

# ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-159

## СООРУЖЕНИЯ

ДЛЯ ПОВТОРНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ВОДЫ  
ПОСЛЕ ПРОМЫВКИ ФИЛЬТРОВ ДЛЯ СТАНЦИЙ  
ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ  
С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 2500 мг/л  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 80-125 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 - Ведомость потребности в материалах.
- Альбом V - Заказные спецификации.
- Альбом VI - Сметы

### АЛЬБОМ III

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ  
УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ  
ПРИКАЗ №120 ОТ 6 МАЯ 1980г.  
РАБОЧЕ ЧЕРТЕЖИ  
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ  
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
ПРИКАЗ №112 ОТ 19 НОЯБРА 1981г.

РАЗРАБОТАН

ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
ГОРОДОВ, ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗАДАНИЙ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА  
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

*А. Кетов*  
*Е. Бодрова*  
А. КЕТОВ  
Е. БОДРОВА

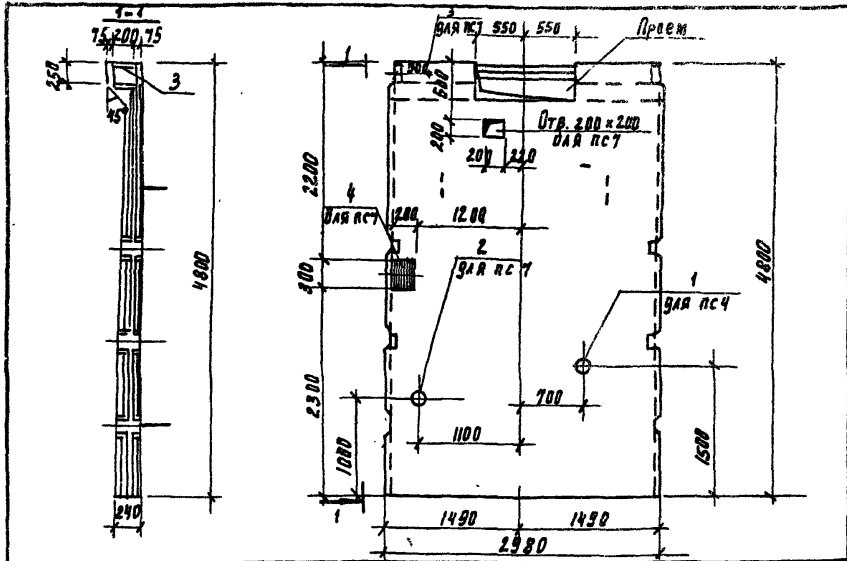
					ПРИВЯЗАН	
ИМЗ. №:						

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-159 АЛЬБОМ III

ИЗМ. № ПОДА ПОДАЛИСЬ И ДАТА ВЗАК. ИЛИ №2

ФОРМАТ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	ПРИМЕЧАНИЕ
3	тп 901-3- пс4, пс7, пс9	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
	- пс1, пс3, пс5	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
4	- пс2, пс8	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
	- пс6	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
5	- пс11, пс13	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
	- пс10, пс12	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
6	- п4	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ	
	- п3	ПЛИТА ПОКРЫТИЯ	
7	- оп1-с6	ПОДУШКА ОПОРНАЯ	
	- оп1	ПОДУШКА ОПОРНАЯ	
8	- оп1-с1	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	
	- щ1	ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ	
9	- с5	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	
	- с6	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	
10	- кп1	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	
	- кп1-с9	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	
11	- кп1-с10	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	

		ТП 901-3-159		КЖИ-ДО		
И. КОНТР	ЛОУЦКЕР			СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
С. ИМЖ	БУЛЬФ			Р.		
В.А. ИМЖ	КРАСОВА			ЦНИИЭП		
Г.И.П	ЛОУЦКЕР			Инженерного Оборудования		
Д.А. КОСТЕ	ШАПИРО			г. Москва		
НАЧ. ОТД	КРАСАВИН					
ВЕДОМОСТЬ ЛИСТОВ				77869 03		



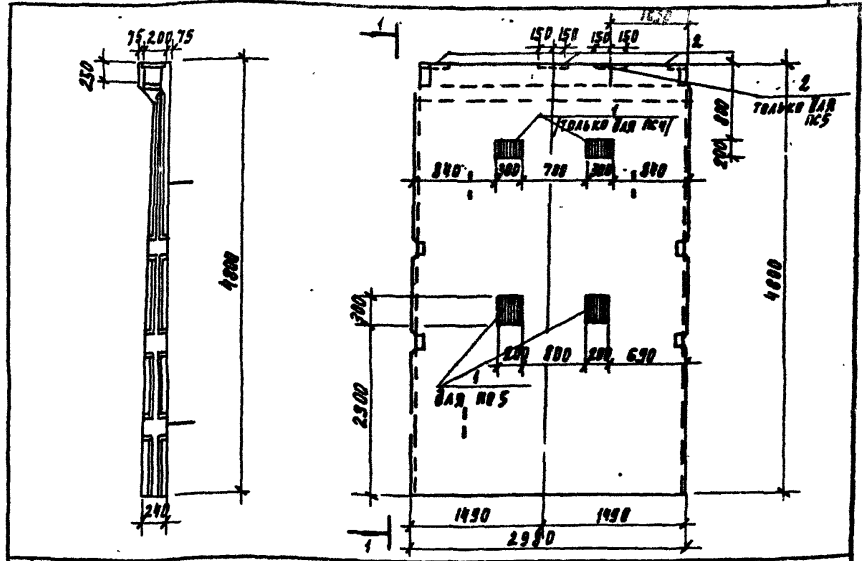
Формат	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 вып.ч	Панель стеновая ПС1-48-БЗ		
				Дополнительные сборочные ед.		
				ПС4 (ПС1-48-БЗ Г)		
-	1		3.901-5	Сальник $d \times L = 100; L = 200$	1	6.2 кг
-	3		1.400-15.В.1.150-26	Изделие закладное МИ137-3 ПС7 (ПС1-48-БЗ И)	1	5.2 кг
-	2		3.901-5	Сальник $d \times L = 150; L = 200$	1	11.8 кг
-	3		1.400-15.В.1.150-26	Изделие закладное МИ137-3 ПС5 (ПС1-48-БЗ А)	2	5.2 кг
-	4		1.400-15.В.1.150-29	Изделие закладное МИ121-6 ПС9 (ПС1-48-БЗ К)	1	4.5 кг

1. Панели ПС4, ПС7 отличаются от серийных наличием отверстия в обвязочной балке; панели ПС4 и ПС7 отличаются от серийных также и наличием дополнительных деталей. Арматуру в обвязочной балке не перерезать.
2. Арматуру панелей, перерезаемую сальниками, отогнуть и приварить к корпусу сальника.
3. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
4. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТП-901-3-159 КЖИ-пе4, пе7, пе9

Контр.	Провер.	Ст. инж.	Исполн.	ИТАЛАН	МАССА	МАСШТАБ
Л. ВУЦКЕР	КРАСНОВА	ВУЛЬФ	ВУЛЬФ	Р	73т	1:50
Л. ВУЦКЕР	ШАИРНО	КРАСОВИЧ		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		

ИВ. № ПОД. А. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗ. ИВ. №



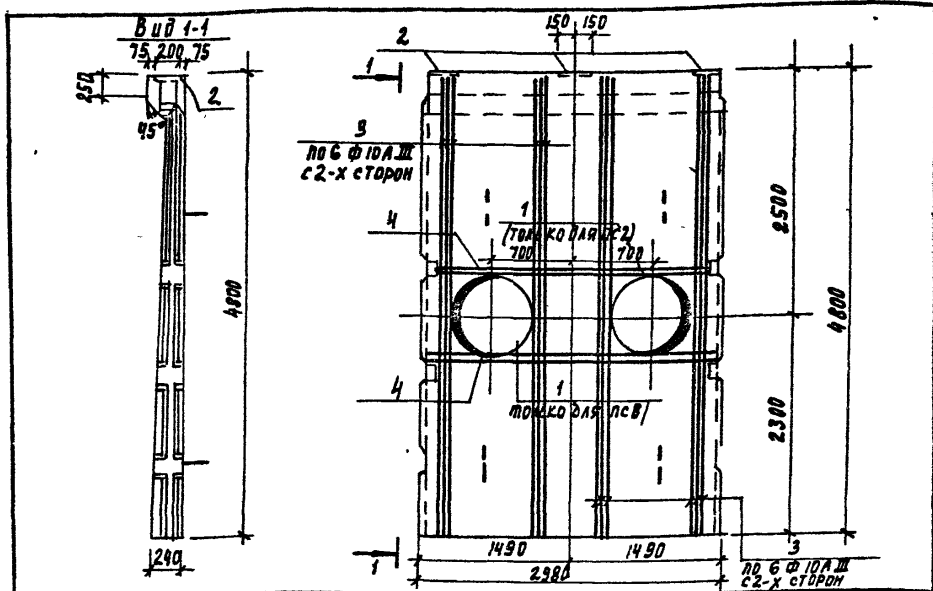
Формат	Зона	Паз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 вып.ч	Панель стеновая ПС1-48-БЗ		
				Дополнительные сборочные ед.		
				ПС1 (ПС1-48-БЗ А)		
-	2		1.400-15.В.1.150-26	Изделие закладное МИ137-3 ПС3 (ПС1-48-БЗ Б)	3	5.2 кг
-	1		1.400-15.В.1.150-29	Изделие закладное МИ121-6 ПС5 (ПС1-48-БЗ А)	2	4.5 кг
-	2		1.400-15.В.1.150-26	Изделие закладное МИ137-3 ПС5 (ПС1-48-БЗ А)	3	5.2 кг
-	1		1.400-15.В.1.150-29	Изделие закладное МИ121-6	2	4.5 кг
-	2		1.400-15.В.1.150-26	Изделие закладное МИ137-3	4	5.2 кг

1. Панели ПС1, ПС3 и ПС5 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.
2. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
3. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТР 901-3-159 КЖИ-пе1, пе3, пе5

Контр.	Провер.	Ст. инж.	Исполн.	ИТАЛАН	МАССА	МАСШТАБ
Л. ВУЦКЕР	КРАСНОВА	ВУЛЬФ	ВУЛЬФ	Р	73т	1:50
Л. ВУЦКЕР	ШАИРНО	КРАСОВИЧ		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА		

ИВ. № ПОД. А. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗ. ИВ. №

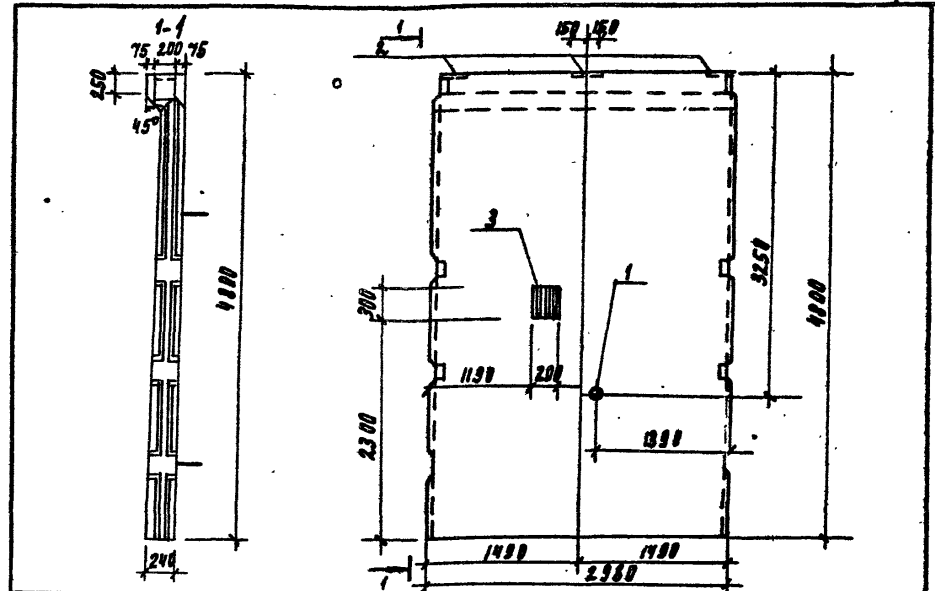


ФОРМАТ	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
			3.900-3 вып.4	Панель стеновая ПС1-48-Б3	1	7300 кг
				Дополнительные сборочные ед.		
				ПС2 (ПС1-48-Б3Б)		
-	1		3.901-5	Сальник $d_y=800; R=200$	1	65.0 кг
-	2		1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МИ 137-3	3	5.2 кг
-	3			ф10АШ ГОСТ 5.1459-72* $R=4780$	12	3.0 кг
-	4			ф12АШ ГОСТ 5.1459-72* $R=2840$	4	2.5 кг
				по 8 (ПС1-48-Б3Н)		
-	1		3.901-5	Сальник $d_y=800; R=200$	1	65.0 кг
-	2		1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МИ 137-3	3	5.2 кг
-	3			ф10АШ ГОСТ 5.1459-72* $R=4780$	12	3.0 кг
-	4			ф12АШ ГОСТ 5.1459-72* $R=2840$	4	2.5 кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.  
 2. Панель ПС2 и ПС3 отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей и арматурных стержней.  
 3. Арматуру ячеек, веревчатую сальником, стержни и приварить к корпусу сальника.  
 4. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.

ТД 901-3-159 КЖН-ПС2, ПС8

Контр	Дружкер	Провер	Краснова	Ст. инж.	Бульб	Г.И.П.	Дружкер	И.И.П.	Шадрин	С.С.С.	Коржавин
Панель стеновая											
Лист			Листов 1			ЦНИИЭП					
Инженерного оборудования											

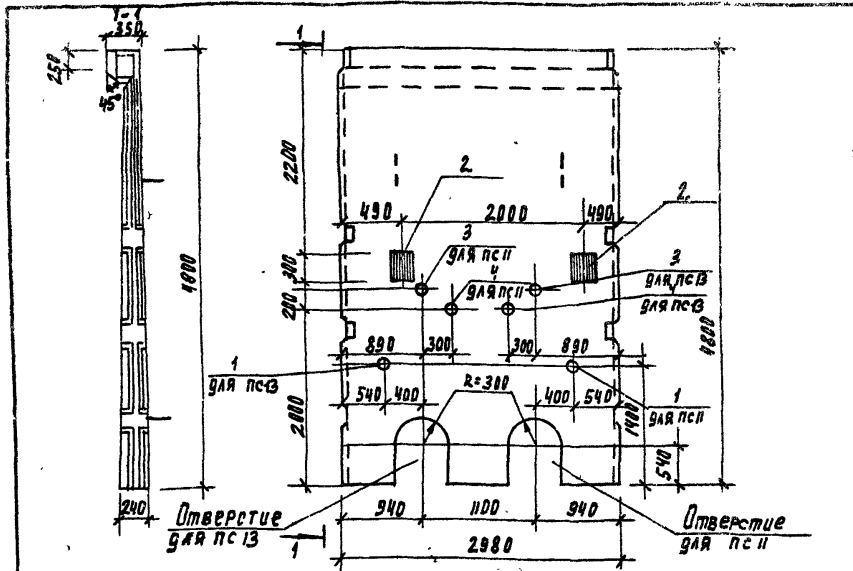


ФОРМАТ	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч
				Документация		
			3.900-3 вып.4	Панель стеновая ПС1-48Б	1	7300 кг
				Дополнительные сборочные ед.		
				ПС2 (ПС1-48-Б3Б)		
-	1		3.901-5	Сальник $d_y=100; R=200$	1	6.2 кг
-	2		1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МИ 137-3	3	5.2 кг
-	3		1.400-15.В1.130-29	Изделие закладное МИ 121-6	1	4.5 кг

1. Панель ПС6 отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.  
 2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.  
 3. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТД 901-3-159 КЖН-ПС6

Контр	Дружкер	Провер	Краснова	Ст. инж.	Бульб	Г.И.П.	Дружкер	И.И.П.	Шадрин	С.С.С.	Коржавин
Панель стеновая											
Лист			Листов 1			ЦНИИЭП					
Инженерного оборудования											



ФОРМАТ	КОЛ-ВО	КОД	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3. вып. 4	Панель стеновая пс1-48-БЗ Дополнительные сборочные ед пс11, пс12, пс1-48-БЗ м. пс1-48-БЗ м	7300 кг	
	1		3.901-5	Сольник дУ 50 °= 200 мм	1	3.8 кг
	2		1.400-15. в. 1. 130-29	Изделие закладное мн 121-6	2	4.5 кг
	3		3.901-5	Сольник дУ 150 °= 200 мм	1	11.8 кг
	4		3.901-5	Сольник дУ 100 °= 200 мм	1	6.2 кг

1. Панели пс1, пс12 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей котв.  
 2. Арматуру панели, перерезаемую сольниками, отогнуть и приварить к корпусу сольника.  
 3. В спецификации в графе, "Примечание" указана масса одной детали.  
 4. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления

ТП 901-3-159 КЖИ-ПС11, ПС13

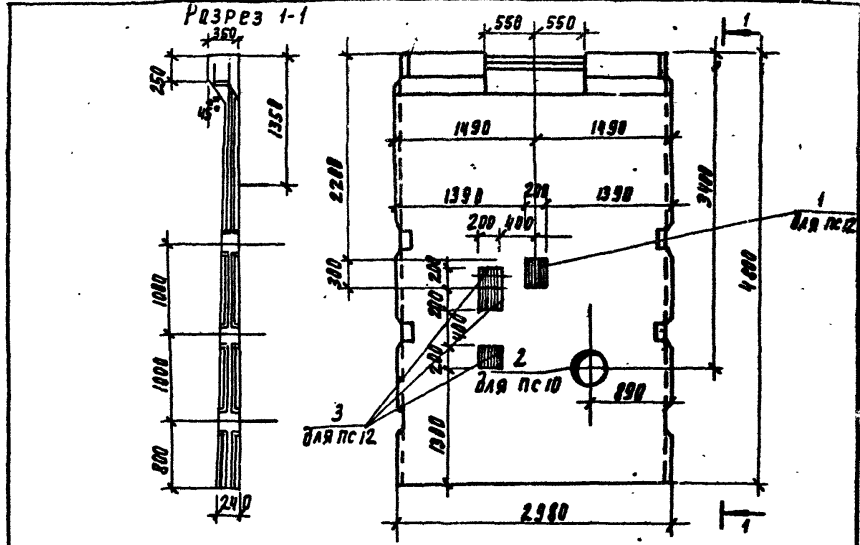
Панель стеновая

СТАДИИ МАССА МАСШТАБ  
Р 7.3Т 1:50

Лист 1 из 1 листов 1  
ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

Лист № 001. Подпись и дата. Исполн. И.В.С.

И. КОНТР. ДУШКЕР  
 ПРОВЕР. КРАСИВА  
 ОТ ИМЯ БУЛЬФ  
 ГИП ДУШКЕР  
 РАБОТА ШАДРО  
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



ФОРМАТ	КОЛ-ВО	КОД	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
			3.900-3. вып. 4	Панель стеновая пс1-48-БЗ Дополнительные сборочные ед пс10 (пс1-48-БЗ м)	7300 кг	
	2		3.901-5	Сольник дУ 400 °= 200 мм	1	15.3 кг
				пс12 / пс1-48-БЗ м		
	1		1.400-15. в. 1. 130-29	Изделие закладное мн 121-6	2	4.5 кг
	3		1.400-15. в. 1. 130-05	Изделие закладное мн 121-6	3	2.4 кг

1. Панели пс10, пс12 отличаются от серийных наличием закладных деталей и отверстий, при этом арматура обвязочной балки не обрезается.  
 2. Арматуру, перерезаемую сольником, обрезать по месту и приварить к корпусу сольника.  
 3. В спецификации в графе, "Примечание" указана масса одной детали.  
 4. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТП 901-3-159 КЖИ-ПС10, ПС12

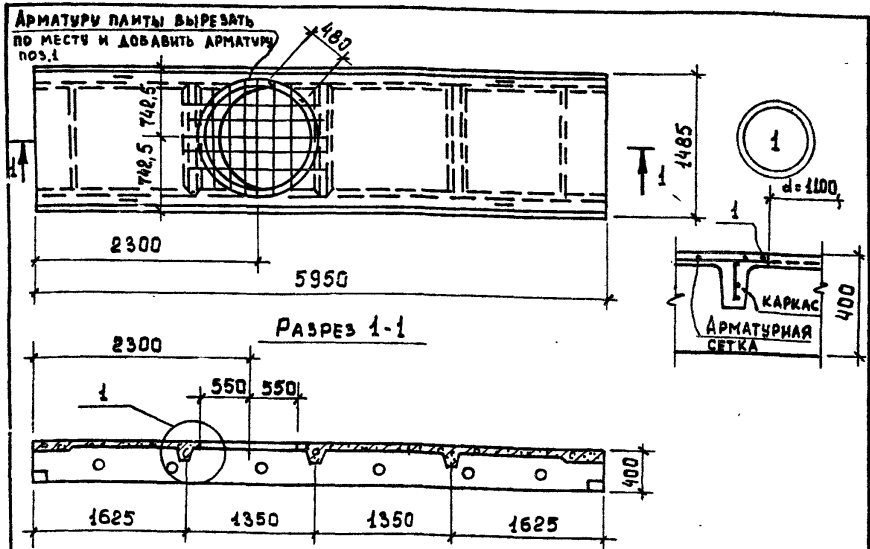
Панель стеновая

СТАДИИ МАССА МАСШТАБ  
Р 7.3 1:50

Лист 1 из 1 листов 1  
ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

Лист № 001. Подпись и дата. Исполн. И.В.С.

И. КОНТР. ДУШКЕР  
 ПРОВЕР. КРАСИВА  
 ИМЯ. СЛАМЕННИКОВ  
 ГИП ДУШКЕР  
 РАБОТА ШАДРО  
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

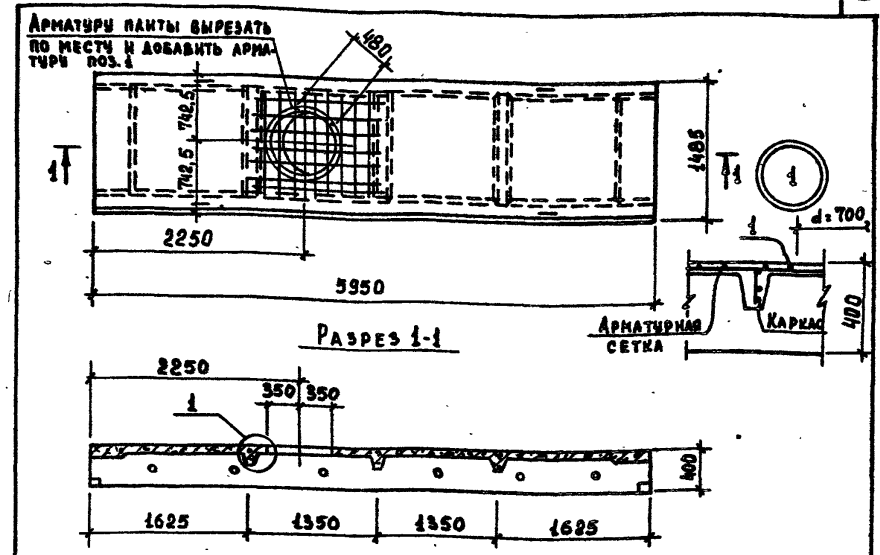


ФОРМАТ	ЗОНА	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
			ИИ 24 - 2/70	Плита покрытия ИП5-6		
				Дополнительные сборочные ед.		
		1		φ12A III ГОСТ 5.1459-72 L=4030	1	3,6 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.  
 2. Плита отличается от серийной наличием отверстия.

		Т.П. 901-3-159	КЖИ - ПЧ		
		Плита покрытия ИП5-6Б	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	2,4т	1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ		
		<b>ЦНИИЭП</b> ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР				
Ст. инж.	ВУЛЬФ				
Вед. инж.	КРАСНОВА				
Г.И.П.	ЛОУЦКЕР				
Г.КОНСТ.	ШАПИРО				
И.О.ОТЗ.	КРАСАВИН				

ФОРМАТ 11



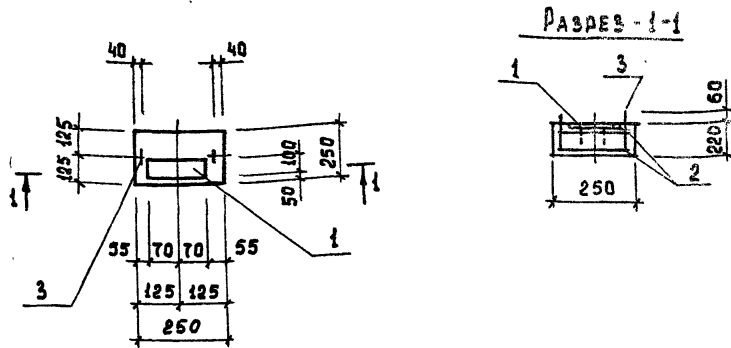
ФОРМАТ	ЗОНА	Пос.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
			ИИ 24 - 2/70	Плита покрытия ИП5-6		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1		φ12A III ГОСТ 5.1459-72 L=3200	1	2,7 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.  
 2. Плита отличается от серийной наличием отверстия.

		Т.П. 901-3-159	КЖИ - ПЗ		
		Плита покрытия ИП5-6А	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	2,4т	1:50
		ЛИСТ	ЛИСТОВ		
		<b>ЦНИИЭП</b> ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР				
Ст. инж.	ВУЛЬФ				
Вед. инж.	КРАСНОВА				
Г.И.П.	ЛОУЦКЕР				
Г.КОНСТ.	ШАПИРО				
И.О.ОТЗ.	КРАСАВИН				

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЕНКО

ФОРМАТ 11



Ведомость расхода стали на один элемент, кг

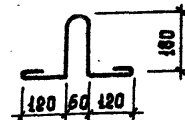
Марка	Изделия арматурные			Изделия закладные		
	Арматура класса		Всего	Арматура класса		Всего
	А I			А I		
	ГОСТ 5781-75		Всего	ГОСТ 5781-75		Всего
оп 1	φ 6	Итого		0,30	φ 8	
	0,30	0,30	0,54		0,54	0,84

Защитный слой бетона - 30 мм

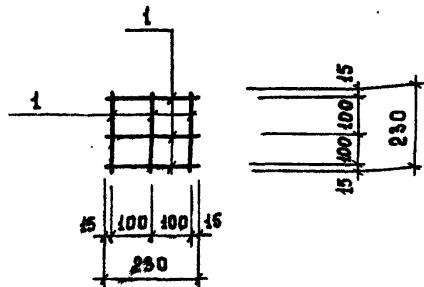
Имя, № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	ТЛ 901-3-159		КЖИ-ОП1-С6	
И. контр.	Лощекер		Подушка опорная	Стальная	Масса	Масштаб
Пров. Р.	Краснова			Р	34,4	6/м
Инж.	Стронгин			Лист	Листов	
Гип.	Лощекер			ЦНИИЭП		
Гл. конст.	Шапиро			Инженерного оборудования		
Нач. отд.	Красавин		г. Москва			

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
II			ТЛ 901-3	КЖИ-ОП1-С6		Сборочный чертёж
				<u>Сборочные единицы</u>		
	1		3,400-В/75	Изделие закладное ИИ1-10	1	
II	2		ТЛ 901-3	КЖИ-ОП1-С1		Сетка арматурная С1
				<u>Детали</u>		
Б4	3*			Пята подъемная	2	φ 8 по ГОСТ 5781-75 φ 10 по ГОСТ 5781-75
				<u>Материалы</u>		
				Бетон М 200	0,01	м <sup>3</sup>

\*) Поз. 3 см. эскиз



Имя, № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	ТЛ 901-3-159		КЖИ-ОП1	
И. контр.	Лощекер		Опорная подушка	Стальная	Лист	Листов
Пров. Р.	Краснова			Р	1	3
Инж.	Стронгин			ЦНИИЭП		
Гип.	Лощекер			Инженерного оборудования		
Гл. конст.	Шапиро			г. Москва		
Нач. отд.	Красавин					



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4	1			ØБА1 ГОСТ 5781-75 ℓ=230	6	0,05 м²

1. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
2. МАТЕРИАЛ - В Ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71\*
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-159

КЖИ-001-С1

Сетка арматурная

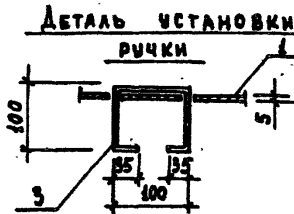
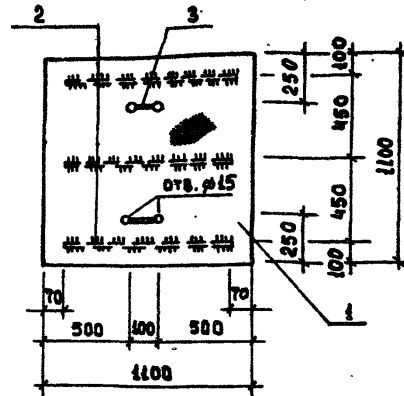
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	0,3	Б/М

ЛИСТ Листов 1  
**ЦНИИЭП**  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
г. Москва

Формат 31

ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛАМ. ИВ. №

И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>(Signature)</i>
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>(Signature)</i>
ИНЖ.	СТРОНГИН	<i>(Signature)</i>
ГИП.	ЛОУЦКЕР	<i>(Signature)</i>
ГЛА. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>(Signature)</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>(Signature)</i>



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОВ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
				Щ 1		
Б4	1			СТАЛЬ РИФЛЕ-НАЯ δ=5мм - ГОСТ 8568-71	1,2м	52,9 кг
Б4	2			-40x4 ГОСТ 103-76 ℓ=900	3	1,2 кг
Б4	3			Ø10А1 ГОСТ 5781-75 ℓ=400	2	0,3 кг

1. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва - h<sub>ш</sub> = 4 мм.
4. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛЕЙ - СТАЛЬ В Ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71\* марки С 30/25.
5. Щит окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.

ТП. 901-3-159

КЖИ-Щ1

Щит металлический

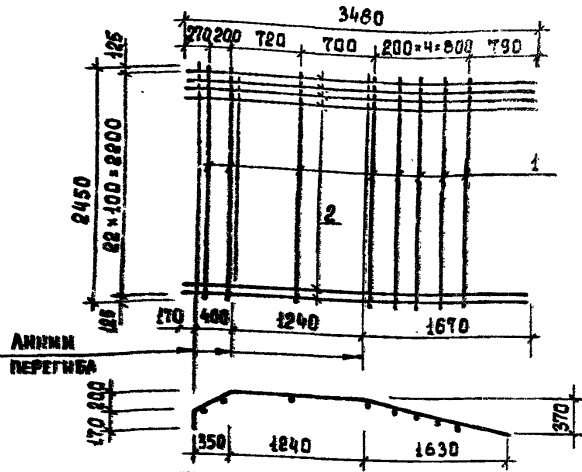
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	56,5	1:25

ЛИСТ Листов  
**ЦНИИЭП**  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
г. Москва

ИВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЛАМ. ИВ. №

И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>(Signature)</i>
СР. ИНЖ.	ВУЛЬФ	<i>(Signature)</i>
ВЕД. ИНЖ.	КРАСНОВА	<i>(Signature)</i>
ГИП.	ЛОУЦКЕР	<i>(Signature)</i>
ГЛА. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>(Signature)</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>(Signature)</i>





ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>						
				СЕТКА С5		
Б4	1			Ø8А1 ГОСТ 5781-75 $l = 2450$	8	0,97 кг
Б4	2			Ø16А1 ГОСТ 5781-75 $l = 3480$	23	6,3 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2 - сталь марки ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-71.
- Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-159

КЖИ-С5

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

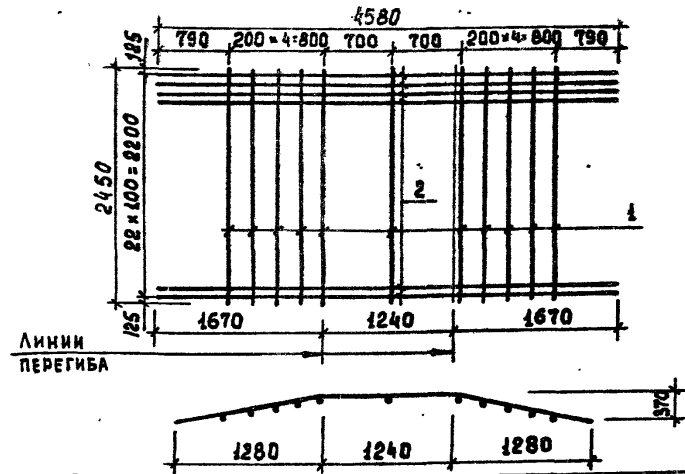
СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	152,6 кг	1:50

ЛИСТ ЛИСТОВ  
**ЦНИИЭП**  
 ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
 г. МОСКВА

Формат II

ИЗВ. № ПОДА. Подпись и дата  
 ВЗМ. ИВ. №

И КОНТР. ЛОУЦКЕР  
 ИНЖ. СТРОНГИН  
 ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР  
 ГИП. ЛОУЦКЕР  
 ГЛ. КОНСТ. ШАПИРО  
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
<b>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>						
				СЕТКА С6		
Б4	1			Ø8А1 ГОСТ 5781-75 $l = 2450$	11	0,97 кг
Б4	2			Ø16А1 ГОСТ 5781-75 $l = 4580$	23	6,1 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2 - сталь марки ВСт 3 кп2, ГОСТ 380-71.
- Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-159

КЖИ - С6

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	178,3 кг	1:50

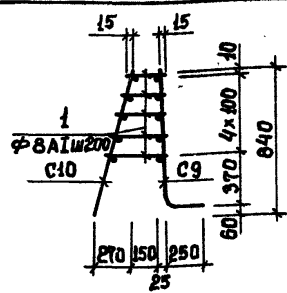
ЛИСТ ЛИСТОВ  
**ЦНИИЭП**  
 ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
 г. МОСКВА

Формат II

Формат II

ИЗВ. № ПОДА. Подпись и дата  
 ВЗМ. ИВ. №

И КОНТР. ЛОУЦКЕР  
 ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР  
 ИНЖ. СТРОНГИН  
 ГИП. ЛОУЦКЕР  
 ГЛ. КОНСТ. ШАПИРО  
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



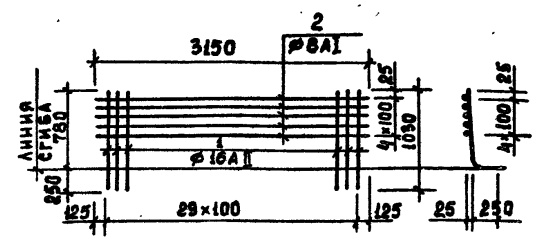
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
			Т П 901-3 КЖИ-КП1-С10	СЕТКА С9	1	
			Т П 901-3 КЖИ-КП1-С11	СЕТКА С10	1	
	1			Ø8A1 ГОСТ 5781-75 $l_{ср.} = 250$	80	0,10 кг

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ ИЛИ ОДНОГО ИЗДЕЛИЯ.  
 2. МАТЕРИАЛ ИЗДЕЛИЯ - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗкп2, ГОСТ 380-71\*  
 3. СТЕРЖНИ ПОЗ.1 ПРИВАРИТЬ К СЕТКАМ С10 И С11 С ПОМОЩЬЮ СВАРОЧНЫХ КЛЕЩЕЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ СН 393-78.

ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯТИИ НАЗ.

Т П 901-3-159			КЖИ-КП1		
ИЗВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	Р		Б/М
И.ИЖ.	СТРОНГИН	<i>[Signature]</i>			
ПРОВ.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов	
Г.И.П.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>			
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>	<b>ЦНИИЭП</b> ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г.МОСКВА		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>			

ФОРМАТ II



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
			Б4 1	Ø16A1 ГОСТ 5781-75 $l = 1030$	30	1,66 кг
			Б4 2	Ø8A1 ГОСТ 5781-75 $l = 3150$	5	1,24 кг

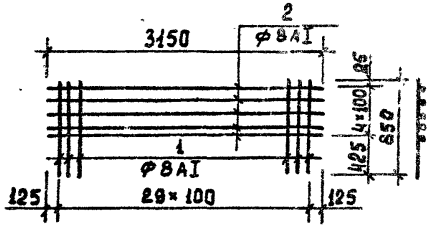
1. В СПЕЦИФИКАЦИИ В ГРАФЕ "ПРИМЕЧАНИЕ" УКАЗАНА МАССА ОДНОЙ ДЕТАЛИ.  
 2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ.2 - СТАЛЬ МАРКИ ВСтЗкп2, ГОСТ 380-71\*  
 3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНО - ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 И СН 393-78.

ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯТИИ НАЗ.

Т П 901-3-159			КЖИ-КП1-С9		
ИЗВ. № ПОДЛ.	ПОДПИСЬ	ДАТА	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	Р	86,0	1:50
И.ИЖ.	СТРОНГИН	<i>[Signature]</i>			
ПРОВ.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	Лист	Листов	
Г.И.П.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>			
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>	<b>ЦНИИЭП</b> ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г.МОСКВА		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>			

КОТЛОВАЯ ЕРЕМЕНКО

ФОРМАТ II



ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
54	1			φ 8 A I ГОСТ 5781-75 ℓ=850	30	0,36 кг
54	2			φ 8 A I ГОСТ 5781-75 ℓ=3150	5	1,24 кг

1. В спецификации в графе "ПРИМЕЧАНИЕ" указана масса одной детали.
2. МАТЕРИАЛ ДЕТАЛИ ПОЗ. 1, 2 - СТАЛЬ МАРКИ В Ст 3 кп 2, ГОСТ 380-75\*
3. СЕТКИ ИЗГОТАВЛИВАТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТП 901-3-159 КЖИ-КП1-С10

			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	Р	17 кг	1:50
ИНЖЕН.	СТРОНГИН	<i>[Signature]</i>	ЛИСТ		
ПРОВЕР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	ЛИСТОВ		
Г.ИП.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП		
ГЛ. КОИСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>	г. Москва		

КОПИРОВАЛ ЕРЕМЧЕНКО

ФОРМАТ 11