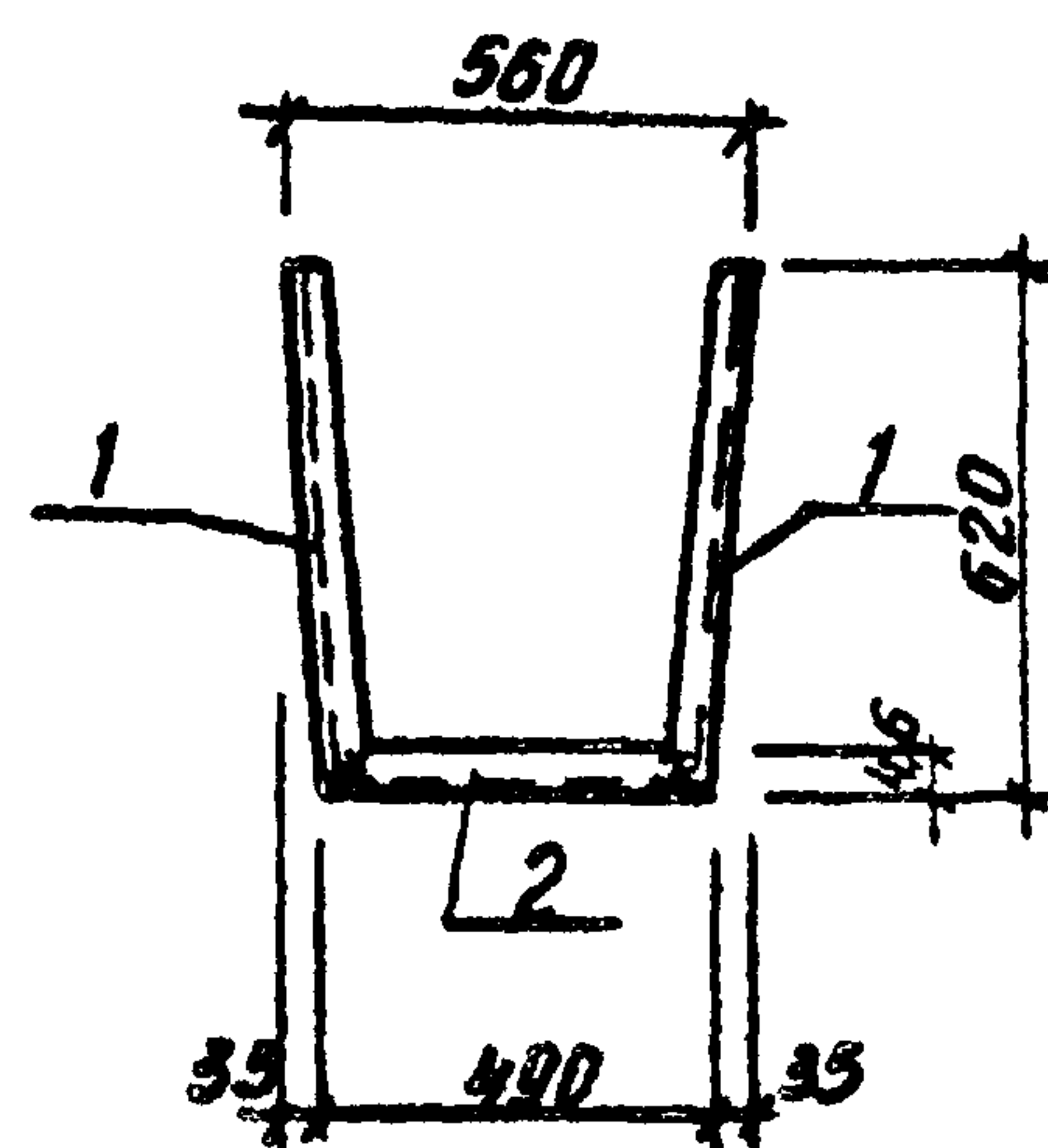
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
54	1			-135*10 ГОСТ 82-70 В=2300	1	24.7 кг
54	2			-100*6 ГОСТ 82-70 В=2170	1	10.0 кг
54	3			-100*6 ГОСТ 82-70 В=1510	1	7.1 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
2. Материал деталей - сталь класса С38/23 марки Вст3 кл 2 по ГОСТ 380-71*.
3. Сварку вести электродами Э42 ГОСТ 9467-75.

ИЗДАНИЕ И ДАТА ВЗНМ ИВН/2

ТП 902-3-20			КЖИ - МС 19		
И. КОНТР.	А. КУЩЕР		ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ	СТАДИЯ	МАССА
ПРОВЕР.	КУРТАНОВА			РП	41.8 кг
СТ. ИИЖ.	БУЛЬФ			ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГИП.	А. КУЩЕР			ЦНИИЭП	
ТА. КОНСТ.	ШАПИРО			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН			Г. МОСКВА	

Копировал Боброва 18/120-04 30 Формат 11

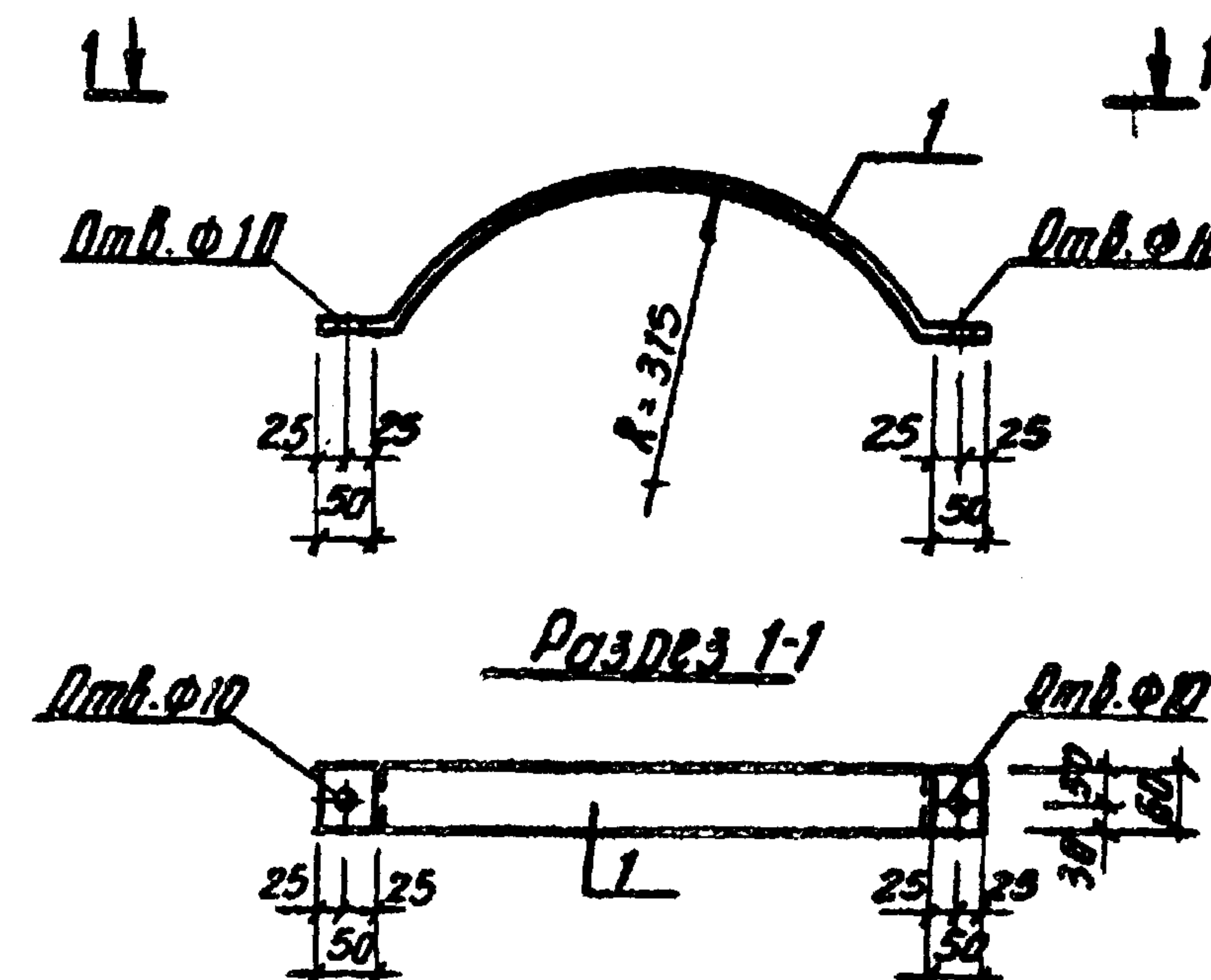


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МН10</u>		
				<u>Детали</u>		
		1		С10 ГОСТ 8240-72 $\ell=630$	2	5,42кг
		2		С10 ГОСТ 8240-72 $\ell=490$	1	4,21кг

В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.

ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЛИ №

					ТП 902-3-20	-КЖИ-МН10
И.КОНСТ.	ЛОУЦКЕР				ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН10	СТАДИЯ
ПРОВЕР.	КУРГАНОВА					МАССА
СТ.ИИЖ.	ВУЛЬФ					МАСШТАБ
ГИП	ЛОУЦКЕР					
ГЛА.КОНСТ.	ШАПИРО					
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН					
					Лист	Листов
					ЦНИИЭП	
					ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
					г. Москва	



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>МС22</u>		
				<u>Детали</u>		
		1		-60x6 ГОСТ 103-76	1	2,07кг

В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.

ИЗМ. № ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИЛИ №

					ТП 902-3-20	КЖИ - МС22
И.КОНСТ.	ЛОУЦКЕР				ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС22	СТАДИЯ
ПРОВЕР.	КУРГАНОВА					МАССА
СТ.ИИЖ.	ВУЛЬФ					МАСШТАБ
ГИП	ЛОУЦКЕР					
ГЛА.КОНСТ.	ШАПИРО					
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН					
					Лист	Листов
					ЦНИИЭП	
					ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
					г. Москва	

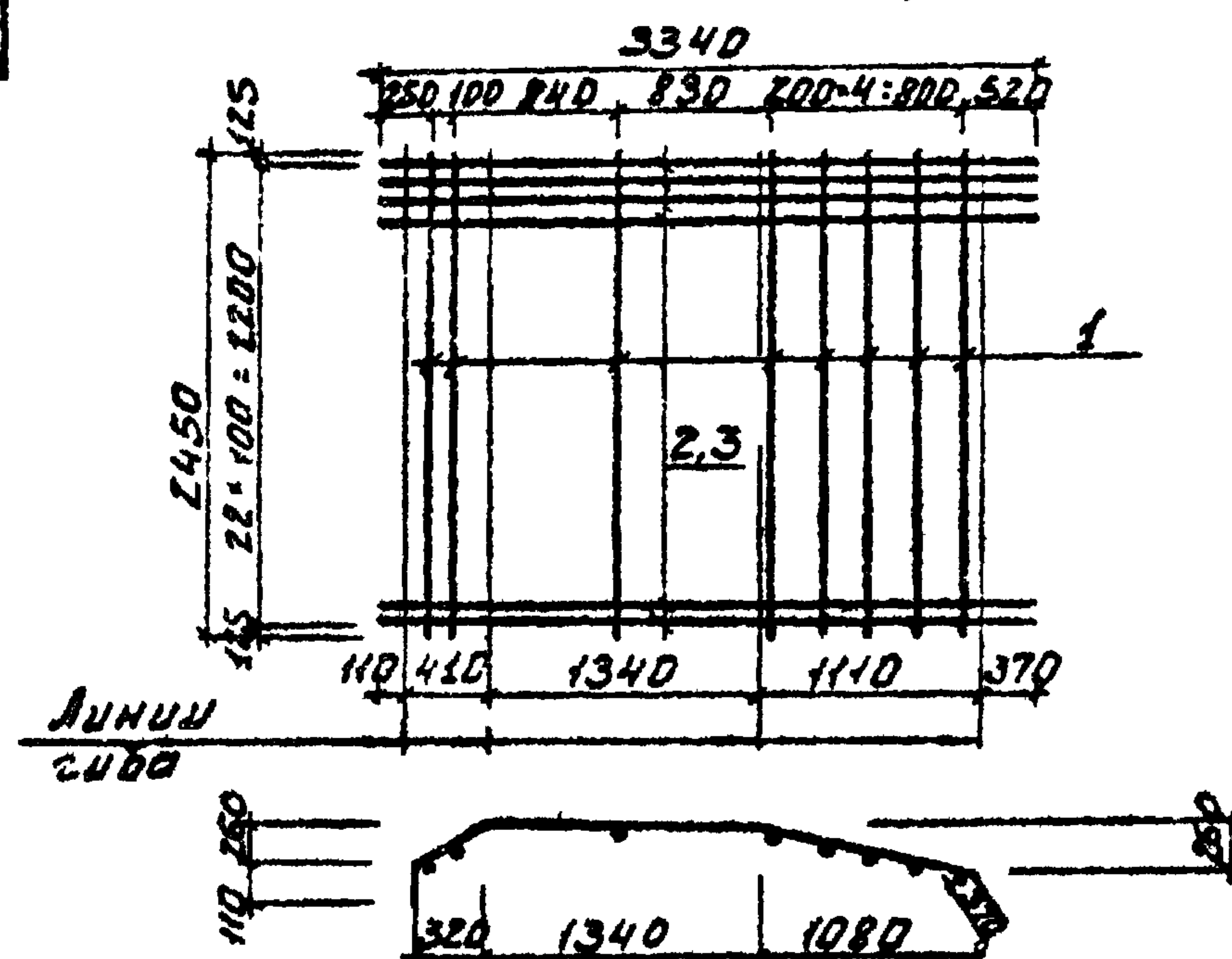
Копировал Антипова

18120-04

ФОРМАТ 11

Марка	Масса кг
С9	157,3
С10	161,2

С9, С10 Развертка



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Сборочные единицы			
			Сетка С9			
Б4	1		Ф8АІ ГОСТ 5781-75 Р-2450	8	0,97 кг	
Б4	2		Ф20АІІ ГОСТ 5781-75 Р-3340	23	8,24 кг	
			Сетка С10			
Б4	1		Ф8АІ ГОСТ 5781-75 Р-2450	8	0,97 кг	
Б4	3		Ф18АІІ ГОСТ 5781-75 Р-3340	23	6,67 кг	

- 1 В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1-3-сталь марки ВстЗкп2.
- 3 Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТЛ 902-3-20

КЖИ-С9, С10

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ МАССА МАШТАБ

РП см. табл. 1:50

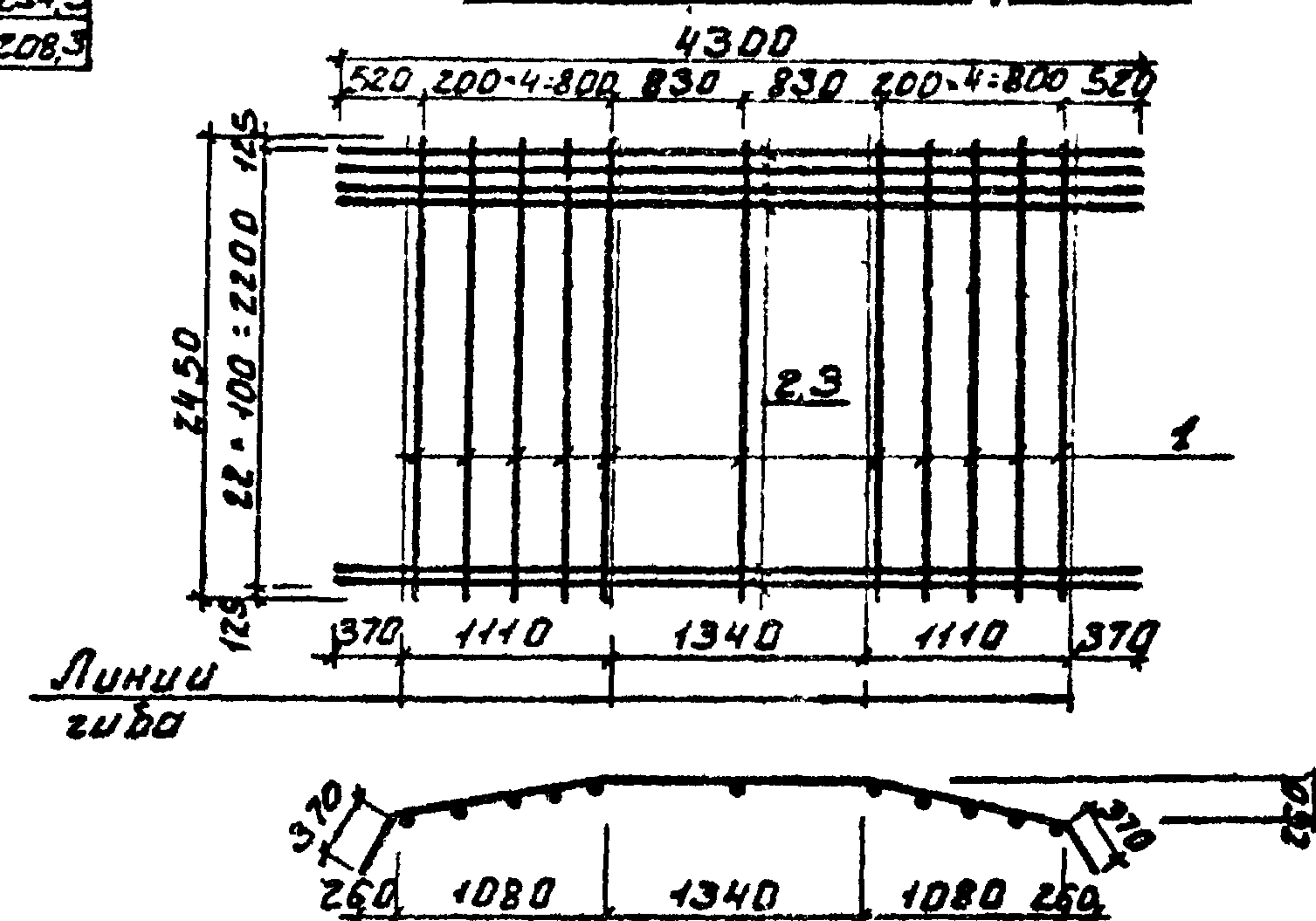
ЛИСТ ЛИСТОВ

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Копировал Боброва Формат А1

Марка	Масса кг
С11	254,5
С12	208,3

С11, С12 Развертка



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Сборочные единицы			
			Сетка С11			
Б4	1		Ф8АІ ГОСТ 5781-75 Р-2450	11	0,97 кг	
Б4	2		Ф20АІІ ГОСТ 5781-75 Р-4300	23	10,60 кг	
			Сетка С12			
Б4	1		Ф8АІ ГОСТ 5781-75 Р-2450	11	0,97 кг	
Б4	3		Ф18АІІ ГОСТ 5781-75 Р-4300	23	8,59 кг	

- 1 В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1-3-сталь марки ВстЗкп2.
- 3 Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТЛ 902-3-20

КЖИ-С11, С12

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ МАССА МАШТАБ

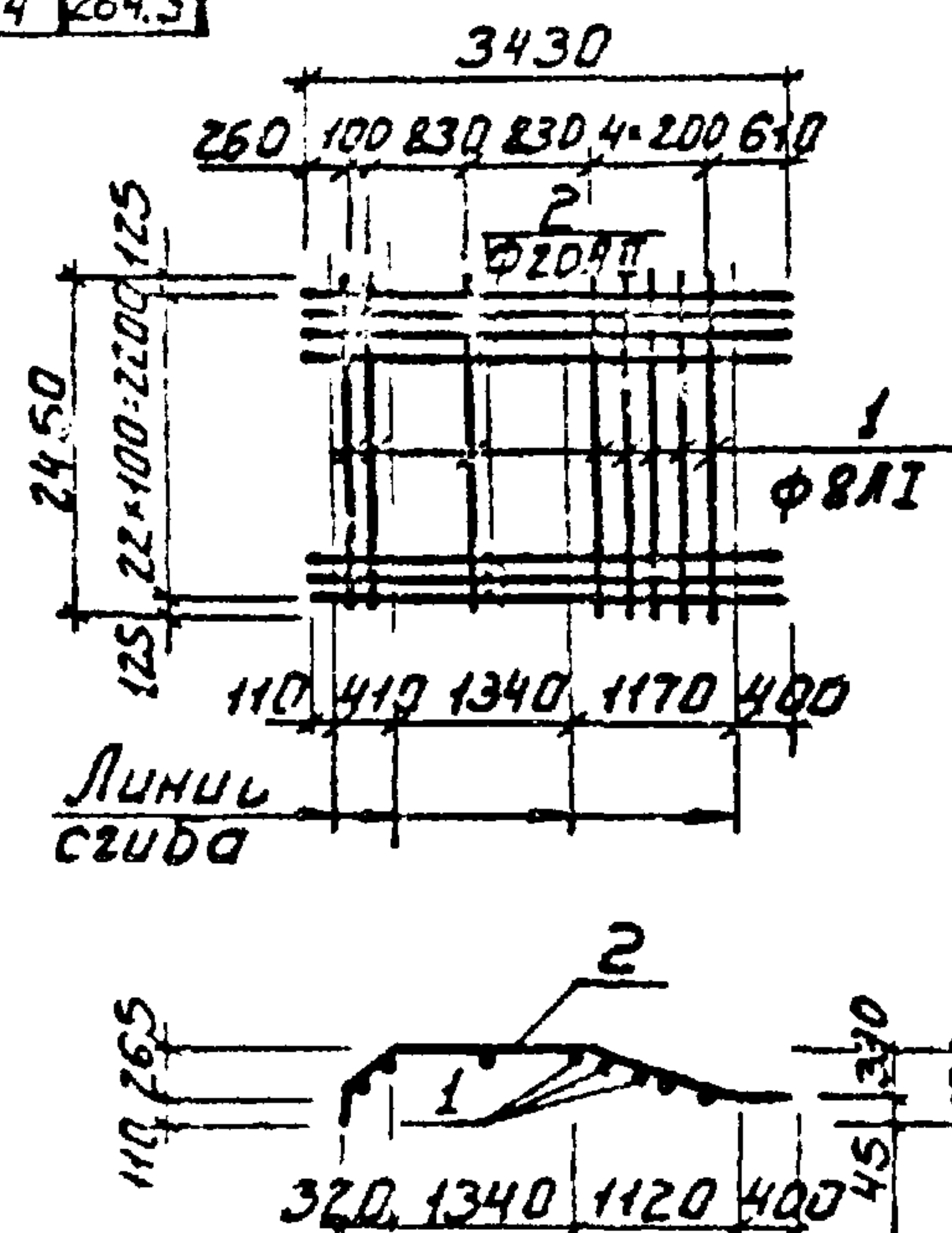
РП см. табл. 1:50

ЛИСТ ЛИСТОВ

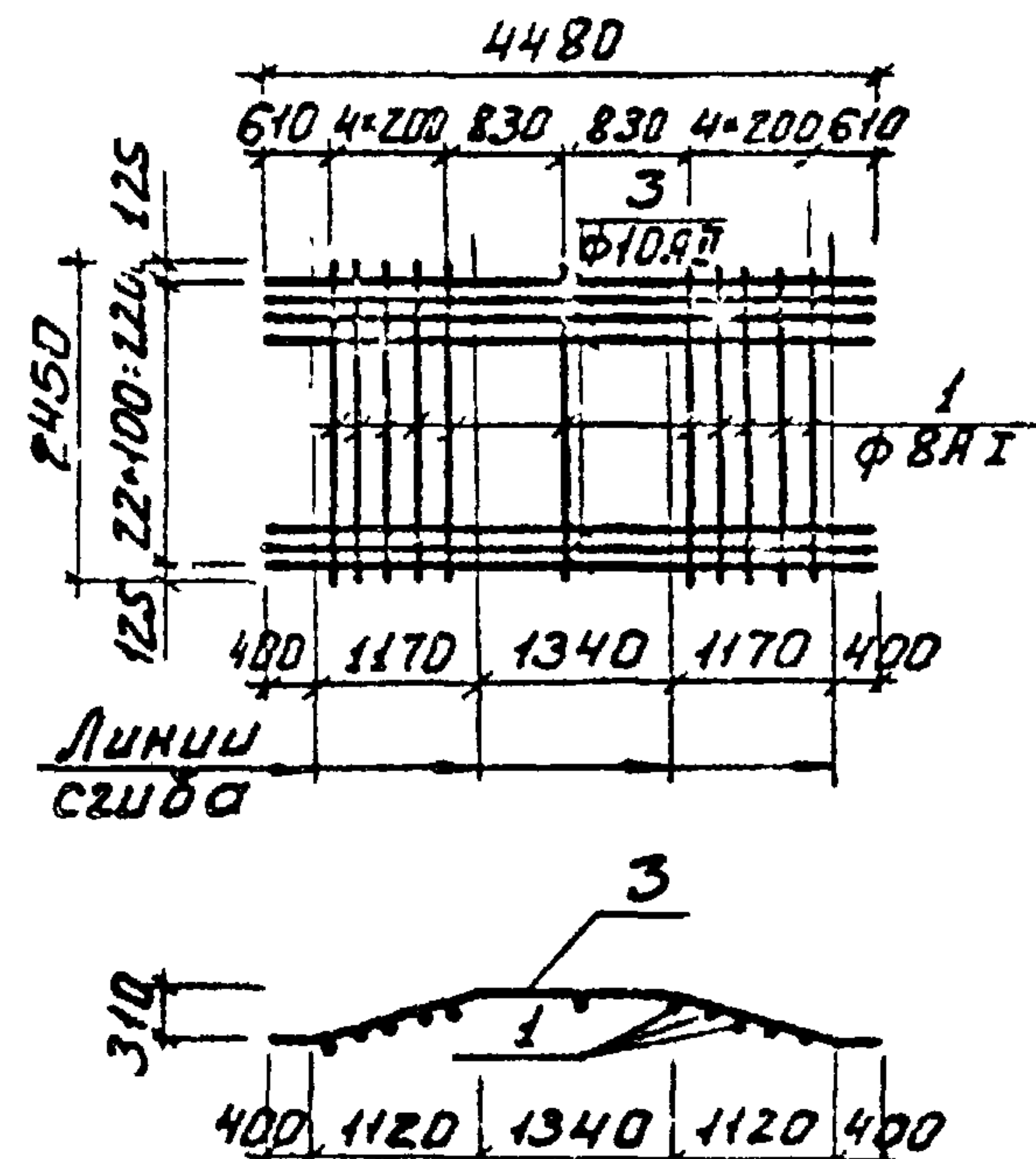
ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВАКопировал Боброва Формат А1
18.02.04 32

Марка	Масса
С13	202,4
С14	264,9

С13 Развертка



С14 Развертка



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Сборочные единицы</u>			
				Сетка С13		
Б-		1		ф8АІІ ГОСТ 5781-75 P=2450	8	0,97 кг
Б4		2		ф20АІІ ГОСТ 5781-75 P=3430	23	8,46 кг
				Сетка С14		
Б-		1		ф8АІІ ГОСТ 5781-75 P=2450	11	0,97 кг
Б4		3		ф20АІІ ГОСТ 5781-75 P=4480	23	11,05 кг

- 1 В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2 Материал детали поз. 1-3-сталь марки ВстЗ кп2.
3 Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Тп 902-3-20 • КЖИ-С13, С14

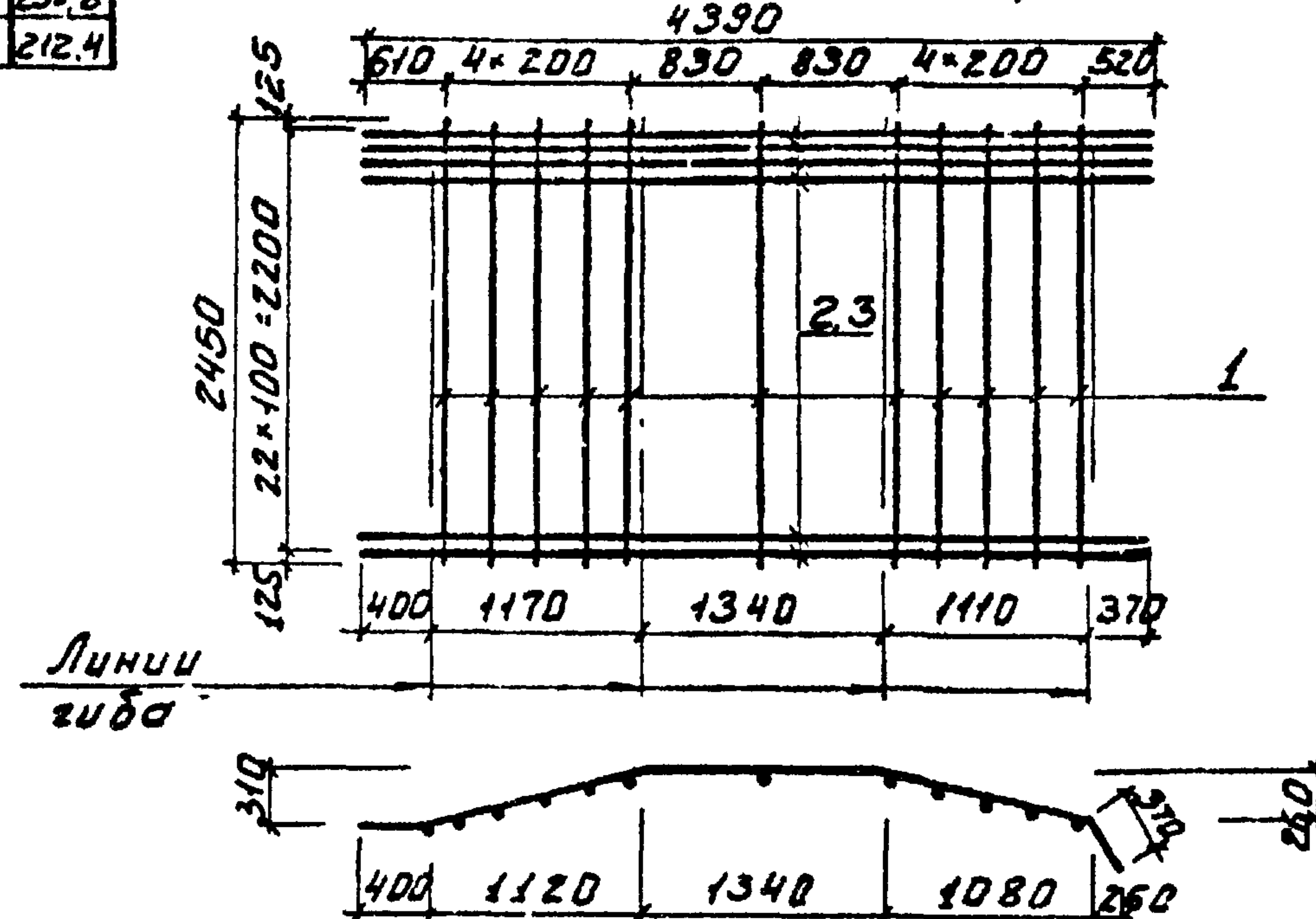
				СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>Am</i>			РП	СМ. ТАБЛ.	1:100
ПРОВЕР.	КУРГАНОВА	<i>И. Курганова</i>					
ИНЖ.	СМИРНОВА	<i>Am</i>			ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>Am</i>			ЦНИИЭП		
СА. КОСТ.	ШАКИД	<i>Am</i>			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
КА. КИД.	КРАСОВИЧ	<i>Am</i>			Г. МОСКВА		

Копировал Боброва

Формат И

Марка	Масса
С15	259,8
С16	212,4

С15, С16 Развертка



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			<u>Сборочные единицы</u>			
				Сетка С15		
Б4		1		ф8АІІ ГОСТ 5781-75 P=2450	11	0,97 кг
Б4		2		ф20АІІ ГОСТ 5781-75 P=4390	23	10,83 кг
				Сетка С16		
Б4		1		ф8АІІ ГОСТ 5781-75 P=2450	11	0,97 кг
Б4		3		ф10АІІ ГОСТ 5781-75 P=4390	23	8,77 кг

- 1 В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2 Материал детали поз. 1-3-сталь марки ВстЗ кп2.
3 Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

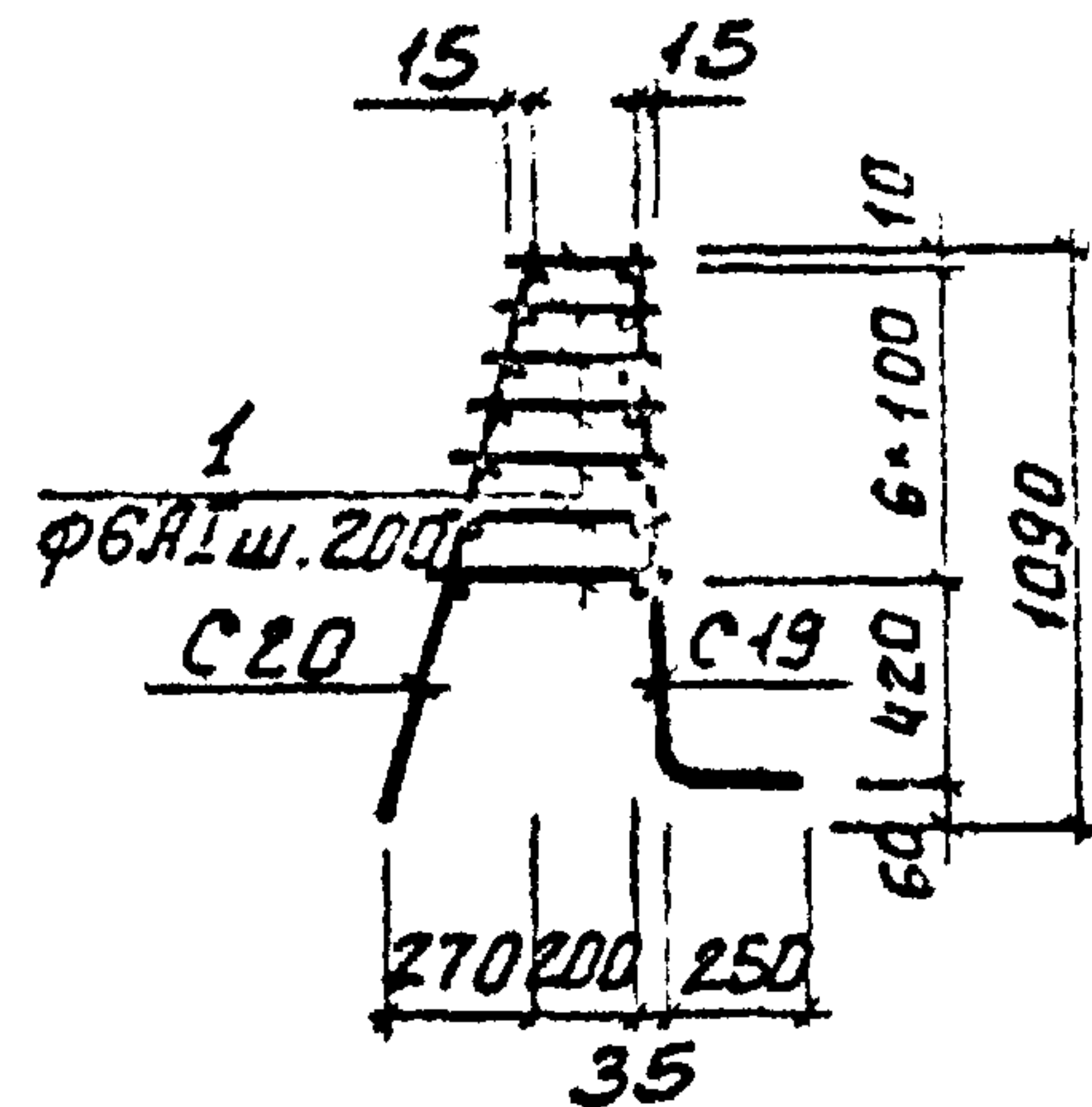
Тп 902-3-20 КЖИ-С15, С16

						СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
И. КОНТР	ЛОУЦКЕР	<i>Л. Луцкер</i>		СЕТКА	АРМАТУРНАЯ	РП	СМ. ТАБЛ.	1:50
ПРОВЕРИЛ	КОРГАНОВА	<i>В. Корганова</i>						
ИНЖ.	СМИРНОВА	<i>Е. Смирнова</i>				ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>Л. Луцкер</i>				ЦНИИЭП		
ГА. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>В. Шапиро</i>				ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>В. Красавин</i>				Г. МОСКВА		

Копировал Боброва

Формат И

18120-04 33



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Сборочные единицы</u>		
			тп 902- КЖИ-КП1-С19	Сетка С19	1	
			пт 902- КЖИ-КП2-С20	Сетка С20	1	
	1			ф6 А1 ГОСТ 5781-75 В _{ср} =335	112	0,07 кг

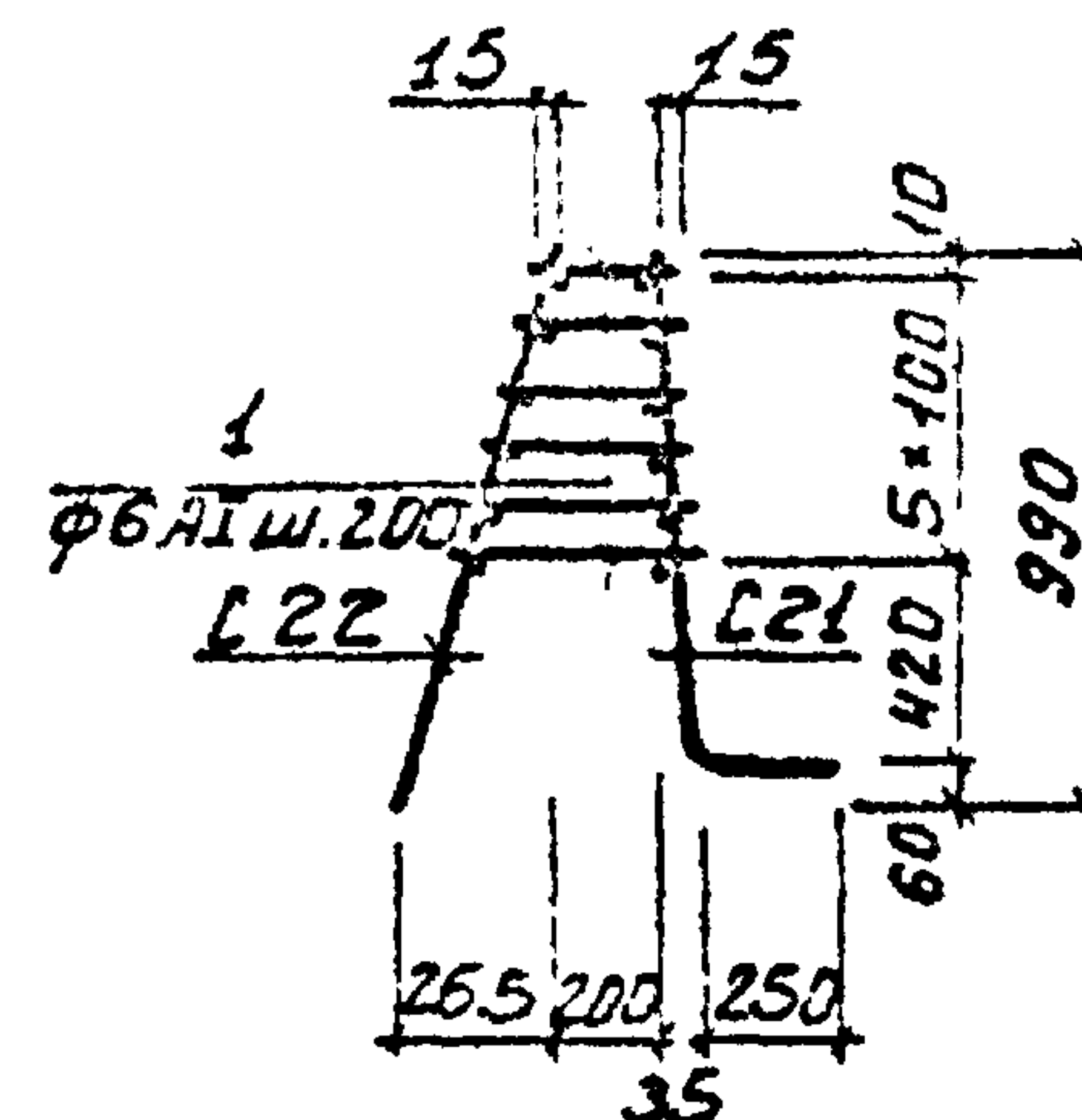
- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
- Материал изделия - сталь марки ВстЗ кп2.
- Стержни поз.1 приварить к сеткам С19 и С20 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78

ИНВЕН: ПОЛН ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВЕН:

					Т П 902-3-20	КЖИ-КП1
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР				КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	СТАДИЯ
ПРОВЕРКА	КУРГАНОВА					МАССА
ИНЖ.	СМИРНОВА					МАСШТАБ
Г.П.	ЛОУЦКЕР					
Г.А. КОНСТ.	ШАПИРО					
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН					
					РП	225,5 кг
					Б/М	
					ЛИСТ	ЛИСТОВ
					ЦНИИЭП	
					ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
					Г. МОСКВА	

Копировал Баброва

Формат И



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Сборочные единицы</u>		
			тп 902- КЖИ-КП2-С21	Сетка С21	1	
			тп 902- КЖИ-КП2-С22	Сетка С22	1	
	1			ф6 А1 ГОСТ 5781-75 В _{ср} =330	96	0,07 кг

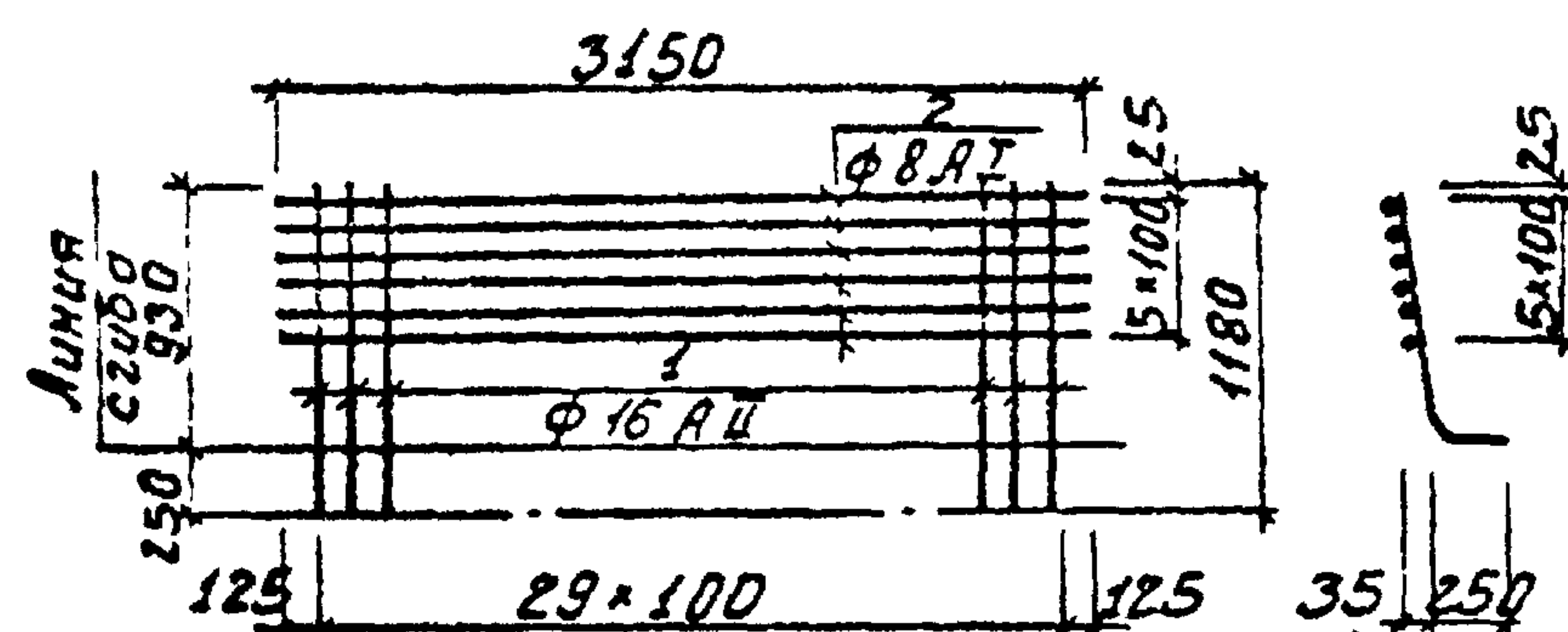
- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
- Материал изделия - сталь марки ВстЗ кп2.
- Стержни поз.1 приварить к сеткам С21 и С22 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78

ИНВЕН: ПОЛН ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ИНВЕН:

					Т П 902-3-20	КЖИ-КП2
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР				КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	СТАДИЯ
ПРОВЕРКА	КУРГАНОВА					МАССА
ИНЖ.	СМИРНОВА					МАСШТАБ
Г.П.	ЛОУЦКЕР					
Г.А. КОНСТ.	ШАПИРО					
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН					
					РП	155,8 кг
					Б/М	
					ЛИСТ	ЛИСТОВ
					ЦНИИЭП	
					ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
					Г. МОСКВА	

Копировал Баброва

Формат И 18120-04 34

ИДР-0 МДСС
С 21 1298

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
Б4		1		φ 16 АТ ГОСТ 5781-75 P=1180	30	1.86 кг
Б4		2		φ 8 АТ ГОСТ 5781-75 P=3150	96	1.24 кг

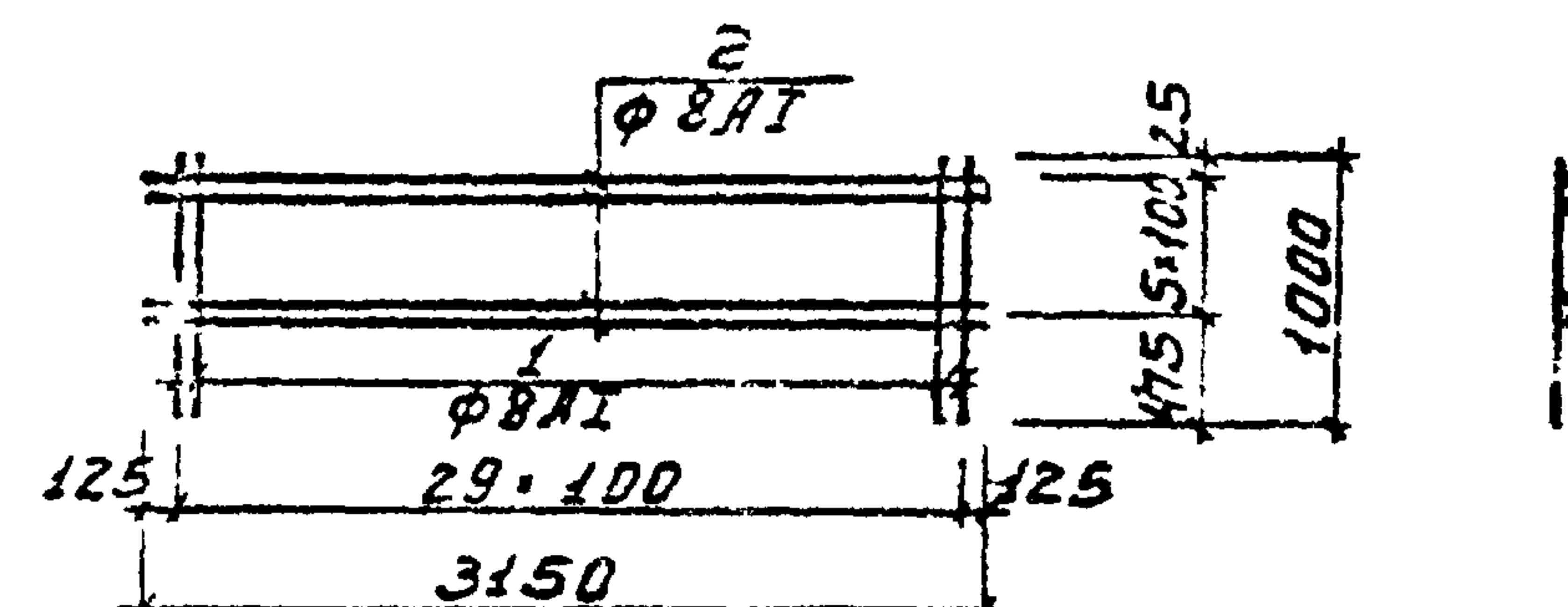
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки Вст 3 кл 2.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТН 902-3-20 КЖИ-КП2 С21

Лист

Копировал Боброва

Формат II

ИДР-0 МДСС
С 22 19.29

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Сборочные единицы		
Б4		1		φ 8 АТ ГОСТ 5781-75 P=1000	30	0.395 кг
Б4		2		φ 8 АТ ГОСТ 5781-75 P=3150	6	1.24 кг

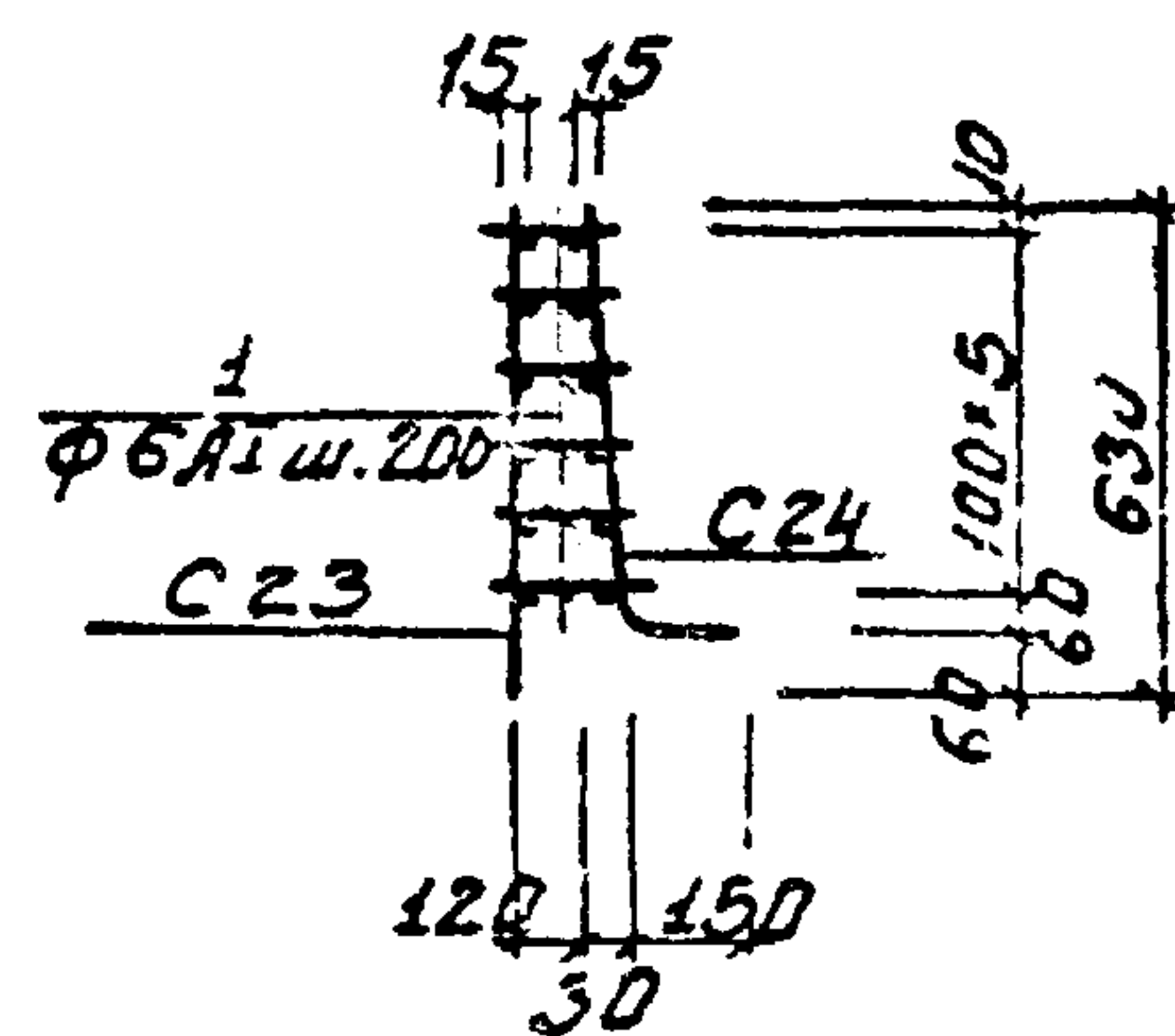
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки Вст 3 кл 2
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТН 902-3-20 КЖИ-КП2 С 22

Лист

Копировал Боброва

Формат II
1870-04 36



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Сборочные единицы		
			т.п. 902- КЖИ-КПЗ-С23	Сетка С23	1	
			т.п. 902- КЖИ-КПЗ-С24	Сетка С24	1	
	1			ФВАГ ГОСТ 5781-75 Всп. 165 96	0.04 кг	

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки ВстЗкп2.
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам С23 и С24 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78

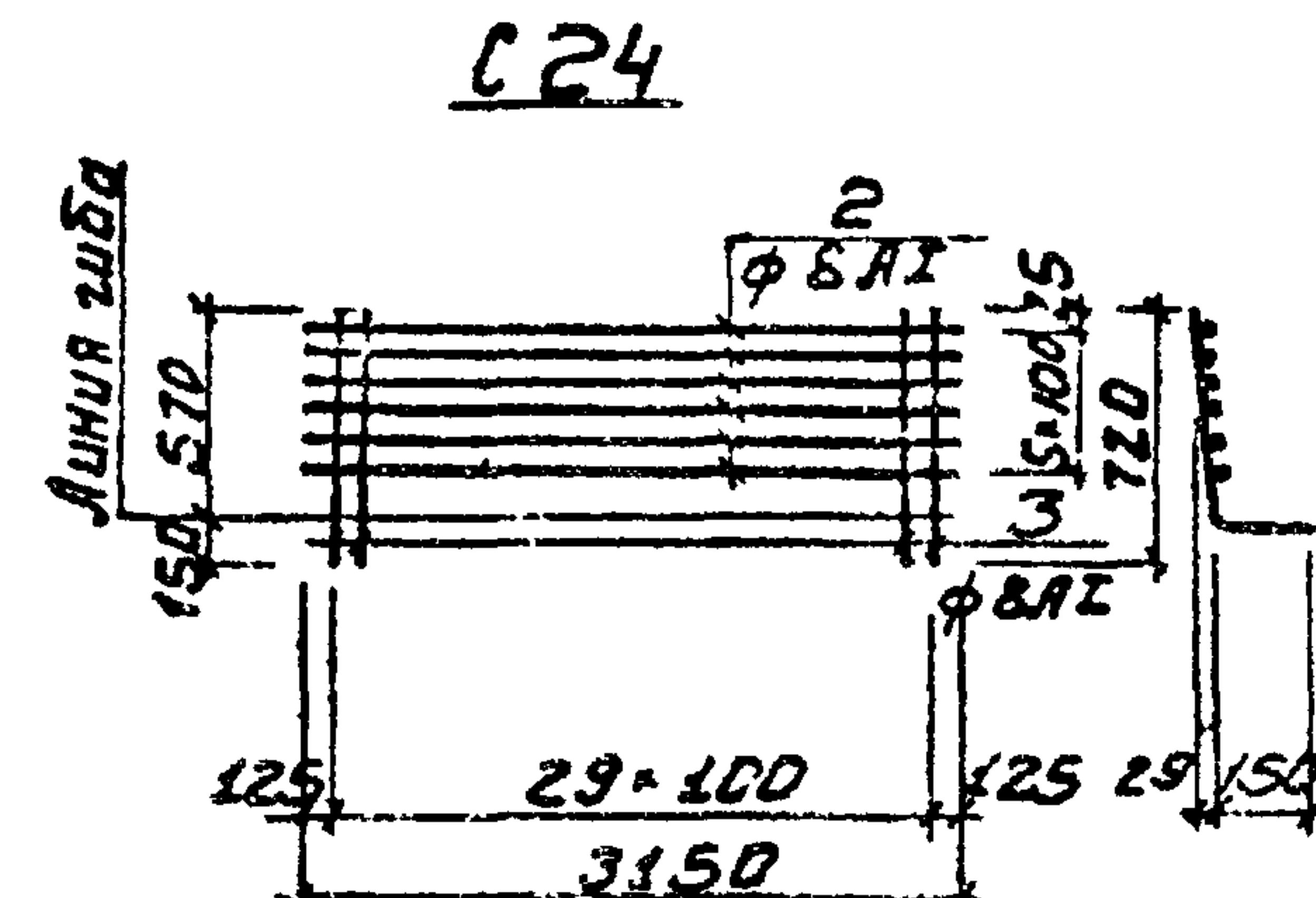
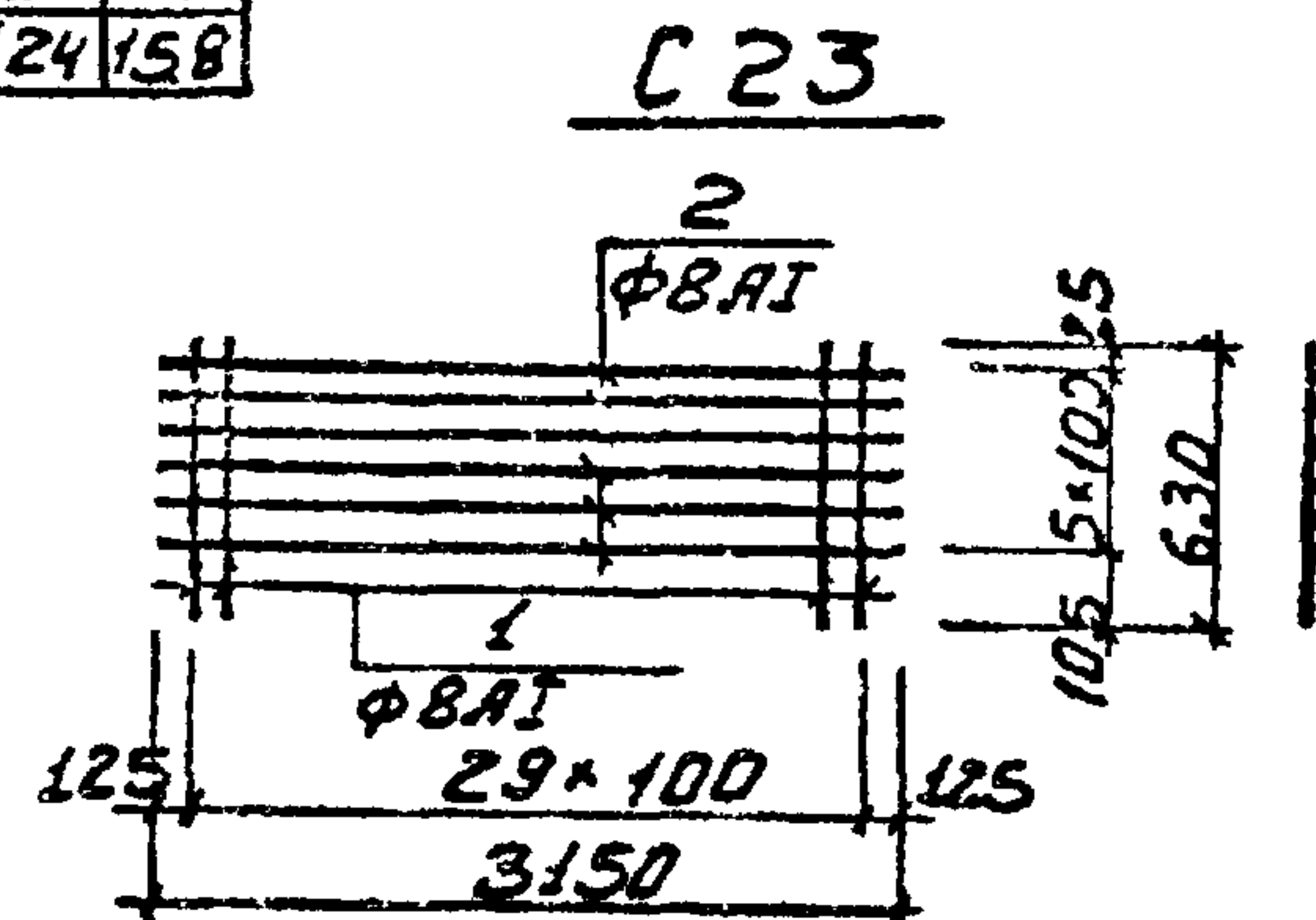
Инв.№ подл. Подпись и дата Взам инв.№

				ТЛ 902-3-20 ○ КЖИ-КПЗ			
				Каркас пространственный	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
					РП	34.5 кг	6/м
					ЛИСТ	ЛИСТОВ	
					ЦНИИЭП		
					ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
И.КОНТ.	ЛОУЦКЕР	<i>Л.О.</i>			Г МОСКВА		
ПРОВЕРИЛ	УРГАНОВА	<i>У.У.</i>					
И.И.	СМИРНОВА	<i>С.С.</i>					
Г.И.П.	ЛОУЦКЕР	<i>Л.О.</i>					
Т.А. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>Ш.Ш.</i>					
НАЧ. ОТД.	БРАСКИВИЧ	<i>Б.Б.</i>					

Копировал Басброва

Формат II

Вид	Масса
С23	14.9
С24	15.8



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Сборочные единицы		
				Сетка С23		
	1			ФВАГ ГОСТ 5781-75 В-630	30	0.25 кг
	2			ФВАГ ГОСТ 5781-75 В-3150	6	1.24 кг
				Сетка С24		
	2			ФВАГ ГОСТ 5781-75 В-3150	6	1.24 кг
	3			ФВАГ ГОСТ 5781-75 В-720	30	0.28 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки ВстЗкп2.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

Инв.№ подл. Подпись и дата Взам инв.№

ТЛ 902-3-20		КЖИ-КПЗ-С23	Лист
-------------	--	-------------	------

Копировал Басброва 18120-04 Формат II