



# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-147

## СООРУЖЕНИЯ

ДЛЯ ПОВТОРНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ВОДЫ  
ПОСЛЕ ПРОМЫВКИ ФИЛЬТРОВ ДЛЯ СТАНЦИЙ  
ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ  
С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 2500 МГ/Л  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 12,5-32 ТЫС. М<sup>3</sup>/СУТКИ

### СОСТАВ ПРОЕКТА :

- Альбом I - Пояснительная записка
- Альбом II - Архитектурно-строительные решения,  
технологическая, электротехническая  
и другие части
- Альбом III - Строительные изделия
- Альбом IV - Заказные спецификации
- Альбом V<sub>84</sub> - Сметы

### Альбом III

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ  
УТВЕРЖДЕН ГОСТРАЖНАУСТРЕМ  
ПРИКАЗ №120 от 6 мая 1980 г.  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ПРИКАЗ инженерного оборудования  
ПРИКАЗ № 146 от 12 декабря 1980 г.  
с 30 января 1981 г.

РАЗРАБОТАН  
ПРИНЦИПЫ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
ГОРОДОВ, ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Главный инженер института  
Главный инженер проекта

*В.И.Т.*  
А. КЕТАОВ /  
*Е.К.* / Е. КАРГОШКИНА /


Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
2		Содержание	
3	т п 901-3 - КЖИ-П2, П3	Плиты П2, П3	
4	- ПС2 ÷ ПС5	Панели стеновые ПС2 ÷ ПС5	
5	- ПС6, ПС14	Панели стеновые ПС6, ПС14	
6	- ПС7	Панель стеновая ПС7	
7	- ПС8, ПС9	Панели стеновые ПС8, ПС9	
8	- С18	Сетка арматурная С18	
	- С19	Сетка арматурная С19	
	- КЛ5	Каркас пространственный КЛ5	
9	- С20, С21	Сетки арматурные С20, С21	
10	- ПС10, ПС11	Панели стеновые ПС10, ПС11	
11	- ПС12	Панель стеновая ПС12	
12	- ПС1, ПС13, ПС17	Панели стеновые ПС1, ПС13, ПС17	
13	- ПС15, ПС16	Панели стеновые ПС15, ПС16	
	- С1	Сетка арматурная С1	
14	- С2	Сетка арматурная С2	
	- С3	Сетка арматурная С3	
15	- С4	Сетка арматурная С4	
	- С5	Сетка арматурная С5	
16	- С6	Сетка арматурная С6	
	- С7	Сетка арматурная С7	
17	т п 901-3 - КЖИ-С8	Сетка арматурная С8	

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
18	т п 901-3 - КЖИ-С9	Сетка арматурная С9	
	- С10	Сетка арматурная С10	
19	- С11	Сетка арматурная С11	
	- МН1	Изделие закладное МН1	
20	- КЛ1	Каркас пространственный КЛ1	
	- С12, С14	Сетки арматурные С12, С14	
21	- КЛ2	Каркас пространственный КЛ2	
	- С15	Сетка арматурная С15	
22	- КЛ3	Каркас пространственный КЛ3	
	- С13, С16	Сетки арматурные С13, С16	
23	- КЛ4	Каркас пространственный КЛ4	
	- С17	Сетка арматурная С17	
24	т п 901-3 - КЖИ-МН2	Изделие закладное МН2	

		т п 901-3-	
Н. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	СОДЕРЖАНИЕ	СТАЛЬНАЯ МАССА
ПРОВЕР.	АНДРЕЕВА		МАШТАБ
СТ. ИНЖ.	ПЕТРОВИЧНА		Р
РУК. ГР.	АНТОНОВА		ЛИСТ
ГИП.	КУЗНЕЦОВ		ЛИСТОВ
Л. КОНСТ.	ШАЛИРО	ЦНИИЭП	
НАЧ. ОТД.	КОРАСЬИН	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	

Спецификация элемента сборной конструкции

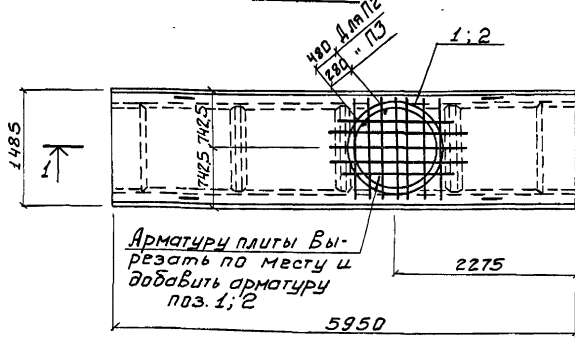
Формат	Элемент	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Серия ИИ24-2/70	Плита ИП5-4 Плита ИП5-5		
				<u>Переменные данные</u> <u>Дополнительные сборочные единицы.</u>		
				<u>П2</u>		
	1			• ф 12 АШ ГОСТ 51459-72 L=4030	1	3,6 кг
				<u>П3</u>		
	2			• ф 8 АГ ГОСТ 5781-75 L=1630	1	0,7 кг

Выборка стали для дополнительной арматуры на один элемент, кг

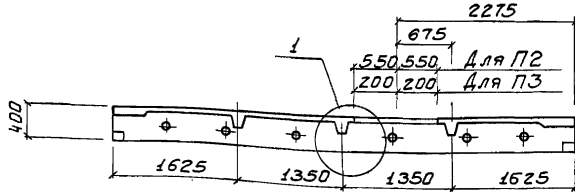
Марка элемента	Арматурные изделия				Всего
	Класс А-I		Класс А-II		
	Ф, мм	Ф, мм	Итого		
П2	8	12		3,6	3,6
П3	0,7			0,7	0,7

В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного арматурного стержня.

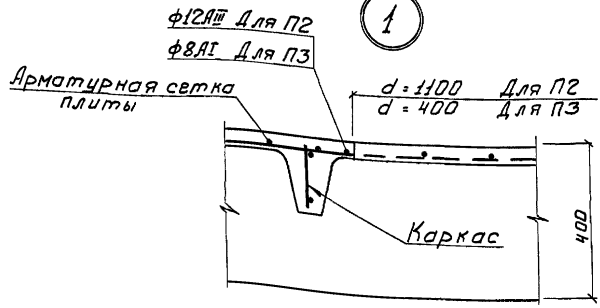
П2, П3



1-1



1



		Т П 904-3- КЖИ-П2, П3			
Н. КОНТ.	Кузнецов	ПЛИТЫ П2 И П3 (ИП5-4А И ИП5-4Б) (ИП5-5А И ИП5-5Б)	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРИЛ	АНАДЬЕВА		Р	2,4 т	1:50 1:10
СТ. ИНЖ.	Петровкина		Лист	Листов 1	
ВЗК. ГР.	Антонова		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
ГИП	Кузнецов				
ГЛ. КОНСТ.	Шапиро				
НАЧ. ОТД.	Красевин				

КОЛДОВАЯ БОБОВА

ФОРМАТ 12Г

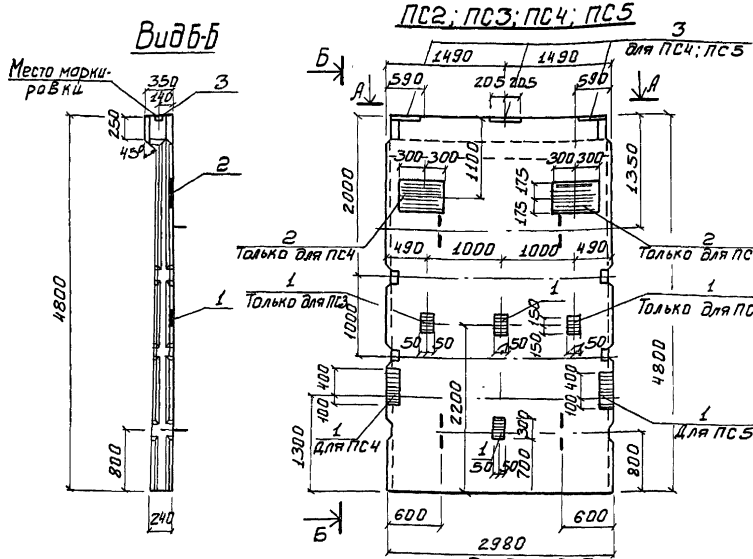
ТИПОВОМ ПРОЕКТЕ 904-3-147  
А ЛЮБОМ Ш

УСТАВНОЕ ЧИСЛО  
РАБОТА  
ИТА. ОТ  
ЛИНЕЙНАЯ, ПЕРИМЕТР И ДИАГ. ВЪЕМ. ИЛИ

А Л Б О М II

Л И Т Е Р А Т У Р А

И Н В Е С Т И Ц И О Н Н ы й Ф и л и а л "С З А М И Т Н И С"



Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка ст-лы	Закладные изделия								Итого Всего			
	Арматурная сталь ПС1-5781-75, ПС2-75				Профильная сталь							
	Класс А III		Класс А III									
	Ф М М	Итого	Ф М М	Итого	Итого	Итого	Б-8	Б-10			Б-14	
ПС2	0,9	0,9						5,7			5,7	6,6
ПС3	0,9	0,9						5,7			5,7	6,6
ПС4	0,5	0,5	9,8	5,1		14,9	3,2	16,5	6,3		26,0	41,4
ПС5	0,5	0,5	9,8	5,1		14,9	3,2	16,5	6,3		26,0	41,4

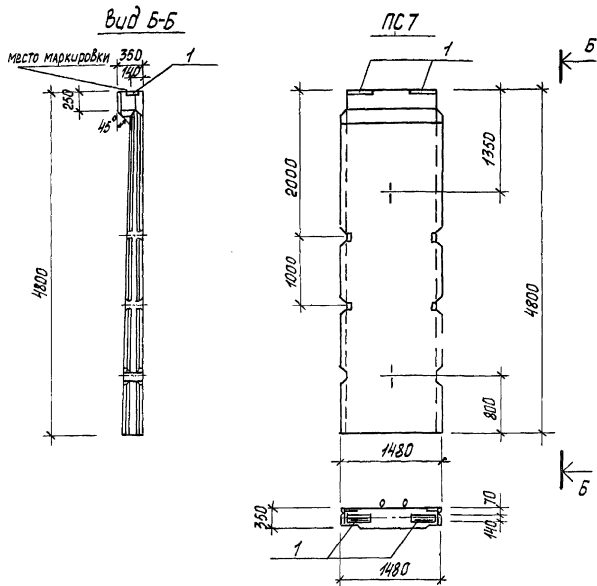
Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Серия 3.900-3 Вып.4	Панель стеновая ПС1-48-Б3		
				Переменные данные		
				Дополнительные сборочные единицы		
				<u>ПС2</u>		
		1	Серия 3.400 - 6/76	Изделие закладное МИ-8	3 шт	6,6 кг
				<u>ПС3</u>		
		1	Серия 3.400 - 6/76	Изделие закладное МИ-8	3 шт	6,6 кг
				<u>ПС4</u>		
		1	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ-8	0,5	3,7 кг
		2	То же	То же	МИЗ-29	1 26,3 кг
		3	Серия 3.900-3, Вып.2	"	МН-3	3 11,5 кг
				<u>ПС5</u>		
		1	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ-8	0,5	3,7 кг
		2	То же	То же	МИЗ-29	1 26,3 кг
		3	Серия 3.900-3 Вып.2	"	МН-3	3 11,5 кг

В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного изделия.

			Т П 901-3-	КЖМ-рег, ПС3, ПС4, ПС5			
И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ		ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ	ПС2, ПС3, ПС4, ПС5	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРИЛ	НЕТКОВНИКОВ		ПС1-48-Б3А; ПС1-48-Б3Б;	ПС1-48-Б3В; ПС1-48-Б3Г)	Р	7,5т	1:50
И.Н.Ж.	ЧЕБОТАРЕВА				Лист	Листов 1	
ДУК. ГО.	АНТОНОВА				ЦТ ИИИЭП		
ГИП	КУЗНЕЦОВ				ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ		
ГА. КОНСТР.	ШАДРИЧ				МОСКВА		
НАЧ. ОТА.	КРАСАВИН				ФОРМАТ 12Г		

КОПИРОВАЛ : БОБРОВА





Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные изделия						Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-76			Профильная сталь ГОСТ 1901-76				
	Класс	Ф мм	Итого	Класс ВШ	Ф мм	Итого		
ПСТ			5,1		5,1	6,3	6,3	11,4

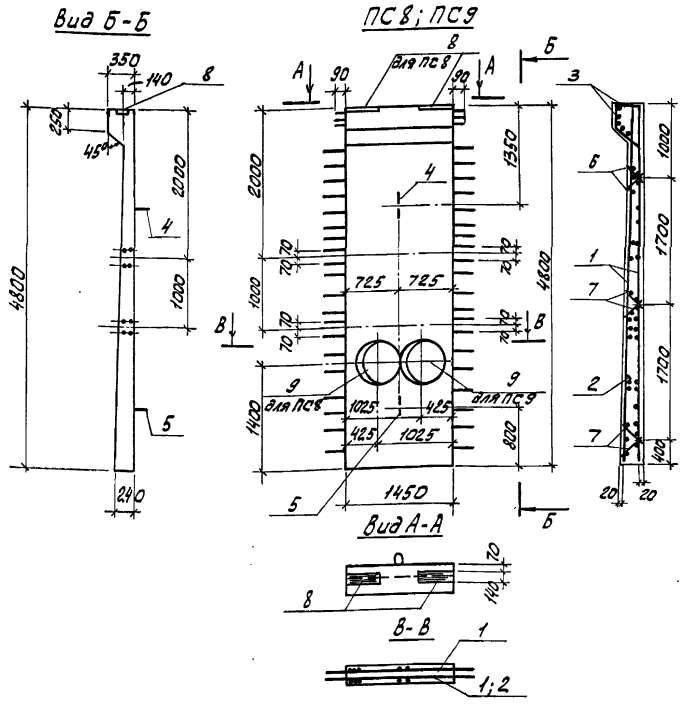
ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ КОД	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
		Документация		
	Серия 3.900-3 Вып. 4	Панель стеновая ПСТ-48-63		
		Переменные данные		
		Дополнительные сварочные баиницы		
		ПСТ		
1	Серия 3.900-3. Вып. 2	Изделие закладное МН-3	2	11,4 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одного изделия.

ТП 901-3-		КЖИ-ПСТ	
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
р	3,65 т	1:50	
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ЦНИИЭП Инженерного Оборудования ГЭС/СЭС			

Технический проект 901-3-1447  
АЛБУМ III

ИЗДАНИЕ ДАТА ИСП. ИМ. ИВ. ИР.  
ИЗМ. № ПЛАД. ПОДПИСЬ ДАТА ИСП. ИМ. ИВ. ИР.  
ИЗМ. № ПЛАД. ПОДПИСЬ ДАТА ИСП. ИМ. ИВ. ИР.



Выборка стали на один элемент, кг.

Марка эл-та	Арматурные изделия							Закладные изделия		Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75, класс А-III							Профильная сталь		
	φ мм	6	10	12	16	18	22	Итого	φ=14	
ПС 8	5,7	53,0	8,1	125,9	10,2	14,6	223,5	0,8	—	224,3
ПС 9	5,7	53,0	8,1	125,9	—	14,6	213,3	—	—	213,3

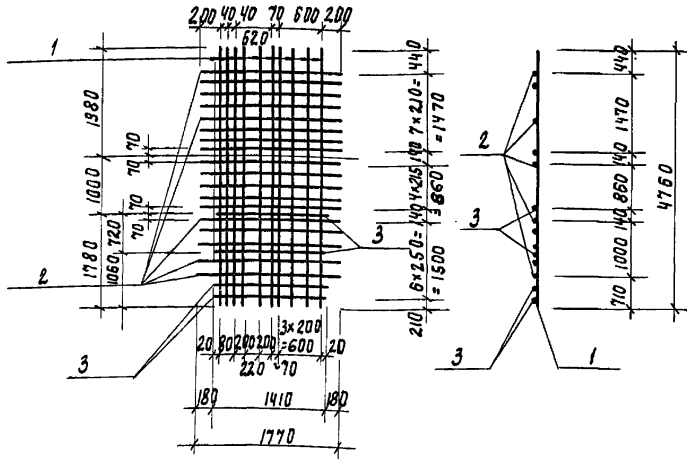
Формат	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			КЖИ-ПС 8; ПС 9	Панель стеновая ПС 8; ПС 9		
				<u>Детали</u>		
	1		КЖИ-С 18	Сетка арматурная С 18	2	
	2		КЖИ-С 19	То же С 19	1	
	3		КЖИ-К П 5	Каркас пространственный К П 5	1	
	4		Серия 3.900-3, Вып. 4ч. 1ч. 2	Петля столовая МН-27	1	
	5		То же	То же МН-28	1	
	6		"	Каркас фиксатор 1/2 КР 1	2	
	7		"	То же 1/2 КР 2	4	
	9		Серия 3.901-5	Сальник Ду=600; С=200	1	48,0 кг
				<u>Переменные данные</u>		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
				<u>ПС 8</u>		
	8		Серия 3.900-3, Вып. 2	Изделие закладное МНЗ	2	11,5 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.
- В месте прохода сальника арматуру разрезать, отогнуть и приварить к корпусу сальника.

ТЛ 901-3-		КЖИ-ПС 8; ПС 9		
И. КОНТР.	К. УЗНЕЦОВ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	КУЗНЕЦОВ	Р	2625	1:50
СТ. ИЖ.	МЕТРОВИНА	ЛИСТ	ЛАНУВ	
Р. К. ГР.	АНТОНОВА	ЦНИИЭП		
ТИП	КУЗНЕЦОВ	ИНЖЕНЕРНО-ОБРАЗОВАНИЯ		
И. А. КОНСТ.	ШАПИН	г. Москва		
НАЧ. ОТД.	КРАСЯВИЧ			

Копировал Ялещикова  
Формат 12Г  
13766-02





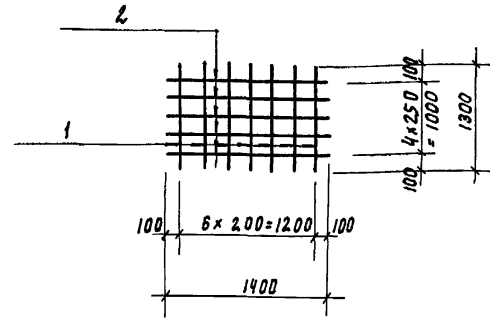
спецификация элемента сборной конструкции

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>с 18</u>		
		1		φ10AIII гост 5.1459-72* l=4760	10	2.95кг
		2		φ16AIII гост 5.1459-72* l=1770	18	2.79кг
		3		φ16AIII гост 5.1459-72* l=1410	4	2.22кг

1. Материал деталей - сталь 35РС
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями гост 14098-68 и сн 393-78.
4. В месте прохода сальника арматуру разрезать, отогнуть и приварить к корпусу сальника.

ТП-901-3 КЖИ - с 18

И. контр.	Кузнецов	с/к	Сетка арматурная с 18	Стальная	Масса	Масштаб
Проверка	Кузнецов	с/к				
Ст. инж.	Петровкина	с/к	Лист	Листов	1	
Рук. гр.	Антонова	с/к	<b>ЦНИИЭП</b>			
И.п.	Кузнецов	с/к	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
Гл. констр.	Шапиро	с/к	Г. МОСКВА			
Нач. отд.	Красавин	с/к	ФОРМАТ И			



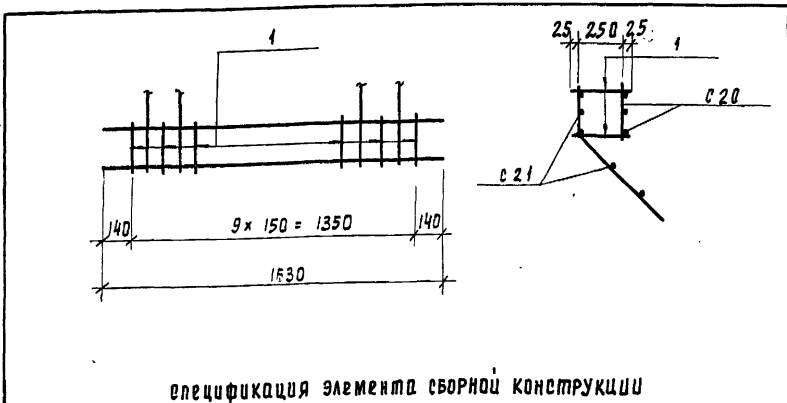
спецификация элемента сборной конструкции

ФОРМАТ	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>с 19</u>		
		1		φ12AIII гост 5.1459-72* l=1300	7	1.15кг
		2		φ6AIII гост 5781-75 l=1400	5	0.31кг

1. Материал деталей - сталь 35Гс
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями гост 14098-68 и сн 393-78

ТП 901-3 КЖИ - с 19

И. контр.	Кузнецов	с/к	Сетка арматурная с 19	Стальная	Масса	Масштаб
Проверка	Кузнецов	с/к <td>Р</td> <td>9.6кг</td> <td>-</td>				
Ст. инж.	Петровкина	с/к <td>Лист</td> <td>Листов</td> <td>1</td> <td></td>	Лист	Листов	1	
Рук. гр.	Антонова	с/к	<b>ЦНИИЭП</b>			
И.п.	Кузнецов	с/к	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
Гл. констр.	Шапиро	с/к	Г. МОСКВА			
Нач. отд.	Кузнецов	с/к	ФОРМАТ И			



спецификация элемента сборной конструкции

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>			
			<u>КП 5</u>			
		c 20	КЖИ - c 20	Сетка арматурная c 20	1	8,21кг
		c 21	КЖИ - c 21	то же c 21	1	16,80кг
		1		ФБА III ГОСТ 5781-75 l=300	20	0,07кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали
- Сетки изготавлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
- Материал детали поз. 1 сталь 35ГС.

Изм. №	Дата	Взам. инв. №	Исполн.	Проверен.	Копировать и дата	Взам. инв. №
И. КОНТР.		Кузнецов	<i>Кузнецов</i>			
ПРОВЕРКА		Кузнецов	<i>Кузнецов</i>			
С. ЧИСТ.		Ростовкина	<i>Ростовкина</i>			
Рук. пр.		Антонова	<i>Антонова</i>			
И. П.		Кузнецов	<i>Кузнецов</i>			
И. КОНСТ.		Щадилов	<i>Щадилов</i>			
И. Ч. ОТД.		Красавин	<i>Красавин</i>			
ТП 901-3- КЖИ - КП 5					Каркас пространственный КП 5	
		Стадия	Масса	Масштаб		
		Р	25,09кг	-		
		Лист 1	Листов 2			
		ЦНИИЭП				
		нашего оборудования				
		г. Москва				

Копировал: Годлевская

Формат II



спецификация элемента сборной конструкции

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>			
			<u>с 20</u>			
		1		Ф16А III ГОСТ 5.1459-72* l=1630	3	2,57кг
		2		Ф8А III ГОСТ 5781-75 l=210	10	0,05кг
			<u>с 21</u>			
		3		Ф22А III ГОСТ 5.1459-72* l=1630	3	4,86кг
		4		Ф8А III ГОСТ 5781-75 l=1630	2	0,36кг
		5		то же l=665	10	0,15кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
- Сетки изготавлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78
- Материал деталей - сталь 35ГС.

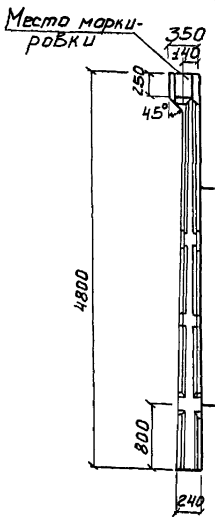
ТП 901-3-	КЖИ - c 20; c 21	Лист 2
-----------	------------------	--------

Копировал: Годлевская

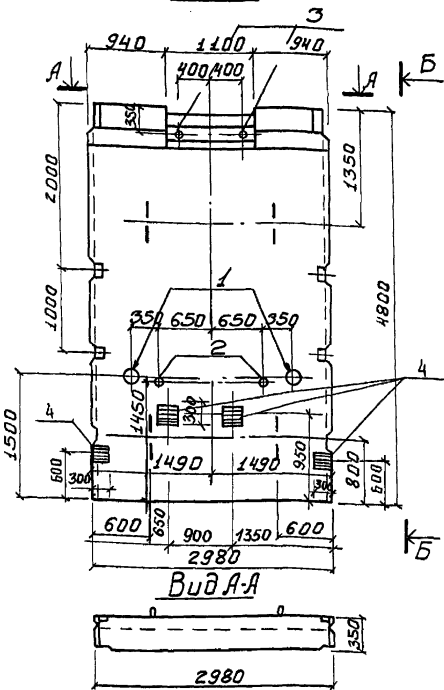
Формат II



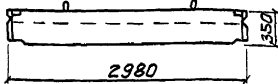
**Вид Б-Б**



**ПС 12**



**Вид А-А**



Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

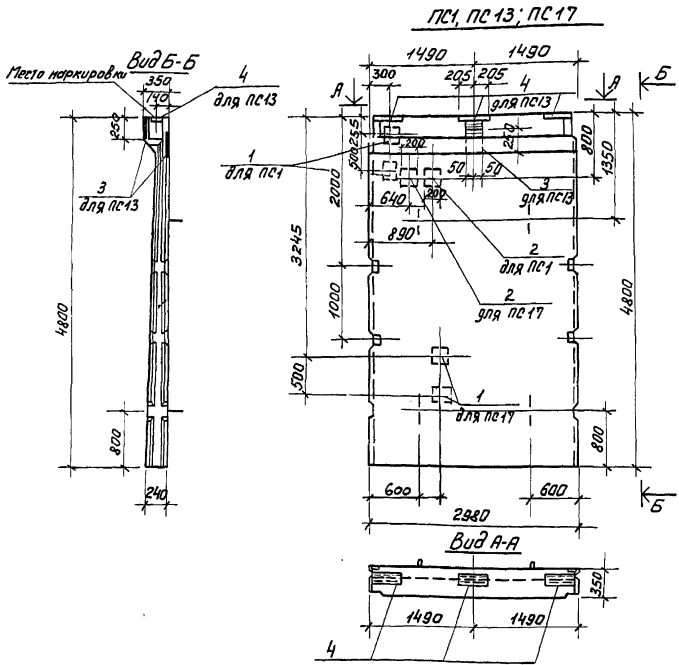
Марка эл-та	Закладные изделия							Итого	Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72						Профильная сталь		
	Класс —			Класс АIII					
	Ф мм		Итого	Ф мм		Итого			
ПС 12					6.0	6.0	13.2	13.2	19.2

Формат знака	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		Серия 3.900-3. Вып. 4	Панель стеновая ПС1-48-63		
			Переменные данные Дополнительные сварочные данные ввинты.		
			<u>ПС 12</u>		
1		Серия 3.901-5	Сальник дц=200; В=300	2	21.4 кг
2		То же 3.901-5	То же дц=50; В=300	2	5.0 кг
3		" 3.901-5	" дц=50; В=500	2	7.4 кг
4		Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ-29	4	4.5 кг

1. Вырез В панели выполняется путем установки Вкладышей с сохранением вертикальной и горизонтальной арматуры.
2. В спецификации В графе „примечание“ указана масса одного изделия.
3. В местах прохода сальников В арматуру разрезать, отогнуть и приварить к корпусу сальника.

ТЛ 901-3 -		КЖИ-ПС12	
И. КОНТР.	ПРОВЕРИЛ	СТАЛИЯ	МАССА
Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ	ПРОВЕРИЛ АНДРЕЕВА	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС12 (ПС1-48-63М)	МАСШТАБ
СТ. И. ИЖ. ПЕТРОВНИНА	РУК. ГР. АНТОНОВА		Р 7.3 1:50
ГИП КУЗНЕЦОВ	ГЛ. КОНСТРУКТОР ПИИРО	Лист	Листов 1
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-147  
АЛБЮМ III



Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка эл-та	Закладные изделия										Итого	Всего	
	Арматурная сталь ГОСТ 51449-72						Профильная сталь						
	класс А-III		класс А-II		Итого								
	Ф	И	Ф	И	Итого	δ=14	δ=10	δ=8					
	8	10	Итого	12	18	Итого							
ПС1	0,7	0,7	3,0	-	3,0	3,7		6,6	3,8			10,4	14,1
ПС13	0,6	0,6	5,1	5,1	5,7	6,3		3,8				10,4	16,1
ПС17	0,7	0,7	3,0	-	3,0	3,7		6,6	3,8			10,4	14,1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Серия 3.900-3. Вып. 4	Панель стеновая ПС1-48-Б3 <u>дополнительные сварочные элементы</u>		
				<u>ПС1</u>		
		1	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ-38	2	9,6 кг
		2	То же	То же МИ-29	1	4,5 кг
				<u>ПС13</u>		
		3	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ-8	0,5 шт	4,4 кг
		4	Серия 3.900-3, вып. 2	То же МИ-3	3	14,4 кг
				<u>ПС17</u>		
		1	Серия 3.400-6/76	Изделие закладное МИ-38	2	9,6 кг
		2	То же	То же МИ-29	1	4,5 кг

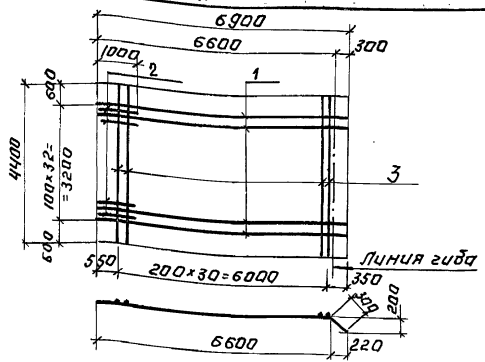
В спецификации в графе „примечание“ указаны масса одного изделия.

ТН 901-3-		КЭСИ-ПС1, ПС13, ПС17	
СТАИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
Р	7.3	1:50	
ЛИСТ		Л И С Т О В 1	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ  
ПС1, ПС13, ПС17  
(ПС1-48-Б3; ПС1-48-Б3Н; ПС1-48-Б3Т)

Н. КОНТ. КЗНЕЦОВ  
ПРОВЕРИЛ АНДРЕЕВА  
СТ. ИНЖ. ПЕТРОВИЧ  
УЧК. ГР. АНТОНОВА  
ГИП КЗНЕЦОВ  
СА. КОНСТ. ШАЛИН  
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

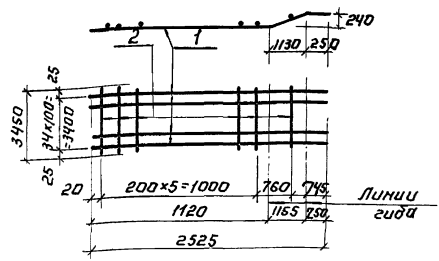




Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>С1</u>		
		1		Ф12АII, ГОСТ 5781-75 R=6900	17	62
		2		Ф12АII, ГОСТ 5781-75 R=1000	16	0,9
		3		Ф12 АII ГОСТ 5781-75 R=4400	31	3,9

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 и 2 сталь марки ВСт 5 пс 2.

ТП 901-3		КЖИ-С1	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С1		СТАДИЯ	МАССА (МАСШТАБ)
		Р	240,7 —
Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ ПРОВЕР. ПЕТРОВИЧНА ИНЖЕНЕР КРЫМСКИЙ РУК. ГР. АНТОНОВА ГЛАВ. КУЗНЕЦОВ ГЛАВ. КОНСТ. ШАДРИН НАЧ. ОТД. КРАСАВИН		ЛИСТ (ЛИСТОВ: 1) ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ г. МОСКВА	



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>С2</u>		
		1		Ф12 АII, ГОСТ 5781-75 R=2525	35	2,2 кг
		2		Ф8 АII, ГОСТ 5781-75 R=3450	7	1,4 кг

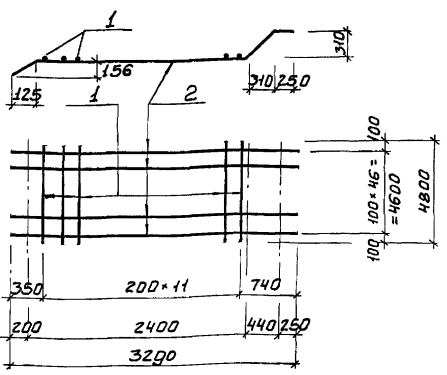
1. В спецификации в графе, примечание"указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт 5 пс 2.

ТП 901-3		КЖИ-С2	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2		СТАДИЯ	МАССА (МАСШТАБ)
		Р	86,8 —
Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ ПРОВЕР. ПЕТРОВИЧНА ИНЖЕНЕР КРЫМСКИЙ РУК. ГР. АНТОНОВА ГЛАВ. КУЗНЕЦОВ ГЛАВ. КОНСТ. ШАДРИН НАЧ. ОТД. КРАСАВИН		ЛИСТ (ЛИСТОВ: 1) ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ г. МОСКВА	

ИНЖЕНЕР ПОДЛ. ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ДАТА ВЗАИМ. ПРОВЕР.



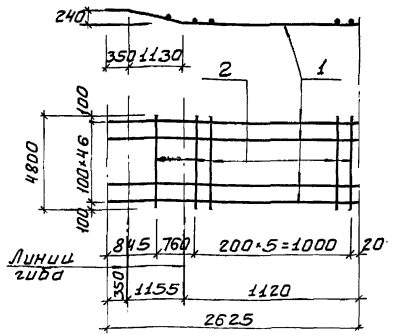




Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>С5</u>		
		1		Ф8АТ; ГОСТ 5781-75; В-4800	12	1,9 кг
		2		Ф10АТ; ГОСТ 5781-75; В-3290	47	2,0 кг

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 и 2 сталь марки ВСт5 ПС2

Т П 901-3-			КЖИ-С5		
Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ ПРОВЕРИЛ ПЕТРОВНИНА ИНЖЕНЕР КРЫМСКИЙ РУК. ГР. АНТОНОВА ГИП. КУЗНЕЦОВ ТЛ. КОНСТ. ШАЛИРО НАЧ. СТА. КРАСАВИН	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С5	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
		Р	116,8	-	
		ЛИСТ		ЛИСТОВ	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					

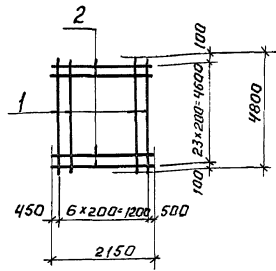


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>С6</u>		
		1		Ф14АТ; ГОСТ 5781-75 В-2625	47	3,2 кг
		2		Ф8АТ; ГОСТ 5781-75 В-4800	7	1,9 кг

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 и 2 сталь марки ВСт5 ПС2

Т П 901-3-			КЖИ-С6		
Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ ПРОВЕРИЛ ПЕТРОВНИНА ИНЖЕНЕР КРЫМСКИЙ РУК. ГР. АНТОНОВА ГИП. КУЗНЕЦОВ ТЛ. КОНСТ. ШАЛИРО НАЧ. СТА. КРАСАВИН	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С6	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ	
		Р	163,7	-	
		ЛИСТ		ЛИСТОВ	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					

ТИПОВЫЙ ПРОЕКТ 901-3-

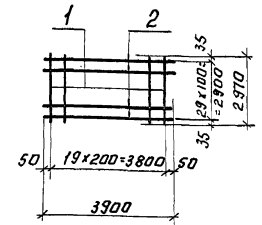


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
				<u>с 7</u>		
	1			ф 8 А I; гост 5781-75; r=4800	7	1,9 кг
	2			ф 10 А I; гост 5781-75; r=2150	24	1,3 кг

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 393-73.  
3. материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт 5 пс 2.

ИЗМЕРЕНИЯ ПОКАЗАНЫ ДАТА ИЗМЕНЕНИЯ

ИЗМЕРЕНИЯ ПОКАЗАНЫ ДАТА ИЗМЕНЕНИЯ			ТП 901-3-		КЖИ-С7	
И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	<i>Л.И.</i>	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 7	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	ПЕТРОВИЧНА	<i>Л.И.</i>		Р	44,5	—
ИНЖЕНЕР	КРЫМСКИЙ	<i>Л.И.</i>		ЛИСТ:	ЛИСТОВ:	1
УЧК. ГР.	АНТОНОВА	<i>Л.И.</i>		ЦНИИЭП		
ГНП	КУЗНЕЦОВ	<i>Л.И.</i>		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ		
ГЛАВ. КОНСТР.	ШАПИРО	<i>Л.И.</i>	г. МОСКВА			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Л.И.</i>	ФОРМАТ: 11			

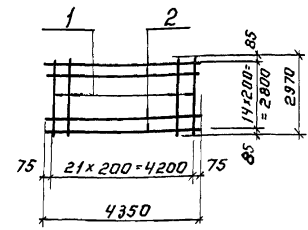
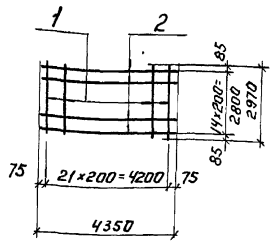


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>детали</u>		
				<u>с 8</u>		
	1			ф 10 А I; гост 5781-75; r=2970	39	1,8 кг
	2			ф 14 А I; гост 5781; r=3900	30	4,7 кг

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 и 2 сталь марки ВСт 5 пс 2.

ИЗМЕРЕНИЯ ПОКАЗАНЫ ДАТА ИЗМЕНЕНИЯ

ИЗМЕРЕНИЯ ПОКАЗАНЫ ДАТА ИЗМЕНЕНИЯ			ТП 901-3-		КЖИ-С8	
И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	<i>Л.И.</i>	СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 8	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	ПЕТРОВИЧНА	<i>Л.И.</i>		Р	177,0	—
ИНЖЕНЕР	КРЫМСКИЙ	<i>Л.И.</i>		ЛИСТ:	ЛИСТОВ:	1
УЧК. ГР.	АНТОНОВА	<i>Л.И.</i>		ЦНИИЭП		
ГНП	КУЗНЕЦОВ	<i>Л.И.</i>		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ		
ГЛАВ. КОНСТР.	ШАПИРО	<i>Л.И.</i>	г. МОСКВА			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Л.И.</i>	ФОРМАТ: 11			



МЛЮДИМ III

Фигура	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
<u>с 9</u>						
		1		Ф18 Д1 ГОСТ 5781-75 R-2970	22	5,9
		2		Ф10 Д11 ГОСТ 5781-75 R-4350	15	2,7 кг

Фигура	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
<u>с 10</u>						
		1		Ф10 Д11 ГОСТ 5781-75 R-2970	22	1,8 кг
		2		Ф10 Д11 ГОСТ 5781-75 R-4350	15	2,7 кг

1. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.
2. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт5 пс 2.

1. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.
2. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт5 пс 2.

ТП 901-3-		КЖИ-С9	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ с 9.		СТАДИЯ	МАССА
		Р	170,5 —
		ЛИСТ.	ЛИСТОВ. 1
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва	
И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ		
ПРОВЕР.	ПЕТРОВИЧНА		
ИНЖЕНТР	КРЫМСКИЙ		
РЧК. ГР.	АНТОНОВА		
ГЛАВ.	КУЗНЕЦОВ		
НАЧ. КОМП.	ШАПИРО		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИЦ		

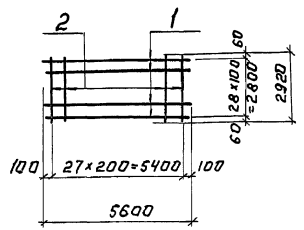
ТП 901-3-		КЖИ-С10	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ с 10		СТАДИЯ	МАССА
		Р	80,1 —
		ЛИСТ.	ЛИСТОВ. 1
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва	
И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ		
ПРОВЕР.	ПЕТРОВИЧНА		
ИНЖЕНЕР	КРЫМСКИЙ		
РЧК. ГР.	АНТОНОВА		
ГЛАВ.	КУЗНЕЦОВ		
НАЧ. КОМП.	ШАПИРО		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИЦ		

ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР

Кузнецов Кузнецов

ФОРМАТ-11

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ЧУП-3-1М7  
Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
<u>С 11</u>						
		1		Ф 12АII; ГОСТ 5781-75; L=5600	29	5,0 кг
		2		Ф 12АII; ГОСТ 5781-75; L=2920	28	2,6 кг

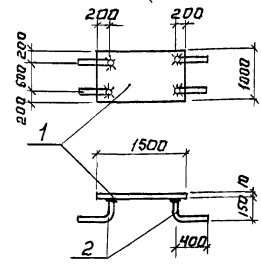
1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. Сетка изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1 и 2 сталь марки ВСт5 пс 2.

ИВ. ПРОДА. ПОДАНСЯ ДАТА ВЗАМ. ИВ. ПРОД.

И. КОНТР. КУЗНЕЦОВ		СЕТКА АРМАТУРНАЯ С 11	ТП 901-3- КЖН-С11	
ПРОВЕР. ПЕТРОВИНА			СТАДИЯ	МАССА
ИНЖЕНЕР КРИМСКИЙ			Р	217,8 —
РУК. ГР. АНТОНОВА			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
И. П. КУЗНЕЦОВ			ЦНИИЭП	
ГЛАВ. КОНСТ. ШАДРО			ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИИ	
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН			г. МОСКВА	
КОПИРОВАЛ: МИГДИНОВА				

Формат 11

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-  
Альбом III



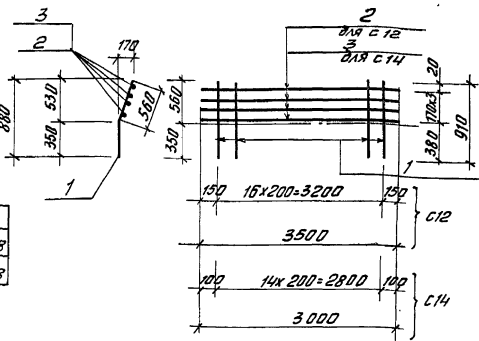
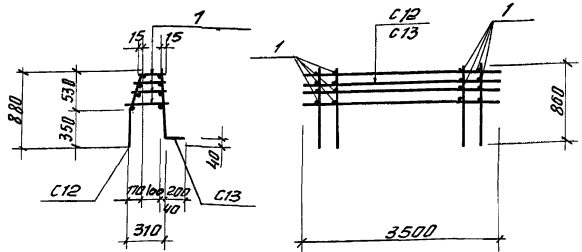
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
		1		-1000x10; ГОСТ 82-70 * ГСТ 3 КЛ 2; ГОСТ 380-71	1	118,0
		2		Ф 12АII; ГОСТ 1459-76; L=550	4	0,5

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 2 сталь марки 25Г2С
3. Сварку стержней втавр производить автоматической дуговой сваркой под слоем флюса или ручной дуговой сваркой многокальцевыми швами h ш = 6 мм.
4. Сварку производить электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75

ИВ. ПРОДА. ПОДАНСЯ ДАТА ВЗАМ. ИВ. ПРОД.

И. КОНТР. КУЗНЕЦОВ		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН 1.	ТП 901-3- КЖН-МН 1	
ПРОВЕР. АНДРЕЕВА			СТАДИЯ	МАССА
СТ. И. П. ПЕТРОВИНА			Р	120,0 —
РУК. ГР. АНТОНОВА			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
И. П. КУЗНЕЦОВ			ЦНИИЭП	
ГЛАВ. КОНСТ. ШАДРО			ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИИ	
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН			г. МОСКВА	
КОПИРОВАЛ: КОЛЫШКИНА				

Формат 11



Масса	
C12	15,8
C14	13,8

Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
			<u>КП1</u>		
		ТП 901-3- КЖН-С12	сетка С12	1	15,8 кг
		ТО ЖВ КЖН-С13	то же С13	1	36,2 кг
	1		ФВАЛ; ГОСТ 5781-75 Вдч-180	78	0,1 кг

1. В спецификации в графе, примечание" указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз.1 сталь марки ВСт5 пс2

ТП 901-3-		КЖН- КП1				
Каркас пространственный КП1				Старая	Масса	Масштаб
				р	59,2	-
Инженерное оборудование г. Москва				Лист 1 из 2		
				ЦНИИЭП		

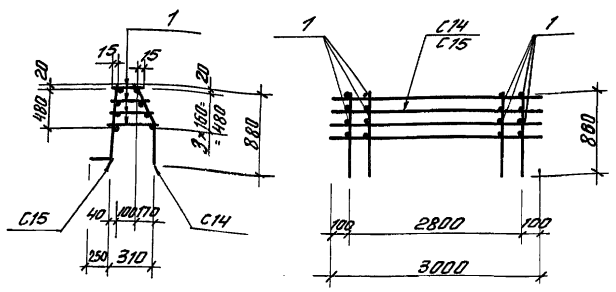
Н. КОНТ. Р. Кузнецов  
 Проверил Петровнина  
 Инженер Крымский  
 Рук. гр. Антонова  
 ГИП Кузнецов  
 Сл. Копейца  
 Нач. от. Красавин

Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
			<u>С12</u>		
	1		Ф ВАЛ; ГОСТ 5781-75 Е-940	17	0,6 кг
	2		Ф ВАЛ; ГОСТ 5781-75 Е-3500	4	1,4 кг
			<u>С14</u>		
	1		Ф ВАЛ; ГОСТ 5781-75; Е-940	15	0,6 кг
	3		Ф ВАЛ; ГОСТ 5781-75; Е-3000	4	1,2 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 детали поз.2,3 сталь марки ВСт3 пс2.
4. Материал детали поз.1 сталь марки ВСт5 пс2.

ТП 901-3-	КЖН-С12; С14	Лист 2
-----------	--------------	--------

ИВ-ИЮЛ- ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗАИМНОВ



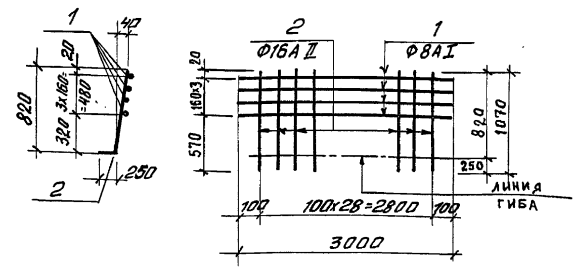
Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>кп2</u>		
			КЖИ-С14	сетка С14	1	13,8 кг
			КЖИ-С15	то же С15	1	52,9 кг
	1			ФВА I; ГОСТ 5781-75; P=180	64	0,7 кг

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали паз.1 сталь марки ВСт5 пс2.

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ПАТА. БЕЛАН. ИНВ. №

И. КОНТР. КУЗНЕЦОВ		КЖИ- КЛ2	
ПРОВЕРИЛ ПЕТРОВИНА			
ИНЖЕНЕР КРЫМСКИЙ			
РУК. ГР. АНТОНОВА			
ГИП КУЗНЕЦОВ			
ГА. КОНСТ. ШАПИРО			
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН			
Т.П. 901-3		КЖИ- КЛ2	
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП2		СТАДИЯ	МАССА
		Р	66.1
		МАСШТАБ	—
		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 2
		ЦНИИЭП	
		ИМЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	

Копировал Антипова формат 11



Формат	Зона	Паз.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>С15</u>		
		1		ФВА I; ГОСТ 5781-75; P=3000	4	1,2 кг
		2		Ф16 А II; ГОСТ 5781-75; P=1070	29	1,9 кг

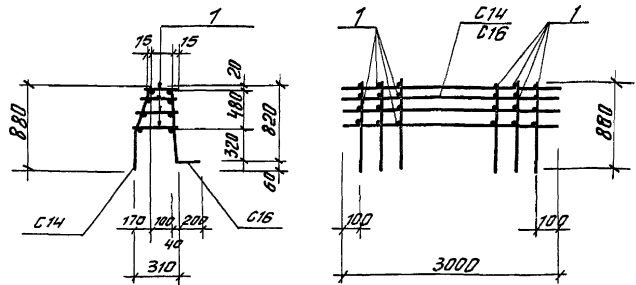
1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали паз.1 сталь марки ВСт5 пс2.
4. Материал деталей паз.2 и 3 сталь марки ВСт5 пс2.

ИНВ. № ПОДА. ПОДПИСЬ И ПАТА. БЕЛАН. ИНВ. №

Т.П. 901-3-	КЖИ-С15	ЛИСТ
		2

Копировал Антипова формат 11

ГИБОМ III

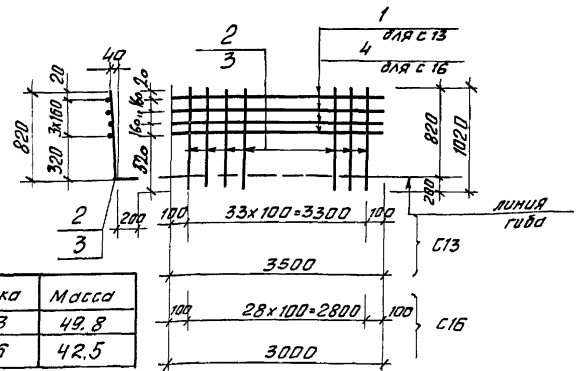


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>КПЗ</u>		
			ТП 901-3 КЖН-С14	сетка арматурная С14	1	13,8кг
			то же КЖН-С16	С16	1	42,5кг
		1		ФВАΣ; ГОСТ 5781-75 Всп-180	64	0,1кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз.1 сталь марки ВСт5 пс2.

ТП 901-3-147		КЖН- КПЗ	
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КПЗ		СТАВЛЯ	МАССА
Н. КОНТР. Кузнецов		Р	—
ПРОВЕРИЛ Петровнина		ЛНСТ 1 ЛНСТОВ 2	
ИНЖЕНЕР Крымский		ЦНИИЭП	
РЧК. ГР. Антонова		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
ГИП Кузнецов		Г. МОСКВА	
СЛ. КОНСТ. Шалдро			
НАЧ. ОТД. Красавин			

Копировал Антипова формат 11



Марка	Масса
С13	49,8
С16	42,5

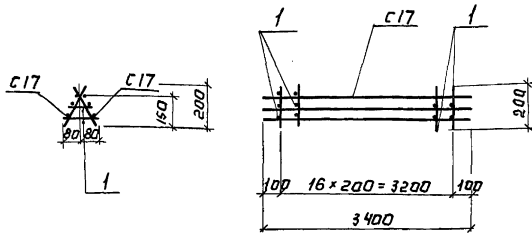
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				<u>С13</u>		
		1		ФВАΣ; ГОСТ 5781-75 В=3500	4	1,4кг
		2		Ф14АII; ГОСТ 5781-75 В=1020	34	1,3 кг
				<u>С16</u>		
		3		Ф14АII; ГОСТ 5781-75 В=1020	29	1,3кг
		4		ФВАΣ; ГОСТ 5781-75 В=3000	4	1,2кг

1. Материал деталей поз.20и23 сталь марки ВСт3пс2.
2. Материал деталей поз.21- 23 сталь марки ВСт5 пс 2
3. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
4. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ЛНСТ № ПОДЛ. ПОДПИСИ И ДАТА ВЗАИМН. ПОДПИСИ

ТП 901-3-147	КЖН- С13; С16	ЛНСТ 2
--------------	---------------	--------

Копировал Антипова формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>кпч</u>		
				сетка с17	2	5,6 кг
		1		Ф 8 А3, ГОСТ 5781-75 $\rho_{cp}=150$	34	0,1 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз. 29 сталь марки ВСт3пс2.

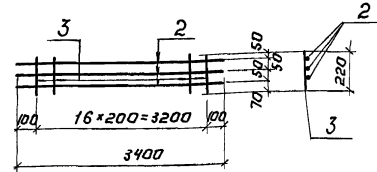
ИЗМ. № ПОСЛА. ПОДАТЬСЯ И ДАТА. ВСТАВ. ИЛИ ВРЕМ.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-147 КЖН-КПЧ

И. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КПЧ	СТАВКА	МАССА	МАСШТАБ
ПРОБВР.	ПЕТРОВИЧНА		Р	14,6	—
ИНЖЕНЕР	КРЫМСКИЙ		ЛИСТ 4	ЛИСТОВ 2	
РУК. ТР.	АНТОНОВА		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ОБЪЕДИНЕНИЯ г. МОСКВА		
ТИП	КУЗНЕЦОВ				
УЛ. КОНСТ.	ШАДРИ				
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН				

КОПИРОВАЛ: ЛОГИНОВА ФОРМАТ: И1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-  
АЛЬБОМ III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>с17</u>		
		2		Ф 8 А3, ГОСТ 5781-75; $\rho=3400$	3	1,3 кг
		3		Ф 8 А3, ГОСТ 5781-75; $\rho=220$	17	0,1 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. 2 и 3 сталь марки ВСт5пс2.

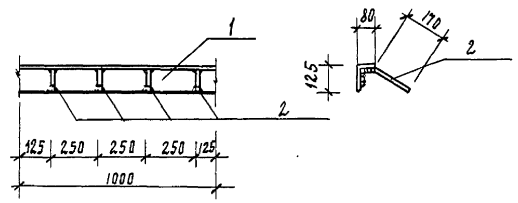
ИЗМ. № ПОСЛА. ПОДАТЬСЯ И ДАТА. ВСТАВ. ИЛИ ВРЕМ.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-147 КЖН-С17

АНСТ	2
------	---

ФОРМАТ: И1





Изм.	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				Детали		
				L 125x80x8 ГОСТ 8510-72		
		1		Сталь в ст 3 пс 2 ГОСТ 380-71* L=1000	1	12,5 кг
		2		φ 10 А Ш ГОСТ 5.1469-72* L=300	4	0,2 кг

1. Все детали без чертежа
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
4. Материал детали поз. 2 - сталь вст 5 пс 2 ГОСТ 380-71\*
5. Избегать закладное оцинкованное

ТЛ 901-3-147 КНИ - МК 2

Н. КОНТР.	КУЗНЕЦОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕРИЛ	ПЕТРОВНИИ	<i>[Signature]</i>
ИНЖЕНЕР	КРИМСКИЙ	<i>[Signature]</i>
РУК. ГР.	АНТОНОВА	<i>[Signature]</i>
С.ИП.	КУЗНЕЦОВ	<i>[Signature]</i>
НА КОНСТР.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>
НАЧ. ОТД.	КОЛОВИН	<i>[Signature]</i>

ИЗБЕЖАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ МК 2

КВАНТА	МАССА	МАСШТАБ
Р	13,3	Б/М
Лист - Листов		
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		