

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОИ СССР

Москва, А-445, Смоленск ул. 22.

Сдано в печать VI 1966г.

Заказ № 7610 Тираж 475 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

901 - 6 - 85.86

ГРАДИРНЯ ДВУХСЕКЦИОННАЯ
С ВЕНТИЛЯТОРАМИ З ВГ 25 КАПЕЛЬНАЯ
С СЕКЦИЯМИ ПЛОЩАДЬЮ 24 м² С КАРКАСОМ
ИЗ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
АЛЬБОМ V

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТИМ ИНСТИТУТОМ
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Н. Мухомов
Ступкова

Михайлов А.М.
Ступова Л.С.

УТВЕРЖДЕН ГОССТРОЕМ СССР
ПРОТОКОЛ N 37 ОТ 3.12.1984.
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ В/О СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
ПРИКАЗ N 216 ОТ 22.08.1985.

Содержание альбома

Лист 10м IV

Лист	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
Л1	ТП 901-Б-85КЖИ.ДО	Содержание альбома	2	
Л2	.ТТ	Технические требования	3..7	
Л3	.1.1.01	Каркас пространственный	8	
Л3	.1.1.01.01	Каркас плоский	9	
Л4	.1.1.02	Каркас пространственный	10	
Л4	.1.1.02.01	Каркас плоский	10	
Л3	.1.2	Стеновая панель	11	
Л3	.1.2.01	Каркас пространственный	12	
Л4	.1.2.01.01	Каркас плоский	13	
Л4	.1.3.01	Изделие закладное	13	
Л3	.1.2.01.02	Сетка арматурная	14	
Л3	.1.3	Колонна	15	
Л3	.1.3.01	Каркас пространственный	16	
Л4	.1.3.01.01	Каркас плоский	17	
Л4	.1.3.01.02	Изделие закладное	17	
Л4	.1.4	Ригель	18	
Л4	.1.4.ВМС	Ригель ведомость расхода стали	18	
Л3	.1.4.СБ	Ригель сборный чертеж	19..22	
Л3	.1.4.01.	Каркас пространственный	23	
Л3	.1.4.01.СБ	Каркас пространственный. Сборный чертеж	24..26	
Л3	.1.4.01.01	Каркас плоский	27	
Л3	.1.4.01.01.СБ	Каркас плоский. Сборный чертеж	28, 29	
Л3	.1.4.01.02	Каркас плоский	30	
Л3	.1.5	Баяка	31	
Л4	.1.5.01	Каркас пространственный	32	
Л4	.1.5.01.01	Каркас плоский	32	
Л3	.1.6.01	Щит	33	
Л4	.1.6.02	Металлический козырек	34	
Л4	.1.6.03	Ограждение	34	
Л3	.1.6.04	Опора вентилятора	35	

Лист	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
Л4	ТП 901-Б-85КЖИ.1.7.01	Щит	36	
Л4	.1.7.02	Щит	36	
Л3	.1.7.01.05	Щит. Сборный чертеж	37	
Л3	.1.7.01.СБ	Щит. Сборный чертеж	38	
Л4	.1.7.03	Щит	39	
Л4	.1.7.04	Щит	39	
Л3	.1.7.03.СБ	Щит. Сборный чертеж	40	
Л3	.1.7.04.СБ	Щит. Сборный чертеж	41	
Л3	.1.8.01	Изделие соединительное	42	
Л3	.1.8.01.СБ	Изделие соединительное. Сборный чертеж	43	
Л4	.1.8.02	Изделие соединительное	44	
Л4	.1.8.03	Изделие соединительное	44	
Л3	.1.8.04	Изделие соединительное	45	
Л3	.1.10.1	Колонна	46	
Л3	.1.10.2	Колонна	47	
Л3	.1.11.01	Изделие соединительное	48	
Л4	.1.11.02	Каркас пространственный	49	
Л4	.1.11.03	Изделие соединительное	49	
Л3	.1.11.02	Изделие соединительное	50	
Л3	.1.11.04	Изделие соединительное	51	
Л3	.1.11.05	Изделие соединительное	52	
Л3	.1.11.06.01	Каркас плоский	53	
Л4	.1.11.07	Изделие закладное	54	
Л4	.1.11.08	Изделие соединительное	54	
Л3	.1.11.09	Изделие соединительное	55	

Наименование	Исполнитель	[Подпись]	ТП 901-Б-85.86	- КЖИ. ДО
Исполнитель	Коллектор			
Состав	Коллектор	[Подпись]	Страниц Лист Листов	
ГЦП	Составитель		Р	
Кл. в.б.	Составитель	[Подпись]	Содержание альбома	
Кл. в.б.	Составитель		Составитель проекта	
Кл. в.б.	Составитель	[Подпись]		

1. Общие требования

1.1. В связи с наличием в вентиляционных градирнях агрессивной среды обусловленной их технологическим назначением как теплообменных аппаратов испарительного типа следует обратить особое внимание на строгое соблюдение предусмотренных проектом мероприятий по обеспечению долговечности железобетонных изделий.

2. Требования к бетону и материалам для его приготовления.

2.1. Сварные железобетонные изделия должны соответствовать требованиям ГОСТ 13015.0-82 "Конструкции и изделия бетонные и железобетонные сварные. Общие технические требования", а также требованиям настоящего раздела.

Требования к бетонной смеси для железобетонных изделий приведены в таблице 1

Таблица 1

Плотность (осредненно) в см. не более	Жесткость по классическому выкладному методу в см. не менее	Расход цемента в кг/м ³ не более	Расход воды
Перед укладкой бетонной смеси	Но (при укладке бетонной смеси с пригрузом	450	180
1			
2	2Б		

Примечание. Применение жестких бетонных смесей рекомендуется лишь при условии обеспечения возможности качественного их уплотнения в конструкциях и изделиях.

2.3. Материалы для приготовления бетона должны отвечать требованиям ГОСТ 10268-80. Бетон тяжелый. Технические требования к заполнителям и заполнительным требованиям изложенным в п.п. 2.5-2.10

2.4. Для бетона изделий следует применять сульфатостойкий портландцемент по ГОСТ 10178-76. Портландцемент, шлакопортландцемент марки не ниже 400, содержащий 8÷10% активных минеральных добавок.

При III и IV степенях агрессивности воздействия воздушной среды на бетон допускается также применение следующих цементов по ГОСТ 10178-76.

При III степени - портландцемент с содержанием C_2A не более 5%.

При IV степени - портландцемент с содержанием C_2A не более 8%.

Пластифицированные и гидроробкий портландцементы.

Применение в цементе инертных минеральных добавок не допускается. Нормальная плотность цементного теста должна быть не выше 26%.

2.5. При выборе вида цемента следует учитывать в наряду с требованиями, изложенными в п.п. 2.4, агрессивность среды в соответствии с главой СНиП-28-73* "Защита строительных конструкций от коррозии"

2.6. Заполнители бетона должны быть чистыми, обладать постоянством зернового состава. Не допускается применение не фракционированных и загрязненных заполнителей, а также гравийнопесчаных смесей.

2.7. Мелкий заполнитель (песок кварцевый) должен иметь модуль крупности не ниже 2,3 и количества содержащихся в нем пылевидных, илстых и глинистых частиц, определяемая отмучиванием, допускается не более 1%.

Примечание. При соответствующем технико-экономическом обосновании может быть допущено применение мелкого заполнителя с модулем крупности не ниже 1,7.

Исполнители		ТП 901-Б-85.86		КЖИ-ТТ	
Исполнители	Исполнители	Технические требования		Лист 1	Лист 3
Исполнители	Исполнители			СОЗВОДОКОНАЛПРОЕКТ	

2.8. Крупный заполнитель (щебень, гравий) в зависимости от наибольшего размера зерен должен состоять из 2-3 фракций и кроме того, отвечать требованиям, приведенным в табл. 2

Таблица 2

Показатели	Требования к крупному заполнителю для бетона
Крупный заполнитель должен быть из невязывающихся изверженных пород (например: гранит, сиенит, диорит) с временным сопротивлением сжатия образца в водонасыщенном состоянии в кгс/см ² , не менее.	1200
Прочность (прочность в цилиндре) щебня	ДРВ
Содержание в щебне зерен слобых пород в % по весу, не более	5
Содержание игольчатых и листоватых зерен щебня в % по весу не более	5
Водопоглощение материала зерен щебня в % по весу не более.	0,5
Объемная масса породы (зерен) в г/см ³ , не менее.	2,6
Содержание в щебне пылевидных, илистых и глинистых частиц определяемое отмучиванием в % по весу не более.	0,5

2.9. В состав бетона рекомендуется вводить газообразующие, воздухововлекающие или пластифицирующие добавки (кремний органическая жидкость ГЛЭС-94, смола нейтрализованная воздухововлекающая, сульфитно-спиртовая борда и т.п. по ГОСТ 24211-80* «Добавки для бетонов, классификация» для повышения его морозостойкости и удобоукладываемости бетонной смеси.

2.10. Применение химических добавок в качестве ускорителей твердения бетона в виде солей-электролитов не допускается

2.11. Вода для приготовления бетонной смеси для промывки заполнителей, а также для поливки твердеющего бетона должна отвечать требованиям ГОСТ 23732-79

2.12. Сталь для арматуры сборных железобетонных

изделий принята по СНиП II 21-78.

Арматурная сталь принята по ГОСТ 5781-82. Марки стали для арматуры кл. А1 - вет. 3, сл. кл. А1 - вет. 5, сл. кл. А1 - вет. 36 гс

3 Требования предъявляемые к технологии приготовления бетонной смеси и изготовленную панелей.

3.1. В целях обеспечения высокой плотности бетонных сборных изделий должны формоваться на виброплощадках. При недостаточном виброуплотнении рекомендуется применять гравитационный или пневматический пригруз при давлении не менее 4Па (4гс/м²)

3.2. Для изготовления сборных изделий следует применять металлические жесткие формы.

3.3. Отформованные изделия должны твердеть в естественных условиях при положительной температуре с постоянным обильным увлажнением или пропариваться.

3.4. Режим пропаривания сборных железобетонных изделий должен приниматься следующий:

3.4.1. Отформованные изделия до теплового состояния обрабатки следует выдерживать не менее 5 часов в отапливаемом помещении при положительной температуре воздуха (не ниже +5°С) при введении в состав бетона газообразующих, воздухововлекающих или пластифицирующих добавок, а также при применении пластифицированных и гидрофобных цементов время предварительного выдерживания должно быть не менее 8 часов.

3.4.2. Температуру в пропарочной камере следует повышать плавно до $+50^{\circ}\text{C}$ с увеличением не более чем на 10°C в час для изделий изготавливаемых из малоподвижной (с осадкой конуса до 2 см) бетонной смеси, и не более чем на 15°C в час из умеренной жесткой (с осадкой конуса менее 1 см.) бетонной смеси.

3.4.3. При температуре $+50^{\circ}\text{C}$ изделия подлежат выдерживать 2-3 часа, затем плавно повысить температуру в пропарочной камере ($10^{\circ}-15^{\circ}\text{C}$ в час) до температуры изотермического нагрева до $+70^{\circ}\text{C}$.

3.4.4. Пропаривание следует производить в безпарных камерах в среде насыщенного влажного воздуха при относительной влажности 100%; сухой пар с давлением более 0,5 атм. должен пропускаться через воду при высоте слоя воды не менее 20 см;

3.4.5. Скорость снижения температуры после окончания изотермического нагрева до температуры, при которой производится разгрузка камеры, не должно превышать $10\pm 2^{\circ}\text{C}$ в час; разгрузку камеры следует производить при перепаде температур воздуха в камере и в цехе не более 20°C ; после выгрузке изделий из камеры их складывают и выдерживают не менее 10 суток, летом в естественных условиях, а зимой в помещении.

3.5. Распалубка элементов сборных изделий должно производиться только после их тепловлажностной обработки, а при твердении в естественных условиях не ранее достижения бетоном 70% проектной марки

по прочности на сжатие.

3.6. Изделия, опускаемые заводом-изготовителем, должны иметь 100% проектной прочности на сжатие.

3.7. Прочность бетона изделий, подвергающихся пропариванию, следует контролировать испытанием пропаренных совместно с изделиями контрольных бетонных кубов (не менее 3 шт.) Первое испытание контрольных кубов в количестве 3 шт., следует производить через 3-4 часа после окончания цикла тепловлажностной обработки, последнее испытание - после 28-суточного хранения их совместно с изделиями.

3.8. Контроль качества бетона, а также сборных изделий должен быть систематическим и осуществляться в соответствии с требованиями.

ГСТ 12730.0-78. Бетоны. Общие требования к методам определения плотности, влажности, водопоглощения, пористости и водонепроницаемости.

ГСТ 12730.1-78. Бетоны. Метод определения плотности.

ГСТ 12730.2-78. Бетоны. Метод определения влажности.

ГСТ 12730.3-78. Бетоны. Метод определения водопоглощения.

ГСТ 12730.4-78. Бетоны. Метод определения показателей пористости.

ГСТ 12730.5-78. Бетоны. Метод определения водонепроницаемости.

ГСТ 18030-76. Бетоны. Методы определения морозостойкости.

ГСТ 10180-76. Бетоны. Методы определения прочности на сжатие и растяжению

Привязан		
Инв. N		

ТП 901-6-85.86

КЖИ-ТТ 3

Лист

ГОСТ 8829-77, "Конструкции и изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости" ГОСТ 10922-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и "Указаниями по возведению монолитных железобетонных промышленных труб и башенных градирен (СН 374-61).

3.9. При приемке готовых изделий целесообразно пользоваться прибором, позволяющим проверять качество железобетона без разрушения (электронно-акустические и гаммадефектоскопия).

Однородность уплотнения бетона допускается проверять по показателям его прочности в наружных слоях конструкций, например, при помощи шариковых, дисковых и других приборов.

3.10. Допускаемые отклонения от проектной толщины защитного слоя бетона для рабочей арматуры не должны превышать ± 3 мм.

3.11. Контроль производства и проверка качества готовых изделий, правила приемки, маркировки и партицизации, хранения и транспортирования должны осуществляться в соответствии с ГОСТ 13015.1-81, ГОСТ 13015.2-81, ГОСТ 13015.3-81.

3.12. Складирование железобетонных элементов производится в штабелях. Высота штабеля назначается из условия обеспечения требований по технике безопасности согласно СНиП III-4-80. "Техника безопасности в строительстве". Прокладки и подкладки должны устанавливаться по вертикали в местах расположения строповочных устройств.

3.13. Погрузку и транспортирование железобетонных изделий следует производить в соответствии с рекомендациями руководства по перевозке унифицированных сборных железобетонных деталей и конструкций промышленного строительства автомобильным транспортом (стройиздат 1973) и техническими условиями на погрузку и крепления грузов, утвержденными МПС в 1969 г.

3.14. Приемка и испытание железобетонных элементов должны производиться в соответствии с ГОСТ 18979-73. При приемке следует обращать особое внимание на правильность маркировки.

4. Требования к арматурным и закладным изделиям.

4.1. Плоские арматурные сетки и каркасы следует изготавливать при помощи контактной точечной сварки.

Сварку следует производить во всех точках пересечения стержней.

4.2. Сварку следует выполнять в соответствии с ГОСТ 14098-68. "Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварки.

Основные типы и конструктивные элементы" и "Инструкцией по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН 393-73.

ПРОВЕРЗОН			
И.Ч.Е.Н. ПОДП.			

Г П 901- 6-85.86	КЖИ-ТТ	Зуб
		4

4.3. Размеры сеток и каркасов даны по осям и торцом стержней.

4.4. Для точного соблюдения всех размеров изготовления сеток и каркасов следует производить в камдуكتورах.

4.5. Закладные изделия следует изготавливать в соответствии с ГОСТ 10922-75. „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний“ и СН 393-78.

4.6. Сварку тавровых соединений круглых стержней с листовым прокатом в закладных изделиях следует выполнять под флюсом.

4.7. Защиту закладных изделий от коррозии следует выполнять металлизацией цинком при толщине покрытия 200 мкм.

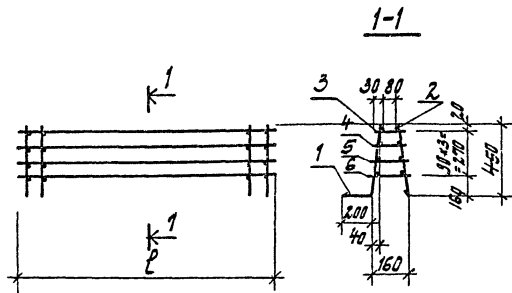
4.8. Плоские каркасы собирать в пространственные следует контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

Подпись			
И.И.И.			

ТП 901-6-85.86

КЖИ-ТТ

Лист
5



Обозначение	ℓ	Масса ед, кг
- КЖИ. 1.1.01	4000	32.0
- 01	3250	26.1
- 02	3500	28.3

Код	Классификация	Год	Обозначение	Наименование	Кол. на издании			Примечание
					-	-01	-02	
				<u>Документация</u>				
ЯЗ			ТП.901-Б-85.86-КЖИ.ТТ	Технические требования	×	×	×	
				<u>Сборочные единицы</u>				
ЯЗ	1		ТП.901-Б-85.86-КЖИ.1.1.01.01	Каркас плоский	1			
			- 01			1		
			- 02				1	
	2		- 03		1			
			- 04			1		
			- 05				1	
				<u>Детали</u>				
				Стержень ГОСТ 5781-82				
Б4	3		ТП.901-Б-85.86-КЖИ.1.1.01.1	φ 6 III ℓ = 140	40	33	35	0,03 кг
Б4	4		. 2	φ 6 III ℓ = 160	40	33	35	0,03 кг
Б4	5		. 3	φ 6 III ℓ = 180	40	33	35	0,03 кг
Б4	6		. 4	φ 6 III ℓ = 200	40	33	35	0,03 кг

Привязан

Лист №

ТП.901-Б-85.86 - КЖИ. 1.1.01

Нач. отд.	Зав. цехом	Инженер	Инженер	Каркас пространственный	Старая масса	Новая масса	Глисс
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер		р	ст.	-
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер		табл.		
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер		лист	листо	
Инженер	Инженер	Инженер	Инженер		С. П. Шварцман и др.		

Исполнение 1.

Рис. 1. (развертка)

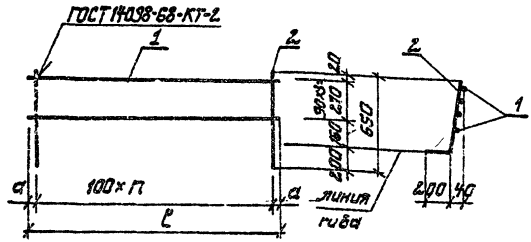
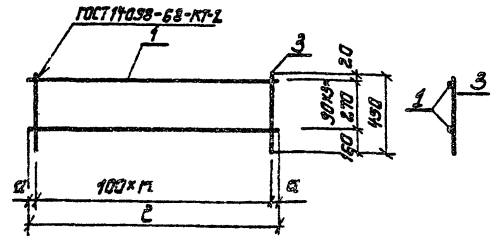


Рис. 2



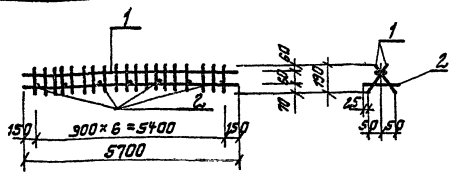
Обозначение	П	Размеры в мм.		шаг стержней П	Масса в3, кг
		ℓ	а		
-КЖИ.1.1.01.01		4000	50	39	19,6
-01	1	3250	25	32	16,0
-02		3500	50	34	17,2
-03		4000	50	39	7,6
-04	2	3250	25	32	6,1
-05		3500	50	34	6,7

Исполнение	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. - КЖИ. 1.1.01.01 -					Примечание	
				-01	-02	-03	-04	-05		
			Документация							
03		ТП.901-6-8586-КЖИ. ГТ	Технические требования	×	×	×	×	×		
			Детали							
			Стержень, ГОСТ 781-82.							
06	1	ТП.901-6-8586-КЖИ.1.1.01.01.1	Ф6 АIII, ℓ=4000	4		4			0,9 кг	
			.2 Ф6 АIII, ℓ=3250		4		4		0,7 кг	
			.3 Ф6 АIII, ℓ=3500			4		4	0,8 кг	
07	2		Ф10 АII, ℓ=650	40	33	35			0,4 кг	
08	3	ТП.901-6-8586-КЖИ.1.1.01.01.5	Ф6 АIII, ℓ=450				40	33	35	0,1 кг

Привязан	

ТП.901-6-8586-КЖИ.1.1.01.01	
Исполнитель: М.С. Козлов	Каркас плоский
Н.Контр. Козлов	
П.Спец. Козлов	Итого Масса Машин. сч. табл. -
Г.П. Волыгина	
Р.К. Станина	Лист Листов
И.К. Павлова	
И.К. Козлова	Самоводоканализ

Листовой 1



Код	Знач	Полн	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИЗ			ТП.901-6-85.86 -КЖИ.ТТ	Технические требования		
				<u>Обработные единицы</u>		
ИЧ	1		ТП.901-6-85.86-КЖИ.1.1.02.01	Каркас плоский	2	
				<u>Детали</u>		
БЧ	2		-КЖИ.1.1.02.01 .1	Стержень ГОСТ5781-82 φ 63Г, ℓ = 150	7	0,03 кг

Прибязан

Илб. и пагл.

ТП.901-6-85.86 -КЖИ.1.1.02

Каркас пространственный

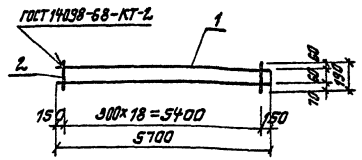
Стенд/Масса/Масштаб

ρ 110 кг —

Лист 1 / Листов 1

Составитель: Каналиков

Исполн. Каналиков
 Р. Каналиков
 Ил. Каналиков
 Ф. Каналиков
 С. Каналиков
 Каналиков
 Каналиков



Код	Знач	Полн	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
ИЗ			ТП.901-6-85.86 -КЖИ.ТТ	Технические требования		
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		ТП.901-6-85.86-КЖИ.1.1.02.01 .1	Стержень ГОСТ5781-82 φ 63Г, ℓ = 5700	2	2,3 кг
БЧ	2		.2	φ 63Г, ℓ = 150	19	0,04 кг

Прибязан

Илб. и пагл.

ТП.901-6-85.86 -КЖИ.1.1.02.01

Каркас плоский

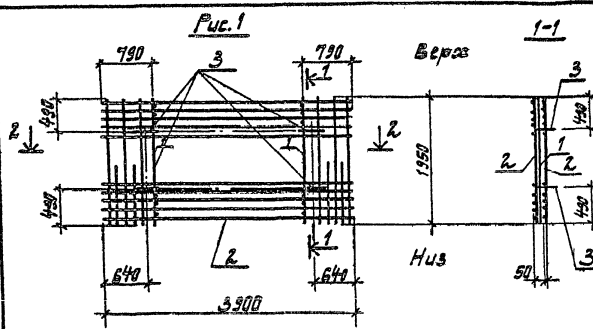
Стенд/Масса/Масштаб

ρ 54 кг —

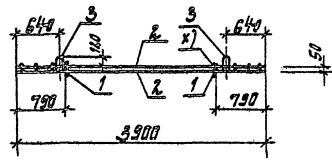
Лист 1 / Листов 1

Составитель: Каналиков

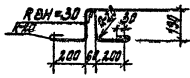
Исполн. Каналиков
 Р. Каналиков
 Ил. Каналиков
 Ф. Каналиков
 С. Каналиков
 Каналиков
 Каналиков



2-2



Поз. 3'



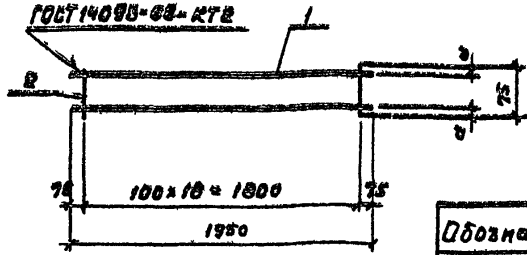
*) Сварка при помощи сварочных клещей.
* Позиция, 3' ст. на данном листе.

Требования	

Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на стропил. ст. 1.01		Примечание
				-	21.02	
			Документация			
			Технические требования			
			Сварочные клещи			
			Каркас люлек	2	2	
			-01			2
			Сетка арматурная	2	2	
			-01			2
			Детали			
			Стержень, ГОСТ 5781-82			
			φ 12 Ш2, R= 300	4	4	4
						0,8

Обозначение	Рис.	ℓ	Масса, кг.
-КЖИ.1.2.01		3900	139,6
-01	1	3900	139,6
-02		3480	132,4

ТТ 901-6-8586 -КЖИ.1.2.01			Страна	Масса	Масштаб
Исполн.	Ильичев		Р	ст. табл.	1:50
Н. контр.	Козлович		Лист	Листов	1
Тр. спец.	Козлович		Составляющая проекта		
ГУП	Сельский	Клиб			
Рук. до.	Сидорова	Клиб			
Инженер	Павлова	Клиб			
Инженер	Коренько	Клиб			



Обозначение	а
-КЖИ.1.2.01.01.	20
-01	25

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			ТП 901-6-85.86 -КЖИ.ТТ	Технические требования		
				Детали		
				Стержень; ГОСТ 5781-82		
B4	1		ТП 901-6-85.86 -КЖИ.1.2.01.01.1	φ6 А I L=1950	2	0,5 кг
B4	2			φ6 А I L=75	19	0,02 кг

Привязан

Имб. н. подл.

ТП 901-6-85.86 -КЖИ.1.2.01.01

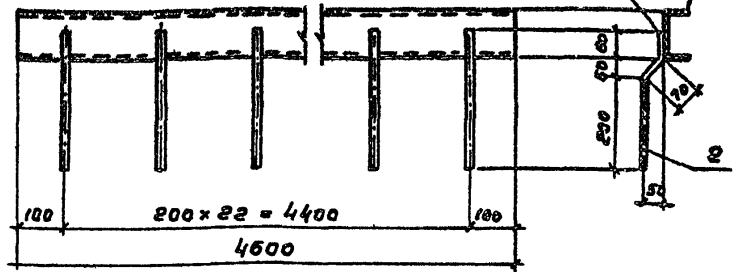
Нач. отд.	Алтышлар	<i>[Signature]</i>
Н. конст.	Козловичер	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Козловичер	<i>[Signature]</i>
ГНП	Гольдина	<i>[Signature]</i>
Рук. бр.	Станина	<i>[Signature]</i>
Инжен.	Полякова	<i>[Signature]</i>
Циклен.	Юрченко	<i>[Signature]</i>

Каркас плоский

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,4 кг	—
Лист	Листов 1	

СНЮЗВО ДОКНАПРОЕКТ

Сварка ручная
дуговая dш = 4 мм



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
A3			ТП 901-6-85.86 -КЖИ.ТТ	Технические требования		
				Детали		
B4	1		ТП 901-6-85.86 -КЖИ.1.9.01.1	Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 ВстЗкл2-1 ГОСТ 935-79 L=4600	1	39,6 кг
				Стержень; ГОСТ 5781-82		
B4	2			φ6 А II L=330	23	0,1 кг

Привязан

Имб. н. подл.

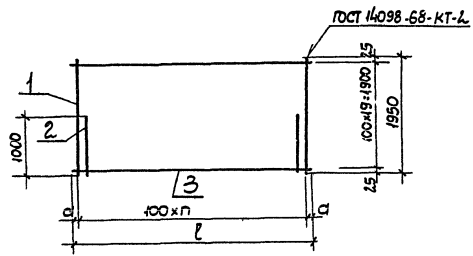
ТП 901-6-85.86 -КЖИ.1.9.01

Нач. отд.	Алтышлар	<i>[Signature]</i>
Н. конст.	Козловичер	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Козловичер	<i>[Signature]</i>
ГНП	Гольдина	<i>[Signature]</i>
Рук. бр.	Станина	<i>[Signature]</i>
Инжен.	Полякова	<i>[Signature]</i>
Циклен.	Корнилова	<i>[Signature]</i>

Узделие закладное

Стадия	Масса	Масштаб
Р	41,9 кг	1:10
Лист	Листов 2	

СНЮЗВО ДОКНАПРОЕКТ



Обозначение	Размеры в мм		Шаг стержней	Масса
	L	d		
- КЖК.1.2.01.02	3900	50	38	65.4
-01	3480	40	34	59.8 кг

Формат	Зона	№ п/п	Обозначение	Наименование	Код на оп. код.1.2.01.02		Примечание
					-	01	
				<u>Документация</u>			
			ТН 901-Г-8586-КЖК.ТТ	Технические требования			
				<u>Детали</u>			
				Стержень, ГОСТ 5781-82			
		Б4	1 ТН 901-Г-8586-КЖК.1.2.01.02.1	φ10 АIII, L=1950	20	18	1.2 кг
		Б4	2	φ10 АIII, L=1000	19	17	0.6 кг
		Б4	3	φ8 АIII, L=3900	20	-	1.5 кг
			4	φ8 АIII, L=3480	20	-	1.4 кг

Привязки			
УИВ.Н			

				ТН 901-Г-8586-КЖК.1.2.01.02			
				Сетка арматурная:			
Нач. отд.	Исполнитель	Инж. проект	Контроль	Стр. инж.	Масса	Масса	Масса
И. спец.	Колобунин	И. спец.	Колобунин	Р	см. табл.	-	-
Г.И.П.	Колобунин	Г.И.П.	Колобунин	Лист	Листов	1	1
Рук. др.	Степанов	Рук. др.	Степанов	Создано в автоматическом режиме			
Инженер	Галляков	Инженер	Галляков				
Инженер	Орбаченко	Инженер	Орбаченко				

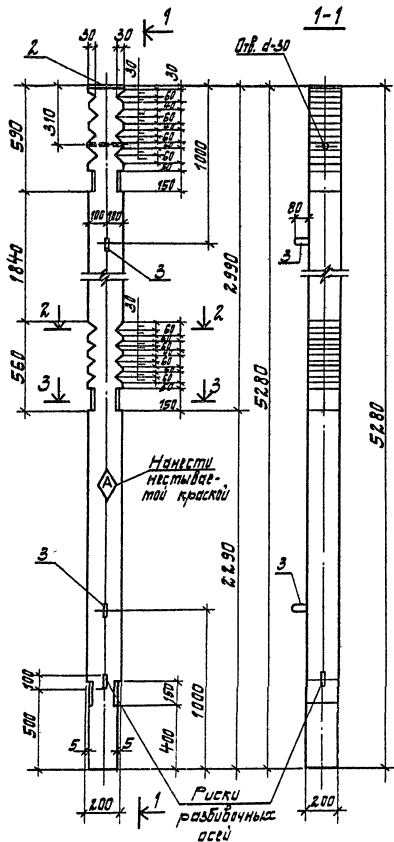
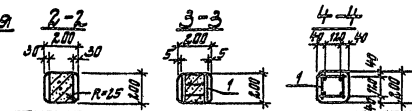
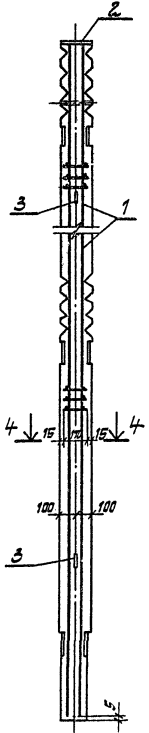


Схема армирования



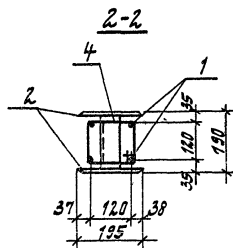
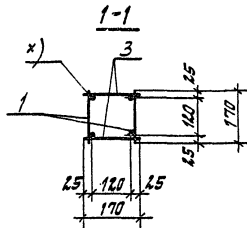
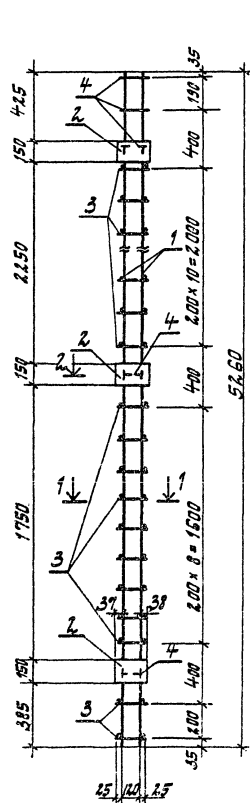
Элемент	Слой	Г/об	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТП 901-Б-85.86-КЖИ.ТТ	Технические требования		
				Сборочные единицы		
			1 ТП 901-Б-85.86-КЖИ.1.3.01	Каркас пространственный	1	
				Стандартные изделия		
			2 Серия 1.400-15 вып.1	Изделия закладные ПЭИВ-Э	1	
			3 Серия 1.400-9 вып.1	Плетня УПЗ-3	2	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон		В.Б.1 м³

Ведомость расхода стали на элемент, кг

Марка элемента	Изделия арматурные		Изделия закладные		Общий расход
	Арматура класс		Прокат горячий		
	ГСТ 5781-82	ГСТ 105-76	Вст.3 К.Э.2	ГСТ 1059-78	
Капонна	Ф6 Ф18	Ф12 Ф12	δ=8 δ=10	Л75-6	72,6
	1,9 42,0	1,7 1,3	2,5 18,4	4,8	

Привязан	
Циф. № подл.	

ТП.901-Б-85.86 - КЖИ. 1.3		Страна (Масштаб)	
Колонна		№	525кг. 1:50
Исполн. [подпись]		Лист	Листов 1
Инженер [подпись]		Семизвогодател.проект	



Поз. 4"



№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
№3	ТП 901-Б-85.86- -КЖИ.ТТ	Технические требования		
		Сборочные единицы		
№1	ТП 901-Б-85.86 -КЖИ.1.3.01.01	Каркас пластий	2	2,8 кг
№2	-КЖИ.1.3.01.02	Изделие закладное	3	5,8 кг
		Детали		
		Стержень ГОСТ 5781-82		
Б1	3 ТП 901-Б-85.86-КЖИ.1.3.01. 1	Ф 6 #I, L=170	40	0,04кг.
Б4	4"	. 2 Ф 6 #I, L=120	7	0,15кг.

*) Сварка при помощи сварочных клещей.
* Позицию "4" см. на данном листе.

Привязан			
Шк. №			

ТП 901-Б-85.86 -КЖИ.1.3.01		Стация	Масса	Масштаб
Исполн.	Инженер	Р	854кг	1:50
Провер.	Инженер	Лист	Листов 1	
Составитель	Инженер	Составитель		

№ п/п	Рисок	Лист	Обозначение	Наименование	Мат. на испол. - КЖИ.1.4-								Примечание	
					-	01	02	03	04	05	06	07		08
Документация														
А3			ТП 901-6-85.86-КЖИ.1.4.СБ	Сборочный чертеж										
А3			ТП 901-6-85.86-КЖИ.1.4.ВМС	Ведомость расхода стали										
А3			ТП 901-6-85.86-КЖИ. Т.Т.	Технические требования Сборочные единицы										
А3	1		ТП 901-6-85.86-КЖИ.1.4.Д1	Каркас прогнатовый	1									
			-01		1									
			-02			1								
			-03				1							
			-04					1						
			-05						1					
			-06							1				
			-07								1			
			-08									1		
	2		Серия 1.400-15	Узлы закладные ИИЮБ-3	3	3	-	7	7	-	-	7	-	
Материалы:														
Бетон М					0.42	0.42	0.59	0.68	0.47	0.31	0.57	0.65	0.59	м ³

Привязан		Наименование		Исполнитель		ТП 901-6-85.86 - КЖИ.1.4	
		И.контр. Козлов В.В.		И.контр. Козлов В.В.		Рудель	
		Л.спец. Козлов В.В.		Л.спец. Козлов В.В.			
		Г.п. Голубина		Г.п. Голубина		Составитель проекта	
		Р.м.бр. Сташнина		Р.м.бр. Сташнина			
		Л.ж.к.н. Полякова		Л.ж.к.н. Полякова			
		И.ж.к.н. Корченко		И.ж.к.н. Корченко			

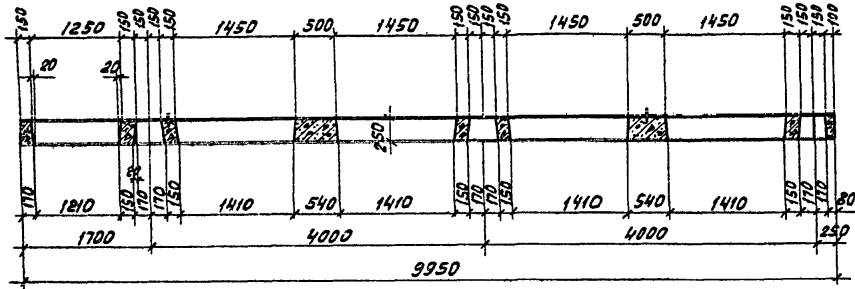
И.ж.к.н. Подпись и дата

Марка элемента	Узлы арматурные							Узлы закладные							Объем раск.				
	Арматура класса							Арматура класса											
	А1			АIII				А1			АIII								
	ГОСТ 5781-82							ГОСТ 5781-82											
φ6 φ8 Углов φ16 φ18 б22 Углов							φ12 φ8 φ6.2 Углов δ-6 δ-10 δ-12 δ-14							ГОСТ 880-77					
-КЖИ.1.4	1.2	11.8	13.0	28.8	47.6	-	76.4	89.4	2.2	2.5	-	4.7	2.1		4.8	-	3.2	-	10.1
-01	1.2	11.8	13.0	28.8	-	71.2	100.0	113.0	2.2	2.5	-	4.7	2.1	4.8	-	3.2	-	10.1	127.
-02	2.4	16.8	19.2	51.4	67.6	-	119.0	158.2	2.2	-	-	2.2	4.9	-	-	3.2	-	3.2	143.4
-03	2.4	19.8	22.2	63.1	79.2	-	142.3	164.5	2.2	2.1	-	4.3	2.8	-	-	3.2	-	6.0	174.8
-04	1.2	13.4	14.6	30.8	53.6	-	84.4	99.0	2.2	3.7	-	5.3	4.9	4.8	-	3.2	-	11.9	117.8
-05	1.2	8.2	9.4	12.3	32.8	-	75.1	54.5	4.4	-	0.2	4.6	-	-	1.2	1.6	0.7	3.5	61.4
-06	2.4	16.2	18.6	43.6	64.3	-	98.4	97.0	2.2	-	0.2	2.4	-	-	1.1	1.6	0.7	3.4	101.
-07	2.4	19.0	21.4	21.4	76.4	-	97.8	119.2	2.2	2.1	0.2	4.5	4.9	-	1.1	1.6	0.7	8.3	132.
-08	2.4	15.4	17.8	14.4	62.0	-	76.4	94.2	2.2	-	0.4	2.6	-	-	2.2	3.2	1.4	6.8	103.

21/14-04 83

Привязан		Наименование		Исполнитель		ТП 901-6-85.86 - КЖИ.1.4.ВМ	
		И.контр. Козлов В.В.		И.контр. Козлов В.В.		Рудель	
		Л.спец. Козлов В.В.		Л.спец. Козлов В.В.			
		Г.п. Голубина		Г.п. Голубина		Составитель проекта	
		Р.м.бр. Сташнина		Р.м.бр. Сташнина			
		Л.ж.к.н. Полякова		Л.ж.к.н. Полякова			
		И.ж.к.н. Корченко		И.ж.к.н. Корченко			

1-1



4-4

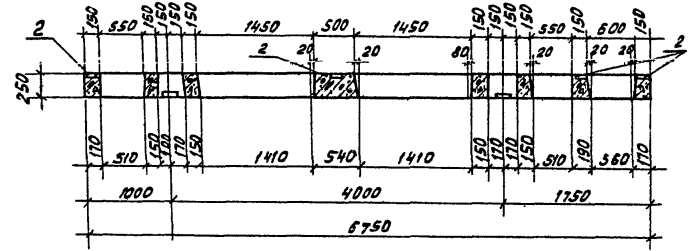


Рис 3

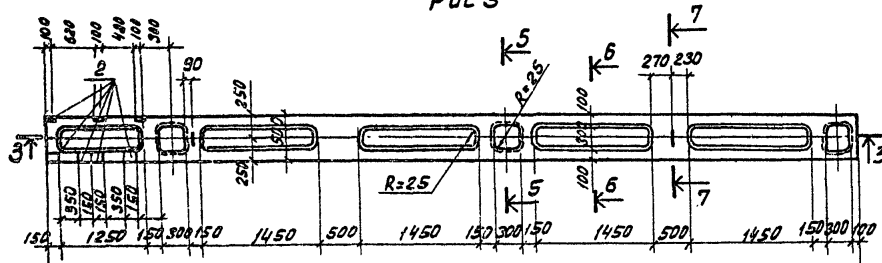
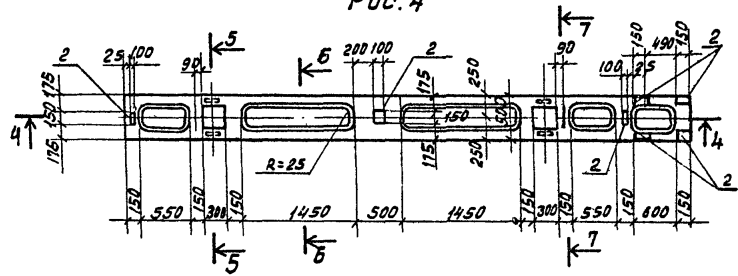
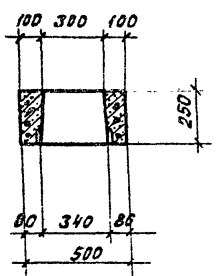


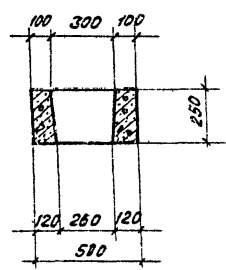
Рис. 4



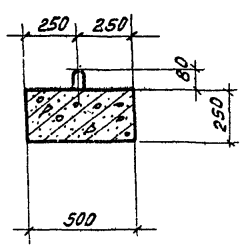
5-5



6-6



7-7



Схему армирования см. на л. 3.

Привязан:			
УИВ. N.2			

ТП901-6-85.86 -КЖИ.14СБ л/см
2

Кол. листов	Пос.	Обозначение	Наименование	Кал. на испал. - КЖУ. 1.4.01 -								Примечание		
				-	01	02	03	04	05	06	07		08	
			Документация											
13		ТП.901-6-85.86-КЖУ.1.4.01.СБ	Сборочный чертеж											
13		ТП.901-6-85.86 -КЖУ.1.4.01.СБ	Технические требования											
			Сборочные единицы											
13	1	ТП.901-685.86-КЖУ.1.4.01.01	Каркас плоский	2										
		-01			2									
		-02				2								
		-03					2							
		-04						2						
		-05							2					
		-06								2				
		-07									2			
		-08										2		
13	2	ТП.901-6-85.86-КЖУ.1.4.01.02	Каркас плоский		2	1		1	1					
	3	-01				2	1		1	1				
	4	-02		4	4	2	4	2		2	4	2		
	5	-03		4	4		2	6	2	2	4	4		
	6		С 6.ЭГ-100 150x150	25	2	2	4	4	2	2	4	4	4	0,6кг
			6.ЭГ-100	25										
			ГОСТ 8478-71											
67	7*	ТП.901-685.86-КЖУ.1.4.01 .1	Стержень, ГОСТ 5701-82											
			φ 12 ЭГ, L = 1180	2	2	2	2	2	2	4	2	2	2	1,1кг

*) смотрите на листе 3-КЖУ.1.4.01.СБ
Выполнять из стали Вст-3 СП2

Исполнитель	М.И.	ТП.901-6-85.86-КЖУ.1.4.01	Лист	1
Начальник	М.И.	Каркас пространственный	Р	1
Инженер	М.И.		Секция	Базовая
Инженер	М.И.		Проект	

29-01-85

71 1200000

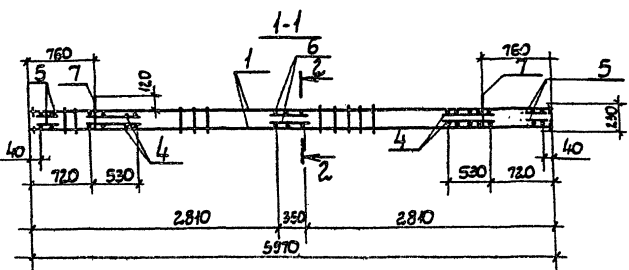


Рис. 1

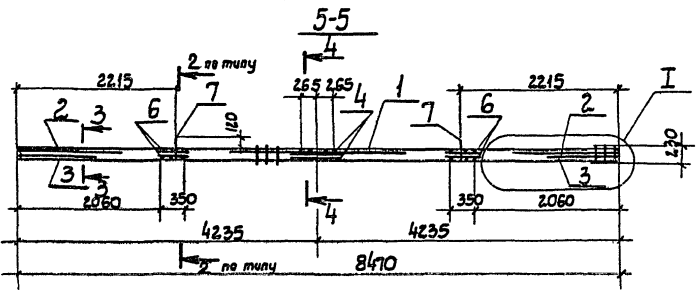
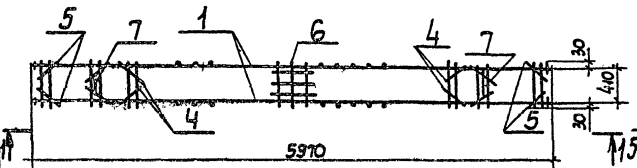
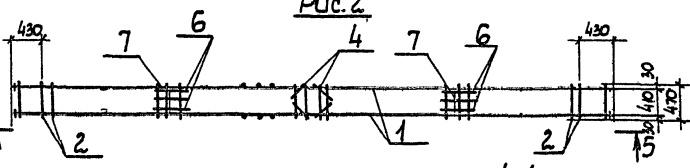


Рис. 2



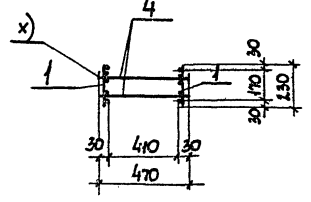
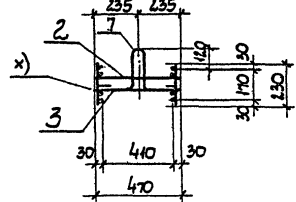
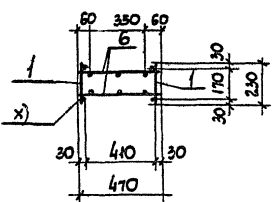
2-2



3-3

4-4

Обозначение	Рис.	Масса ед. кг
- Кож. 1.4.01	1	101.2
-01	1	124.8
-02	2	143.6
-03	3	167.8
-04	4	107.8
-05	5	62.6
-06	6	102.3
-07	7	125.0
-08	8	103.6



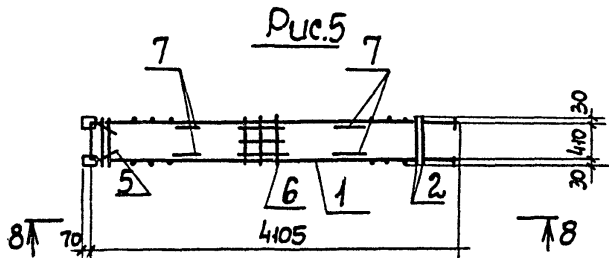
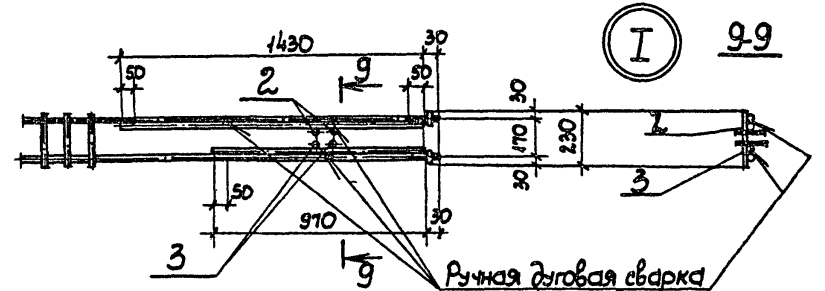
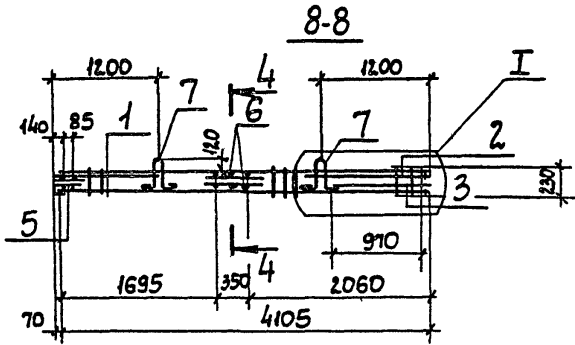
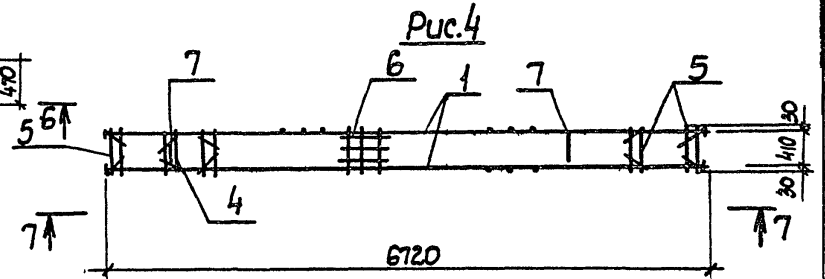
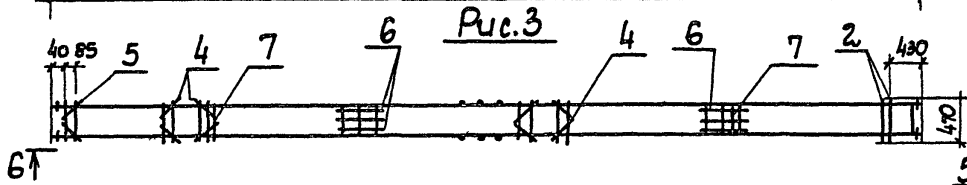
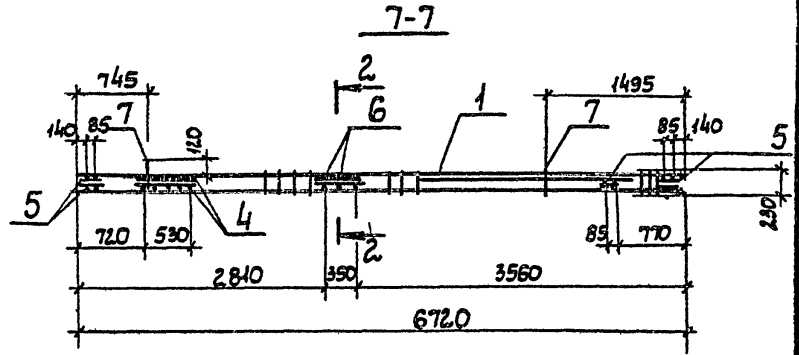
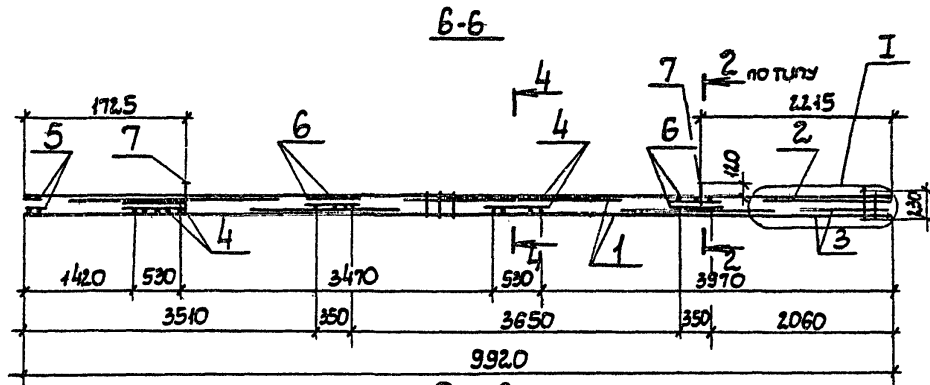
*) Сварка при помощи сварочных клещей.
Узел I см. на л. 2

Прибызан

Инж. Н

Маш. отд.	Яльшицкий	
Н. констр.	Козловцев	
Г. слес.	Козловцев	
П.П.	Галайкин	
Рук. бр.	Останин	
Инжен.	Полякова	
Инженер	Юрченко	

ТЛ.901-6-85.86		- кож. 1.4.01.СБ	
Корпус пространственный	Р	Масса см.	Масштаб 1:50
Сборочный чертеж	Лист 1	Масштаб табл.	Листов 3
		Совхозаэромашпроект	



Ручная дуговая сварка
 $h_{ш} = 4 \text{ мм}$ $b_{ш} = 8 \text{ мм}$
 электродом Э50А

привязан			
Умб. N			

Сечения см. на л. 1.
 ТП 901-6-85.86 - КЖИ. 1.4.01. СБ

Лист
 2

С.И.В.С.И.

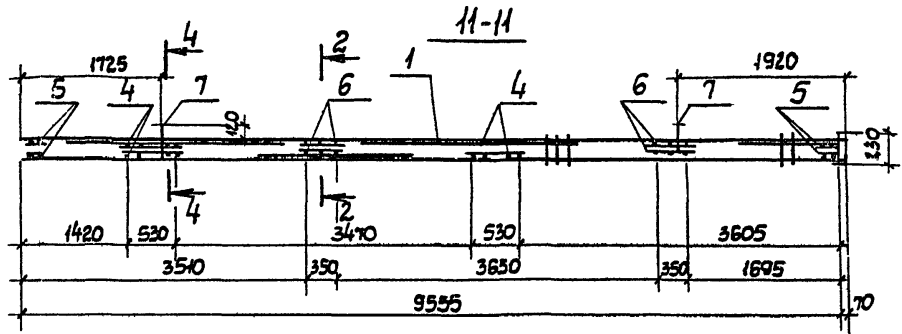
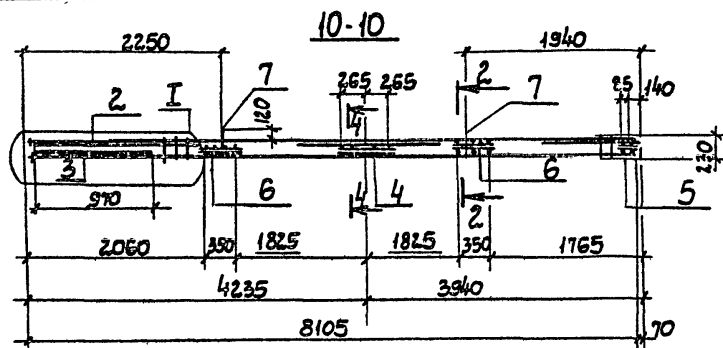
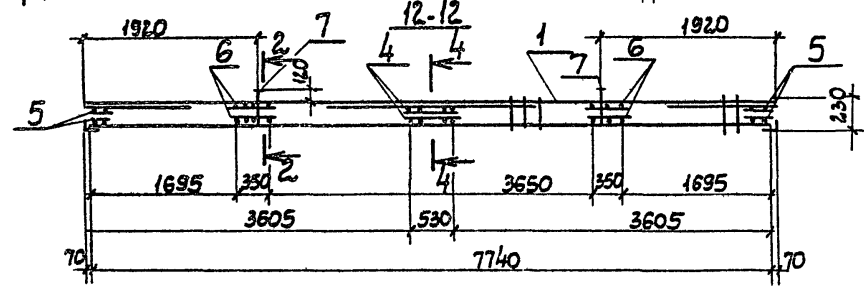
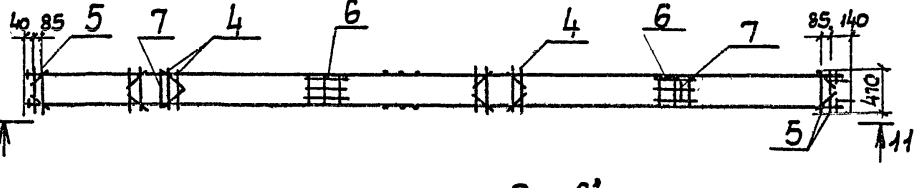
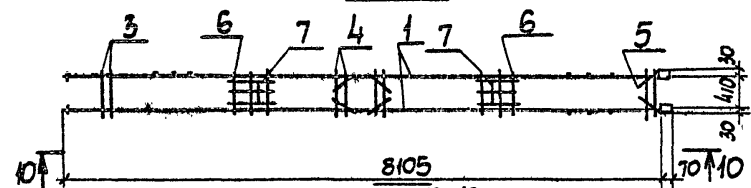


Рис.6

Рис.7



Поз. 8'

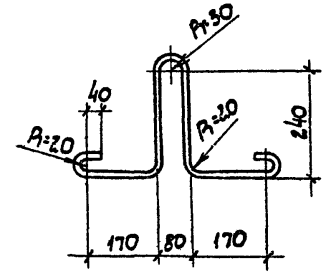
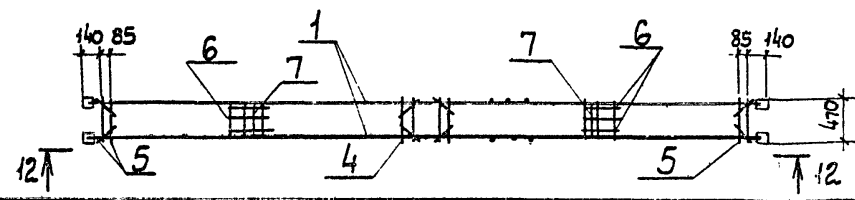


Рис.8



Привязки			
Л.В.Н.			

1. Сечения 2-2, 3-3, 4-4 см. на л. 1.
2. Узел I см. на л. 2.

ТП 901-6-85-86 - КЖИ.1.4.01.СБ

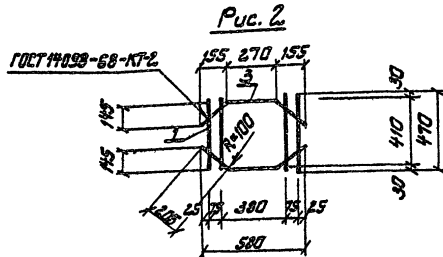
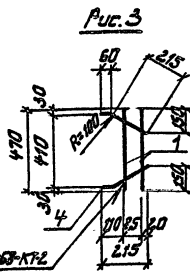
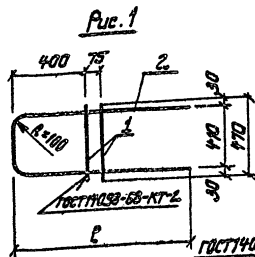
Лист 3

Формат	Экз	Лист	Обозначение	Наименование	кол. на экз. по кн.								Примечание		
					-	-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07		-08	
				Документация											
А3			ТП 901-6-85.86 -кнж.1.4.01.01.05	Сборочный чертеж											
А3			ТП 901-6-85.86 -кнж.1.4.01.01.05	Технические требования											
				детали											
				Стержень, ГОСТ 5781-82											
Б4	1		ТП 901-6-85.86 -кнж.1.4.01.01.1	φ 18 А II, l = 5970	2									11,9 кг	
				φ 22 А II l = 5970	2									17,9 кг	
				φ 18 А III, l = 8470			2							16,9 кг	
				φ 18 А III, l = 9920				2						19,8 кг	
				φ 18 А III l = 6720					2					13,4 кг	
				φ 18 А III l = 4105						2				8,2 кг	
				φ 18 А III l = 8105							2			16,2 кг	
				φ 18 А III l = 9550								2		19,1 кг	
				φ 18 А III l = 7740									2	15,5 кг	
Б4	2			φ В А I, l = 230	59	59	84	99	67	41	81	95	77	0,1 кг	
Б4	3			φ 16 А II l = 1810			2	2		1	1	1		2,9 кг	
Б9	4			φ 16 А II l = 2450				1	2	1		1	2	1	3,9 кг
Б4	5			φ 16 А II l = 1010							1	1		2	1,6 кг
Б4	6			φ В А II l = 200	2	2				2					0,4 кг
Б4	7			φ 22 А II l = 80							1	1	1	2	0,2 кг
Б4	8			Полоса 10x100, ГОСТ 103-76 Вст 3 кн 2-1, ГОСТ 535-79* l = 200	2	2				2					1,2 кг
Б4	9			Полоса 14x60, ГОСТ 103-76 Вст 3 кн 2-1, ГОСТ 535-79* l = 60	4	4	4	4	4	4	2	2	2		0,4 кг
Б4	10			Полоса 12x90, ГОСТ 103-76 Вст 3 кн 2-1, ГОСТ 535-79* l = 130							1	1	1	2	1,1 кг
Б4	11			Углок 110x70x6,5, ГОСТ 8510-72 Вст 3 кн 2-1, ГОСТ 535-79* l = 80							1	1	1	2	0,7 кг

2134-04 28

Исполнитель		Нач. отд. Альтамура		ТП 901-6-85.86		-кнж.1.4.01.01	
Привлазан		Н. Контр. Козловичев		КОРКАС ПЛОСКИЙ		Страницы	
		Л. степ. Козловичев				Лист	
		ЗУП Гольбуна				1	
		Рук. Бр. Сталина					
		Исполн. Полюкова					
		Исполн. Юрченко					
ИЛВ.Н:						СООБЩАЮЩИЙ ПРОЕКТ	

Листовой №



Обозначение	Рис	ℓ	Масса вз, кг
-КЖС.1.4.01.02	1	1430	6,6
-01	1	970	5,1
-02	2	—	5,0
-03	3	—	2,2

Формат	Шкала	Лист	Обозначение	Наименование	Код на испыт.-КЖС.1.4.01.02			Примечание	
					—	01	02		03
			ТП.901-6-85.86 -КЖС.ТТ	Документация					
				Технические требования	×	×	×		
				Детали					
				Стержни ГОСТ 5781-82					
Б4	1	ТП.901-6-85.86-КЖС.1.4.01.02.1	φ 16.8 III, ℓ = 470		2	2	4	2	0,7 кг
Б4	2		φ 16.8 III, ℓ = 3270		1	—	—	—	5,2 кг
			φ 16.8 III, ℓ = 2350		—	1	—	—	3,7 кг
Б4	3		φ 16.8 III, ℓ = 680		—	—	2	—	1,1 кг
Б4	4		φ 16.8 III, ℓ = 275		—	—	—	2	0,4 кг

Привязан

Имя.ИФ	Литвинкина	М.И.
И.Кантор	Козловичев	М.И.
И.Спец.	Козловичев	М.И.
ГУП	Голубина	М.И.
Рук.БР	Степанова	М.И.
Исполн	Палкава	М.И.
Исполн	Курченко	М.И.

ТП.901-6-85.86 -КЖС.1.4.01.02

Каркас плоский

Страна Масса (паспав)

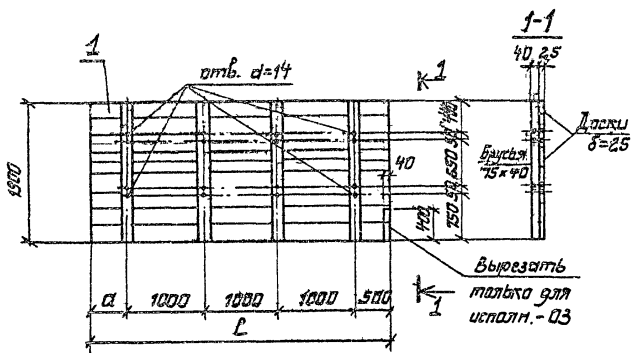
см. —

Р табл. —

Лист Листов 1

Составленная на право

Элемент II



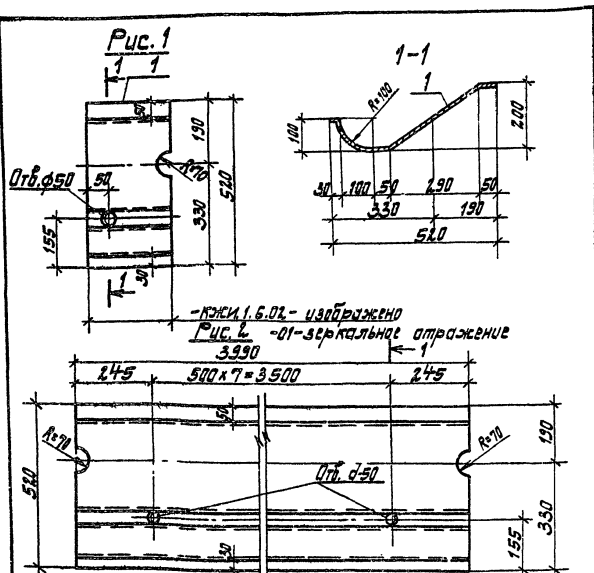
Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Коды исп. и исп. КЭИ		Примечание
					-01	-02	
				Документация			
ИЗ			ТП.901-6-8586 КЖУ.Т.Т	Технические требования	X	X	
				Материалы:			
ИЗ	1			Древесина хвойных пород ГОСТ 27457-80	0,227	0,277	0,277 м ³

Обозначение	Размеры в мм	
	ℓ	с
-КЖУ.1.6.01	4230	615
-01	3960	480
-02	3960	480

Привязан			
Изм. №			

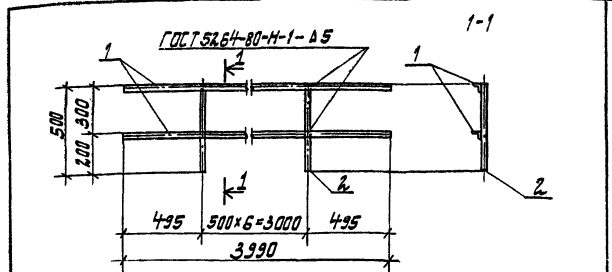
ТП.901-6-85.86 - КЖУ.1.6.01			
Щит			Стекло масса
			ст. 1:50
			лист 1 из 1
Составляющие материалы			

Листов 14



Обозначение	Рис.	Масса вз. кг.	Привязан
-КЖИ.1.6.02	1	3,6	
-01	1	3,6	
-02	2	57,6	

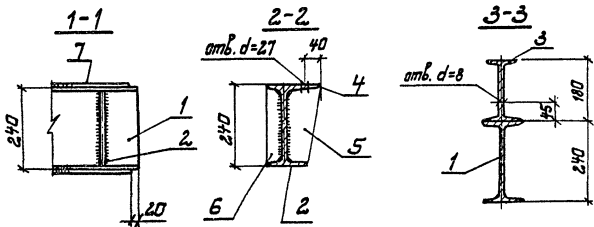
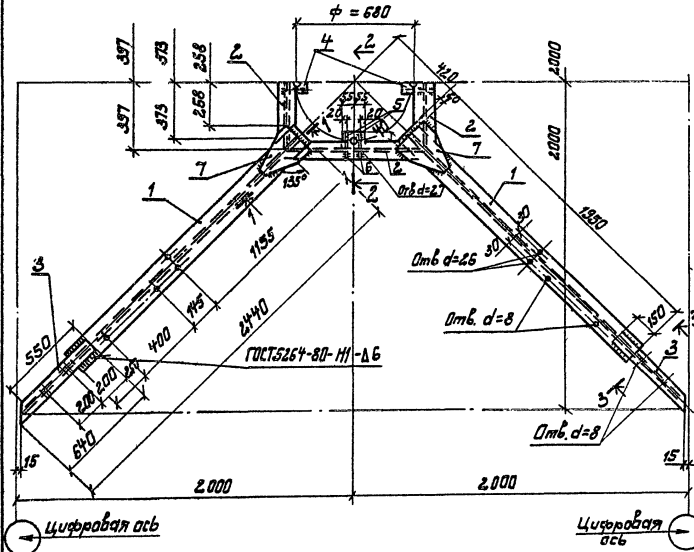
ТТ 901-Б-8586 -КЖИ.1.6.02		Инв. №	
Нач. отд. Исполнителя Нач. отд. Контролера Нач. отд. Казначейца Нач. отд. Службы Нач. отд. Станция Нач. отд. Поддержка Нач. отд. Контроль	Металлический кзырек	Статус	Масштаб
		Р	ст. табл.
Рис. №	-2.0x900 ГОСТ 19903-74- Вст.3 ст15 ГОСТ 9335-79	Лист	Листов 1
		Создан в CAD-системе	



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Документация		
БЗ	ТТ 901-Б-8586 -КЖИ. ТТ	Технические требования к Р.Т.Б.Э.У.		
Б4	1 ТТ 901-Б-8586 -КЖИ.1.6.02 .1	Число 50x50x5 ГОСТ 8503-76 Вст.3 ст.2-1, ГОСТ 535-79 P=3990	2	15,0 кг
Б4	2	.2 Створки, ГОСТ 9781-82, φ 12, Э.Л., P=500	7	0,5 кг

Нач. отд. Исполнителя Нач. отд. Контролера Нач. отд. Казначейца Нач. отд. Службы Нач. отд. Станция Нач. отд. Поддержка Нач. отд. Контроль	Ограждение	Статус	Масштаб
		Р	35.5м
Рис. №	ТТ 901-Б-8586 -КЖИ.1.6.03	Лист	Листов 1
		Создан в CAD-системе	

Листов 7



№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Документация				
83	ТП 901-6-85.86 -КЖС. ТТ	Технические требования		
Детали				
84	1 ТП.901-6-85.86 -КЖС.1.6.04.1	Двутавр 24 ГОСТ 8239-72* в отс. ктл-1, ГОСТ 335-78 L = 1950	4	53,2 кг
84	2	2 Двутавр 24 ГОСТ 8239-72* в отс. ктл-1, ГОСТ 335-78 L = 794	4	21,7 кг
84	3	3 Двутавр 18 ГОСТ 8239-72* в отс. ктл-1, ГОСТ 335-78 L = 640	4	11,8 кг
84	4	4 Полоса 10 ГОСТ 10113-76 в отс. ктл-1, ГОСТ 335-78 L = 110	4	0,4 кг
84	5	5 Полоса 10 ГОСТ 10113-76 в отс. ктл-1, ГОСТ 335-78 L = 220	8	1,7 кг
84	6	6 Полоса 10 ГОСТ 10113-76 в отс. ктл-1, ГОСТ 335-78 L = 220	8	1,0 кг
84	7	7 Полоса 10 ГОСТ 10113-76 в отс. ктл-1, ГОСТ 335-78 L = 300	8	4,1 кг

1. Все сварные швы $t_w = 8$ мм
2. Разметку и сверление отверстий производить после сварки всех элементов.

Пробаван		
Инв. № пасл.		

ТП 901-6 - 85.86-КЖС. 1.6.04	
Опора вентилятора	Страна Масса Машинад
Р 402,8х	1:20
Лист 1	Листов 7
Создатель: [подпись]	

Нач. отд. [подпись]
 Н.контр. [подпись]
 Сп. спец. [подпись]
 Г.уп. [подпись]
 Рук. бр. [подпись]
 Инженер [подпись]
 Инженер [подпись]

Формат	Волна	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испанн. - КЖИ. 1.7.01 -										Примечание		
					-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08	-09				
				<u>Документация</u>													
А3			ТП 901-6-85.86-КЖИ.1.7.01.СБ	Сборочный чертеж													
А3			ТП 901-6-85.86-КЖИ.ТТ	Технические требования													
				<u>Стандартные изделия</u>													
	1			Болт М10х160,5В, О115, ГОСТ 7798-70	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
	2			Гайка М10,5, О115, ГОСТ 5915-70	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
	3			Шайба 10,02, О115, ГОСТ 1571-78	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
				Гвозди 4,0 х 120, ГОСТ 4028-63	0,5	0,25	0,4	0,4	0,6	0,5	0,6	0,6	0,25	0,25	0,25	0,25	кг
				<u>Материалы:</u>													
	4		Гост 24454-80	Древесина хвойных пород	0,148	0,10	0,124	0,124	0,166	0,145	0,170	0,148	0,087	0,082	0,082	0,082	м ³
				Модифицированная древесина	0,133	0,09	0,112	0,112	0,149	0,129	0,151	0,131	0,084	0,077	0,077	0,077	м ³

Привязка			Исп. от	Листов	ТП 901-6-85.86 - КЖИ.1.7.01	Стандарт	Лист	Листов
			Н. контр.	Казловычер				
			Л. спец.	Казловычер				
			Г.П.	Гольдина				
			Рис. бр.	Станина				
			И.м.к.к.	Палаева				
			И.м.к.к.	Валеева				
И.м.к.к.:			Итого			СОВВОДКАНАЛПРОЕКТ		

И.м.к.к. подл. подпись и дата Взам. и.м.к.к.

Формат	Волна	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испанн. - КЖИ. 1.7.02 -										Примечание		
					-	-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08	-09			
				<u>Документация</u>													
А3			ТП 901-6-85.86-КЖИ.1.7.02.СБ	Сборочный чертеж													
А3			ТП 901-6-85.86-КЖИ.ТТ	Технические требования													
				<u>Стандартные изделия</u>													
	1			Болт М10х160,5В, О115, ГОСТ 7798-70	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	6	
	2			Гайка М10,5, О115, ГОСТ 5915-70	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9	6	
	3			Шайба 10,02, О115, ГОСТ 1571-78	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	12		
				Гвозди 4,0 х 120, ГОСТ 4028-63	0,6	0,6	0,6	0,5	0,5	0,5	0,6	0,6	0,25	0,1	0,1	0,1	кг
				<u>Материалы:</u>													
	4		Гост 24454-80	Древесина хвойных пород	0,143	0,164	0,161	0,189	0,123	0,146	0,179	0,183	0,083	0,087	0,087	0,087	м ³
				Модифицированная древесина	0,127	0,146	0,143	0,123	0,110	0,125	0,159	0,163	0,075	0,084	0,084	0,084	м ³
				Древесина													

Привязка			Исп. от	Листов	ТП 901-6-85.86 КЖИ.1.7.02	Стандарт	Лист	Листов
			Н. контр.	Казловычер				
			Л. спец.	Казловычер				
			Г.П.	Гольдина				
			Рис. бр.	Станина				
			И.м.к.к.	Палаева				
			И.м.к.к.	Валеева				
И.м.к.к.:			Итого			СОВВОДКАНАЛПРОЕКТ		

2134-04 37

№ документа	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. - кжж. 1.7.03-						Примечание
					-	-01	-02	-03	-04	-05	
				<u>Документация</u>							
ЯЗ			ТП 901-6-8586 кжж. 1.7.03. СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	
ЯЗ			ТП 901-6-8586 кжж. ТТ	Технические требования	×	×	×	×	×	×	
				<u>Стандартные изделия</u>							
	1			Болт М10х160,58 DIN 5.1015. ГОСТ 7798-70	9	9	9	9	9	9	
	2			Гайка М10,5 DIN 5.1015. ГОСТ 5915-70	9	9	9	9	9	9	
	3			Шайба 10,02 DIN 5.1015. ГОСТ 11371-78	18	18	18	18	18	1	
				Гвозди 4,0х120 ГОСТ 4028-63*	0,6	0,6	0,5	0,5	0,5	0,25	кг
				<u>Материалы</u>							
	4		ГОСТ 24454-80	Древесина хвойных пород	0,178	0,173	0,127	0,107	0,125	0,083	м ³
				Модифицированная древесина	0,157	0,153	0,114	0,101	0,098	0,075	м ³

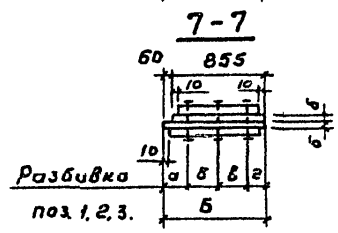
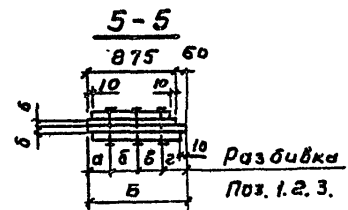
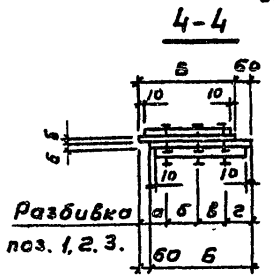
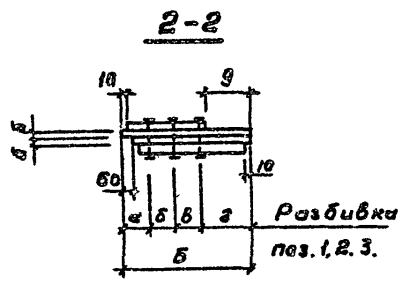
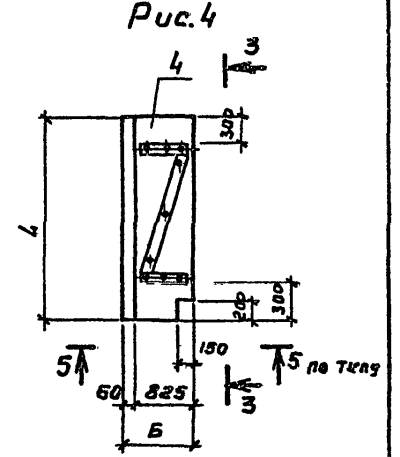
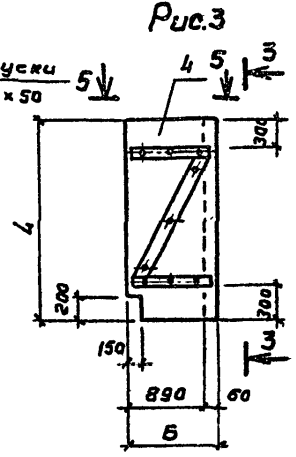
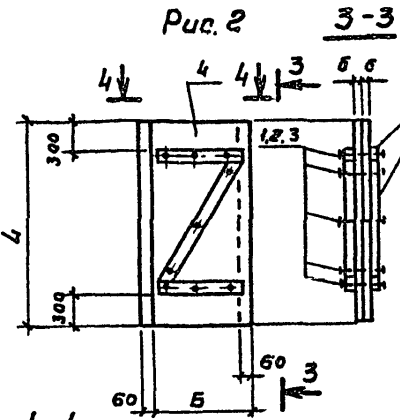
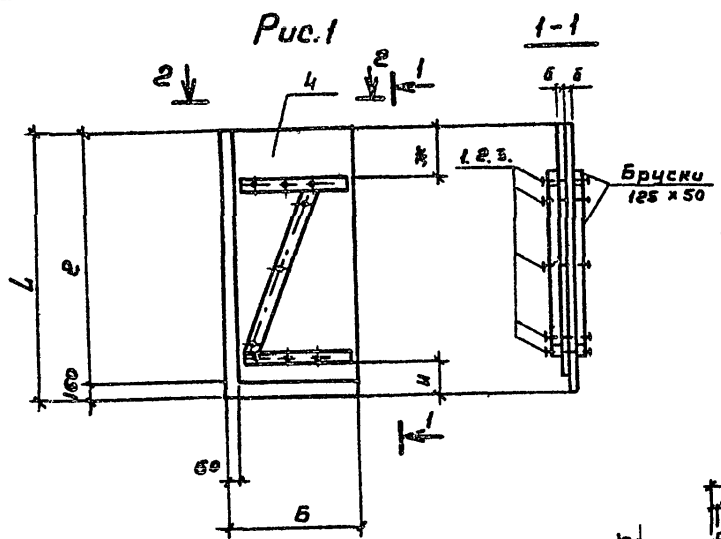
Привязан				Нач. отд. Альбицкер	ТП 901-6-8586 кжж. 1.7.03	Старш	Лист	Листов		
				Н.контр. Колдобичер		Щит	Р	1		
				Гл. спец. Колдобичер			СООБЩАЮЩИЙ ПРОСЯТ			
				Г.ч.п. Гольдина						
				Руч. бр. Станчина						
				Инжен. Полякова						
И.в.в.н				Инжен. Валеева						

И.в.в.н подпись, дата, в зам. и.в.в.н

№ документа	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. - кжж. 1.7.04-1									Примечание
					-	-01	-02	-03	-04	-05	-06	-07	-08	
				<u>Документация</u>										
ЯЗ			ТП 901-6-8586 - кжж. 1.7.04. СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
ЯЗ			ТП 901-6-8586 - кжж. ТТ	Технические требования	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
				<u>Стандартные изделия</u>										
	1			Болт М10х160,58 DIN 5.1015. ГОСТ 7798-70	6	6	9	9	4	9	6	6	6	
	2			Гайка М10,5 DIN 5.1015. ГОСТ 5915-70	6	6	9	9	4	9	6	6	6	
	3			Шайба 10,02 DIN 5.1015. ГОСТ 11371-78	12	12	18	18	8	18	12	12	12	
	4			Карточные петли ГОСТ 5087-80	-	-	-	-	-	2				
	5			Звеном ручки ГОСТ 5089-80	-	-	-	-	-	1				
	6			Щеколда ГОСТ 5088-78	-	-	-	-	-	1				
				Гвозди 4,0х120 ГОСТ 4028-63*	0,25	0,25	0,3	0,3	0,1	0,3	0,1	0,1	0,1	кг
				<u>Материалы:</u>										
	7		ГОСТ 24454-80	Древесина хвойных пород	0,061	0,078	0,11	0,11	0,044	0,10	0,057	0,057	0,068	м ³
				Модифицированная древесина	0,057	0,068	0,10	0,10	0,044	0,099	0,054	0,051	0,051	м ³

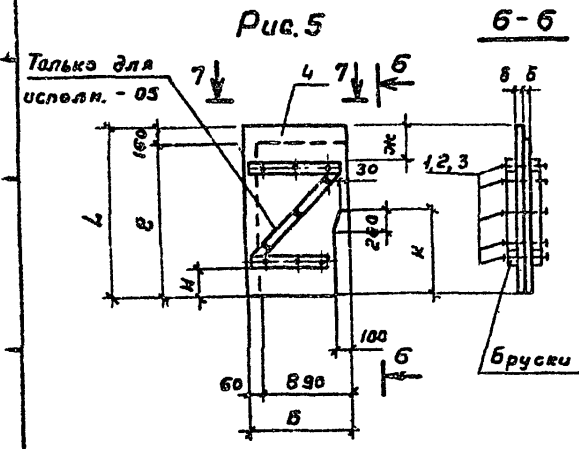
21030-04
410

Привязан				Нач. отд. Альбицкер	ТП 901-6-8586 кжж. 1.7.04	Старш	Лист	Листов		
				Н.контр. Колдобичер		Щит	Р	1		
				Гл. спец. Колдобичер			СООБЩАЮЩИЙ ПРОСЯТ			
				Г.ч.п. Гольдина						
				Руч. бр. Станчина						
				Инжен. Полякова						
И.в.в.н				Инжен. Валеева						



Обозначение	Рис.	Размеры в мм										а) *		
		L	е	а	б	в	г	д	ж	и	к	мм	мм	
-КЖИ.1.7.03-	1	2720	2560	180	170	180	500	1030	430	650	350	—		
-01	1	2720	2560	260	260	270	460	1250	410	500	350	—		
-02	2	2090	—	230	270	270	220	990	—	—	—	—		
-03	3	2090	—	210	265	265	210	950	—	—	—	—	16	19
-04	4	2090	—	205	240	240	200	885	—	—	—	—		
-05	5	1720	1560	210	265	265	210	950	—	380	300	850		

* б=16 для щитов из модифицированной древесины
 б=19 из древесины хвойных пород.

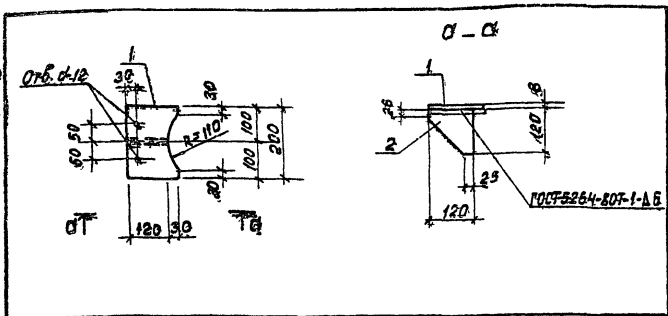


Приблизан			
Шиб. л.			

ТП 901-6-85.86 -КЖИ.1.7.03.06				
Нач. отд. Аляшутин	Щит Сборочный чертеж	Статус	Масштаб	Несметав
Н. контр. Козловичер		Р	—	1:50
П. спец. Козловичер		Лист	Листав	
ГНП Гольдина		СОЮЗВОДОКНАЛПРОЕКТ		
Рук. бр. Станина				
Инжен. Попкова				
Инжен. Корнилова				

Формат	Земк	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. - КЖИ.1.8.01-						Примечание
					-	-01	-02	-03	-04	-05	
				<u>Документация</u>							
A3			ТП 901-6-85.86-КЖИ.1.8.01.СВ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	
A3			ТП 901-6-85.86-КЖИ.ТТ	Технические требования	X	X	X	X	X	X	
				<u>Детали</u>							
A3	1		ТП 901-6-85.86-КЖИ.1.3.01.1	Стержень ГОСТ 2590-70	1	-	-	-	-	-	
				Ф10А1, l = 570							0,4 кг
				2 Ф10А1, l = 830	-	1	-	-	-	-	0,6 кг
				3 Ф10А1, l = 530	-	-	1	-	-	-	0,3 кг
				4 Ф10А1, l = 600	-	-	-	1	-	-	0,3 кг
				5 Ф10А1, l = 270	-	-	-	-	1	-	0,2 кг
				6 Болт М10-10g, l=100,58, ГОСТ 7798-70	-	-	-	-	-	1	0,1 кг
A3	2		.7	ОЦ В-ПН-Н0-15 ГОСТ 19904-74 ОН-КР-1 ГОСТ 14918-80	1	1	1	1	1	-	0,01 кг
A3	3		.8	ОЦ В-ПН-Н0-15 ГОСТ 19904-74 ОН-КР-1 ГОСТ 14918-80	1	1	1	1	1	2	0,01 кг
A3	4		.9	ОЦ В-ПН-Н0-15 ГОСТ 19904-74 ОН-КР-1 ГОСТ 14918-80	1	1	1	1	1	-	0,01 кг
A3	5		.10	Проволока В-3.5 ГОСТ 9389-75	1	1	1	1	1	-	0,3 кг
A3	6		.11	Прокладка, ГОСТ 7415-74*	1	1	1	1	1	2	Гидроизол
				<u>Стандартные изделия</u>							
		7		Гайка М10-7Н, 0.5.015 ГОСТ 5915-70	1	1	1	1	1	1	

Привязан	Нач. отд.	Вильшүүлер	ТП 901-6-85.86- КЖИ.1.8.01	Стадия	Лист	Листов
	Н. контр.	Козловичер				
	Гл. спец.	Козловичер				
	Гип	Гольдична				
Рук. бр.	Станина	Изделие соединительное	Р.П.		1	
Инжен.	Поллюкова		СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ			



Кол.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание.
				<u>Документация</u>		
А3			ТП901-Б-85.86 -КЖИ-ТТ	технические требования		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		ТП901-Б-85.86 КЖИ.1.8.02.1	Полоса - 8x150 ГОСТ 103-76 в3кпе, ГОСТ 535-79* E=200	1	1.9 кг.
Б4	2		.2	Полоса - 8x120 ГОСТ 103-76 в3кпе-1, ГОСТ 535-79*	1	0.9 кг.

Привязан:

Илб. №

ТП 901-Б-85.86 -КЖИ.1.8.02

Нач. отд. А.И.Щукина
Н. контр. Каздобичев
Ин. спец. Каздобичев
П.И.П. Голыгина
Рук. бр. Станюко
Инженер Полякова
Инженер Горченко

Изделие соединительное

Стадия Масса Масштаб

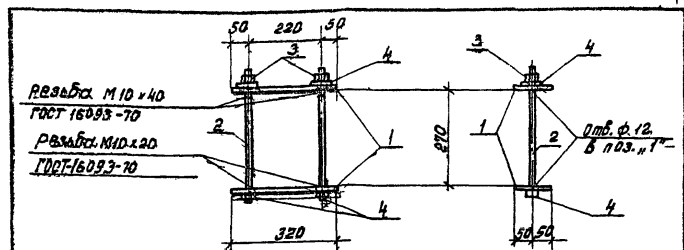
Р 2,8 кг 1:10

Лист Листов 1

СОЮЗСОДКВАПРОЕКТИ

Копировал: Даченко

Формат А4



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание.
				<u>Документация</u>		
А3			ТП901-Б-85.86 -КЖИ-ТТ	Технические требования		
				<u>Детали</u>		
Б4	1		ТП901-Б-85.86 -КЖИ.1.8.03.1	Полоса - 8x100, ГОСТ 103-76 E=320 в3кпе-1, ГОСТ 535-79*	2	2.0 кг.
Б4	2		.2	Стержень, ГОСТ 2590-71 φ10АТ, E=320	2	0.2 кг.
				<u>Стандартные изделия</u>		
			3	Гайка М10.5.015, ГОСТ 5915-70	4	-
			4	Шайба 10.02.015, ГОСТ 11371-78	2	-

Привязан:

Илб. № подл.

ТП 901-Б-85.86 -КЖИ.1.8.03

Илб. № подл. Подпись и дата / Взам. Инв. №

Нач. отд. А.И.Щукина
Н. контр. Каздобичев
Ин. спец. Каздобичев
П.И.П. Голыгина
Рук. бр. Станюко
Инженер Полякова
Инженер Горченко

Изделие соединительное.

Стадия Масса Масштаб

Р 4,4 кг. 1:10

Лист Листов 1

СОЮЗСОДКВАПРОЕКТИ

Копировал: Даченко

21134-04

45

Формат А4

Рис. 1

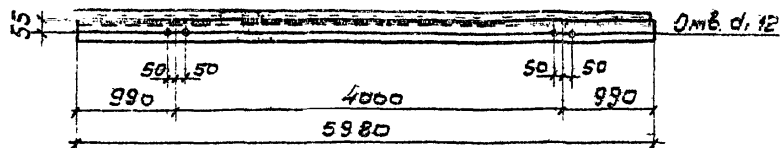


Рис. 2

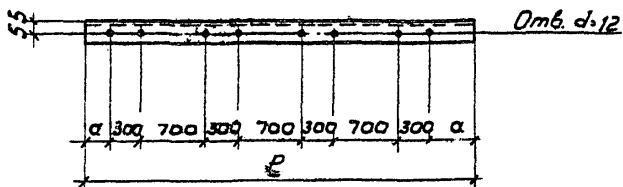
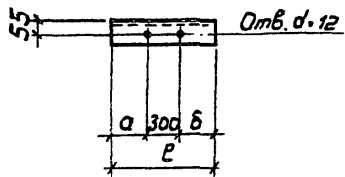


Рис. 3



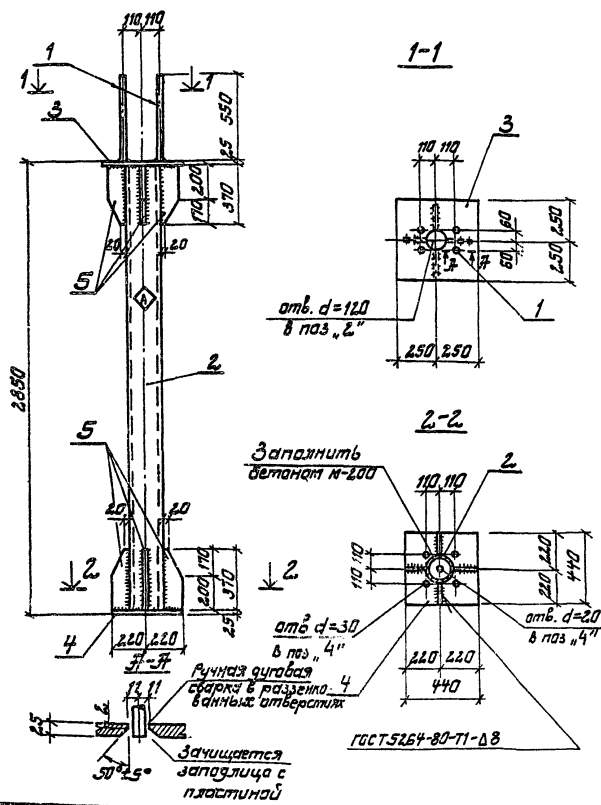
Обозначение	рис	Размеры в мм			Масса ед. кг
		ε	α	δ	
КЖИ.1.В.04-	1	-	-	-	52,5
-01	2	3780	240	-	38,2
-02		3490	95	-	30,7
-03		3550	125	-	31,1
-04		3500	100	-	30,7
-05	3	890	350	240	7,8
-06		590	190	100	5,1
-07		770	350	120	6,6
-08		750	220	230	6,6
-09		640	110	230	4,8

Привязки			
Ш.в.н			

				ТП 901-Б-85.86 -КЖИ. 1. В. 04		
				Изделие соединительное		
				Стация	Масса	Масштаб
				р	см табл.	-
				Лист	Листов 1	
				СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ		
				Угелок 90*56*8 ГОСТ 8510-72*		
				Ветзклп-1 ГОСТ 535-79*		

Нач. отд.	Алтыгуллер	<i>[Signature]</i>
Н.контр.	Козловичер	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Козловичер	<i>[Signature]</i>
Г.чл.	Полыдино	<i>[Signature]</i>
Рук. бр.	Станина	<i>[Signature]</i>
Инжен.	Потякова	<i>[Signature]</i>
Инжен.	Юрченко	<i>[Signature]</i>

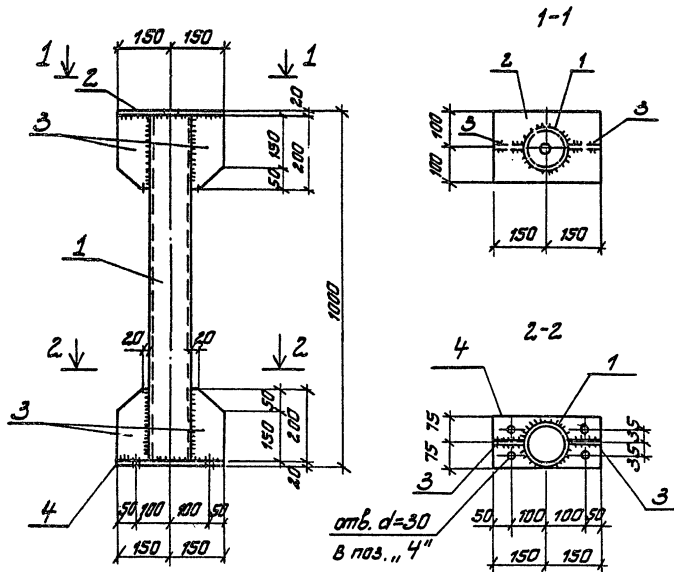
71 мм



Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
33			ТТ.901-Б-85.86- -КЖУ-ТТ	Технические требования		
				Детали		
64	1		ТТ.901-Б-85.86- -КЖУ.1.10.1	Стержень, ГОСТ 5781-82 ϕ 18 III, $\rho = 575$	4	1,1 кг
65	1			2 Труба 220x8 ГОСТ 8734-75 д ст.з. ГОСТ 8731-79* $\rho = 2800$	1	17,0 кг
66	3			3 Лист Б-25.0 ГОСТ 19903-79* В ст.з. 195-ГОСТ 14637-79* -550x500	1	49,1 кг
67	4			4 Лист Б-25.0 ГОСТ 19903-79* В ст.з. 195-ГОСТ 14637-79* -440 x 440	1	43,2 кг
68	5			5 Палочка -8x110 ГОСТ 108-76 В ст.з. 195-ГОСТ 535-79* $\rho = 370$	8	2,6 кг
				Материалы		
			Материалы: Бетон М	Моз	8	- 0,1 м ³

Привязан	
Ив. Н.п.чл.	

ТТ 901-Б-85.86 -КЖУ.1.10.1	
Колонна	
Нач. от. [подпись]	Сдача [подпись]
Инж. [подпись]	№ 234-50
Инж. [подпись]	1:20
Инж. [подпись]	1:10
Инж. [подпись]	Лист
Инж. [подпись]	Листов
Инж. [подпись]	Составитель проекта



Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>				
23	ТП 901-Б-85.86	-КЖИ-ТТ		Технические требования
<u>Детали</u>				
51	1	ТП 901-Б-85.36 -КЖИ.1.10.1	1	21,2 кг
		Труба $\varnothing 120 \times 8$ ГОСТ 8734-75 & ГОСТ 8731-74		
		$L=960$		
51	2	2	1	3,4 кг
		Пластина 20×200 ГОСТ 103-76 в ст. 5 мм ГОСТ 535-79*		
		$L=300$		
51	3	3	4	1,1 кг
		Пластина 8×90 ГОСТ 103-76 в ст. 5 мм ГОСТ 535-79*		
		$L=200$		
51	4	4	1	7,1 кг
		Пластина 20×150 ГОСТ 103-76 в ст. 5 мм ГОСТ 535-79*		
		$L=300$		

Прибязан

ИИВ.ПЗ

ТП 901-Б-85.86 -КЖИ.1.10.2

Колонна

Страницы, Масса, Листов

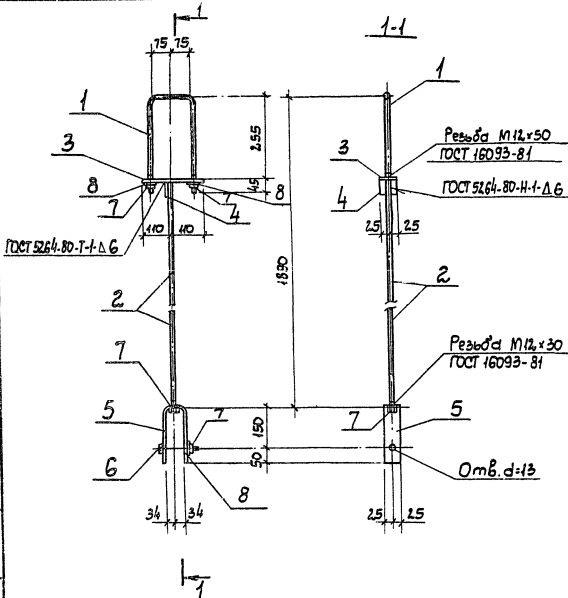
Р 42, кг 1:10

Лист 1 Листов 1

Составитель и проектировщик

ИИВ.ПЗ
И. Кондр. Паллобин
Бл. спец. Паллобин
Г.П. Паллобин
Рук. др. Станина
Инженер Палакба
Инженер Моченко

ТИ 150000 ТИ

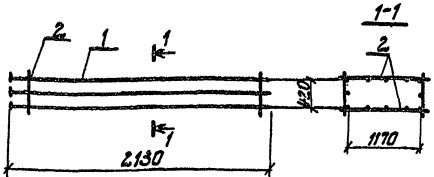


Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
А3	ТН 901-6-85.86 - ЮЖН.Т.Т	Технические требования		
		<u>Детали</u>		
		Стержень, ГОСТ 2.590-74		
Б4	1 ТН 901-6-85.86-ЮЖН.1.1.01 .1	Ф12 АТ, ℓ = 760	1	0.7кг
Б4	2	Ф12 АТ, ℓ = 165.0	1	1.5кг
Б4	3	Полоса - 8×50, ГОСТ 103-76 Всз кнз/ГОСТ 535-79 ^а ℓ = 220	1	0.7кг
Б4	4	Полоса - 8×50, ГОСТ 103-76 Всз кнз/ГОСТ 535-79 ^а ℓ = 50	1	0.2 кг
Б4	5	Полоса - 6×50, ГОСТ 103-76 Всз кнз/ГОСТ 535-79 ^а ℓ = 470	1	1.1кг
		<u>Стандартные изделия</u>		
6		Болт М12×100.58.015ГОСТ 17987 ^а	1	0.1кг
7		Шайба М12.5.015ГОСТ 5915-70 ^а	4	0.1кг
8		Шайба 12.02.015, ГОСТ 11371-78	3	

Пробьязан			
Омв. и подл.			

Нач. отд.	Андреев	
И. контр.	Козлов	
Гл. инж.	Козлов	
Гл. инж.	Головина	
Инж. бр.	Степанов	
Инженер	Полынов	
Инженер	Юрченко	

ТН 901-6-85.86 - ЮЖН.1.1.01		
Узелное соединительное	Р	4.4
	Масса	1:10
	Лист	Листов 1
Совквободжксипроект		



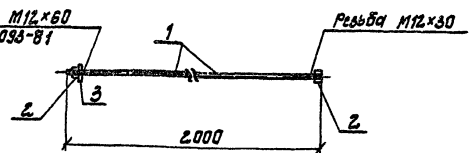
Риснет	Этаж	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
№3			ТП.901-6-85.86-КЖС.ТТ	Технические требования		
				<u>Сборочные единицы</u>		
№3	1		ТП.901-6-85.86-КЖС.1.11.06.01	Каркас плоский	2	
№3	2		-01		2	

Привязан		
Изм. №		

ТП.901-6-85.86 - КЖС.1.11.06

Нач. отд. *М.С.*
 И. контр. *М.С.*
 Гл. спец. *М.С.*
 ГУП *М.С.*
 Инж. обр. *М.С.*
 Инженер *М.С.*
 Инженер *М.С.*

Каркас пространственный	Старая	Масса	Максимум
	Р	50,0кг	—
	Лист	Листов	
	Самозащита на проект		



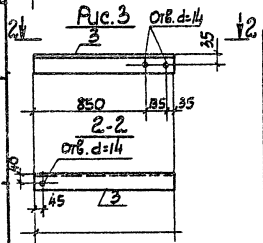
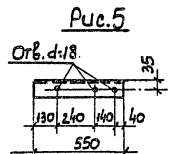
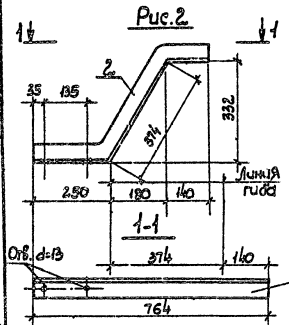
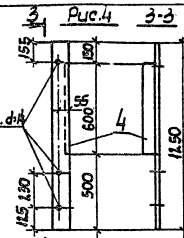
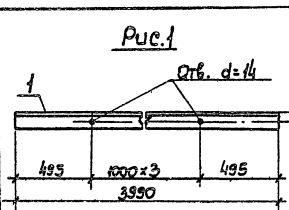
Риснет	Этаж	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
№3			ТП.901-6-85.86-КЖС.ТТ	Технические требования		
				<u>Детали</u>		
				Стержень, ГОСТ 2590-71		
№4	1		ТП.901-6-85.86-КЖС.1.11.02.1	Ф 12, #1 L=2000 Стандартные изделия	1	2,1кг
	2			Гайка М12, 5.0, 115 ГОСТ 5915-70	2	0,1кг
	3			Шайба 12, 02, 015 ГОСТ 11371-78	1	—

Привязан		
Изм. №		

ТП.901-6-85.86 - КЖС.1.11.02

Нач. отд. *М.С.*
 И. контр. *М.С.*
 Гл. спец. *М.С.*
 ГУП *М.С.*
 Инж. обр. *М.С.*
 Инженер *М.С.*
 Инженер *М.С.*

Изделие соединительное	Старая	Масса	Максимум
	Р	1,9кг	1:10
	Лист	Листов	
	Самозащита на проект		



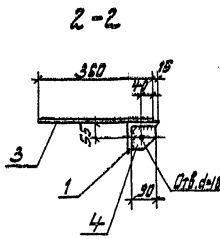
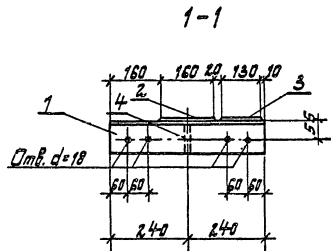
Обозначение	Рис.	Масса ед. кг
-КЖИ.1.11.03-	1	15.0
-01	2	4.6
-02	3	5.8
-03	4	13.6
-05	5	3.2
-06		

-КЖИ.1.11.03-05- изображено
-06- зеркальное отражение

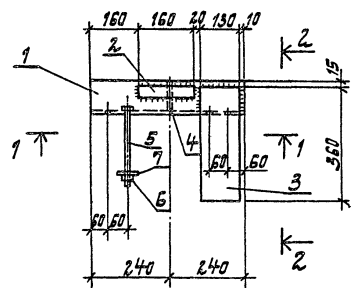
Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. -КЖИ.1.11.03-					Приме- чание
				-	01	02	03	04	
			Документация						
			Технические требования						
			Детали						
ВН	1	ТН 901-6-85.86 - КЖИ.1.11.03.1	Уголок 50x50x5, ГОСТ 8509-72* ВсгЗ КЛ2-1, ГОСТ 535-79* L=3990		1				
ВН	2	-01.2	Уголок 63x63x6, ГОСТ 8509-72* ВсгЗ КЛ2-1, ГОСТ 535-79* L=764		1				
ВН	3	-02.3	Уголок 63x63x6, ГОСТ 8509-72* ВсгЗ КЛ2-1, ГОСТ 535-79* L=1020			1			
ВН	4	-03.4	Уголок 90x90x8, ГОСТ 8509-72* ВсгЗ КЛ2-1, ГОСТ 535-79* L=350				1		
ВН	5	-05.5	Уголок 63x63x6, ГОСТ 8509-72* ВсгЗ КЛ2-1, ГОСТ 535-79* L=550					1	

Привязан			
Умб. N			

ТН 901-6-85.86 -КЖИ.1.11.03		Статус	Масштаб
Узелное соединительное		Р	см. табл.
Исполн. М.И. Шустинер Н.Контр. Козловичев Гл. спец. Козловичев Г.И.П. Голубина Рук. др. Станина Удк. инженер Полякова Цех. инженер Юрченко		Масштаб	Лист 1 из 1
		Создатель: М.И. Шустинер	



ПЛАН



Кол-во	Знач	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				<u>ДЛЯ УПЛОТНЕНИЯ</u>		
43			ТТ 901-Б-85.86 -КЖИ.77	Технические требования		
				<u>Детали</u>		
54	1		ТТ 901-Б-85.86-КЖИ.1.11.05 . 1	Уплотн -10х10х8, ГОСТ 6509-78 Вст.З.КП2-1, ГОСТ 535-78* l = 480	1	5,9 кг
54	2		. 2	Полоса -4x40 ГОСТ 103-76 Вст.З.КП2-1, ГОСТ 535-78* l = 160	1	0,5 кг
54	3		. 3	Полоса -10x130 ГОСТ 103-76 Вст.З.КП2-1, ГОСТ 535-78* l = 360	1	3,7 кг
54	4		. 4	Полоса -10x90, ГОСТ 103-76 Вст.З.КП2-1, ГОСТ 535-78* l = 90	1	0,6 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
			5	Бит м16-260, 50.0119, ГОСТ 11371-78	1	0,1 кг
			6	Гайка М16, 5.0119, ГОСТ 5295-70	1	
			7	Шайба 16, 02.0119, ГОСТ 11371-78	1	

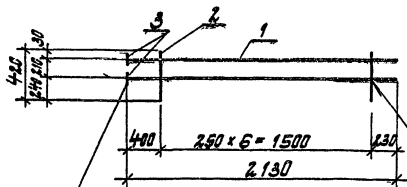
Окрасить грунт фл-оэк два слоя (первый слой на заводе металлоконструкций, второй слой - перед покраской эмалью) и эмалью ЭВ-124 (три слоя).

Прибыло		
Унб. № подл.		

			ТТ 901-Б-85.86 -КЖИ.1.11.05			
Нач. отд.	Эксплуат.	М/г	Изделие соединительное	Листов	Масштаб	
Н.контр.	Контроль	М/г		Р	11,3 кг	1:10
Т.суд.	Контроль	М/г		Лист	Листов 1	
Рук.пр.	Стандарт	М/г		Самостоятельно		
Уплотн.	Полоса	М/г				

ЭЛЕВОИТ 1

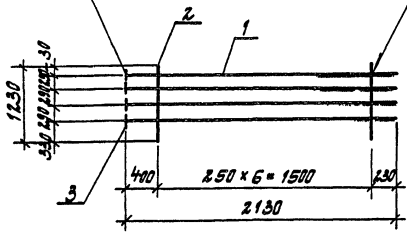
Рис. 1



ГОСТ 14098-68-КТ-2

Дугаяя сварка в раззенкованном отверстии. Электроды Э50 А

Рис. 2



Обозначение	Рис	Масса ед, кг
- КЭЖ.1.11.06.01	1	8,1
-01	2	16,9

Код	Габ.	Обозначение	Наименование	Кол. на чертеж		Примечание
				Изм.	Всего	
			<u>Документация</u>			
73		ТП 901-6-85.86 - КЭЖ.1.11.06.01	Технические требования	×	×	
			<u>Детали</u>			
64	1	ТП 901-6-85.86 - КЭЖ.1.11.06.01. 1	Стрельжень, ГОСТ 5701-82 φ 16 ФШ, L = 2130	2	4	3,4 кг
64	2	2	φ 6 ФШ, L = 420	7	-	0,1 кг
		3	φ 6 ФШ, L = 1230	-	7	0,3 кг
64	3	4	Полоса, 60x12, ГОСТ 103-76 ВстЗКП-1, ГОСТ 525-79* L = 60	2	4	0,3 кг

Привязан			
Изм. №			

				ТП 901-6-85.86 - КЭЖ.1.11.06.01	
Изм. №	Исполнитель	Проверен	Дата	Каркас плоский	Старый ст. табл.
Изм. №	Исполнитель	Проверен	Дата		
Изм. №	Исполнитель	Проверен	Дата		Лист 1
Изм. №	Исполнитель	Проверен	Дата		Самозащита

