

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-2-350

**АЭРОТЕНК ЧЕТЫРЁХКОРИДОРНЫЙ
ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА
С РАЗМЕРАМИ КОРИДОРА**

6 × 5 × 4 2-60 м

МЪВОМ II

ИЗДЕЛИЯ

17887-03

цена 429

					приблиз:
Шк. N					

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-2-350

АЭРОТЕНК ЧЕТЫРЁХКОРИДОРНЫЙ ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА С РАЗМЕРАМИ КОРИДОРА

6 × 5 × 4 2-60 м

АЛЬБОМ II СОСТАВ ПРОЕКТА

- АЛЬБОМ I ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
- АЛЬБОМ II КОНСТРУКЦИИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ
- АЛЬБОМ III ИЗДЕЛИЯ
- АЛЬБОМ IV ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ
- АЛЬБОМ V НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
- АЛЬБОМ VI ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ
- АЛЬБОМ VII СМЕТЫ
- АЛЬБОМ VIII ВЕДОМОСТИ МАТЕРИАЛОВ

РАЗРАБОТАН

ИНСТИТУТОМ Союзводоканалпроект

/ ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *С. С. Александров* АМОХИН
 ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *В. В. Цветков* ЦВЕТКОВ

					Привязан

Шиб. н

УТВЕРЖДЕН

ПРОТОКОЛОМ ТЕХНИЧЕСКОГО СОВЕТА
 ИНСТИТУТА Союзводоканалпроект
 № 46 ОТ 3 НОЯБРЯ 1981 г.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
 В/О Союзводоканалпроект
 С 4 НОЯБРЯ 1982 г.
 ПРИКАЗОМ N 163 ОТ 25 АВГУСТА 1982 г.

Рисунки

Типовой проект 902-2-350

СМ.Н. МА. Лоп. и вета. Взам. инв. №

№ пр.	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
1	2	3	4	5 6
1	КНИ-	Содержание альбома (начало)	2	
2	КНИ-	Содержание альбома (продолжение)	3	
3	КНИ-	Содержание альбома (продолжение)	4	
4	КНИ-	Содержание альбома (окончание)	5	
<u>Финише</u>				
5	КНИ - С1, 7	Сетка арматурная с1, с7	6	
6	КНИ - С2, 8 с2; с8	6	
7	КНИ - С3, 4 с3; с4	7	
8	КНИ - С5, 6 с5; с6	7	
9	КНИ - С9, 10 с9; с10	8	
10	КНИ - С11 с11	8	
11	КНИ - С12, 24 с12; с24	9	
12	КНИ - С13, 20 с13; с20	9	
13	КНИ - С14, 15 с14; с15	10	
14	КНИ - С16, 17 с16; с17	10	
15	КНИ - С18, 19 с18; с19	11	
16	КНИ - С21 с21	11	
17	КНИ - С22 с22	12	
18	КНИ - С23 с23	12	
19	КНИ - С25, 26 с25; с26	13	
20	КНИ - С27 с27	13	
21	КНИ - С28, 29 с28; с29	14	
22	КНИ - КР1	Каркас плоский КР1	14	
23	КНИ - С30; 31	Сетка арматурная с30; с31	15	
24	КНИ - С32, 33 с32; с33	15	
25	КНИ - С34, 35 с34, с35	16	
26	КНИ - С36 с36	18	
27	КНИ - С37 с37	17	
28	КНИ - С38, 39 с38; с39	17	

1	2	3	4	5	6
12	29	КНИ - КП1, 2	Коллекция: пластмассовые КЛ1, КЛ2	18	
12	30	КНИ - КП3; 4; 5 " КЛ3; КЛ4; КЛ5	19	
12	31	КНИ - КП6; 7 " КЛ6; КЛ7	20	
12	32	КНИ - КП8; 9 " КЛ8; КЛ9	21	
12	33	КНИ - КП10; 14 " КП10; КП11	22	
12	34	КНИ - КП12 " КП12	23	
12	35	КНИ - КП13, 14 " КП13; КП14	24	
11	36	КНИ - МН1, 2, 3, 7, 8	Наброски: двуст. изделия МН1, 2, 3, 7, 8	25	
11	37	КНИ - МН4, 5, 6 " МН4, 5, 6	25	
<u>Панели</u>					
стеновые и перегородочные					
11	38	КНИ - ПС3 - СБ	пс3 (пс2-54 - К2 ^а)	26	
11	39	КНИ - ПС4 - СБ	пс4 (пс2-54 - К12 ^а)	26	
11	40	КНИ - ПС5 - СБ	пс5 (пс2-54 - К2 ^б)	27	
11	41	КНИ - ПС6 - СБ	пс6 (пс2-54 - К12 ^б)	27	
12	42	КНИ - ПС7 - СБ	пс7 (пс2-54 - К2 ^г)	28	
12	43	КНИ - ПС8 - СБ	пс8 (пс2-54 - К2 ^г)	29	
12	44	КНИ - ПС9 - СБ	пс9 (пс2-54 - К2 ^д)	30	
12	45	КНИ - ПС10 - СБ	пс10 (пс2-54 - К12 ^д)	31	
12	46	КНИ - ПС11 - СБ	пс11 (пс2-54 - К12 ^г)	32	

ТП 902-2-350 - КНИ-

Содержание альбома (начало)

Разраб.	Цветкова	Ильин	Городица	Насос	Насос-2
Провер.	Гарбуз	Ильин	Городица	Р	
Рук. гр.	Гарбуз	Ильин	Городица	Лист 1	Листов 4
П. инж. пр.	Чирков	Ильин	Городица	Госстроя СССР	
Р. сп. инж.	Андреев	Ильин	Городица	СОЮЗПРОЕКТАПРОСЕКТОР Москва	
Нач. отд.	Виноградов	Ильин	Городица		

Январь II

Топовый проект 902-2-350

Виды работ

Пробит. и забит

Цикл и год.

формат	№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
1	2	3	4	5	6
			<u>Панели</u>		
			<u>Стеновые и перегородочные</u>		
II	47	КНИ-ПГВ-СБ	ПГВ (ПГ-54-2 ^а)	33	
II	48	КНИ-ПС12,13,14-СБ	ПС12,13,14 (ПС2-54-2 ^б ,2 ^в ,2 ^г)	33	
II	49	КНИ-ПГ2,3,4-СБ	ПГ 2,3,4 (ПГ-45-2 ^а ; 2 ^б , 2 ^в)	34	
II	50	КНИ-ПГ5,6,7-СБ	ПГ 5,6,7 (ПГ-45-2 ^г ; 2 ^д , 2 ^е)	34	
II	51	КНИ-ПС-С1	Сетка арматурная С1	35	
II	52	КНИ-ПС-ЗДМ1,8	Изделие закладное ЗДМ1, ЗДМ8	35	
II	53	КНИ-ПС-С2	Сетка арматурная С2	36	
II	54	КНИ-ПС-С3	— " — С3	36	
II	55	КНИ-ПС-С4	— " — С4	37	
II	56	КНИ-ПС-С5	— " — С5	37	
II	57	КНИ-ПС-ЗДМ1	Изделие закладное ЗДМ1	38	
II	58	КНИ-ПС-ЗДМ2	— " — ЗДМ2	38	
II	59	КНИ-ПС-ЗДМ3	— " — ЗДМ3	39	
II	60	КНИ-ПС-ЗДМ3-КР1	Каркас плоский КР1	39	
II	61	КНИ-ПС-ЗДМ4	Изделие закладное ЗДМ4	40	
II	62	КНИ-ПС-ЗДМ4-КР2	Каркас плоский КР2	40	
II	63	КНИ-ПС-ЗДМ5	Изделие закладное ЗДМ5	41	
II	64	КНИ-ПС-ЗДМ5-КР3	Каркас плоский КР3	41	
II	65	КНИ-ПС-ЗДМ6	Изделие закладное ЗДМ6	42	
II	66	КНИ-ПС-ЗДМ6-КР4	Каркас плоский КР4	42	
			<u>Монолитные участки стен</u>		
II	67	КНИ-СЧ0	сетка арматурная СЧ0	43	
II	68	КНИ-ЗДМ1	Изделие закладное ЗДМ1	43	
II	69	КНИ-ЗДМ2	— " — ЗДМ2	44	
II	70	КНИ-ЗДМ3	— " — ЗДМ3	44	

1	2	3	4	5	6
			<u>Балки</u>		
12	71	КНИ-Б1-СБ	Б1	45	
12	72	КНИ-Б2-СБ	Б2	46	
12	73	КНИ-Б3-СБ	Б3	47	
II	74	КНИ-Б-КР1	Каркас плоский КР1	48	
II	75	КНИ-Б-КР2	— " — КР2	48	
II	76	КНИ-Б-КР3	— " — КР3	49	
II	77	КНИ-Б-КР4	— " — КР4	49	
II	78	КНИ-Б-КР5	— " — КР5	50	
II	79	КНИ-Б-ЗДМ1	Изделие закладное ЗДМ1	50	
II	80	КНИ-Б-ЗДМ2,3	ЗДМ2, ЗДМ3	51	
			<u>Лотки</u>		
II	81	КНИ-ЛТ1-СБ	ЛТ1 (ЛТ1-6-4,5 ^а)	51	
II	82	КНИ-ЛТ2-СБ	ЛТ2 (ЛТ1-9-6 ^а)	52	
II	83	КНИ-ЛТ3-СБ	ЛТ3 (ЛТ1-9-9 ^а)	52	
12	84	КНИ-ЛТ4-СБ	ЛТ4 (ЛТ1-6-4,5 ^б)	53	
12	85	КНИ-ЛТ5-СБ	ЛТ5 (ЛТ1-9-6 ^б)	54	
12	86	КНИ-ЛТ6-СБ	ЛТ6 (ЛТ1-9-9 ^б)	55	
12	87	КНИ-ЛТ7-СБ	ЛТ7 (ЛТ1-6-4,5 ^в)	56	
12	88	КНИ-ЛТ8-СБ	ЛТ8 (ЛТ1-9-6 ^в)	57	

ТП 902-2-350-КНИ-			
Содержание альбома (продолжение)		стадия	Масштаб
		Р	
		Лист 1	Листов 4
		Госград СССР	
		СОВСВОПРОЕКТО	
		г. Москва	

Туполовой проект 902-2-350 Район I

№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
1	2	3	4	5
<u>Лотки</u>				
12	89	КНИ - АТ9-СБ	АТ9 (АТ1-9-9б)	58
12	90	КНИ - АТ10-СБ	АТ10 (АТ1-6-4,5Г)	59
12	91	КНИ - АТ11-СБ	АТ11 (АТ1-9-6Г)	60
12	92	КНИ - АТ12-СБ	АТ12 (АТ1-9-9Г)	61
11	93	КНИ - АТ-ЗДИ1	Цзделце закладное ЗДИ1	62
11	94	КНИ - АТ-ЗДИ2	— „ — ЗДИ2	62
11	95	КНИ - АТ-ЗДИ3	— „ — ЗДИ3	63
11	96	КНИ - АТ-ЗДИ4,6	— „ — ЗДИ4; ЗДИ6	63
11	97	КНИ - АТ-ЗДИ5	— „ — ЗДИ5	64
11	98	КНИ - АТ-ЗДИ7	— „ — ЗДИ7	64
11	99	КНИ - АТ-ЗДИ8	— „ — ЗДИ8	65
11	100	КНИ - АТ-ЗДИ9	— „ — ЗДИ9	65
<u>Монолитные участки лотков</u>				
11	101	КНИ - УН-26-С1	Сетка арматурная С1	66
11	102	КНИ - УН-27-С2	— „ — С2	66
11	103	КНИ - УН-28-С3	— „ — С3	67
11	104	КНИ - УН26-28-ЗДИ1	Цзделце закладное ЗДИ1	67
<u>Плиты</u>				
12	105	КНИ - П1-СБ	П1	68
12	106	КНИ - П1 ^а -СБ	П1 ^а	69
11	107	КНИ - П5-СБ	П5 (ПТ-4,5-6 ^а)	70
11	108	КНИ - П6.П-СБ	П6 (ПТ-6-6 ^а); П7 (ПТ-9-6 ^а)	70
11	109	КНИ - П8-СБ	П8 (ПТ-15-6 ^а)	71

№ п. л. Подпись и дата Выход. лист

1	2	3	4	5	6
11	110	КНИ - П - С1	Сетка арматурная С1	71	
11	111	КНИ - П - ЗДИ1,2	Цзделце закладные ЗДИ1,2	72	
11	112	КНИ - П - ЗДИ3	Цзделце закладное ЗДИ3	72	
<u>Фильтровые каналы</u>					
12	113	КНИ - ФЛ1-СБ	Лоток ФЛ1	73	
12	114	КНИ - ФЛ2-СБ	— „ — ФЛ2	74	
11	115	КНИ - ФЛ1-С1	Сетка арматурная С1	75	
11	116	КНИ - ФЛ2-С1	— „ — С1	75	
<u>Площадки</u>					
12	117	КНИ - ПМ1	ПМ1	76	
12	118	КНИ - ПМ2	ПМ2	77	
12	119	КНИ - ПМ3	ПМ3	78	
12	120	КНИ - ПМ4	ПМ4	79	
12	121	КНИ - ПМ5	ПМ5	80	
12	122	КНИ - ПМ6,7	ПМ6; ПМ7	81	
11	123	КНИ - ПМ8	ПМ8	82	
11	124	КНИ - ПМ9	ПМ9	82	

Разработчик: Цветкова И.В.		Исполнитель: Гарбуз		ТП 902-2-350 - КНИ-	
				Содержание альбома (продолжение)	
Проверено: Гарбуз	Директор: Гарбуз	Лист 1	Листов 4	Масштаб	Масштаб
Н.И.М.П. Чирков	И.И.И.	Госстрой СССР			
Ин. спец. Яворская	И.И.И.	ОБЪЕДИНЕННЫЕ ПРОЕКТ			
Нач. отд. Рынчилова	И.И.И.	г. Москва			

17887-03 5

Копирован: Алабутина

Формат: А3

Альбом №1

ТУПОВОУ ПРОЕКТ 902-2-350

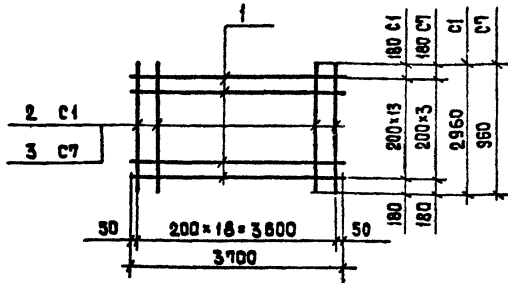
Ильин, А.И., Сидоркин, В.В., Заволжский, С.И., Шихов, С.М.

№	№ п/п	Обозначение	Наименование	стр	Примеч
				5	
Камеры					
11	125	КЖИ - К1, 4, 7, 10 - С1	Камеры распределения шин, 4/10 Сетка арматурная С1	83	
11	126	КЖИ - К1, 4; 7; 10 - С2	" " " " N1, 4, 7, 10	83	
11	127	КЖИ - К1; 7 - С3	" " " " N1, 7	84	
11	128	КЖИ - К1; 7; 10 - С4	" " " " N1, 7, 10	84	
11	129	КЖИ - К1; 4; 7; 10 - С5	" " " " N1, 4, 7, 10	85	
11	130	КЖИ - К1; 4; 7; 10 - С6	" " " " N1, 4, 7, 10	85	
11	131	КЖИ - К1; 4; 7; 10 - С7	" " " " N1, 4, 7, 10	86	
11	132	КЖИ - К1; 4; 7; 10 - С8	" " " " N1, 4, 7, 10	86	
11	133	КЖИ - К1; 7 - С9, 10	" " " " N1, 7	87	
11	134	КЖИ - К1; 7 - С11	" " " " N1, 7	87	
11	135	КЖИ - К1; 4; 7; 10 - С12	" " " " N1, 4, 7, 10	88	
11	136	КЖИ - К1 - С13	" " " " N1	88	
11	137	КЖИ - К4 - С9, 10	" " " " N4	89	
11	138	КЖИ - К2, 4, 5 - С13	" " " " N2, 4, 5	89	
11	139	КЖИ - К4 - С11	" " " " N4	90	
11	140	КЖИ - К10 - С11	" " " " N10	90	
11	141	КЖИ - К10 - С9, 10	" " " " N10	91	
11	142	КЖИ - К4 - С4	" " " " N4	91	
11	143	КЖИ - К2, 5, 8, 11 - С1	" " " " N2, 5, 8, 11	92	
11	144	КЖИ - К2, 5, 8, 11 - С2	" " " " N2, 5, 8, 11	92	
11	145	КЖИ - К2, 4, 8, 10 - С3	" " " " N2, 4, 8, 10	93	
11	146	КЖИ - К2, 5, 8, 11 - С4	" " " " N2, 5, 8, 11	93	
11	147	КЖИ - К2, 5, 8, 11 - С5	" " " " N2, 5, 8, 11	94	
11	148	КЖИ - К2, 5, 8, 11 - С6	" " " " N2, 5, 8, 11	94	
11	149	КЖИ - К2, 5, 8, 11 - С7	" " " " N2, 5, 8, 11	95	
11	150	КЖИ - К2, 5, 8, 11 - С8	" " " " N2, 5, 8, 11	95	
11	151	КЖИ - К2, 8 - С9, 10	" " " " N2, 8	96	
11	152	КЖИ - К2, 8 - С11	" " " " N2, 8	96	
11	153	КЖИ - К2, 5, 8, 11 - С12	" " " " N2, 5, 8, 11	97	
11	154	КЖИ - К5 - С9, 10	" " " " N5	97	
11	155	КЖИ - К5, 11 - С3	" " " " N5, 11	98	
11	156	КЖИ - К11 - С9, 10	" " " " N11	98	

1	2	3	4	5	6
11	157	КЖИ - К5 - С11	Камеры распределения шин и Сетка арматурная С11	99	
11	158	КЖИ - К11 - С11	" " " " N11	99	
11	159	КЖИ - К3, 6, 9, 12 - С1	" " " " N3, 6, 9, 12	100	
11	160	КЖИ - К3, 6, 9, 12 - С2	" " " " N3, 6, 9, 12	100	
11	161	КЖИ - К3, 9 - С3	" " " " N3, 9	101	
11	162	КЖИ - К3, 6, 9, 12 - С4	" " " " N3, 6, 9, 12	101	
11	163	КЖИ - К3, 6, 9, 12 - С5	" " " " N3, 6, 9, 12	102	
11	164	КЖИ - К3, 6, 9, 12 - С6	" " " " N3, 6, 9, 12	102	
11	165	КЖИ - К3, 9 - С9, 10	" " " " N3, 9	103	
11	166	КЖИ - К3, 6 - С13	" " " " N3, 6	103	
11	167	КЖИ - К3, 9 - С11	" " " " N3, 9	104	
11	168	КЖИ - К3, 6, 9, 12 - С12	" " " " N3, 6, 9, 12	104	
11	169	КЖИ - К6, 12 - С9	" " " " N6, 12	105	
11	170	КЖИ - К6, 12 - С10	" " " " N6, 12	105	
11	171	КЖИ - К3, 6, 9, 12 - С7	" " " " N3, 6, 9, 12	106	
11	172	КЖИ - К3, 6, 9, 12 - С8	" " " " N3, 6, 9, 12	106	
11	173	КЖИ - К6, 12 - С3	" " " " N6, 12	107	
11	174	КЖИ - К6, 12 - С11	" " " " N6, 12	107	
11	175	КЖИ - К - ЗДН1	Камеры распределения шин Изделие заводское ЗДН1	108	
11	176	КЖИ - К - ЗДН2	" " " " ЗДН2	108	
11	177	КЖИ - К - ЗДН3	" " " " ЗДН3	109	
11	178	КЖИ - К - ЗДН4	" " " " ЗДН4	109	
11	179	КЖИ - К1, 4, 7, 10 - П1	Камеры распределения шин N1, 4, 7, 10 Плита П1 (ПТ 12-60)	110	
11	180	КЖИ - К2, 5, 8, 11 - П2	" " " " N2, 5, 8, 11 Плита П2	110	
11	181	КЖИ - К3, 6, 9, 12 - П3	" " " " N3, 6, 9, 12 Плита П3	111	
11	182	КЖИ - К - 17 - ЗДН1	Камеры распределения шин Изделие заводское ЗДН1	111	

ТП 902-2-350 - КЖИ						
Содержание альбома (окончание)			Стадия	масса	листов	
			Р			
			лист 4 / листов 4 Госстроя СССР СООБЩЕСТВО НАПОЛЕОНОВ г. Москва			

Копировал Сидоркин 17837-03 6 формат 12г



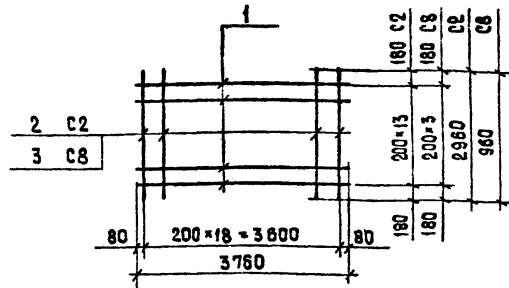
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса (шт. кг)
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С1; 7	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С1</u>		
Б/4		1	—	φ 25АШ, ГОСТ 5.1459-72, ℓ=3700	14	14,3
Б/4		2	—	φ 8АШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=2960	19	1,2
				<u>С7</u>		
Б/4		1	—	φ 25АШ, ГОСТ 5.1459-72, ℓ=3700	4	14,3
Б/4		3	—	φ 8АШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=960	19	0,4

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 - КЖИ - С1; 7

Днище.	Стадия	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С1; С7.	Р	223,0 кг	5/м
	Лист 1	Листов 1	

ГОССТРОЙ СССР
СОИЗВОДКАНАПРОЕКТ
г. Москва



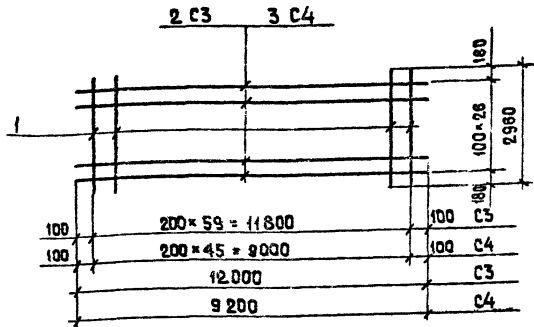
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса (шт. кг)
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С2; 8	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С2</u>		
Б/4		1	—	φ 20АШ, ГОСТ 5.1459-72, ℓ=3760	14	9,3
Б/4		2	—	φ 8АШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=2960	19	1,2
				<u>С8</u>		
Б/4		1	—	φ 20АШ, ГОСТ 5.1459-72, ℓ=3760	4	9,3
Б/4		3	—	φ 8АШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=960	19	0,4

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 - КЖИ - С2; 8

Днище.	Стадия	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С2; С8.	Р	153,0 кг	5/м
	Лист 1	Листов 1	

ГОССТРОЙ СССР
СОИЗВОДКАНАПРОЕКТ
г. Москва



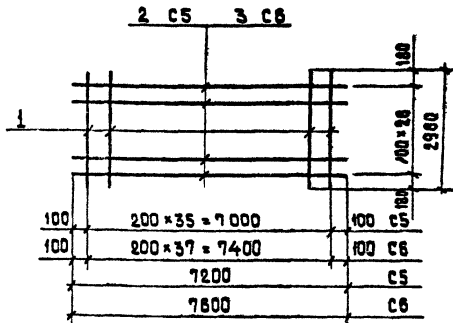
Формат Листа	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг.
			<u>Документация</u>		
		КЖИ - С3;4	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			<u>С3</u>		
Б/4	1	---	Ф6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2960	60	0,7
Б/4	2	---	Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=12000	27	7,4
			<u>С4</u>		
Б/4	1	---	Ф6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2960	46	0,7
Б/4	3	---	Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=9200	27	5,7

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-350-КЖИ-С3;4

Днище		Стадия	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С3; С4.		Р	241,8 кг 186,1 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СНОВЗВЕРКАВАПРОЕКТ г. Москва				

Формат 118.



Формат Листа	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг.
			<u>Документация</u>		
		КЖИ - С5; 6	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			<u>С5</u>		
Б/4	1	---	6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2960	36	0,7
Б/4	2	---	Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=7200	27	4,5
			<u>С6</u>		
Б/4	1	---	Ф6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2960	38	0,7
Б/4	3	---	Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=7600	27	4,7

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-350-КЖИ-С5;6

Днище		Стадия	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С5; С6		Р	46,7 кг 153,5 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СНОВЗВЕРКАВАПРОЕКТ г. Москва				

Формат 118

Капиран Валыковская

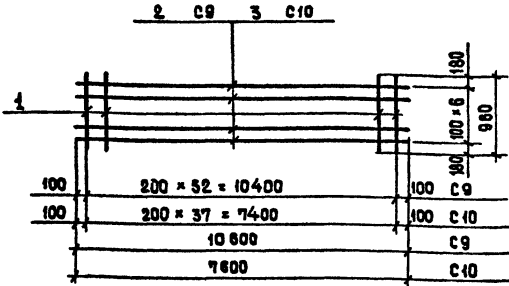
17827-03 8

Разроб. Цветкова
Провер. Степановская
Рук.гр. Гарбуз
Инж.пр. Чирков
Ин. спец. Андрианов
Нач. отд. Ильишуплер

Разроб. Цветкова
Провер. Степановская
Рук.гр. Гарбуз
Инж.пр. Чирков
Ин. спец. Андрианов
Нач. отд. Ильишуплер

Альбом II

Типовой проект 902-2-350



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
			КЖИ-С9;10	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С 9</u>		
Б/4	1	—	—	φ 6AШ, ГОСТ 5781-75, L=960	53	0,2
Б/4	2	—	—	φ 10AШ, ГОСТ 5.1459-72, L=10600	7	6,6
				<u>С 10</u>		
Б/4	1	—	—	φ 6AШ, ГОСТ 5781-75, L=960	38	0,2
Б/4	3	—	—	φ 10AШ, ГОСТ 5.1459-72, L=7600	7	4,7

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-350-КЖИ-С9;10

Днище.
Сетки арматурные
С9; С10.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	56,8 кг 40,5 кг	Б/М
Лист 1		Листов 1
Госстрой СССР ВОЗВОДКАНАПРОЕКТИ г. Москва		

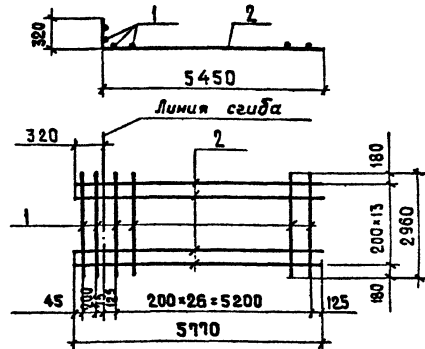
Формат Ив.

Шиф. № по...
Изд. № по...
Листы в альбоме и в альбоме

Исполнители:
И.В. Цветкова
Провер. И.В. Петрова
Рук.вр. Г.В. Гурьев
Инж.пр. Чирков
Тл. спец. Я.В. Яковлев
Нач. отд. Я.В. Яковлев

Альбом III

Типовой проект 902-2-350



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
			КЖИ-С11	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б/4	1	—	—	φ 8AШ, ГОСТ 5781-75, L=2960	29	1,2
Б/4	2	—	—	φ 25AШ, ГОСТ 5.1459-72, L=5770	14	22,2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-350-КЖИ-С11

Днище.
Сетка арматурная
С11

Стадия	Масса	Масштаб
Р	345,6 кг	Б/М
Лист 1		Листов 1
Госстрой СССР ВОЗВОДКАНАПРОЕКТИ г. Москва		

Копировал Шуляковская

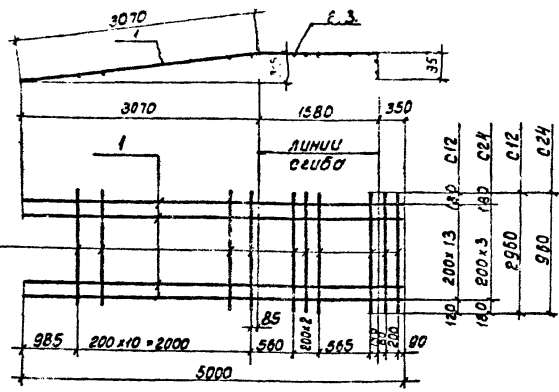
17887-03 9

Формат Ив

Шиф. № по...
Изд. № по...
Листы в альбоме и в альбоме

Исполнители:
Разраб. И.В. Цветкова
Провер. И.В. Петрова
Рук.вр. Г.В. Гурьев
Инж.пр. Чирков
Тл. спец. Я.В. Яковлев
Нач. отд. Я.В. Яковлев

Типовой проект 902-2-350 Альбом III



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
			КЖИ-С12; 24	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>С12</u>						
5/4		1	—	Ф25АIII, ГОСТ 5.1459-72*, e=5000	14	19.3
5/4		2	—	Ф8АIII, ГОСТ 5781-75, e=2960	17	1.2
<u>С24</u>						
5/4		1	—	Ф25АIII, ГОСТ 5.1459-72*, e=5000	4	19.3
5/4		3	—	Ф8АIII, ГОСТ 5781-75, e=960	17	0.4

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сборки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

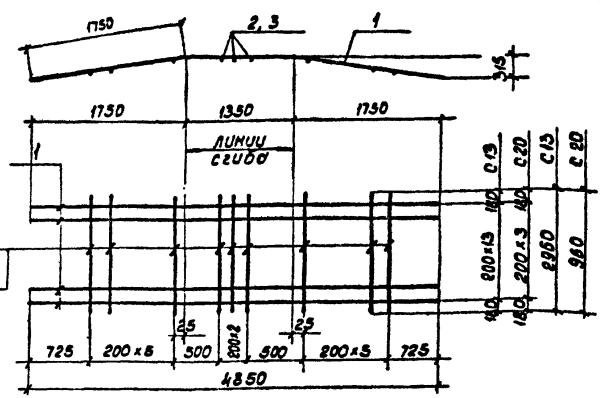
ТП 902-2-350 -КЖИ-С12;24

Днище.		Стальная	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С12; С24		Р	290.6 кг. 84.0 кг.	Б/М
Лист 1		Листов 1		
Госстрой СССР СОВСВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва				

Копировал

Формат ИВ.

Типовой проект 902-2-350 Альбом III



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
			КЖИ-С13; 20	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>С13</u>						
5/4		1	—	Ф20АIII, ГОСТ 5.1459-72*, e=4850	14	12.0
5/4		2	—	Ф8АIII, ГОСТ 5781-75, e=2960	15	1.2
<u>С20</u>						
5/4		1	—	Ф20АIII, ГОСТ 5.1459-72*, e=4850	4	12.0
5/4		3	—	Ф8АIII, ГОСТ 5781-75, e=960	15	0.4

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сборки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 -КЖИ-С13;20

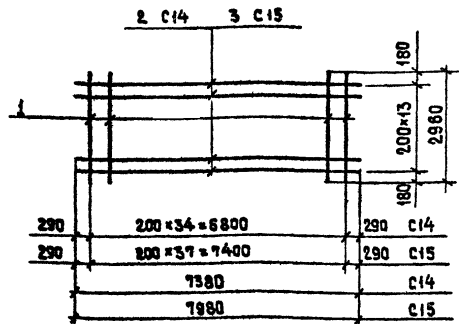
Днище.		Стальная	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С13; С20		Р	196.0 кг. 34.0 кг.	Б/М
Лист 1		Листов 1		
Госстрой СССР СОВСВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва				

Копировал Доценко 17827-03 10 Формат ИВ

Лист и дата

Лист и дата

Типовой проект 902-2-350 Альбом III



Кол-во	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса (шт. кг.)
<u>Документация</u>						
			КЖИ - С14; 15	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>С14</u>						
Б/ч	1	—	—	φ 6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2960	3,5	0,7
Б/ч	2	—	—	φ 12АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=7380	14	6,6
<u>С15</u>						
Б/ч	1	—	—	φ 6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2960	3,8	0,7
Б/ч	3	—	—	φ 12АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=7980	14	7,1

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-С14;15

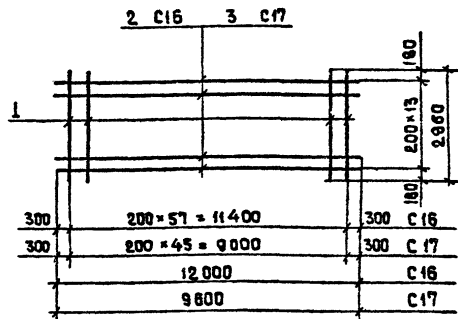
Днище		Стадия	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С14; С15		Р	116,9 кг 126,0 кг	Б/М
Лист 1	Листов 1			

Шифр № п. № Габариты и дата Взам. инв. №

Исполнители:
 Разр. Шветкова
 Провер. Петров
 Рук. гр. Гербуз
 Инж. пр. Чирков
 Тл. спец. Андреев
 Нач. отд. Альмушпер

Фармат 11в

Типовой проект 902-2-350 Альбом II



Кол-во	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса (шт. кг.)
<u>Документация</u>						
			КЖИ - С16; 17	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>С16</u>						
Б/ч	1	—	—	φ 6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2960	5,8	0,7
Б/ч	2	—	—	φ 12АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=12000	14	10,7
<u>С17</u>						
Б/ч	1	—	—	φ 6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2960	4,6	0,7
Б/ч	3	—	—	φ 12АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=9600	14	8,5

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-С16;17

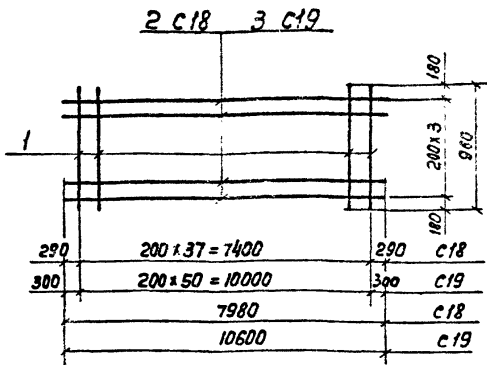
Днище		Стадия	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С16; С17		Р	190,4 кг 151,2 кг	Б/М
Лист 1	Листов 1			

Шифр № п. № Габариты и дата Взам. инв. №

Исполнители:
 Разр. Шветкова
 Провер. Петров
 Рук. гр. Гербуз
 Инж. пр. Чирков
 Тл. спец. Андреев
 Нач. отд. Альмушпер

Кировал Шуляковская 17827-03 11 Фармат 11в.

Типовой проект 902-2-350 Альбом III



Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
			кни - с18; 19	сборочный чертеш		
				<u>Детали</u>		
				<u>с18</u>		
δ/4	1		_____	φ 6AII ГОСТ 5781-75, с=960	38	0.2
δ/4	2		_____	φ 12AII ГОСТ 5.1459-72, с=7980	4	7.1
				<u>с19</u>		
δ/4	1		_____	φ 6AII ГОСТ 5781-75, с=960	51	0.2
δ/4	3		_____	φ 12AII ГОСТ 5.1459-72, с=10600	4	9.4

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КНИ-С18; 19

Днище.
Сетки арматурные
с18; с19.

Стандия	Масса	Масштаб
Р	36.0 кг 47.8 кг	δ/м
	лист 1	листов 1
Госстрой СССР СНОВЫВОДАВИАЛПРОЕКТ г. Москва		

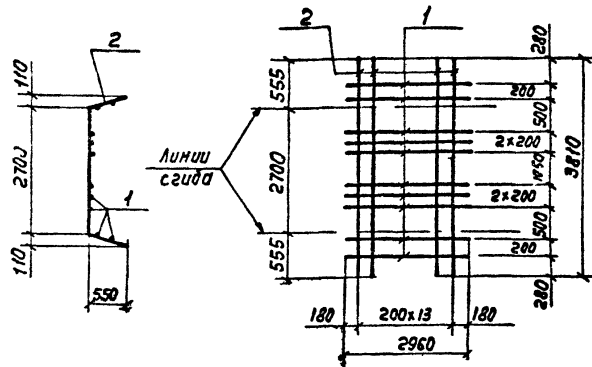
Учв. - И подл. Изменил и дата 13.01.80 И.И.И.

Разраб.	Цветкова	И.И.
Провер.	Петрова	И.И.
Рук. гр.	Горбуз	И.И.
Гл. инж. пр.	Чирков	И.И.
Гл. спец.	Яворников	И.И.
Нач. отд.	Альшмер	И.И.

Копирован

Формат 116

Типовой проект 902-2-350 Альбом III



Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
			кни - с21	сборочный чертеш		
				<u>Детали</u>		
δ/4	1		_____	φ 8AII, ГОСТ 5781-75, с=2960	10	1.2
δ/4	2		_____	φ 25AII ГОСТ 5.1459-72, с=3810	14	14.7

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 -КНИ-С21

Днище.
Сетка арматурная
с-21

Стандия	Масса	Масштаб
Р	27.8 кг	δ/м
	лист 1	листов 1
Госстрой СССР СНОВЫВОДАВИАЛПРОЕКТ г. Москва		

Учв. - И подл. Изменил и дата 13.01.80 И.И.И.

Разраб.	Цветкова	И.И.
Провер.	Петрова	И.И.
Рук. гр.	Горбуз	И.И.
Гл. инж. пр.	Чирков	И.И.
Гл. спец.	Яворников	И.И.
Нач. отд.	Альшмер	И.И.

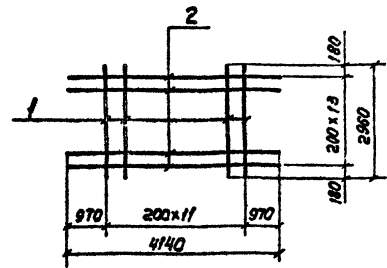
Копирован

Формат 116

17387-03 12

Туполовой проект 902-2-350

Лист № 1 из 1



Кол.	Размер	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт. кг)
<u>Документация</u>						
			кни - с22	сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
8/4	1			ф 8 А II, ГОСТ 5781-75, с = 2960	12	1,2
8/4	2			ф 25 А II, ГОСТ 51459-72, с = 4140	14	16,0

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КНИ-С22

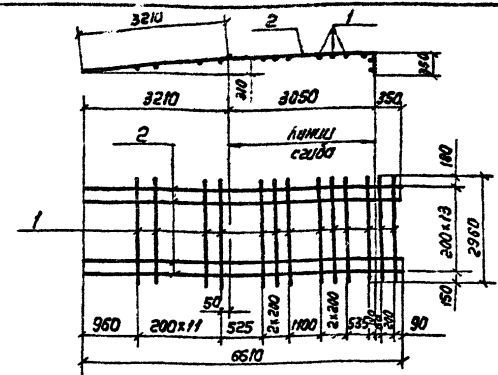
Днище.		Стандарт	Масса	Масшт.
Сетка арматурная с22.		Р	232,9 кг	8/м
Лист 1	Листов 1	газстрой сср СООБЩЕСТВЕННАЯ ПРОЕКТА г. Москва		

Калировал

Формат 118

Туполовой проект 902-2-350

Лист № 1 из 1



Кол.	Размер	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса (шт. кг)
<u>Документация</u>						
			кни - с23	сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
8/4	1			ф 8 А II, ГОСТ 5781-75, с = 2960	21	1,2
8/4	2			ф 25 А II, ГОСТ 51459-72, с = 6610	14	25,4

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КНИ-С23

Днище.		Стандарт	Масса	Масшт.
Сетка арматурная с23		Р	380,8 кг	8/м
Лист 1	Листов 1	газстрой сср СООБЩЕСТВЕННАЯ ПРОЕКТА г. Москва		

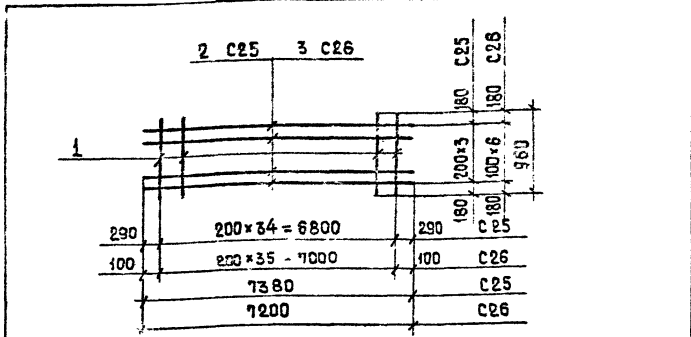
Калировал: Андреевич

17887-03 13

Формат 118

Альбом III

Типовой проект 902-2-350



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С25; 26	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С25</u>		
Б/4	1		—	φ БАШ, ГОСТ 5781-75, l=960	35	0,2
Б/4	2		—	φ 12АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=7380	4	6,6
				<u>С26</u>		
Б/4	1		—	φ БАШ, ГОСТ 5781-75, l=960	36	0,2
Б/4	3		—	φ 10АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=7200	7	4,5

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

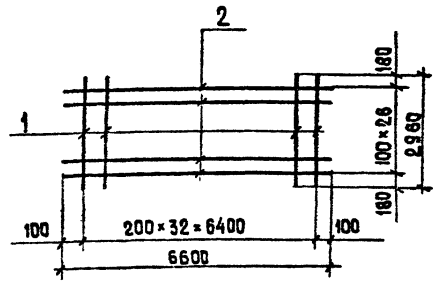
ТП 902-2-350 КЖИ-С25;26

Днище.		Сталь	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С25; С26.		Р	33,4 кг	Б/м
			38,7 кг	
		Лист 1	Листов 1	
гострой СССР				
СОНЗВОДОКВАЛПРОЕКТ				
г. Москва				

Формат №8

Альбом III

Типовой проект 902-2-350



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С27	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/4	1		—	φ БАШ, ГОСТ 5781-75, l=2960	33	0,7
Б/4	2		—	φ 10АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=6600	27	4,1

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 - КЖИ-С27

Днище		Сталь	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С27		Р	133,8 кг	Б/м
		Лист 1	Листов 1	
гострой СССР				
СОНЗВОДОКВАЛПРОЕКТ				
г. Москва				

Копировал:

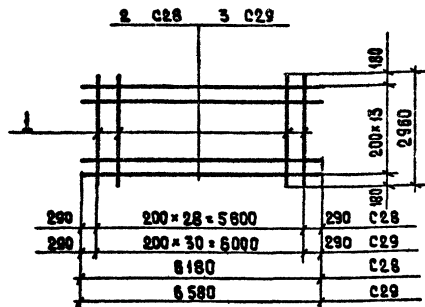
17887-03 14 Формат №8

Шиб. № табл. Подпись и дата

Шиб. № табл. Подпись и дата

Разраб. Цветкова
 Провер. Петрова
 Рук. гр. Горбуз
 Инж. пр. Черков
 Т. спец. Андрианов
 Нач. отд. Лыткин

Разраб. Цветкова
 Провер. Петрова
 Рук. гр. Горбуз
 Инж. пр. Черков
 Т. спец. Андрианов
 Нач. отд. Лыткин



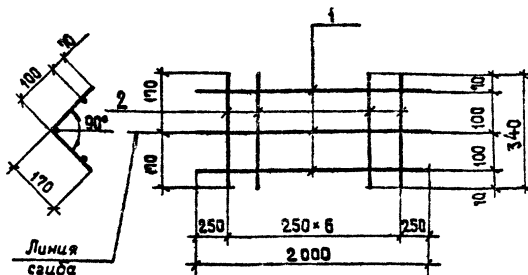
Формат	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг
			<u>Документация</u>		
		КЖИ - С28; 29	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			<u>С28</u>		
Б/4	1	—	φ6АШ, ГОСТ 5781-75, l=2900	29	0,7
Б/4	2	—	φ12АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=6180	14	5,5
			<u>С29</u>		
Б/4	1	—	φ6АШ, ГОСТ 5781-75, l=2900	31	0,7
Б/4	3	—	φ12АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=6580	14	5,8

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-С28; 29

Днище.
Сетки арматурные
С28; С29.

Стандия	Масса	Масштаб
Р	97,3 кг 102,9 кг	Б/М
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		



Формат	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг
			<u>Документация</u>		
		КЖИ - КР1	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б/4	1	—	φ6АШ, ГОСТ 5781-75, l=2000	3	0,4
Б/4	2	—	φ6АШ, ГОСТ 5781-75, l=340	7	0,1

Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 - КЖИ-КР1

Днище.
Каркас плоский
КР1

Стандия	Масса	Масштаб
Р	1,9 кг	Б/М
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Шиф. № л. и. Подпись и дата

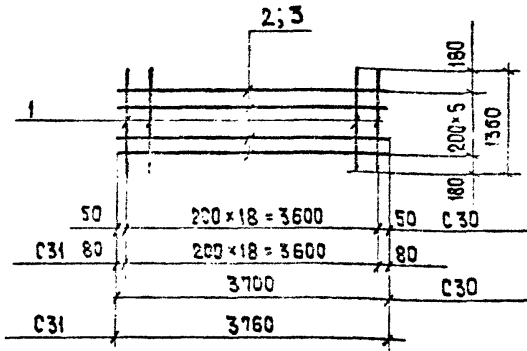
Шиф. № л. и. Подпись и дата

Разр. Шеткова
Пр.вр. Гербуз
Л. спец. Чирков
Нач. отд. Альтшулер

Разр. Шеткова
Пр.вр. Гербуз
Л. спец. Чирков
Нач. отд. Альтшулер

Альбом III

Типовой проект 902-2-350



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1 шт. кг
				<u>Документация</u>		
				Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С30</u>		
Б/4	1			φ 8АШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=1360	19	0,5
Б/4	2			φ 25АШ, ГОСТ 5.1459-72, ℓ=3700	6	14,3
				<u>С31</u>		
Б/4	1			φ 8АШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=1360	19	0,5
Б/4	3			φ 20АШ, ГОСТ 5.1459-72, ℓ=3700	6	9,3

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-350 - КЖИ-С30;С31

Днище		Стадия	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С30; С31.		Р	85,3 кг	Б/М
			65,3 кг	
Лист 1	Листов 1			

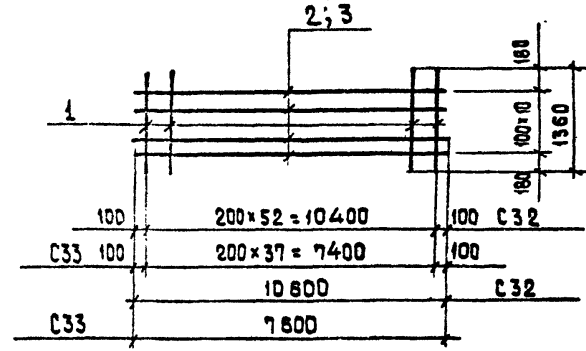
Имя и № подл. Проект и дата Измен. и №

Разработчик: Цветкова
 Проверил: Петров
 Рук.пр.: Гарбуз
 Инж.пр.: Чирков
 Ин.спец.: Андрианов
 Нач.отд.: Альтшуллер

Формат 118

Альбом III

Типовой проект 902-2-350



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1 шт. кг
				<u>Документация</u>		
				Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С32</u>		
Б/4	1			φ 8АШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=1360	53	0,3
Б/4	2			φ 10АШ, ГОСТ 5.1459-72, ℓ=10600	11	6,6
				<u>С33</u>		
Б/4	1			φ 8АШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=1360	38	0,3
Б/4	3			φ 10АШ, ГОСТ 5.1459-72, ℓ=7600	14	4,7

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-350 - КЖИ-С32;С33

Днище		Стадия	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С32; С33.		Р	88,5 кг	Б/М
			63,1 кг	
Лист 1	Листов 1			

Имя и № подл. Проект и дата Измен. и №

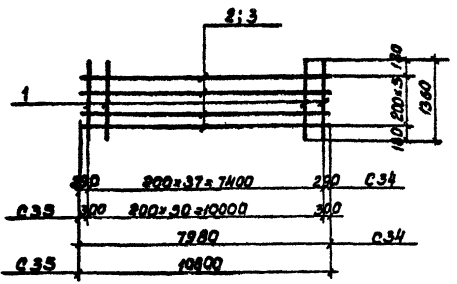
Разработчик: Цветкова
 Проверил: Петров
 Рук.пр.: Гарбуз
 Инж.пр.: Чирков
 Ин.спец.: Андрианов
 Нач.отд.: Альтшуллер

Копировал Шуляковская

17887-03 16

Формат 118

Д. Мовшин Альбом II
ДСБ-2-206 проект 902-2-350



Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ - С34; 35	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
С 34						
5/4	1		—	ФВЯIII, ГОСТ 5181-75, E=1360	38	0.3
5/4	2		—	Ф25АIII, ГОСТ 5.1459-72, E=7980	6	7.1
С 35						
5/4	1		—	ФВЯIII, ГОСТ 5181-75, E=1360	51	0.3
5/4	3		—	Ф25АIII, ГОСТ 5.1459-72, E=10600	6	9.4

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II - 21-75 и ГОСТ 10922-75

ТП 902-2-350 -КЖИ-С34;35

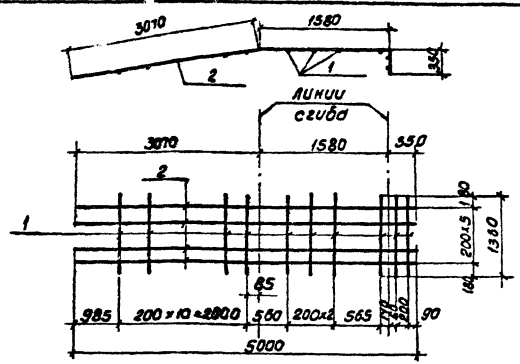
Днище. Сетки арматурные С34; С35		Студия	Масса	Масштаб
Р	54.0 кг. / м	Лист 1	Листов 1	

Имя, № п/п, Подпись и дата, Инициалы и дата

Разработчик: Цветкова
Проверен: Чернышова
Рук. гр.: Чернышова
П. инж. пр.: Чернышова
П. спец.: Андришнов
Имя, № п/п, Подпись и дата

Формат ИВ

Д. Мовшин Альбом II
ДСБ-2-206 проект 902-2-350



Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ - С36	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
5/4	1		—	ФВЯIII, ГОСТ 5181-75, E=1360	17	0.5
5/4	2		—	Ф25АIII, ГОСТ 5.1459-72, E=5000	6	19.3

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II - 21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 -КЖИ-С 36

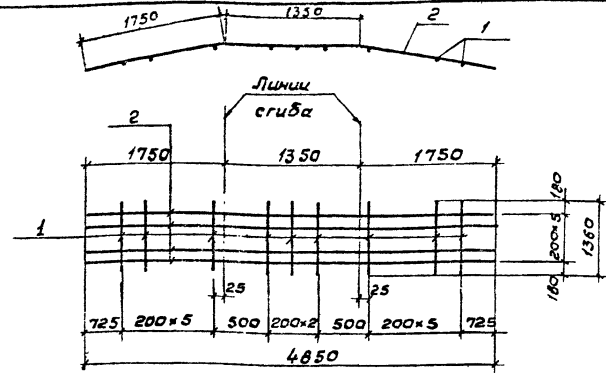
Днище. Сетка арматурная С 36		Студия	Масса	Масштаб
Р	124.3 кг. / м	Лист 1	Листов 1	

Имя, № п/п, Подпись и дата, Инициалы и дата

Разработчик: Цветкова
Проверен: Чернышова
Рук. гр.: Чернышова
П. инж. пр.: Чернышова
П. спец.: Андришнов
Имя, № п/п, Подпись и дата

Копировал. Доценко 17387-03 17 Формат ИВ

Типовой проект 902-2-350 Яльбом III



Параметр	Знач	Поз	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса т/шт.кг
<u>Документация</u>						
11			КЖИ-С37	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
8/4	1		—	ФВА III, ГОСТ 5781-75, L=1360	15	0,5
8/4	2		—	Ф20А II, ГОСТ 5.1459-72, L=4850	6	12,0

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП-902-2-350 КЖИ-С37

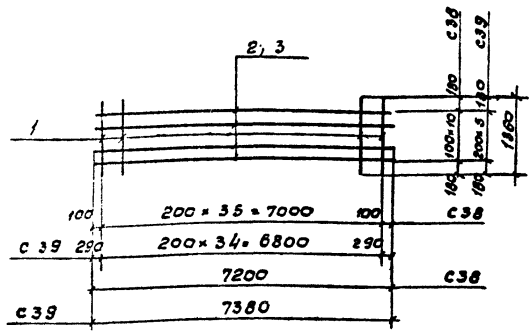
Днище		Сталь	Масса	Поситов
Сетка арматурная С37		Р	795 кг	8/м
Лист 1		Листов: 1		
СОИЗВОДКА АНН ПРОЕКТ г. Москва				

Шифр и подл. Подпись в дату вложенных

Разработчик: Цветкова Л.И.
 Проверил: Петропавловская Л.Ф.
 Рук. з.р.: Гарбуз Л.
 Инженер: Чирков А.
 Т.п. спец.: Андронов И.
 Нач. отд.: Альшицкая Е.

Копировал: В.Филлипова Формат 118

Типовой проект 902-2-350 Яльбом III



Параметр	Знач	Поз	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса т/шт.кг
<u>Документация</u>						
11			КЖИ-С38;39	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>С38</u>						
8/4	1		—	ФВА III, ГОСТ 5781-75, L=1360	36	0,3
8/4	2		—	Ф10А II, ГОСТ 5.1459-72, L=720	11	4,5
<u>С39</u>						
8/4	1		—	ФВА III, ГОСТ 5781-75, L=1360	36	0,3
8/4	3		—	Ф12А II, ГОСТ 5.1459-72, L=7380	6	6,6

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 КЖИ-С38;39

Днище		Сталь	Масса	Поситов
Сетки арматурные С38; С39		Р	603 кг	8/м
Лист 1		Листов: 1		
СОИЗВОДКА АНН ПРОЕКТ г. Москва				

Шифр и подл. Подпись в дату вложенных

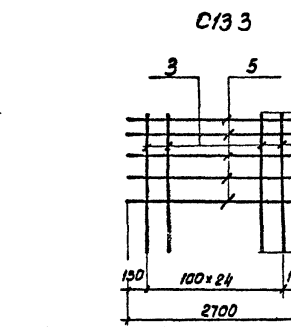
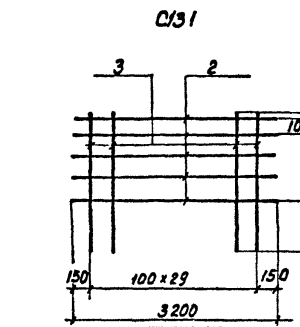
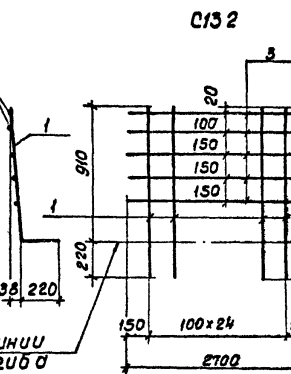
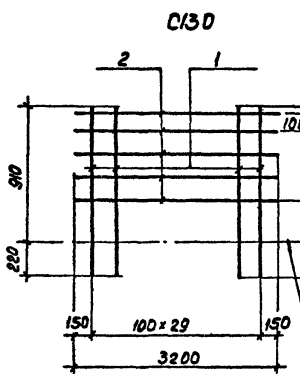
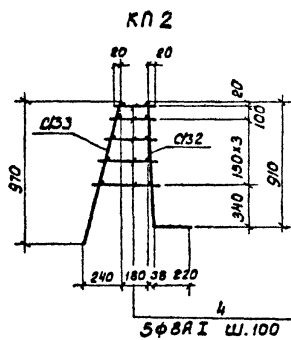
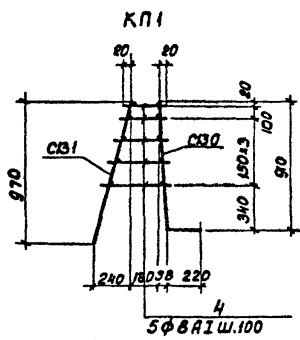
Разработчик: Цветкова Л.И.
 Проверил: Петропавловская Л.Ф.
 Рук. з.р.: Гарбуз Л.
 Инженер: Чирков А.
 Т.п. спец.: Андронов И.
 Нач. отд.: Альшицкая Е.

Копировал: В.Филлипова Формат 118

17877-03 18

Тубовой проект 902-2-350 Альбом №

Ш.Б.М.Ф. № 1. Подпись и дата: В.А.М.И.Ш.Б.Н.



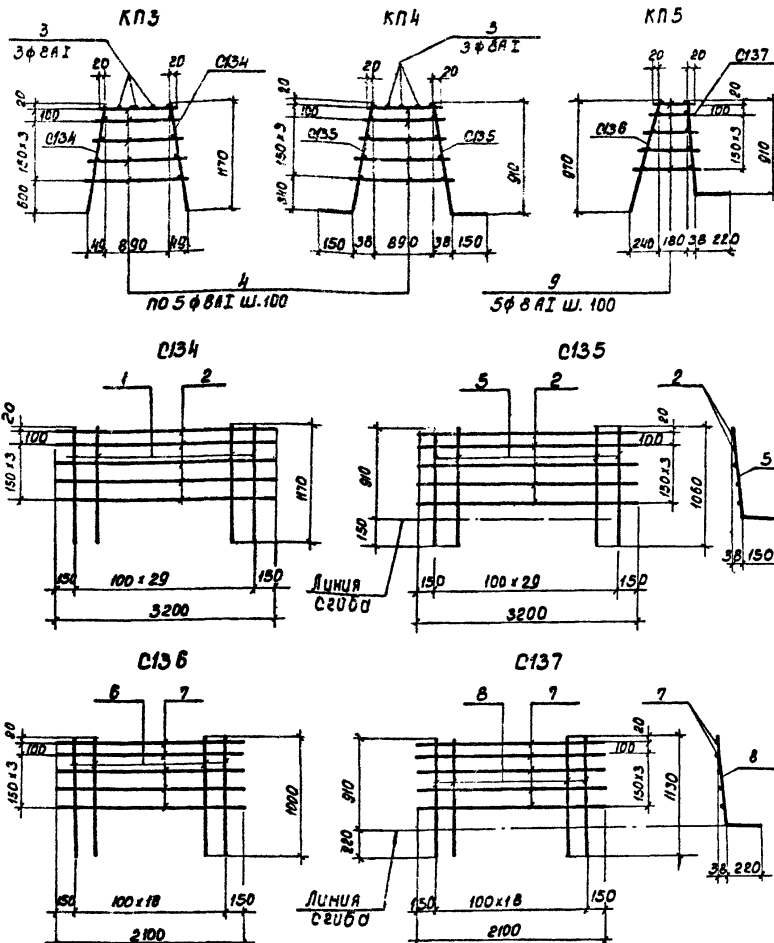
№	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>					
12		КЖИ-КП1; 2	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>					
<u>КП1</u>					
<u>С130 шт-1 </u>					
Б/4	1	—	Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, E=1130	30	1.4
Б/4	2	—	Ф8АШ, ГОСТ 5181-75, E=3200	5	1.3
<u>С131 шт-1 </u>					
Б/4	3	—	Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, E=1000	30	0.6
Б/4	2	—	Ф8АШ, ГОСТ 5181-75, E=3200	5	1.3
<u>Стержни одиночные</u>					
Б/4	4	—	Ф8А I, ГОСТ 5181-75, E=220+390	150	0.1
<u>КП2</u>					
<u>С132 шт-1 </u>					
Б/4	1	—	Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, E=1130	25	1.4
Б/4	5	—	Ф8АШ, ГОСТ 5181-75, E=2700	5	1.1
<u>С133 шт-1 </u>					
Б/4	3	—	Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, E=1000	25	0.6
Б/4	5	—	Ф8АШ, ГОСТ 5181-75, E=2700	5	1.1
<u>Стержни одиночные</u>					
Б/4	4	—	Ф8А I, ГОСТ 5181-75, E=220+390	125	0.1

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сборки в соответствии с требованиями с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.
 2. Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сборочных клещей.

ТН 902-2-350-КЖИ-КП1; 2				
Днище		Стадия	Масса	Масштаб
Каркасы пространственные КП1; КП2		Р	88.0 кг	Б/М
			73.5 кг	
		Лист 1	Листов 1	
		Госстрой СССР СМЗ 360 Д.О. КАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

17887-03 19
 Копировал Доценко
 Формат 12.Г.

Туполобой проект 902-2-350 Альбом III



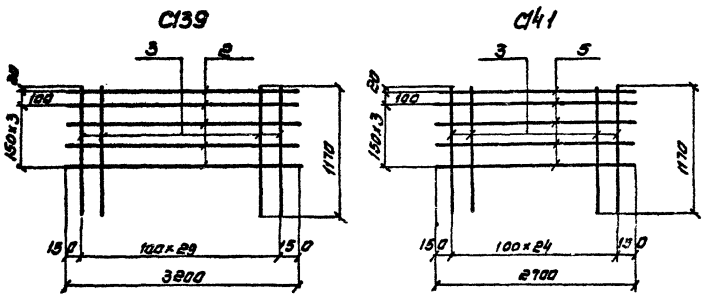
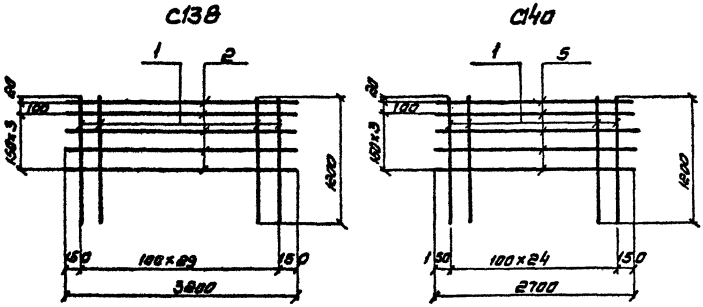
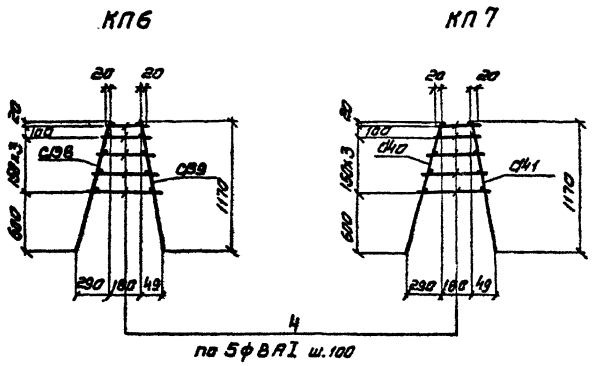
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней кровельным стержням сеток контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - КЛЗ; 4; 5	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
				<u>КЛЗ</u>		
				<u>С134 шт - 2 </u>		
Ø/4		1	_____	Ф12 АШ, ГОСТ 5.1459-72, E=1170	30	1.0
Ø/4		2	_____	Ф8 АШ, ГОСТ 5781-75, E=3200	5	1.3
				<u>Стержни одиночные</u>		
Ø/4		3	_____	Ф8 АШ, ГОСТ 5781-75, E=3200	3	1.3
Ø/4		4	_____	Ф8 АШ, ГОСТ 5781-75, E=930+980	150	0.4
				<u>КЛ4</u>		
				<u>С135 шт - 2 </u>		
Ø/4		2	_____	Ф8 АШ, ГОСТ 5781-75, E=3200	5	1.3
Ø/4		5	_____	Ф12 АШ, ГОСТ 5.1459-72, E=1060	30	0.9
				<u>Стержни одиночные</u>		
Ø/4		3	_____	Ф8 АШ, ГОСТ 5781-75, E=3200	3	1.3
Ø/4		4	_____	Ф8 АШ, ГОСТ 5781-75, E=930+980	150	0.4
				<u>КЛ5</u>		
				<u>С136 шт - 1 </u>		
Ø/4		6	_____	Ф10 АШ, ГОСТ 5.1459-72, E=1000	19	0.6
Ø/4		7	_____	Ф8 АШ, ГОСТ 5781-75, E=2100	5	0.8
				<u>С137 шт - 1 </u>		
Ø/4		7	_____	Ф8 АШ, ГОСТ 5781-75, E=2100	5	0.8
Ø/4		8	_____	Ф14 АШ, ГОСТ 5.1459-72, E=1130	19	1.4
				<u>Стержни одиночные</u>		
Ø/4		9	_____	Ф8 АШ, ГОСТ 5781-75, E=220+350	95	0.1

ИВ. Н. П. подл. Подпись и дата (в зам. инж. 49)

ТЛ 902-2-350-КЖИ-КЛЗ; 4; 5				
Днище		Сталь	Масса	масштаб
Разработчик	Цветкова	Р	136.9 кг	5/М
Проверил	Петров		130.9 кг	
Рук. пр.	Горбуз		55.5 кг	
Техн. пр.	Чирков			
Гл. спец.	Андреев			
Нач. отд.	Альшиллер			
Каркасы пространственные КЛЗ; КЛ4; КЛ5		Лист	1 из 1	
		Госстрой СССР СОВНЗБОДКАНАПРОЕКТ г. Москва		

Типовой проект 902-2-350 Арсенал



Формат	Зона	Г/з	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ - КП 6; 7	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>КП 6</u>		
				<u>С138 /шт-1/</u>		
Б/4	1		—	фляб, Гост 5.1459-72, e=1200	30	0.8
Б/4	2		—	фвляб, Гост 5781-75, e=3200	5	1.3
				<u>С139 /шт-1/</u>		
Б/4	3		—	фмяб, Гост 5.1459-72, e=1170	30	1.4
Б/4	2		—	фвляб, Гост 5781-75, e=3200	5	1.3
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/4	4		—	фвляб, Гост 5781-75, e=220-390	150	0.1
				<u>КП 7</u>		
				<u>С140 /шт-1/</u>		
Б/4	1		—	фляб, Гост 5.1459-72, e=1200	25	0.8
Б/4	5		—	фвляб, Гост 5781-75, e=2700	5	1.1
				<u>С141 /шт-1/</u>		
Б/4	3		—	фмяб, Гост 5.1459-72, e=1170	25	1.4
Б/4	5		—	фвляб, Гост 5781-75, e=2700	5	1.1
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/4	4		—	фвляб, Гост 5781-75, e=220-390	125	0.1

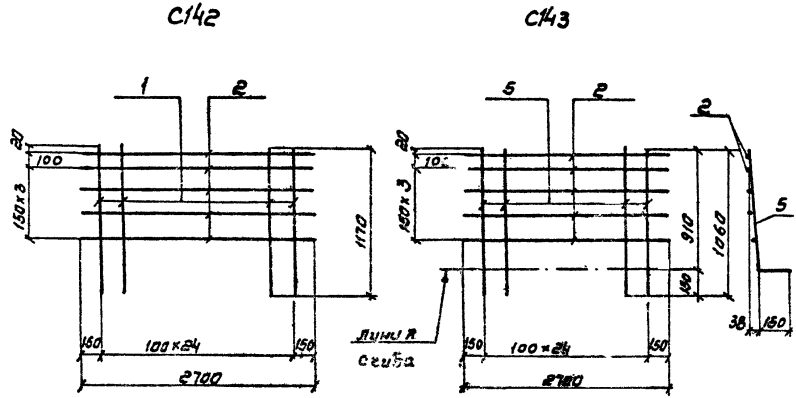
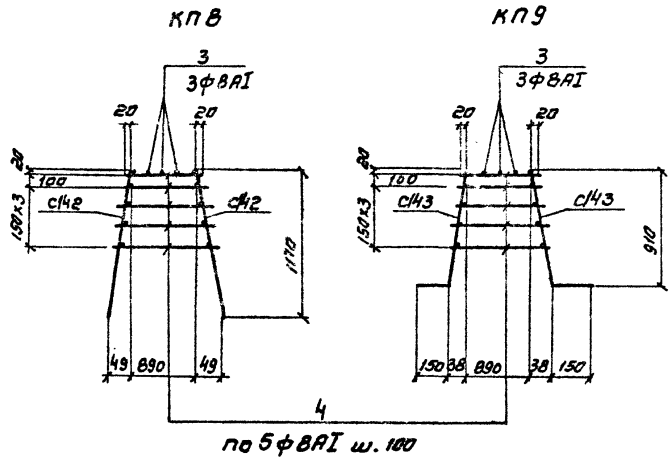
1. Арматурные сетки из готовить при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и Гост 10922-75.
2. Объединение в пространственный каркас производят приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

ТЛ 902-2-350 КЖИ-КП6; 7			
Дмшце.		Сталь	масса
Каркасы пространственные		Р	94,0 кг
КП 6; КП 7			78,5 кг
		лист 1	лист 1
		Госстрой СССР	
		СОЮЗВОДСХАНАПРОЕКТИ	
		г. Москва	

Разработчик: И.И.И.И.И.
 Проверил: И.И.И.И.И.
 Инж. В.В. Гербачук
 Инж. В.В. Чирков
 Инж. В.В. Иванов
 Нач. отд. И.И.И.И.И.

Туполобый проект 902-2-350 Алюбом III

Инд. № подл. Подпись и дата. Имя, отч, ф.и.о.



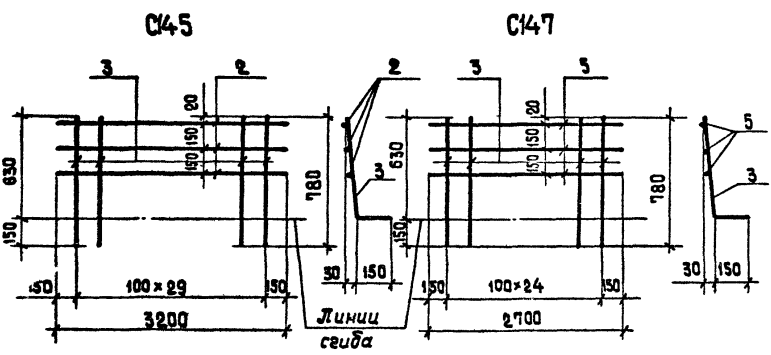
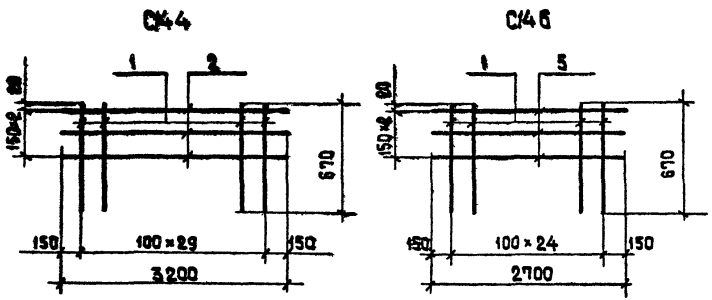
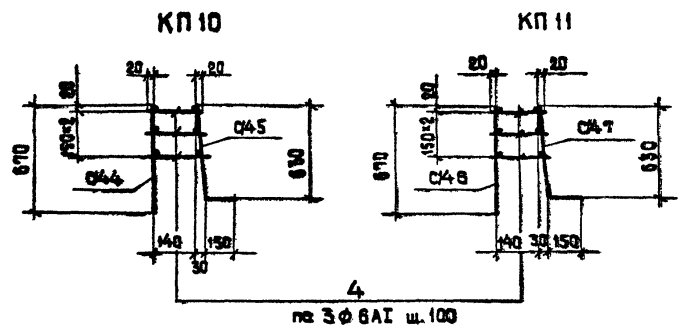
формат	Знак	пас	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ-КПВ; 9	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>КПВ</u>		
				<u>С142 / шт-2/</u>		
8/4	1		—	φ12АII, ГОСТ 5.1459-72, E=1170	20	1.0
8/4	2		—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, E=2700	5	1.1
				<u>Стержни одинарные</u>		
8/4	3		—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, E=2700	3	1.1
8/4	4		—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, E=830-980	125	0.4
				<u>КП9</u>		
				<u>С143 / шт-2/</u>		
8/4	5		—	φ12АII, ГОСТ 5.1459-72, E=1060	25	0.9
8/4	2		—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, E=2700	5	1.1
				<u>Стержни одинарные</u>		
8/4	3		—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, E=2700	3	1.1
8/4	4		—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, E=830-980	125	0.4

- 1 Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.
- 2 Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

ТП 902-2-350 -КЖИ- КП8;9	
Дименс.	Стабильность листов
Картамы пространственные КПВ; КП9.	Р 114.3кг 109.3кг Б/м
Разработчик: Цветков В.И.	Лист 1
Проектировщик: Петров В.И.	Листов 1
Рисовал: Гербуз	Госстрой СССР
Инженер: Чирков	СНХЗ
Мастер: Андриков	ПРОЕКТ
Мастер: Колтушев	Г. Москва

Типовой проект 902-2-350 Альбом II

Изд. № 1. Подпись и дата. Взам. инв. №

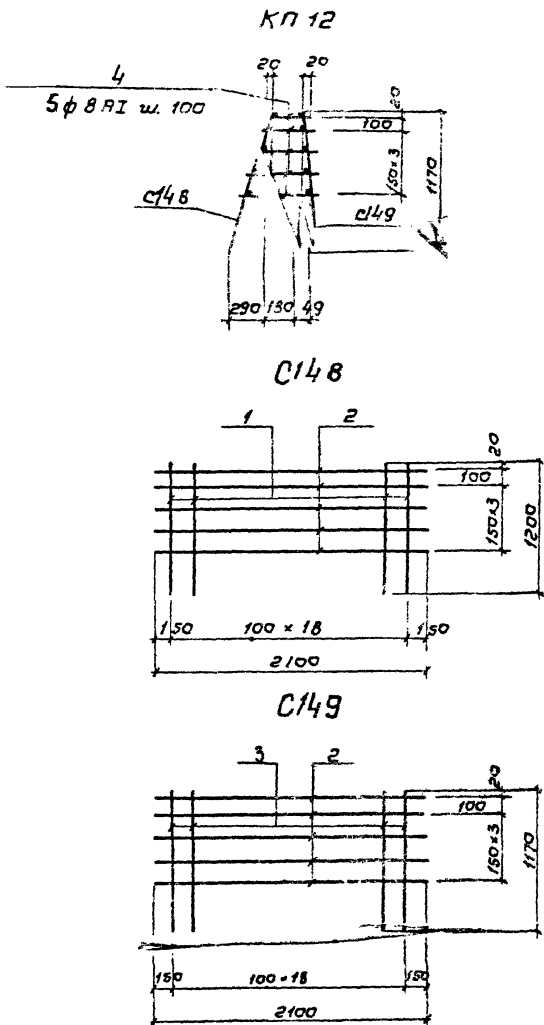


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примечания масса 1 шт. кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ-КП 10; 11	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>КП 10</u>		
				<u>С44 / шт-1/</u>		
6/4		1	—	φ10AII, ГОСТ 51459-72, ℓ=670	30	0,4
6/4		2	—	φ8AIII, ГОСТ 5781-75, ℓ=3200	3	1,3
				<u>С45 / шт-1/</u>		
6/4		3	—	φ10AII, ГОСТ 51459-72, ℓ=180	30	0,4
6/4		2	—	φ8AIII, ГОСТ 5781-75, ℓ=3200	3	1,3
				<u>Стержни одиночные</u>		
6/4		4	—	φ6AII, ГОСТ 5781-75, ℓ=180±190	90	0,1
				<u>КП 11</u>		
				<u>С46 / шт-1/</u>		
6/4		1	—	φ10AII, ГОСТ 51459-72, ℓ=670	25	0,4
6/4		5	—	φ8AIII, ГОСТ 5781-75, ℓ=2700	3	1,1
				<u>С47 / шт-1/</u>		
6/4		3	—	φ10AII, ГОСТ 51459-72, ℓ=180	25	0,4
6/4		5	—	φ8AIII, ГОСТ 5781-75, ℓ=2700	3	1,1
				<u>Стержни одиночные</u>		
6/4		4	—	φ6AII, ГОСТ 5781-75, ℓ=180±190	75	0,1

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

ТЛ 902-2-350-КЖИ-КП 10,11			Стадия	Масса	Масштаб
Днище.			Р	40,8 кг	6/М
Каркасы пространственные				341 кг	
КП 10; КП 11			Лист 1	Листов 1	
Разраб.: Шветкова			Госстрой СССР		
Проверил: Шетрацкий			СОВЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
Рук.гр.: Горбунов			г. Москва		
Инж.пр.: Чирков					
Пл. спец.: Андреев					
Маш.оп.: Матвилюк					

Туполобый проект 902-2-34 0 Альбом III



Формат	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
			<u>Документация</u>		
	12	КЖИ-КП 12	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			<u>с148 / шт-1/</u>		
с/ч	1	—	ф 10 АІІ, ГОСТ 51459-72, L=1200	18	0,8
б/ч	2	—	ф 8 АІІ, ГОСТ 5781-75, L=2100	5	0,8
			<u>с149 / шт-1/</u>		
б/ч	3	—	ф 14 АІІ, ГОСТ 5.1459-72, L=1170	19	1,4
б/ч	2	—	ф 8 АІІ, ГОСТ 5781-75, L=2100	5	0,8
			<u>Стержни одиночные</u>		
б/ч	4	—	ф 8 АІІ, ГОСТ 5781-75, L=220+330	95	0,1

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП 9-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сборочных клещей.

Лист № подл. / кол. ч. в сборе / в комплекте

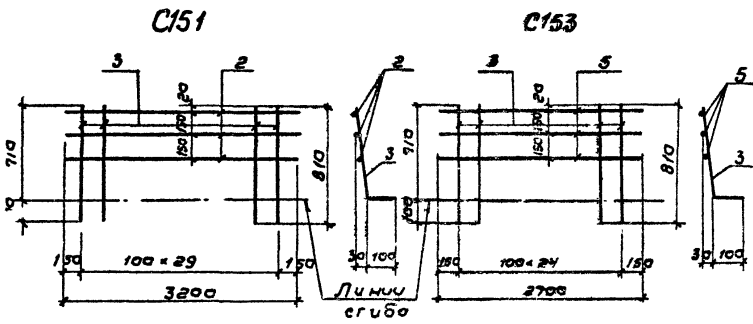
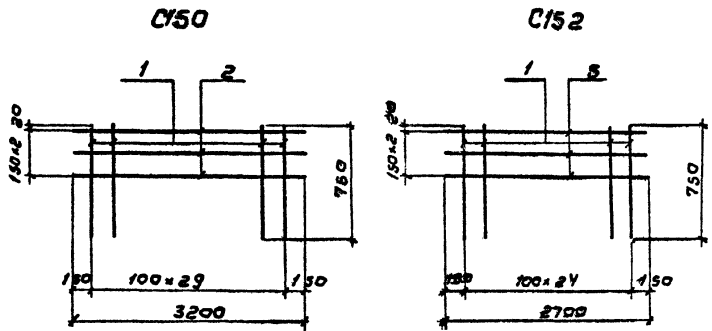
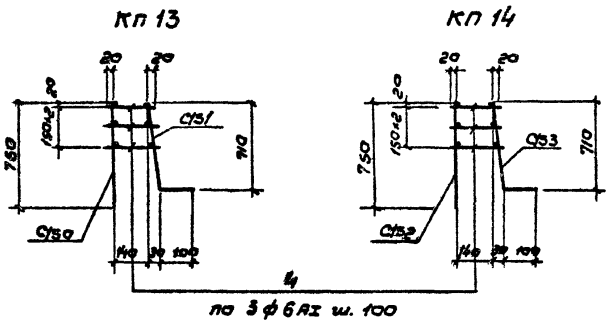
ТП 902-2-350 -КЖИ-КП 12				
Днище.		Сталь	Масса	Масштаб
Каркас пространственный		Р	58,3 кг	б/ч
КП 12		Лист 1	Листов 1	
		ГОСТ 9000 СССР		
		СОЮЗДАТНАИПРОЕКТА		
		г. Москва		

17887-03 24
 Копировал: В. Филиппов Формат 12Г

Лабдом 11

Туполов проект 902-2-350

Шмелев под. Проверка и разработка И.



Кол-во	Знач	Лист	Обозначение	Наименование	к-ль	Примечание масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ-Кл 13; 14	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>Кл 13</u>		
				C150 / шт. 1/		
6/4	1		---	φ 10 АЗ, ГОСТ 5.1459-72, L=750	30	0,5
6/4	2		---	φ 8 АЗ, ГОСТ 5781-75, L=3200	3	1,3
				C151 / шт. 1/		
6/4	3		---	φ 10 АЗ, ГОСТ 5.1459-72, L=810	30	0,5
6/4	2		---	φ 8 АЗ, ГОСТ 5781-75, L=3200	3	1,3
				<u>Стержни одиночные</u>		
6/4	4		---	φ 6 АЗ, ГОСТ 5781-75, L=180±190	90	0,1
				<u>Кл 14</u>		
				C152 / шт. 1/		
6/4	1		---	φ 10 АЗ, ГОСТ 5.1459-72, L=750	25	0,5
6/4	5		---	φ 8 АЗ, ГОСТ 5781-75, L=2700	3	1,1
				C153 / шт. 1/		
6/4	3		---	φ 10 АЗ, ГОСТ 5.1459-72, L=810	25	0,5
6/4	5		---	φ 8 АЗ, ГОСТ 5781-75, L=2700	3	1,1
				<u>Стержни одиночные</u>		
6/4	4		---	φ 6 АЗ, ГОСТ 5781-75, L=180±190	75	0,1

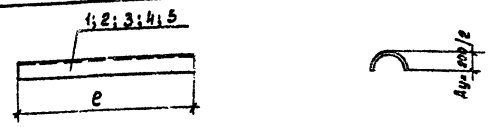
1. Арматурные сетки изготовить при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 в ГОСТ 10922-75.
 2. Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сборочных клещей.

ТП 902-2-350 - КЖИ-Кл 13, 14		Стандарт	Масса	Масштаб
Длина		Р	46,8 кг	5/М
Каркасы пространственные Кл 13; Кл 14			39,1 кг	
Лист 1		Листов: 1		
		Госстрой СССР		
		СФ-335 ВДСКАНАПРОЕКТИРОВАНИЕ		
		г. Москва		

11887-03 25

Капранов В. Филиппова Формат 12Г

Альбом III
Туповой проект 902-2-350



Формат	Этаж	Поз	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт. кг.)
<u>Документация</u>						
II			КЖИ-МН1, 2, 3, 7, 8	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>МН1</u>						
1			—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, E=810	1	п. 8
<u>МН2</u>						
2			—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, E=1250	1	18.2
<u>МН3</u>						
3			—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, E=2450	1	35.5
<u>МН7</u>						
4			—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, E=600	1	8.7
<u>МН8</u>						
5			—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, E=300	1	43.7

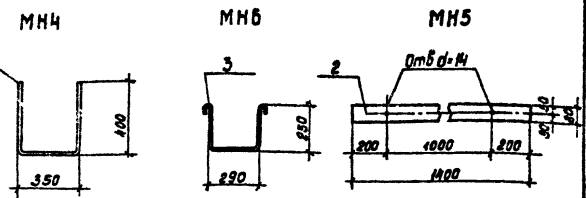
Шк. № 12 посл. Лазарев В.А. В.А.М. Шк. № 12

ТП 902-2-350-КЖИ-МН1, 2, 3, 7, 8			Стадия	Масса	Масштаб
Набетонка днища. Узлы МН1, 2, 3, 7, 8.				п. в. кг. 18, 2 кг. 355 кг. 8. 4 кг.	б/м
Лист / Листов /			Рострой СССР		
ИЗДАТЕЛЬСТВО ДОКАНАПРОЕКТ г. Москва.					

Копировал

Формат ИВ

Альбом III
Туповой проект 902-2-350



Формат	Этаж	Поз	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт. кг.)
<u>Документация</u>						
II			КЖИ-МН4, 5, 6	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>МН4</u>						
1			—	Ф10А1, ГОСТ 5781-75, E=1150	1	0.7
<u>МН5</u>						
2			—	80*4, ГОСТ 103-76, E=1400	1	3.5
<u>МН6</u>						
3			—	Ф10А1, ГОСТ 5781-75, E=920	1	0.6

Шк. № 12 посл. Лазарев В.А. В.А.М. Шк. № 12

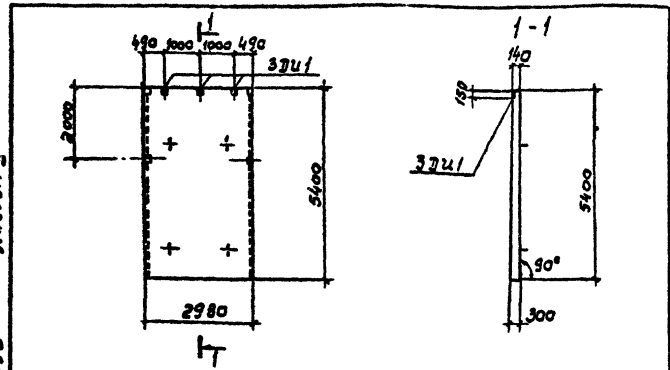
ТП 902-2-350-КЖИ-МН4, 5, 6			Стадия	Масса	Масштаб
Набетонка днища. Узлы МН4, 5, 6.				0.7 кг. 3.5 кг. 0.6 кг.	б/м
Лист / Листов /			Рострой СССР		
ИЗДАТЕЛЬСТВО ДОКАНАПРОЕКТ г. Москва.					

Копировал. Давыденко

17887-03 26

Формат ИВ

Типовой проект 902-2-350 Альбом II



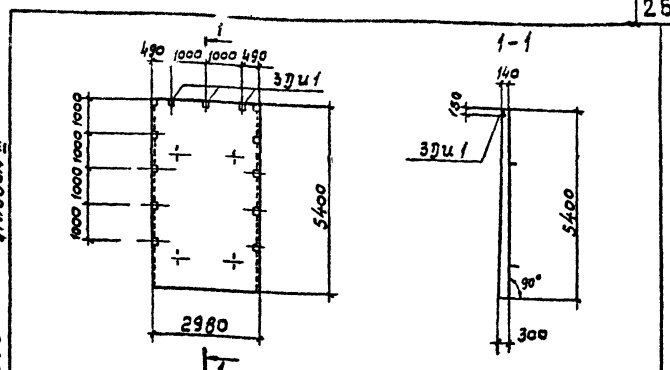
№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>					
11		КЖИ-ПС-3-СБ	Сборочный чертеж		
		Серия 3.900-3 Вып.3 ч.1	Применяемые документы		с закладными изделиями
			(панель ПС2-54-К2)		
<u>Сборочные единицы</u>					
11		КЖИ-ПС-3ДЖ1	Изделие закладное ДЖ1	3	

Стеновая панель отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып.3 ч.1 наличием дополнительных закладных изделий.

Шифр по: 1. Подпись и дата 2. Взам.инв.№

ТП-902-2-350 - КЖИ-ПС3-СБ		Стандия	Масса	Масштаб
С. 1	С. 2	Р	8,80т	1:100
Лист 1	Листов: 1	Госстрой СССР		
Панель стеновая ПС3 (ПС2-54-К2 ^а)		СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
бетон М-200 Мрз <input type="checkbox"/> В4				

Типовой проект 902-2-350 Альбом III



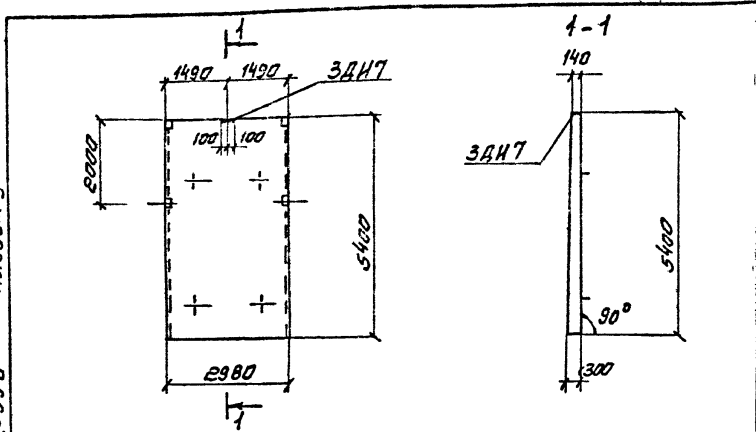
№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>					
11		КЖИ-ПС4-СБ	Сборочный чертеж		
		Серия 3.900-3 Вып.3 ч.1	Применяемые документы		с закладными изделиями
			(панель ПС2-54-К12)		
<u>Сборочные единицы</u>					
11		КЖИ-ПС-3ДЖ1	Изделие закладное ДЖ1	3	

Стеновая панель отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып.3 ч.1 наличием дополнительных закладных изделий.

Шифр по: 1. Подпись и дата 2. Взам.инв.№

ТП 902-2-350 - КЖИ-ПС4-СБ		Стандия	Масса	Масштаб
С. 1	С. 2	Р	8,80т	1:100
Лист 1	Листов: 1	Госстрой СССР		
Панель стеновая ПС4 (ПС2-54-К12 ^а)		СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
бетон М-200 Мрз <input type="checkbox"/> В4				

Типовой проект 902-2-350 Альбом II



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт, кг.
				Документация		
II			КЖИ-ПСБ-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-З вып. 3 ч. 1	Примененные документы (панель ПСБ-54-К2)		с закладными изделиями
				Сборочные единицы		
II			КЖИ-ПС-ЗДН 6.7	Изделие закладное ЗДН 7	1	

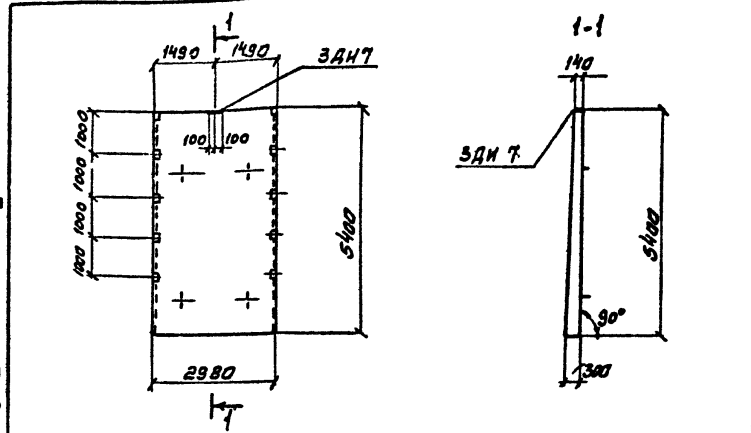
Стеновая панель отличается от типовой по серии 3.900-З вып. 3 ч. 1 наличием дополнительных закладных изделий.

ТП 902-2-350-КЖИ-ПСБ-СБ

Разработчик	Проектировщик	Проверенный	Специалист	Студия	Масса	Масштаб
И.В. Митин	И.В. Митин	И.В. Митин	И.В. Митин	Р	8,80Т	1:100
Разработчик	Иветкова	Проверенный	Петрова	Лист 1	Листов 1	
Рук. эк.	Гарбуз	Специалист	Чирков	Госстрой СССР СНТЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Спец. пр.	Чирков	Инженер	Иванов	Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4		
Ин. спец.	Иванов	Инженер	Иванов			
Мастер	Иванов	Инженер	Иванов			

Коп Формат ИВ.

Типовой проект 902-2-350 Альбом III



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт, кг.
				Документация		
II			КЖИ-ПСБ-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-З вып. 3 ч. 1	Примененные документы (панель ПСБ-54-К1Б)		с закладными изделиями
				Сборочные единицы		
II			КЖИ-ПС-ЗДН 6.7	Изделие закладное ЗДН 7	1	

Стеновая панель отличается от типовой по серии 3.900-З вып. 3 ч. 1 наличием дополнительных закладных изделий.

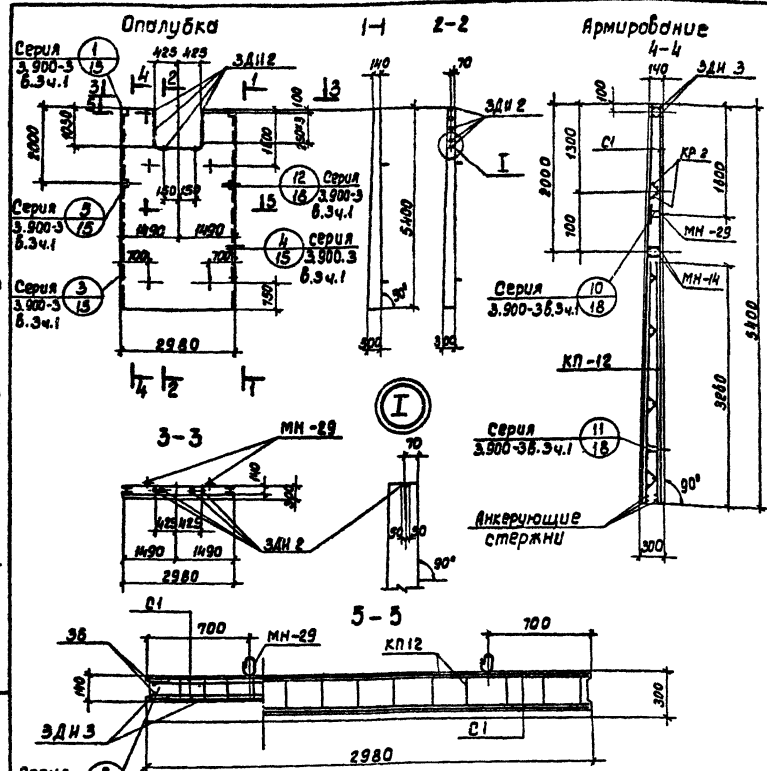
ТП 902-2-350-КЖИ-ПСБ-СБ

Разработчик	Проектировщик	Проверенный	Специалист	Студия	Масса	Масштаб
И.В. Митин	И.В. Митин	И.В. Митин	И.В. Митин	Р	8,80Т	1:100
Разработчик	Иветкова	Проверенный	Петрова	Лист 1	Листов 1	
Рук. эк.	Гарбуз	Специалист	Чирков	Госстрой СССР СНТЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Спец. пр.	Чирков	Инженер	Иванов	Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4		
Ин. спец.	Иванов	Инженер	Иванов			
Мастер	Иванов	Инженер	Иванов			

17887-03 28 Копировал СибС.Синичина Формат ИВ

Типовой проект 902-2-350 Албон II

Лист № 1 из 1 (вместе с листом 1.1)



Выборка стали на один элемент.кв.

Марка з. лш	Арматурные изделия					Закладные изделия					Итого	всего:						
	Кл. В I	Кл. А II	Ф мм	Класс А III	Итого	Кл. В I	Кл. А II	Кл. А III	Ф мм	Итого								
ПС 7	37.2	37.2	30.0	30.0	22.4	26.6	29.3	44.2	25.4	0.2	4.0	3.6	26.4	1.0	21.0	3.6	40.8	592.2

Спецификация элементов сборной конструкции

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
<u>Документация</u>						
12			КЖИ - ПС - 7-СБ	Сборочный чертёж		
			Серия 3.900-3 вып. 3ч.1	Примененные документы		
				(панель ПС 2-54-к2)		
<u>Сборочные единицы детали</u>						
			Серия 3.900 -3 вып. 3ч.2	Каркас пространственный кл-12	1	
			— — — — —	Каркас плоский КР 2	2	
II			КЖИ - ПС - С1	Сетка арматурная с1	2	
II			КЖИ - ПС - ЗДНЗ	Изделие закладное ЗДНЗ	2	
			Серия 3.900-3 вып. 3ч.2	— " — — — — — МН-14	1	
			— " — — — — —	— " — — — — — МН-29	2	
36			— — — — —	ФЮАШ ГОСТ 3.1459-72; В-5380	4	
II			КЖИ - ПС - ЗДНЗ	Изделие закладное ЗДНЗ	10	
<u>Материалы</u>						
				бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> 54	3.32	

1. Стеновая панель разработана в соответствии с серией 3.900-3 вып. 3ч.1 и выполняется в опалубке панели ПС 2-54-к2.
2. Общие примечания см. серию 3.900-3 вып. 3ч.1 лист II.
3. Защитный слой бетона - 20 мм.

ТП902-2-350-КЖИ-ПС7-С6

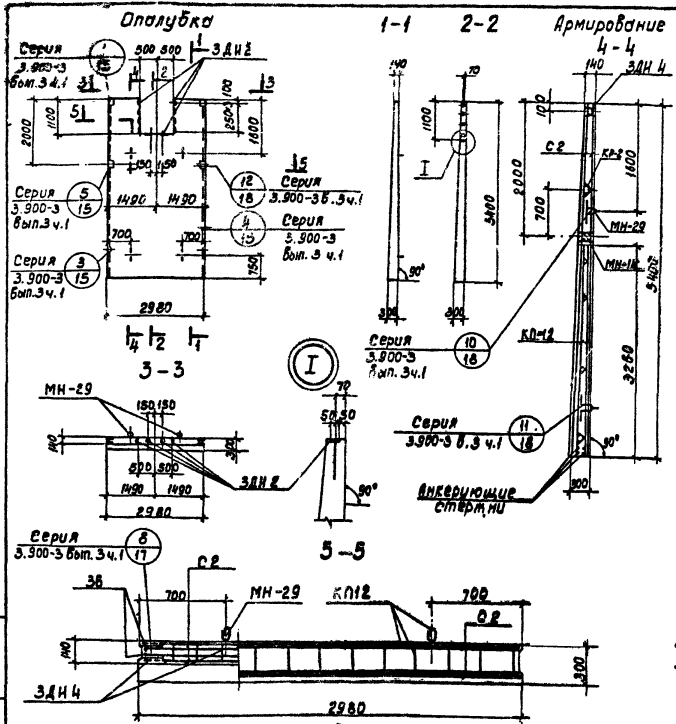
Панель стеновая ПС7
(ПС 2-54-к2б)

Бетон М-200, Мрз 54

Сталь	Масса	Примеч.
Р	2,507	1150 1150 1125
Листы	1	Листы 0,5 / 1
Рассчитать сбор		
САИЗВОДСКАЯ АППРОЕКТ		

Типовой проект 902-2-350

Шкала 1:50. Проверить и дата. Имя. Подпись.



Спецификация элементов сборной конструкции

Примеч.	Знак	Пос.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
<u>Документация</u>						
12			КЖН-ПСВ-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 Вып. 3 ч.1	Примененные документы		
(панель ПС2-54-К2)						
<u>Сборочные единицы и детали</u>						
			Серия 3.900-3 Вып. 3 ч.2	Каркас пространственный КР-12	1	
			" " "	Каркас плоский КР-2	2	
			" " "	Изделие закладное МН-14	1	
			" " "	" " МН-29	2	
35			" " "	ФЛПВ, ГОСТ 5459-76, Е=3380	4	
11			КЖН-ПА-ЭДИ2	Изделие закладное ЭДИ2	10	
11			КЖН-ПС-ЭДИ4	" " ЭДИ4	2	
11			КЖН-ПС-С2	Сетка арматурная С2	2	
<u>Материалы</u>						
				Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , Б4	М ³	3.36

1. Стеновая панель разработана в соответствии с серий 3.900-3 Вып. 3 ч.1 и выполняется в опалубке панели ПС2-54-К2.
 2. Общие применения см. серию 3.900-3 Вып. 3 ч.1 лист 11.
 3. Защитный слой бетона - 20 мм.

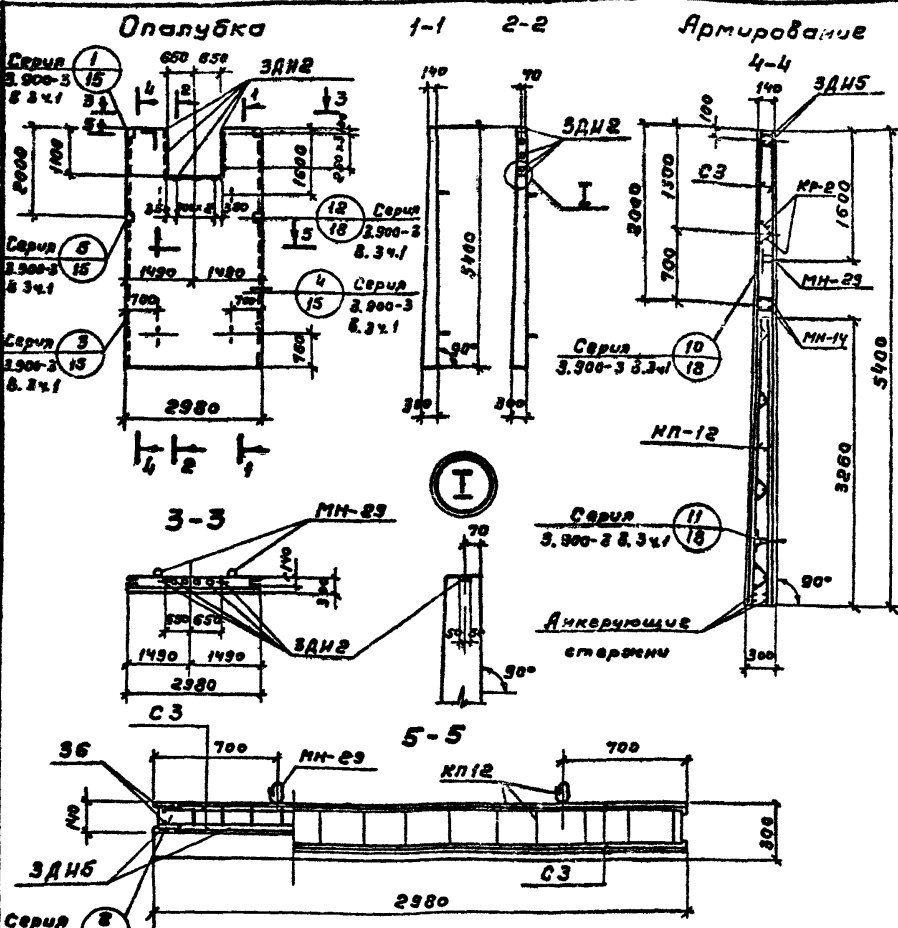
Выборка стали на один элемент, КР

Марка	Арматурные изделия				Закладные изделия				Итого	Всего:								
	Арматура	Сетка	КР	МН	Арматура	Сетка	КР	МН										
ПСВ	31.2	37.2	30.0	30.0	28.2	26.6	25.2	21.0	25.0	0.2	4.4	18.6	28.4	1.0	22.8	29.8	28.8	896.6

ТП902-2-350 - КЖН-ПСВ-СБ

Разработчик: Шветкова		Панель стеновая ПСВ (ПС2-54-К2Г)	Сталь	Масса	Масштаб
Провер.: Петухова			P	6.40Т	1:100
Исполн.: Горбуз			Лист 1	Листов 1	1:25
Исполн.: Чирков			Рестрой отдел		
Исполн.: Андреев		Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , Б4			
Исполн.: Митичкин		КОМПЛЕКТОВАНИЕ ПРОЕКТ г. Москва			

Миловой проект 902-2-350 Альбом III



Спецификация элементов сборной конструкции

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименования	К-во	Примеч
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ-ПС9 СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып. 3ч.1	Применяемые документы (панель ПС2-54-К2)		
				<u>Сборочные единицы и детали</u>		
			Серия 3.900-3 вып. 3ч.2	Каркас пространственный КР-2	1	
			—	Каркас плоский КР 2	2	
11			КЖИ-ПС-С3	Сетка арматурная С3	2	
11			КЖИ-ПС-ЗДНБ	Изделие закладное ЗДНБ	2	
			Серия 3.900-3 вып. 3ч.2	—	МН-14	1
			—	—	МН-29	2
		36	—	бляшка ГОСТ 5.1459-78; 2-5380	4	
11			КЖИ-ПС-ЗДНБ	Изделие закладное ЗДНБ	11	
				<u>Материалы</u>		
				бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , ВУ	3,32	

1. Стеновая панель разработана в соответствии с серией 3.900-3 вып. 3ч.1 и выполняется в опалубке панели ПС2-54-К2.
2. Общие примечания см. серию 3.900-3 В.3ч.1 лист 11
3. Защитный слой бетона - 20 мм.

Выборка стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия					Закладные изделия					Всего							
	Продольный стержень А III	Продольный стержень А III	А III	А III	А III	Продольный стержень А III	А III	А III	А III	А III								
ПС3	37,2	37,2	37,2	30,0	12,4	26,6	23,5	11,2	5,1	0,2	3,8	8,6	26,1	1,1	21,0	20,3	81,4	592,8

ТП902-2-350-КЖИ-ПС9-С5

Панель стеновая ПС9 (ПС2-54-К2 9)

Бетон М-200 Мрз , ВУ

Сталь	Масса	Масштаб	
р	8,30т	1:100 1:50 1:25	
Листов	1	Листов	1

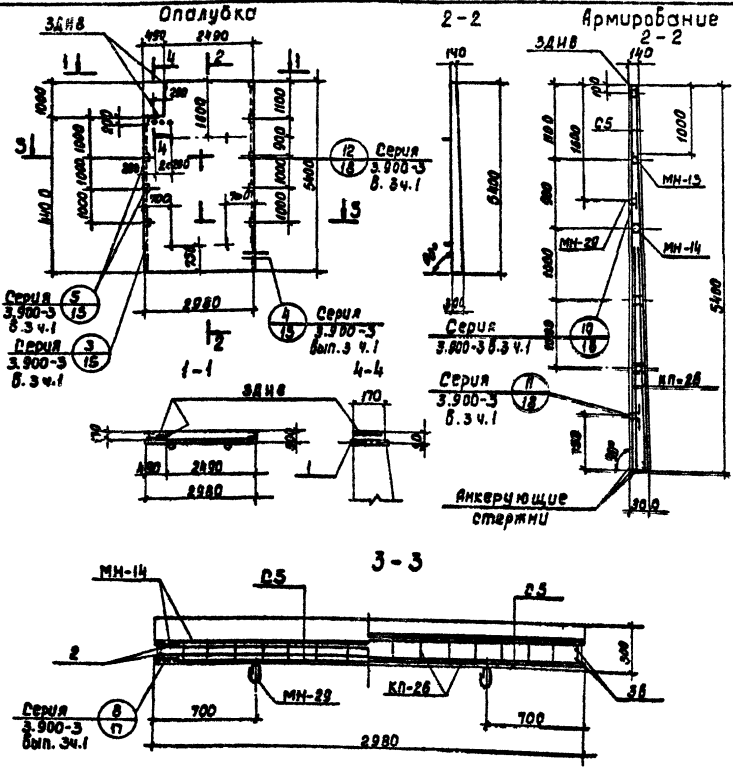
Госстрой СССР
СОВМЕШТАКОНАПРОЕКТ
г. Москва

17887-03 31

Копировал: Гольденбаум Формат 121

Шк.м. таб. Подпись и дата (30.04.78)

Тупой прот. 902-2-350 Альбом II



Спецификация элементов сборной конструкции.

Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
<u>Документация</u>				
12	КЖИ-ПС11-СБ	Сборочный чертёж		
	Серия 3.900-3 Вып.3 ч.1	Примененные документы (панель ПС2-54-К12)		
<u>Сборочные единицы детали</u>				
	Серия 3.900-3 Вып.3 ч.2	Каркас пространственный КЛ-26	1	
	---	Изделие закладное МН-13	1	
	---	---	МН-14	1
	---	---	МН-29	2
38	---	φ10 А Ш, ГОСТ 5,1459-72 С=530	2	Масса шт. кг.
4/4	1	Гостр-1,4, ГОСТ 3282-75, Е=180	3	0.5
4/4	2	φ10 А Ш, ГОСТ 5.1459-72, Е=130	2	2.7
11	КЖИ-ПС-ЗДИБ	Изделие закладное ЗДИБ	1	
11	КЖИ-ПС-ЗДИБ	---	ЗДИБ	2
11	КЖИ-ПС-С5	Сетка арматурная С5	2	
<u>Материалы</u>				
		Бетон М-200, Мрз	84	3.45

1. Стеновая панель разработана в соответствии с серией 3.900-3 Вып.3 ч.1 и выполняется в опалубке панели ПС2-54-К12.
2. Общие примечания см. серию 3.900-3 Вып.3 ч.1 лист 12.
3. Защитный слой бетона - 20мм.

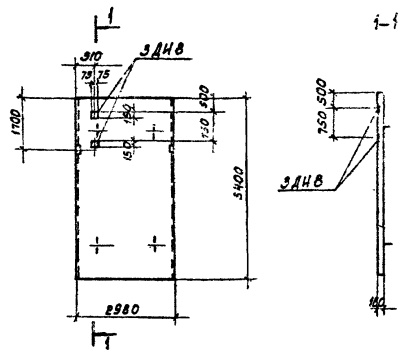
Выборка стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия		Закладные		Изделия		Итого	Всего
	Арм. сталь	Арм. сталь	Арм. сталь	Арм. сталь	Пробой	Пробой		
ПС11	318	318	300	300	220	220	220	644.7

ТП 902-2-350-КЖИ-ПС11-СБ

Разработчик	Центробит	С.И.Иванов	Панель стеновая ПС11 (ПС2-54-К12*)	Стадия	Масса	Кол-во
Исполнитель	Центробит	С.И.Иванов		Р	860г.	1:100 1:50 1:25
Рис. гл.	Рис. гл.	Рис. гл.		Лист 1	Листов 1	
Гл. инж. пр.	Черков	С.И.Иванов		Гострой сср СВ03604 ОКОНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Ин. спец.	Андреев	С.И.Иванов	Бетон М-200, Мрз	84		
Нач. отд.	Антоненко	С.И.Иванов				

Типовой проект 902-2-350 А ИОМ III



Формат	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. (шт. кг.)
			<u>Документация</u>		
II		КЖИ-ПГВ-СБ	Сборочный чертёж		
		Серия 3.900-3. Вып. Б.	Примененные документы (панель ПГ-54-2)		С ЗАКЛАДНЫМИ ИЗДЕЛИЯМИ
			<u>Сборочные единицы</u>		
II		КЖИ-ПС-ЗДН 7,6	Изделие закладное ЗДНВ	2	

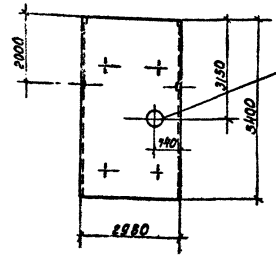
Перегородочная панель отличается от типовой по серии 3.900-3 вып.Б наличием дополнительных закладных изделий.

ТП 902-2-350-КЖИ-ПГВ-СБ

Панель перегородочная ПГВ (ПГ-54-2)	Таблица	Масса	Масштаб
	Р	4,70т.	1:100
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , 84	Лист	1	Листов 1
	Распоры осей		
СНЗСЗООДКАПРОЕКТОР КГ, Москва			

Формат ИВ

Типовой проект 902-2-350 А ИОМ III



Сольник для тр. Ду=300 для ПС12
Сольник для тр. Ду=400 для ПС 13
Сольник для тр. Ду=500 для ПС14.

Формат	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. (шт. кг.)
			<u>Документация</u>		
II		КЖИ-ПС12, 13, 14-СБ	Сборочный чертёж		
		Серия 3.900-3 вып.З-4.1	Примененные документы (панель ПС2-54-К2)		С ЗАКЛАДНЫМИ ИЗДЕЛИЯМИ
			<u>Сборочные единицы</u>		
		Серия 3.901-5	Сольник для тр. Ду=300, 2x300	1	
		Серия 3.901-5	Сольник для тр. Ду=400, 2x300	1	
		Серия 3.901-5	Сольник для тр. Ду=500, 2x300	1	

Стеновая панель отличается от типовой по серии 3.900-3 вып.ЗЧТ наличием дополнительных закладных изделий.
2. Вместе с выпуском сольника арматуру стандартных сеток обрезать по месту, а концы обрезанной арматуры прибить к каркасу сольника

ТП 902-2-350-КЖИ-ПС12,13,14 СБ

Панели стеновые ПС12, 13, 14 (ПС2-54-К2 Е, 2У, 2К)	Таблица	Масса	Масштаб
	Р	8,80т.	1:100
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , 84	Лист	1	Листов 1
	Распоры осей		
СНЗСЗООДКАПРОЕКТОР КГ, Москва			

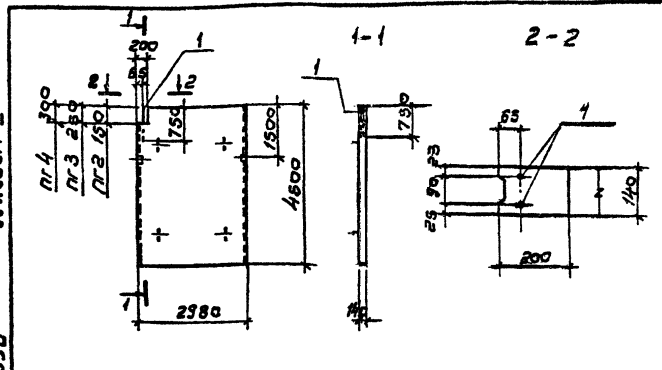
Копирова Дачинко

17887-03 34

Формат ИВ

Тиловоу проект 902-2-350

А. Лыбом III



№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса, шт, кг.
			Документация		
И		КЖИ-ПГ 2, 3, 4-СБ	Сборочный чертеж		
		Серия 3.900-3 вып. 6	Примененные документы		с закладными изделиями
			(панель ПГ-45-2)		
			Сборочные единицы		
В/Ч	1		Фиг. 1, ГОСТ 1459-72 С-750	2	0,7

1. Перегородочная панель отличается от тиловой по серии 3.900-3 вып. 6 наличием выреза с анкерами.
 2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезают по месту.

ТП-902-2-350 -КЖИ-ПГ2,3,4-СБ		Сталь	Масса	Масштаб
Панели перегородочные ПГ 2; ПГ 3; ПГ 4 (ПГ-45-2 ^а , 2 ^б , 2 ^в)		Р	4,70 т	1:100 1:10
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4		Лист 1	Листов 1	

Госстрой СССР
 СОНЗВОДКАНАЛПРОЕКТ
 г. Москва

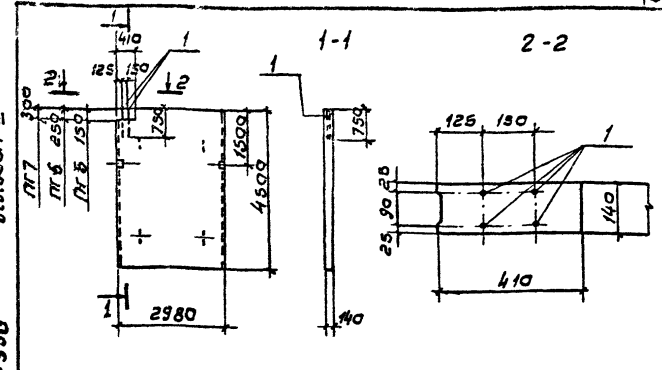
Шкел. л. № 1; Подпись и дата, Взам. инж. л.

арх. Иветкова И.И.
 Проектировщик Петелин В.И.
 Инж. г.п. Горбуз В.В.
 Инж. г.п. Чирков В.В.
 Инж. г.п. Андреев В.В.
 Нач. отд. Явтушкова В.В.

Копировал: В. Филиппова Формат И18

Тиловоу проект 902-2-350

А. Лыбом III



№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса, шт, кг.
			Документация		
И		КЖИ-ПГ 5; 6; 7-СБ	Сборочный чертеж		
		Серия 3.900-3 вып. 6	Примененные документы		с закладными изделиями
			(панель ПГ-45-2)		
			Сборочные единицы		
В/Ч	1		Фиг. 1, ГОСТ 1459-72 С-750	4	0,7

1. Перегородочная панель отличается от тиловой по серии 3.900-3 вып. 6 наличием выреза с анкерами.
 2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезают по месту.

ТП 902-2-350 -КЖИ-ПГ5,6,7-СБ		Сталь	Масса	Масштаб
Панели перегородочные ПГ 5; ПГ 6; ПГ 7 (ПГ-45-2 ^а , 2 ^б , 2 ^в)		Р	4,70 т	1:100 1:10
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4		Лист 1	Листов 1	

Госстрой СССР
 СОНЗВОДКАНАЛПРОЕКТ
 г. Москва

Шкел. л. № 1; Подпись и дата, Взам. инж. л.

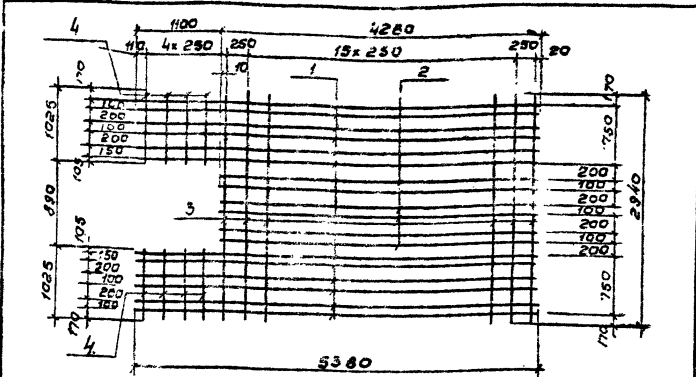
арх. Иветкова И.И.
 Проектировщик Петелин В.И.
 Инж. г.п. Горбуз В.В.
 Инж. г.п. Чирков В.В.
 Инж. г.п. Андреев В.В.
 Нач. отд. Явтушкова В.В.

Копировал: В. Филиппова Формат И18

17887-03 35

Альбом III

Типовой проект 902-2-350



Формат листа	Поз	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. (шт, кг)
			<u>Документация</u>		
И		КЖИ-ПС-С1	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
5/4	1	—	ФЮАВ, ГОСТ 5.1459-72, L=5380	12	2,8
5/4	2	—	ФЮАВ, ГОСТ 5.1459-72, L=4280	6	2,7
5/4	3	—	Ф5БР1, ТУ 14-4-883-75, L=2940	13	2,6
5/4	4	—	Ф5БР1, ТУ 14-4-883-75, L=350	3	2,1

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10928-78.

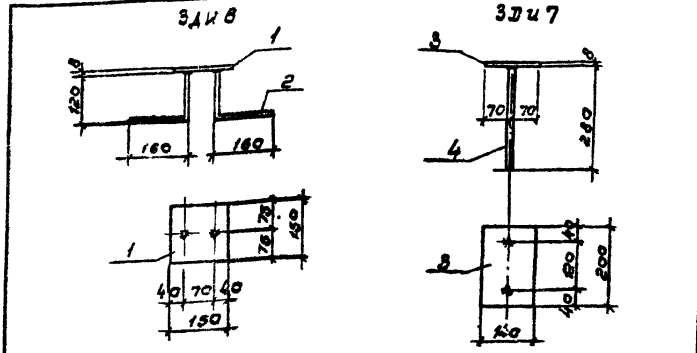
<p>ТП-902-2-350-КЖИ-ПС-С1</p> <p>Сетка арматурная С1</p>		Сталь	Масса	Масштаб
		Р	67,4 кг	1:50
<p>Разработчик: Цветкова И.И.</p> <p>Проверил: Петрова И.И.</p> <p>Рис. эр: Горбуз С.</p> <p>Визировал: Чурков А.И.</p> <p>Ген. инж.: Яковлев И.И.</p> <p>Нач. отд.: Яковлев И.И.</p>		<p>Лист 1 / Листов 1</p> <p>Госстрой СССР</p> <p>СНБ-ВОДЖИИПРОЕКТ</p> <p>г. Москва</p>		

Копировал

Формат 118

Альбом II

Типовой проект 902-2-350



Формат листа	Поз	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. (шт, кг)
			<u>Документация</u>		
И		КЖИ-ПС-3ДКВ, 3ДП7, 3ДП8	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
5/4	1	—	ФЮАВ, ГОСТ 5.1459-72, L=150	1	4,4
5/4	2	—	ФЮАВ, ГОСТ 5.1459-72, L=280	2	2,1
			<u>3ДП7</u>		
5/4	3	—	ФЮАВ, ГОСТ 5.1459-72, L=280	1	1,8
5/4	4	—	ФЮАВ, ГОСТ 5.1459-72, L=280	2	2,1

1. Штыри приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖИ-В альбом I.

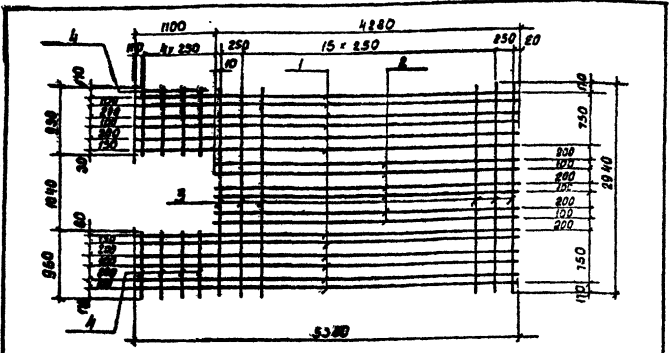
<p>ТП 902-2-350-КЖИ-ПС-3ДКВ, 3ДП7, 3ДП8</p> <p>Изделия закладные 3ДП7; 3ДП8</p>		Сталь	Масса	Масштаб
		Р	20 кг 1,6 кг	1:10
<p>Разработчик: Цветкова И.И.</p> <p>Проверил: Петрова И.И.</p> <p>Рис. эр: Горбуз С.</p> <p>Визировал: Чурков А.И.</p> <p>Ген. инж.: Яковлев И.И.</p> <p>Нач. отд.: Яковлев И.И.</p>		<p>Лист 1 / Листов 1</p> <p>Госстрой СССР</p> <p>СНБ-ВОДЖИИПРОЕКТ</p> <p>г. Москва</p>		

Копировал

Формат 118

17887-03 36

Типовой проект 902-2-350



Формат листа	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт.кг.)
<u>Документация</u>					
И		КЖИ - ПС - СЗ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
3/4	1	---	φ10 А.Ш, ГОСТ 5.1459-72, E=5380	12	3.3
3/4	2	---	φ10 А.Ш, ГОСТ 5.1459-72, E=4280	6	2.7
3/4	3	---	φ5 В.Р.I, ТУ 14-4-659-75, E=2940	18	0.6
3/4	4	---	φ5 В.Р.I, ТУ 14-4-659-75, E=950	8	0.1

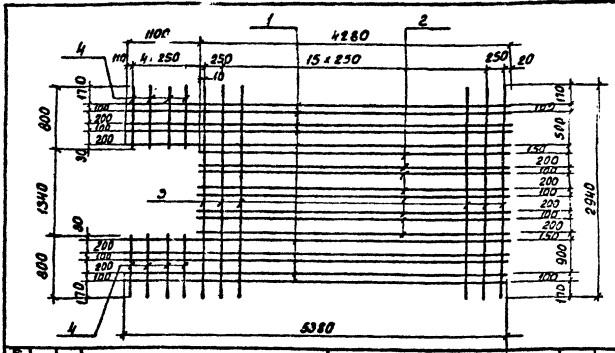
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II - 21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 - КЖИ-ПС-С2

Сетка арматурная С2	Стальная	Масса	Масштаб
	Р	67.4кг.	1:50
	Лист /	Листов /	
Рострой ССР СВОЗВОДКА АЯА ПРОЕКТ г. Москва			

Формат ИВ

Типовой проект 902-2-350



Формат листа	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт.кг.)
<u>Документация</u>					
И		КЖИ - ПС - СЗ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
3/4	1	---	φ10 А.Ш, ГОСТ 5.1459-72, E=5380	10	3.3
3/4	2	---	φ10 А.Ш, ГОСТ 5.1459-72, E=4280	6	2.7
3/4	3	---	φ5 В.Р.I, ТУ 14-4-659-75, E=2940	18	0.6
3/4	4	---	φ5 В.Р.I, ТУ 14-4-659-75, E=800	8	0.1

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II - 21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 - КЖИ-ПС-С3

Сетка арматурная С3	Стальная	Масса	Масштаб
	Р	66.2кг.	1:50
	Лист /	Листов /	
Рострой ССР СВОЗВОДКА АЯА ПРОЕКТ г. Москва			

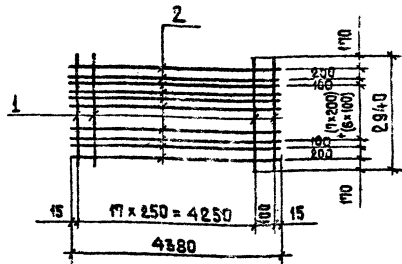
Копирован Доцетко

17887-03 37

Формат ИВ

Лист № 36

Лист № 36



Формат	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса (шт. кг)
			<u>Документация</u>		
11		КЖИ - ПС - С4	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
БН	1	—	φ 5ВрI, ТУ 14-4-659-75, L=2940	19	0,6
БН	2	—	φ 10АIII, ГОСТ 5.1459-72, L=4380	18	2,7

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 КЖИ-ПС-С4

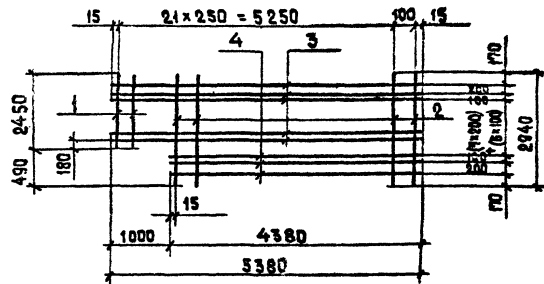
Сетка арматурная
С4

Стадия Масса Усиленд

Р 60,0 кг 5/М

Лист 1 Листов 1

гострой СССР
ОБЪЕДИНЕННЫЙ ПРОЕКТ
г. Москва



Формат	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса (шт. кг)
			<u>Документация</u>		
11		КЖИ - ПС - С5	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
БН	1	—	φ 5ВрI, ТУ 14-4-659-75, L=2450	4	0,5
БН	2	—	φ 5ВрI, ТУ 14-4-659-75, L=2940	19	0,6
БН	3	—	φ 10АIII, ГОСТ 5.1459-72, L=5380	15	3,3
БН	4	—	φ 10АIII, ГОСТ 5.1459-72, L=4380	3	2,7

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 - КЖИ-ПС-С5

Сетка арматурная
С5

Стадия Масса Усиленд

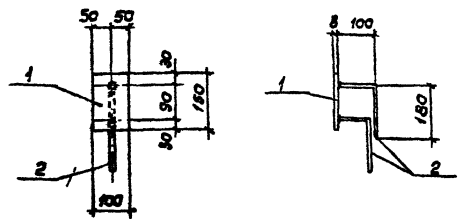
Р 71,0 кг 5/М

Лист 1 Листов 1

гострой СССР
ОБЪЕДИНЕННЫЙ ПРОЕКТ
г. Москва

А. Лобом III

Типовой проект 902-2-350



№ документа	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса. 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖС-ПС-ЗДЦ1	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
8/4		1	—	100к8, гост 103-76, L=150	1	1,0
8/4		2	—	ФВЯШ, гост 5781-75, L=280	2	0,1

1 Янкера приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2 Защиту изделия от коррозии см общие указания на л КЖС-6 альбом I.

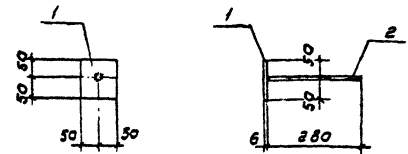
Днев. к. 1-4 Л. Подпись и дата (взам. инж. и)

ТП-902-2-350 -КЖИ-ПС-ЗДЦ1		
Изделие закладное ЗДЦ1	Сталь	Масса
	Р	1,8 кг
Сталь класса С38/23 марки В ст. 3 кл. 2 ГОСТ 380-71*	Лист 1	Листов: 1
	Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	

Формат 118

А. Лобом III

Типовой проект 902-2-350



№ документа	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса. 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖС-ПС-ЗДЦ2	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
8/4		1	—	100к6, гост 103-76, L=100	1	0,5
8/4		2	—	ФВЯШ, гост 5781-75, L=280	1	0,1

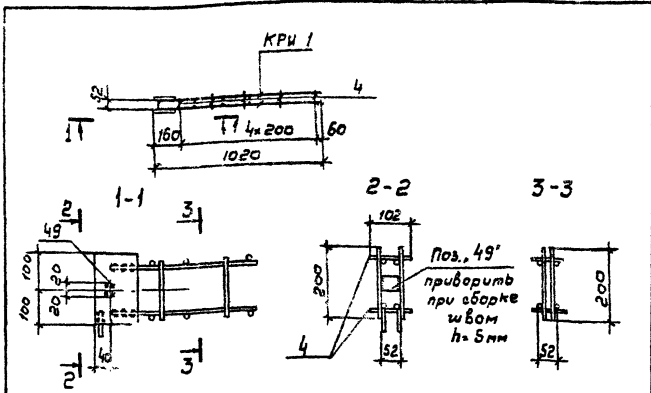
1. Янкера приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см общие указания на л КЖС-6 альбом I.

Днев. к. 1-4 Л. Подпись и дата (взам. инж. и)

ТП 902-2-350 -КЖИ-ПС-ЗДЦ2		
Изделие закладное ЗДЦ2	Сталь	Масса
	Р	0,6 кг
Сталь класса С38/23 марки В ст. 3 кл. 2 ГОСТ 380-71*	Лист 1	Листов: 1
	Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	

17887-03 39

Копировал: В. Филиппова Формат 118



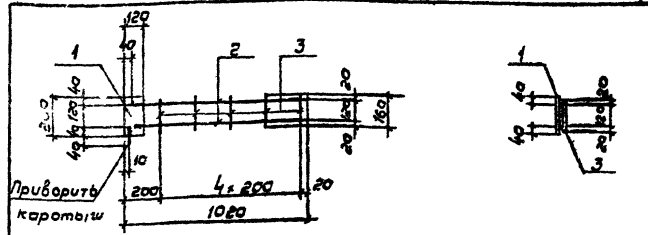
Код	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
			<u>Документация</u>		
4		КЖИ-ПС-ЗДИЗ	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы и детали</u>		
н		КЖИ-ПС-ЗДИЗ-КРМ1	Каркас плоский КРМ1	2	
4		Серия 3.900-3 вкл 3 ч 2	ФБЛЗ, гост 5761-76, L=102	24	
49		— — —	Чокв гост 103-74, L=52	2	

Объединение в пространственный каркас производится приваркой отдельных стержней к продольным стержням каркаса контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

ТП 902-2-350-КЖИ-ПС-ЗДИЗ		
Изделие складное ЗДИЗ	Сталь	Масса
	Р	11 кг
	Лист 1	Листов 1
	Госстроя СССР	
	СНЗБДОКАНИПРОЕКТ	
	г. Москва	

Шк. и поз. (Поз. и вкл. вкл.)

Разраб.	Цветкова	Звонков
Провер.	Петрапов	Климов
Рук. пр.	Гарбуз	Чирков
Диз. пр.	Чирков	Чирков
Ин. спец.	Ильин	Ильин
Нач. отд.	Ильин	Ильин



Код	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
			<u>Документация</u>		
н		КЖИ-ПС-ЗДИЗ-КРМ1	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
4/4	1	—	-120x6, гост 103-74, L=200	1	2,3
4/4	2	—	Ф14xВ, гост 5.469-72, L=980	2	4,2
4/4	3	—	Ф6xL гост 5761-74, L=160	5	4,1

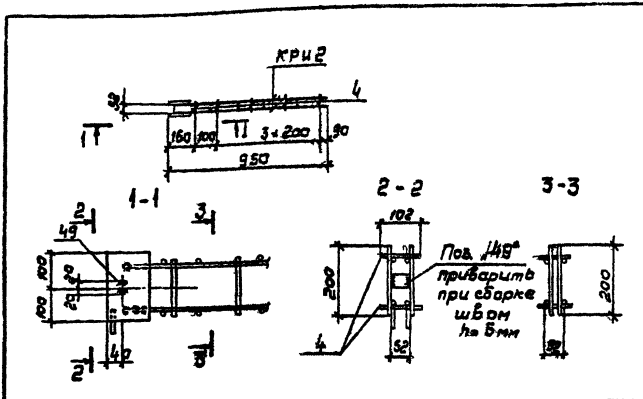
Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и гост 10922-75

Шк. и поз. (Поз. и вкл. вкл.)

ТП 902-2-350 КЖИ-ПС-ЗДИЗ-КРМ1		
Изделие складное КРМ1	Сталь	Масса
	Р	5,2 кг
	Лист 1	Листов 1
	Госстроя СССР	
	СНЗБДОКАНИПРОЕКТ	
	г. Москва	

Разраб.	Цветкова	Звонков
Провер.	Петрапов	Климов
Рук. пр.	Гарбуз	Чирков
Диз. пр.	Чирков	Чирков
Ин. спец.	Ильин	Ильин
Нач. отд.	Ильин	Ильин

Туполобый проект 902-2-350 Л.обложка III



№ чертежа	Значение	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
<u>Документация</u>					
11		Кжи-пс-зди4	Сварочный чертеж		
<u>Сварочные размеры и детали</u>					
11		Кжи-пс-зди4-КРИ2	Корпус плоский КРИ2	2	
4		Серия з 900-3 Вып. 3 ч. 2	ФБЯ, ГОСТ 781-75, L=102	10	
49		— — —	40х6, ГОСТ 103-76, L=52	2	

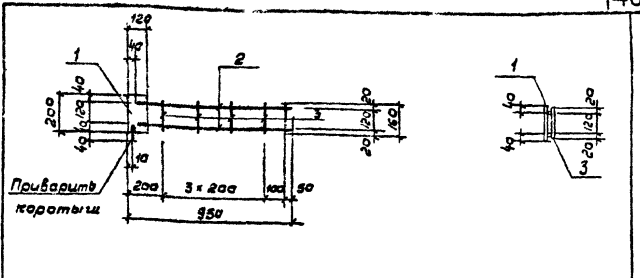
Объединение в пространственный каркас производить приваркой отдельных стержней к продольным стержням каркаса контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

ТП 902-2-350-КЖИ-ПС-ЗДИ4			
Изделие закладное ЗДИ4	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	104 кг	1:50 1:10
	Лист 1	Листов 1	
	Госстрой СССР		
	СОИЗВОДКАНАПРОЕКТ		
	г. Москва		

Ш.С.Л. Эл. Подпись и дата: 2012.08.14

Разработчик: Филлипов В.И.
 Проверил: Филлипов В.И.
 Инж. пр. Гурбов В.И.
 Инж. пр. Чирков В.И.
 Инж. пр. Андриков В.И.
 Нач. отд. Филлипов В.И.

Туполобый проект 902-2-350 Л.обложка III



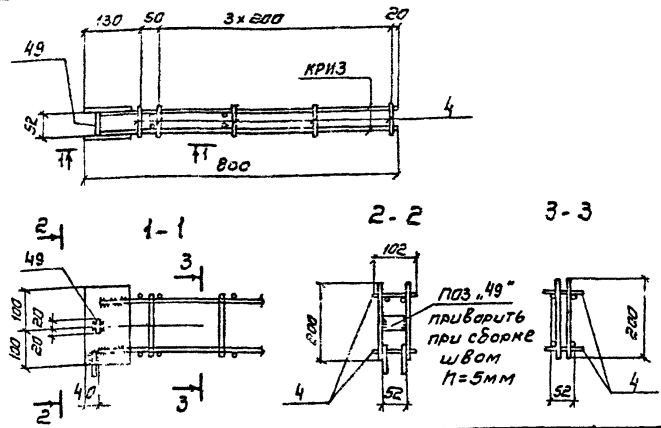
№ чертежа	Значение	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
<u>Документация</u>					
11		Кжи-пс-зди4-КРИ2	Сварочный чертеж		
<u>Детали</u>					
5/4	1	— — —	120х6, ГОСТ 103-76, L=200	1	2.3
5/4	2	— — —	ФБЯ II, ГОСТ 5.1455-72, L=910	2	1.1
5/4	3	— — —	ФБЯ I, ГОСТ 5781-75, L=160	5	0.1

Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75

Ш.С.Л. Эл. Подпись и дата: 2012.08.14

ТП 902-2-350 - КЖИ-ПС-ЗДИ4-КРИ2			
Изделие закладное КРИ2	Стадия	Масса	Масштаб
	Р	50 кг	1:20
	Лист 1	Листов 1	
	Госстрой СССР		
	СОИЗВОДКАНАПРОЕКТ		
	г. Москва		

Разработчик: Филлипов В.И.
 Проверил: Филлипов В.И.
 Инж. пр. Гурбов В.И.
 Инж. пр. Чирков В.И.
 Инж. пр. Андриков В.И.
 Нач. отд. Филлипов В.И.



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-ПС-ЗДИС	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы и детали</u>						
И			КЖИ-ПС-ЗДИС-КРИЗ	Марка: пластик КРИЗ	2	
		4	Серия 3.900-3 В.ЗЧ.2	Ф6А1, ГОСТ 5781-75, E=102	10	
		49	— " —	40x6, ГОСТ 103-76, E=52	2	

Объединение в пространственный каркас производить приваркой отдельных стержней к продольным стержням каркаса контактной сваркой с помощью сварочных клещей

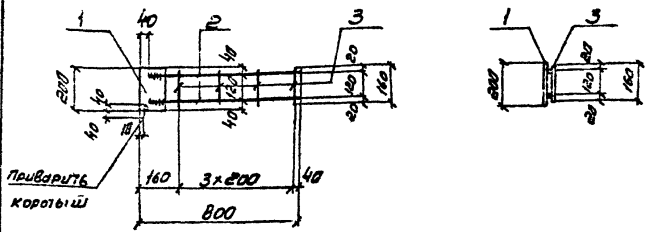
ТЛ-902-2-350 КЖИ-ПС-ЗДИС

Изделие закладное ЗДИС		Стандарт	Масса	Масштаб
Р	9,4 кг	1:10		
Лист 1	Листов 1			
Госстрой СССР СОВЕТСКОЕ ВООРУЖЕНИЕ г. Москва				

Копировал С.С. Сидорова ФОРМАТ ИВ

Имя, № п.п. 3. Прозвучать в эфире. 03.01.1976

Разработчик: Иветкова С.И. (инж.)
 Проектировщик: Петрова С.В. (инж.)
 Рук. эр: Гарбуз (инж.)
 Инж. пр.: Чирков (инж.)
 Инж. пр.: Анисимов (инж.)
 Инж. отв.: Златошуплер (инж.)



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-ПС-ЗДИС-КРИЗ			
<u>Детали</u>						
Б/ч		1	—	40x6, ГОСТ 103-76, E=200	1	2.3
Б/ч		2	—	Ф14А1, ГОСТ 51459-72, E=760	2	0.9
Б/ч		3	—	Ф6А1, ГОСТ 5781-75, E=160	4	0.1

Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-350-КЖИ-ПС-ЗДИС-КРИЗ

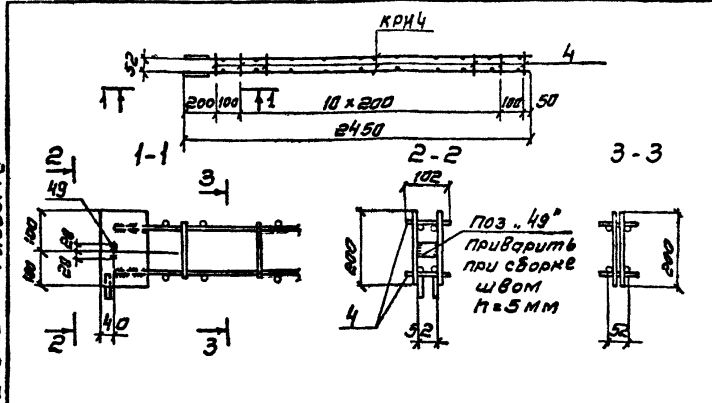
Каркас плоский КРИЗ		Стандарт	Масса	Масштаб
Р	4,5 кг	1:20		
Лист 1	Листов 1			
Госстрой СССР СОВЕТСКОЕ ВООРУЖЕНИЕ г. Москва				

Копировал С.С. Сидорова 17887-03 42 ФОРМАТ ИВ

Имя, № п.п. 3. Прозвучать в эфире. 03.01.1976

Разработчик: Иветкова С.И. (инж.)
 Проектировщик: Петрова С.В. (инж.)
 Рук. эр: Гарбуз (инж.)
 Инж. пр.: Чирков (инж.)
 Инж. пр.: Анисимов (инж.)
 Инж. отв.: Златошуплер (инж.)

Туповой проект 902-2-350 Альбом №



Примеч.	Зона	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-ПС-ЗДИБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы и детали</u>		
11			КЖИ-ПС-ЗДИБ-КРН4	Корпус плоский КРН4	2	
	4		Серия 8.900-3 вып. 3 ч. 2	Ф6Я1, гост 5781-75, e=102	20	
	49		— " — —	-40x6, гост 103-76, e=52	1	

Объединение в пространственный каркас производить сваркой отдельных стержней и продольным стержням каркаса контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

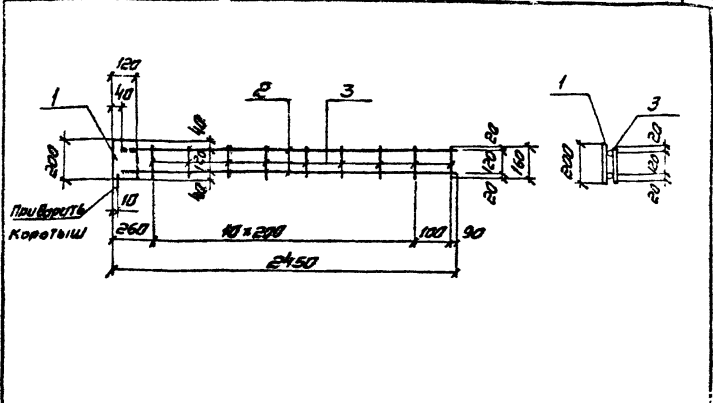
ТП-902-2-350 -КЖИ-ПС-ЗДИБ

Изделие закладное
ЗДИБ

Стадия масса Масса/шт
Р 19,5кг 1:20
Лист 1 Листов 1

Госстанд СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Туповой проект 902-2-350 Альбом №



Примеч.	Зона	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-ПС-ЗДИБ-КРН4	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
5/4	1		—	-120x6, гост 103-76, e=200	1	2.3
5/4	2		—	Ф14Я1, гост 5.1459-72, e=2450	2	3.0
5/4	3		—	Ф6Я1, гост 5781-75, e=160	12	0.1

Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и гост 10922-75

ТП 902-2-350 -КЖИ-ПС-ЗДИБ-КРН4

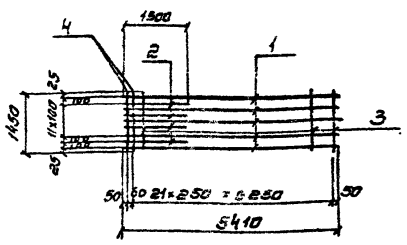
Каркас плоский
КРН4

Стадия масса Масса/шт
Р 9,5кг 1:20
Лист 1 Листов 1

Госстанд СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

17887-03 43

Титульный проект 902-2-350 Альбом I



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КЖИ - С40	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/4	1			ФЭРЯ, ГОСТ 5,1459-75, E=5410	8	16.2
Б/4	2			ФЭРЯ, ГОСТ 5,1459-75, E=1500	7	4.5
Б/4	3			ФЭРЯ, ГОСТ 5781-75, E=150	21	0.6
Б/4	4			ФЭРЯ, ГОСТ 5,1459-75, E=1450	2	1.3

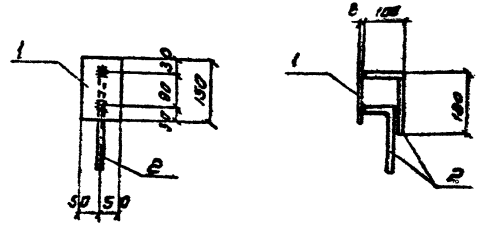
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75

Лист № подл. Подпись и дата (вместо ИМДЛ):

ТЛ-902-2-350 -КЖИ-С40		
Моналитные участки стен.		
Сетка арматурная С40		
Разраб.	Цветкова	1:100
Проектир.	Петрова	1:100
Руч. эр.	Гарбуз	1:100
Инж. пр.	Чурков	1:100
Ст. спец.	Андреев	1:100
Инт. студ.	Вальшмер	1:100
Специальный проект г. Москва		

Формат ИБ

Титульный проект 902-2-350 Альбом II



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КЖИ - ЗДМ I	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/4	1			ФЭРЯ, ГОСТ 103-76, E=150	1	1.0
Б/4	2			ФЭРЯ, ГОСТ 5781-75, E=200	2	0.1

1. Якоря приваривать в табр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-6 альбом I

Лист № подл. Подпись и дата (вместо ИМДЛ):

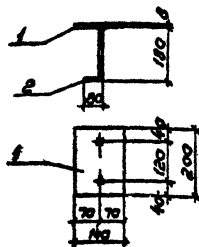
ТЛ 902-2-350 -КЖИ-ЗДМ I		
Моналитные участки стен.		
Изделие закладное ЗДМ I		
Разраб.	Цветкова	1:100
Проектир.	Петрова	1:100
Руч. эр.	Гарбуз	1:100
Инж. пр.	Чурков	1:100
Ст. спец.	Андреев	1:100
Инт. студ.	Вальшмер	1:100
Специальный проект г. Москва		

Формат ИБ

77887-03 49

Альбом I

Типовой проект 902-2-350



№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг
			<u>Документация</u>		
И		КЖИ-ЗДИ 2	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Д/ч	1	—	Фланг, гост 103-76, с=200	1	1,8
Д/ч	2	—	Фланг, гост 5781-75, с=260	2	0,1

1. Анкера приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-6 альбом I.

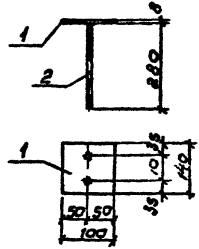
ТП-902-2-350 -КЖИ-ЗДИ 2

Материал	Масса	Участки
Монолитные участки стенок	Сталь	Масса
Изделие закладное	Р	2,0 кг
3ДИ2	Лист 1	Листов: 1
Сталь класса С38/23 марки В ст3 кл2 ГОСТ 380-71*	Госстрой СССР	СН-438/020/АН/АП/ОЕК Т

Исполнители:
 Цветкова И.И.
 Петрова Л.В.
 Гурбуз В.В.
 Чурков А.И.
 Андреева И.И.
 Яковлев В.В.

Альбом II

Типовой проект 902-2-350



№ документа	№ листа	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг
			<u>Документация</u>		
И		КЖИ-ЗДИ 3	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Д/ч	1	—	Фланг, гост 103-76, с=140	1	1,4
Д/ч	2	—	Фланг, гост 5781-75, с=260	2	0,1

1. Анкера приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-6 альбом I.

ТП 902-2-350 -КЖИ-ЗДИ 3

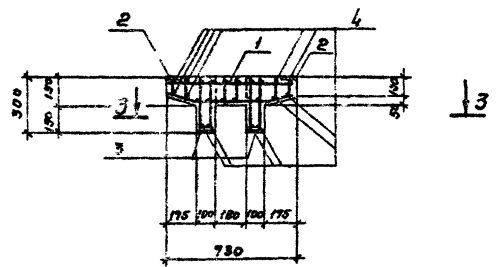
Материал	Масса	Участки
Монолитные участки стенок	Сталь	Масса
Изделие закладное	Р	1,6 кг
ЗДИ 3	Лист 1	Листов: 1
Сталь класса С38/23 марки В ст3 кл2 ГОСТ 380-71*	Госстрой СССР	СН-438/020/АН/АП/ОЕК Т

Исполнители:
 Цветкова И.И.
 Петрова Л.В.
 Гурбуз В.В.
 Чурков А.И.
 Андреева И.И.
 Яковлев В.В.

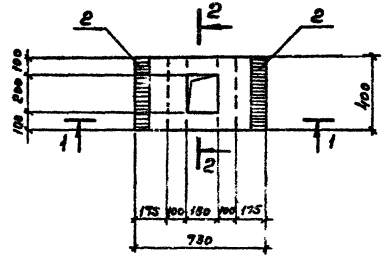
Альбом III

Миловой проект 902-2-350

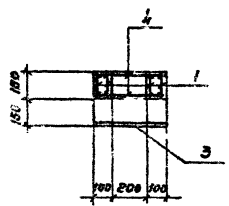
1-1



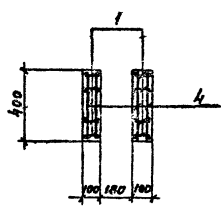
План



2-2



3-3



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание Масса Лист, кг
				<u>Документация</u>		
12			КЖН-Б1-СВ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы и детали</u>		
11	1		КЖН-Б-КР1	Корпус литейный КР1	4	
11	2		КЖН-Б-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	2	
11	3		КЖН-Б-ЗДН2,3	————— ЗДН2	2	
1/4		4	—	ФБЛ ГОСТ 5781-75 С=300	20	0,1
				<u>Материалы</u>		
				Бетон	0,06	м ³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия					Закладные изделия					Всего
	Арматурная сталь					Арматурная сталь					
	ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5781-75			ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5781-75			
элементы	Класс А1		Класс А2			Класс А1		Класс А1			
	Ф мм	Уточ.	Ф мм	Уточ.	Ф мм	Уточ.	Ф мм	Уточ.	Ф мм	Уточ.	
Б1	52		54	24	16	40	22	20	12	122	124

Защитный слой бетона - 20 мм

ТП 902-2-350 -КЖН-Б1-С6

Разработ: [Signature] Провер: [Signature] Инж: [Signature] Рук. пр.: [Signature] На инж. м.: [Signature] На спец.: [Signature] Нач. см. 2: [Signature]	Изготовлено: [Signature] Проверено: [Signature] Проверено: [Signature] Проверено: [Signature] Проверено: [Signature]	Бетон М200, Мрз Б4	Серия: П Масса: 0,157 Месинет: 1:20 Лист 1 Листов 1 Госстрой СССР СОЮЗПРОЕКТАПРОЕКТ г. Москва
--	--	---	--

17887-03 46

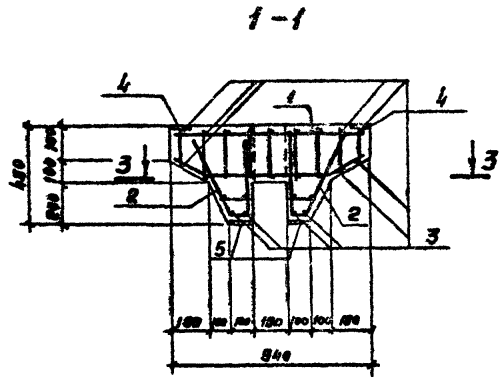
Копировал: Гальденбаум Формат 12Г

Шиф. и табл. [Signature]

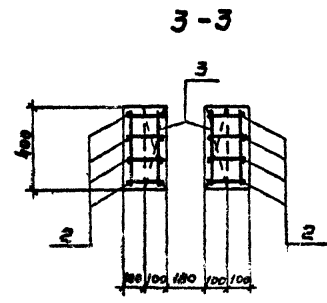
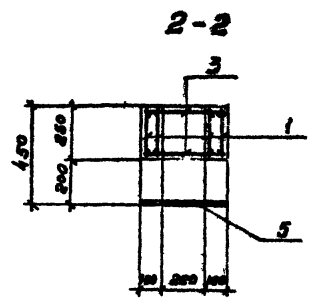
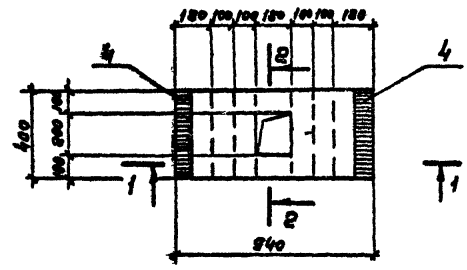
Альбом №

Тиловад проект 902-2-350

Удобр. № 1
 Подпись и дата
 1987



План



Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Массы (шт. кг)
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ-Б2-СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единицы и детали		
11	1		КЖИ-Б-КР2	Каркас плоский КР2	4	
11	2		КЖИ-Б-КР3	————— КР3	8	
1/4	3		—	φ 6A1, ГОСТ 5781-75, В=380	24	0,1
11	4		КЖИ-Б-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	2	
11	5		КЖИ-Б-ЗДН2,3	————— ЗДН3	2	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон	0,10	м ³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия			Закладные изделия			Всего
	Арматурная сталь		Профильная сталь	Арм. сталь		Всего	
	ГОСТ 5781-75	ГОСТ 5782-72		ГОСТ 5781-75	ГОСТ 5782-75		
Элементы	Класс А1	Класс АII	φ мм	мм	φ мм	мм	
	6	10	Шты	12	Шты	8-8	8
Б2	2,0	5,6	12,6	6,4	6,4	20,0	9,0
							1,2
							10,2
							30,2

Защитный слой бетона - 20 мм.

ТП 902-2-350 КЖИ-Б2-СБ		Статус	Масштаб	Носитель
Балка Б2		р	0,25т	1:20
		Лист 1	Листов 1	
Бетон М200, Мрз <input type="checkbox"/> В4		Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

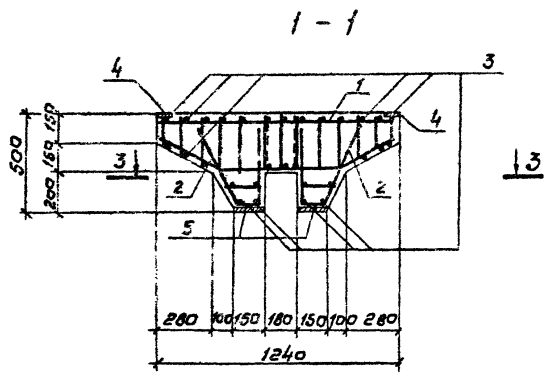
17887-03 47

Копиревал. Гольденбаум

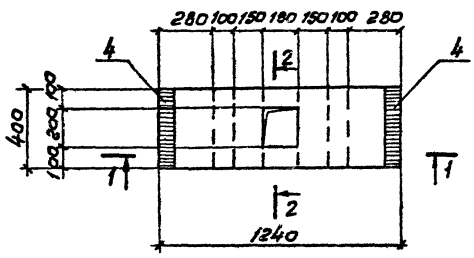
Формат 12Г

А. Лобан III

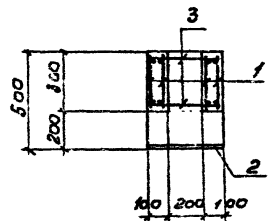
Туполобый проект 902-2-350



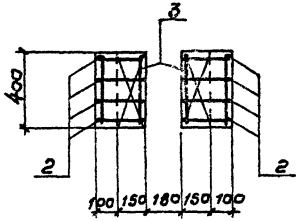
План



2-2



3-3



№ документа	Знак	Толк.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч. (шл. кг)
<u>Документация</u>						
12			КЖУ-Б3-СБ	Сборочный чертеж		
				Сборочные единичные сметы		
11	1		КЖУ-Б-КР4	Каркас плоский КР4	4	
11	2		КЖУ-Б-КР5	КР5	8	
5/4	3		—	ФБАТ, ГОСТ 5781-75, L. 380	30	0,1
11	4		КЖУ-Б-ЗДУ1	Изделие закладное ЗДУ1	2	
11	5		КЖУ-Б-ЗДУ2	ЗДУ2	2	
<u>Материалы</u>						
			Бетон		016	м ³

Выборка стали на один элемент кг.

Марка элемента	Арматурные изделия				Закладные изделия		Всего
	Арматурная сталь				Профильная сталь	Арматура стержневая	
	ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5781-75				
	класс АТ		класс АР		класс АР		
Ф мм	Угол	Ф мм	Угол	Ф мм	Угол		
Б3	6	10	14	14	14	8	12,8
	9,6	8,0	17,8	6,0	23,8	11,6	36,6

Защитный слой бетона - 20 мм.

ТЛ 902-2-350-КЖУ-Б3-СБ			
Разработчик: Петров И.И.	Проверка: Цветков С.С.	Исполнитель: Плещинский В.В.	Страна
			Россия
Руч. гр. Горбуз	Исполнитель: Плещинский В.В.	Исполнитель: Плещинский В.В.	Масса
			0,40т
Исполнитель: Плещинский В.В.	Исполнитель: Плещинский В.В.	Исполнитель: Плещинский В.В.	Масштаб
			1:20
Исполнитель: Плещинский В.В.	Исполнитель: Плещинский В.В.	Исполнитель: Плещинский В.В.	Лист
			1
Исполнитель: Плещинский В.В.	Исполнитель: Плещинский В.В.	Исполнитель: Плещинский В.В.	Листов
			1
Бетон м200 Мрз			84
СНТЗВОДОК АНАПРДЕ К Т г. Москва			

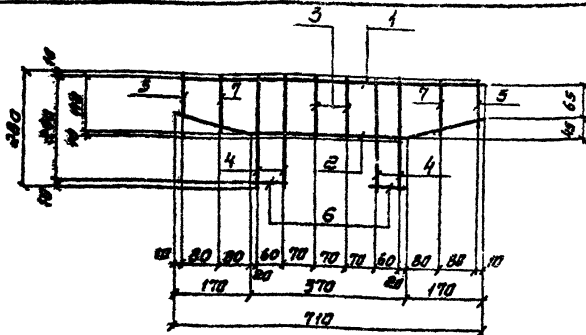
17887-03 48

Копирован: В. Филиппов Формат 12г

Имя и фамилия (полностью и заглавными буквами)

Альбом II

Туполобой проект 902-2-350



№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч. масса шт. кг
		<u>Документация</u>		
II	КЖИ-Б-КР1	Сварочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	—	Ф60Г, ГОСТ 51459-72, L=710	1	0.4
2	—	Ф60Г, ГОСТ 5781-75, L=710	1	0.2
3	—	Ф60Г — " — L=130	2	0.1
4	—	Ф60Г — " — L=280	4	0.1
5	—	Ф60Г — " — L=90	2	0.1
6	—	Ф60Г — " — L=80	2	0.1
7	—	Ф60Г — " — L=118	2	0.1

Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП-902-2-350-КЖИ-Б-КР1

Каркас плоский
КР1

Стадия масса масса/шт

Р 1,8 кг 5/шт.

Лист 1 из 2

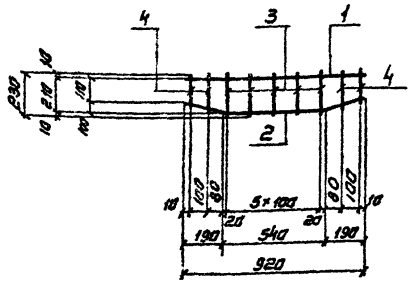
госстандарт СССР
КОРПОРАТИВНЫЙ ПРОЕКТ
г. Москва

Копирова С.С. Симичина

формат 118

Альбом II

Туполобой проект 902-2-350



№ п/п	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч. масса шт. кг
		<u>Документация</u>		
II	КЖИ-Б-КР2	Сварочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
1	—	Ф120Г, ГОСТ 51459-72, L=920	1	0.8
2	—	Ф100Г, ГОСТ 5781-75, L=920	1	0.6
3	—	Ф60Г — " — L=230	6	0.1
4	—	Ф60Г — " — L=130+190 L=320	4	0.1

Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ - 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-Б-КР2

Каркас плоский
КР2

Стадия масса масса/шт

Р 2,4 кг 1/шт.

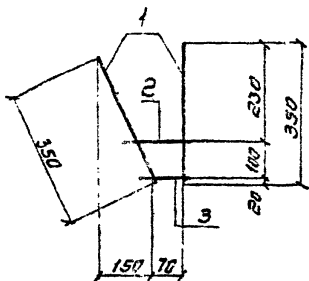
Лист 1 из 2

госстандарт СССР
КОРПОРАТИВНЫЙ ПРОЕКТ
г. Москва

17887-03 43

формат 118

Типовой проект 902-2-350 А.С.Сам.П.



Элемент	Кол.	Примеч.
Документация		
И	1	КЖИ - Б - КРЗ
Детали		
Б/Г	1	Ф10А1 ГОСТ 5781-75, e = 350 2 0.2
Б/Г	2	Ф6А1 " " e = 150 1 0.1
Б/Г	3	Ф6А1 " " e = 100 1 0.1

Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ-902-2-350 -КЖИ-Б-КРЗ

Каркас плоский
КРЗ

Стальной Масса Массштаб

Р 0,6кг 1:10

Лист 1 Листов 1

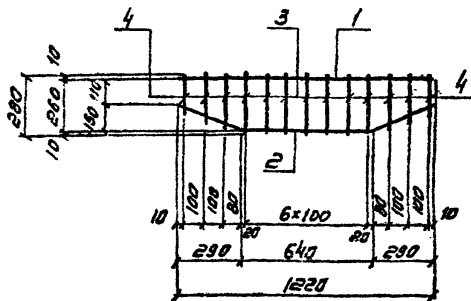
Госстрой СССР
СНТЗВОДКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Разработчик	Петрова	И.И.
Проверил	Щеткова	И.И.
Исполнитель	Платина	И.И.
Руч. эр.	Галес	И.И.
Директор	Чирков	И.И.
Зам. дир.	Яковлев	И.И.
Нач. отд.	Валентин	И.И.

Копировал С.И. Синицына

Формат 118

Типовой проект 902-2-350 Альбом II



Элемент	Кол.	Примеч.
Документация		
И	1	КЖИ - Б - КР4
Детали		
Б/Г	1	Ф14А1, ГОСТ 51459-72, e = 1200 1 1.5
Б/Г	2	Ф10А1, ГОСТ 5781-75, e = 100 1 0.8
Б/Г	3	Ф6А1 " " e = 200 7 0.1
Б/Г	4	Ф6А1 " " e = 130 + 200 e = 190 6 0.1

Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-350 -КЖИ-Б-КР4

Каркас плоский
КР4

Стальной Масса Массштаб

Р 2,6кг 1/М

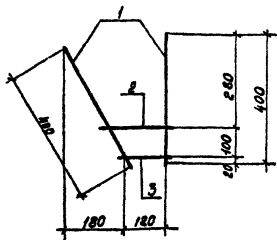
Лист 1 Листов 1

Госстрой СССР
СНТЗВОДКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Разработчик	Петрова	И.И.
Проверил	Щеткова	И.И.
Исполнитель	Платина	И.И.
Руч. эр.	Галес	И.И.
Директор	Чирков	И.И.
Зам. дир.	Яковлев	И.И.
Нач. отд.	Валентин	И.И.

17897-03 50

Формат 118



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт, кг.
				<u>Документация</u>		
II			КЖИ-Б-КР5	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
5/8	1		—	Ф10А1, ГОСТ 5181-75, e=400	2	0.3
5/8	2		—	Ф8А1 — — — e=200	1	0.1
5/8	3		—	Ф8А2 — — — e=140	1	0.1

Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП-902-2-350-КЖИ-Б-КР5

Каркас плоский
КР5

Сталь Масса Масштаб

Р 0,8 кг. 1:10

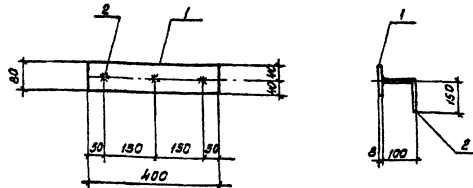
Лист 1 Листов 1

Проектный СССР
СОНЗВООДКАНВОПРОЕКТ
г. Москва

Учеб. зап. издательство в отделе архитектуры, № 15

Разработ. Тетрикобаева С.И.
Провер. Шабалова Л.В.
Инж. Шабалова Л.В.
Инж. Горбунов С.В.
Инж. Чирков А.В.
Инж. Андреев А.В.
Инж. Андреев А.В.
Инж. Андреев А.В.

Копировал Доценко



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт, кг.
				<u>Документация</u>		
II			КЖИ-Б-ЗДИ1	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
5/8	1		—	Ф8-В, ГОСТ 103-75, e=400	1	2.0
5/8	2		—	Ф8А1, ГОСТ 5181-75, e=250	3	0.1

Анкера приварить в тавер дуговой сваркой под слоем флюса.

ТП-902-2-350-КЖИ-Б-ЗДИ1

Узелие закладное
ЗДИ1

Сталь Масса Масштаб

Р 2,3 кг. 1:10

Лист 1 Листов 1

Сталь класса С38/23
марки Вст 3 кл 2
ГОСТ 380-71*

Проектный СССР
СОНЗВООДКАНВОПРОЕКТ
г. Москва

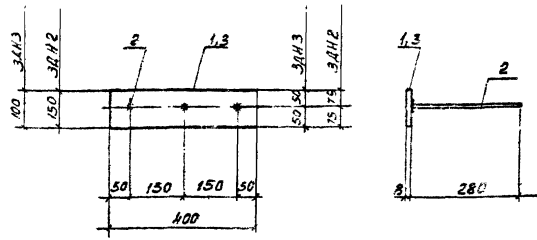
Учеб. зап. издательство в отделе архитектуры, № 15

Разработ. Тетрикобаева С.И.
Провер. Шабалова Л.В.
Инж. Шабалова Л.В.
Инж. Горбунов С.В.
Инж. Чирков А.В.
Инж. Андреев А.В.
Инж. Андреев А.В.

17887-03 51

Формат ИВ

Типовой проект 902-2-350 Альбом II



Формат листа	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1 шт. к.г.
			<u>Документация</u>		
II		КЖИ-Б-ЗДН2,3	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			<u>ЗДН2</u>		
1/2	1	—	-150x8, ГОСТ 103-76, e=400	1	3.8
1/2	2	—	ФВА III, ГОСТ 5781-75, e=280	3	0.1
			<u>ЗДН3</u>		
1/2	2	—	ФВА III, ГОСТ 5781-75, e=280	3	0.1
1/2	3	—	-100x8, ГОСТ 103-76, e=400	1	2.5

Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.

ТП 902-2-350 -КЖИ-Б-ЗДН2,3

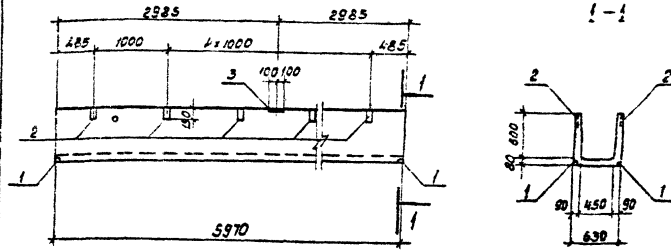
Изделия закладные
ЗДН2, ЗДН3

Сталь класса С36/23
марки ВСтЗ КЛ2
ГОСТ 380-71*

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4.1 к. 2.8 кр.	6/1
Лист 1	Листов 1	

Формат ИВ

Альбом II



Типовой проект 902-2-350

Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
II		КЖИ-ЛТ-СБ	Сборочный чертеж		
		Серия 3.900-3 вып. В.2.1	Применяемые документы		(ЛТ1-Б-4.5)
			<u>Сборочные единицы</u>		
II	1	КЖИ-ЛТ-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	4	
II	2	КЖИ-ЛТ-ЗДН2	—	ЗДН2	12
II	3	КЖИ-ЛТ-ЗДН3	—	ЗДН3	2

Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 вып. В.2.1 наличием дополнительных закладных деталей.

ТП 902-2-350 КЖИ-ЛТ-СБ

Лоток ЛТ1
(ЛТ1-Б-4.5с)

Бетон М200, Мрз 84

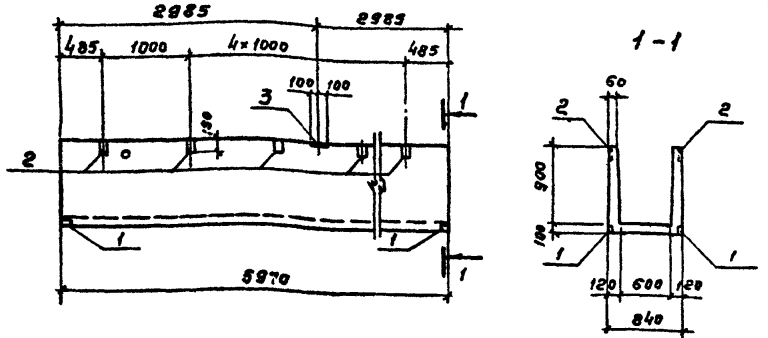
Стадия	Масса	Масштаб
Р	2037	1:50
Лист 1	Листов 1	

17887-03 52

Копировал. Доценко

Формат ИВ

Типовой проект 902-2-350 Аллеон II



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг
			<u>Документация</u>			
И			КЖИ-ЛТ2-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып. 8ч.1	Примененные документы (ЛТ1-9-6)		
			<u>Сборочные единицы</u>			
И	1		КЖИ-ЛТ-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	4	
И	2		КЖИ-ЛТ-ЗДН2	„ „ „ ЗДН2	12	
И	3		КЖИ-ЛТ-ЗДН3	„ „ „ ЗДН3	2	

Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 вып. 8ч.1 наличием дополнительных закладных деталей.

ТП-902-2-350-КЖИ-ЛТ2-СБ

Лоток ЛТ2
(ЛТ1-9-6ч)

Стандия Масса Масштаб

Р 3.707 1:50

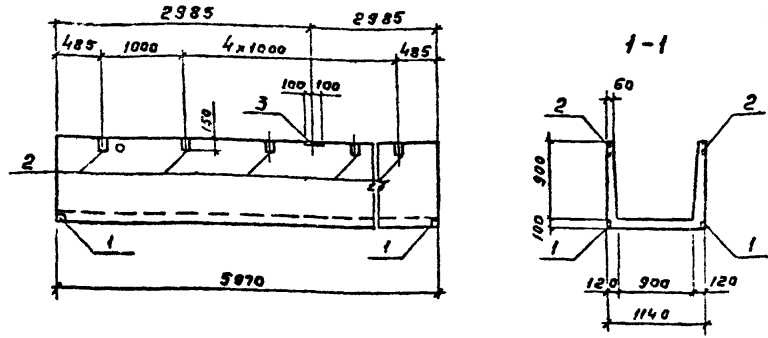
Лист 1 Листов 1

Госстроя СССР
СООЗВОДКАНАПРОЕКТ
г. Москва

Бетон М200, Мрз 84

Формат ИВ

Типовой проект 902-2-350 Аллеон III



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг
			<u>Документация</u>			
И			КЖИ-ЛТ3-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып. 8ч.1	Примененные документы (ЛТ1-9-9)		
			<u>Сборочные единицы</u>			
И	1		КЖИ-ЛТ-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	4	
И	2		КЖИ-ЛТ-ЗДН2	„ „ „ ЗДН2	12	
И	3		КЖИ-ЛТ-ЗДН3	„ „ „ ЗДН3	2	

Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 вып. 8ч.1 наличием дополнительных закладных деталей.

ТП 902-2-350-КЖИ-ЛТ3-СБ

Лоток ЛТ3
(ЛТ1-9-9ч)

Стандия Масса Масштаб

Р 4.137 1:50

Лист 1 Листов 1

Госстроя СССР
СООЗВОДКАНАПРОЕКТ
г. Москва

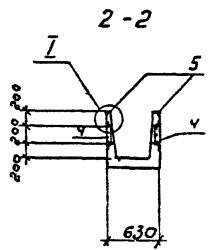
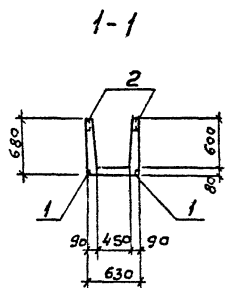
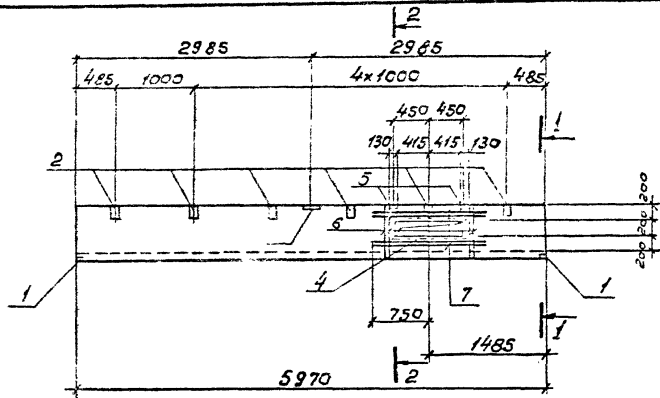
Бетон М200, Мрз 84

17887-03 53
Копировал: Гольденвайн Формат ИВ

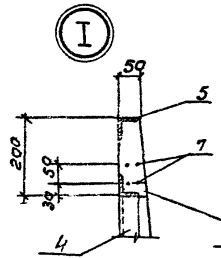
Лобок 2

Типовой проект 902-2-350

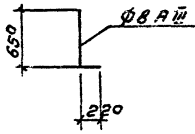
Имя, подл. Подпись и дата в зам. ш. и



Позиция .6"



Сетки уложено не показаны



№ черт.	№ док.	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч. масса в шт. кг
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ-ЛТ4-СБ	Оборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып. в ч. 1	Примененные документы (ЛТ1-Б-4,5)		
				<u>Оборочные единицы</u>		
11	1		КЖИ-ЛТ-ЗДУ1	Изделие закладное ЗДУ1	4	
11	2		КЖИ-ЛТ-ЗДУ2	— " — ЗДУ2	12	
11	3		КЖИ-ЛТ-ЗДУ3	— " — ЗДУ3	2	
11	4		КЖИ-ЛТ-ЗДУ4	— " — ЗДУ4	2	
11	5		КЖИ-ЛТ-ЗДУ5	— " — ЗДУ5	4	
	6		—	Ф8 АIII, ГОСТ 5781-75, L=870	16	0,3
Б/ч	7		—	Ф8 АIII — " — L=1500	16	0,6

1. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 вып. в ч. 1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и дополнительной арматуры.
2. В местах отверстий арматуру стандартных сеток вырезать по месту.

Руч. в. Подпись и дата в зам. ш. и			ТП 902-2-350 КЖИ-ЛТ4-СБ			
Разраб.	Петрашевская	Чирков	Лоток ЛТ4 (ЛТ1-Б-4,5 ^Б)	Стандия	Масса	Масштаб
Проект	Цветаева	Чирков		Р	2,03г	1:50
Инж.	Платунина	Митин	(ЛТ1-Б-4,5 ^Б)	Лист 1	Листов 1	1:10
Руч. ер.	Гарбуз	Чирков	Бетон М200, Мрз <input type="checkbox"/> 84	Госстрой СССР		
Инж. пр.	Чирков	Чирков		СНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
Ин. спец.	Андреева	Чирков		г. Москва		
Нач. отд.	Альшиллер	Чирков				

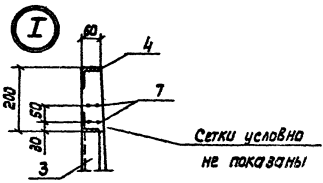
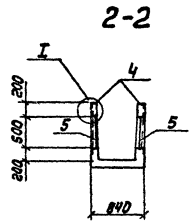
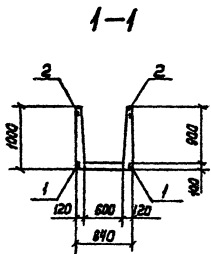
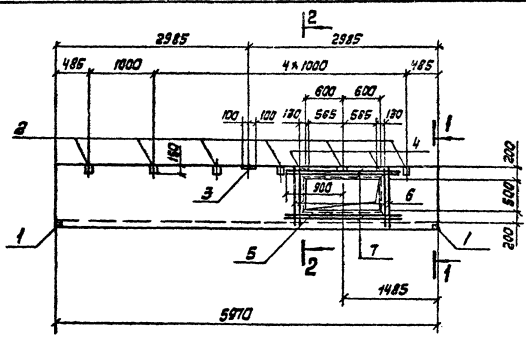
17887-03 54

Копировал: В. Филиппов Формат 11Б

Рыбей П

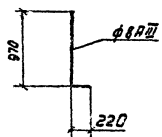
Типовой проект 902-2-350

Шифр, год, район, площадь участка, в м.кв., шифр



Сетки железобетона не показаны

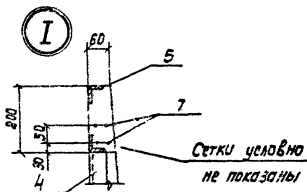
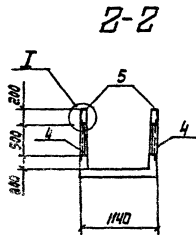
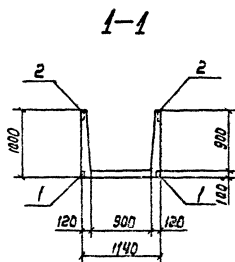
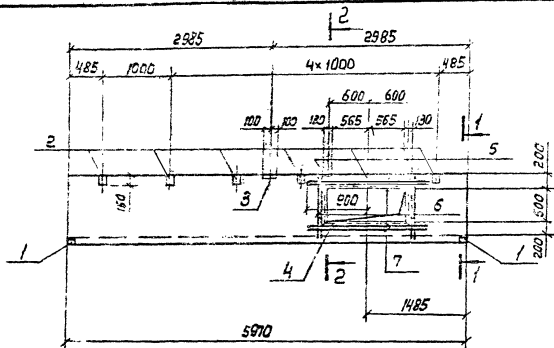
Позиция „б“



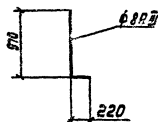
Примечание	Длина	Ширина	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание масса гшт.кг
				<u>Документация</u>		
12			КНИ - АТ5 - СБ Серия 3.900-3 Вып. в ч.1	Сборочный чертёж Применяемые документы (АТ1-9-6)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
И	1		КНИ-АТ-ЗДИ1	Узел закладной ЗДИ1	4	
И	2		КНИ-АТ-ЗДИ2	ЗДИ2	12	
И	3		КНИ-АТ-ЗДИ3	ЗДИ3	2	
И	4		КНИ-АТ-ЗДИ5	ЗДИ5	4	
И	5		КНИ-АТ-ЗДИ4,6	ЗДИ6	2	
	6			φ 8 A II ГОСТ 5781-25, e=1190	16	0.5
5/4	7			φ 8 A II e=1800	16	0.7

1. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 Вып. в ч.1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и дополнительной арматурой.
2. В местах отверстий арматуру стандартных сеток вырезать по месту.

Рис. ар.	Подписи испол.	Дата	№ ар.	Т 902-2-350-	КНИ-АТ5-СБ
Разработ.	Инженер-проектант	Исполнитель	Провер.	Лоток АТ5 (АТ1-9-6б)	Стальной ящик
ЦНИИ	Платушина	Лыткин	Рис. ар.	Горбунов	Р 3.70т 1:50 1:20
Г.А.И.И.И.	Чернов	Иванов	Г.А.И.И.И.	Чернов	Лист 3 из 3
М.А.И.И.	Иванов	Иванов	М.А.И.И.	Иванов	Рассмотрено
М.А.И.И.	Иванов	Иванов	М.А.И.И.	Иванов	Согласовано



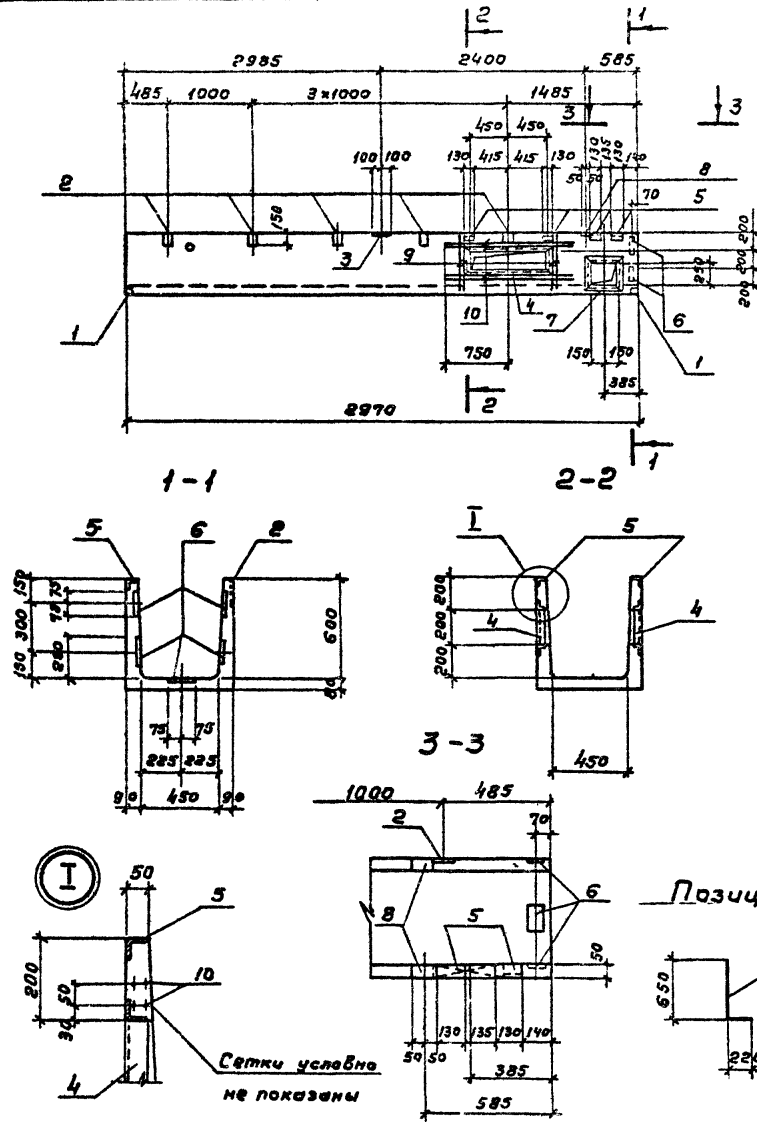
Позиция „6“



Код	Этаж	Мас	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
12			КНИ - ЛТ6 - СБ Серия 3.900-3 Вып. 8 ч.1	Сборочный чертёж Применяемые документы (ЛТ1-9-9)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		КНИ - ЛТ-ЗДМ1	Узелные закладные ЗДМ1	4	
11	2		КНИ - ЛТ-ЗДМ2	— — — — — ЗДМ2	12	
11	3		КНИ - ЛТ-ЗДМ3	— — — — — ЗДМ3	2	
11	4		КНИ - ЛТ-ЗДМ4,6	— — — — — ВЗМ6	2	
11	5		КНИ - ЛТ-ЗДМ5	— — — — — ЗДМ5	4	
8/4			—	ФВРД, ГОСТ 5781-75, В=190	15	0.5
8/4			—	ФВРД — — — — — В=190	15	0.7

1. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 Вып. 8 ч.1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и дополнительной арматурой.
2. В местах отверстий арматуру стандартных сеток вырезать по месту.

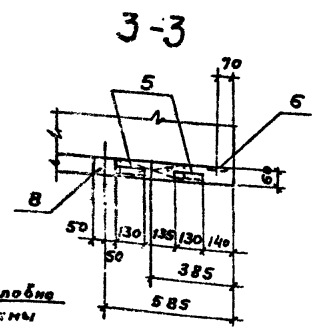
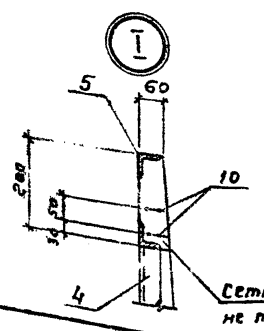
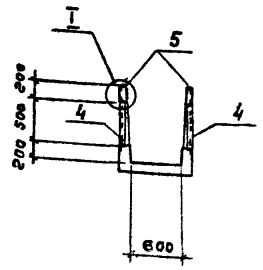
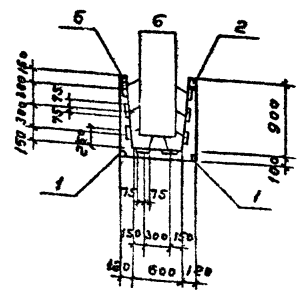
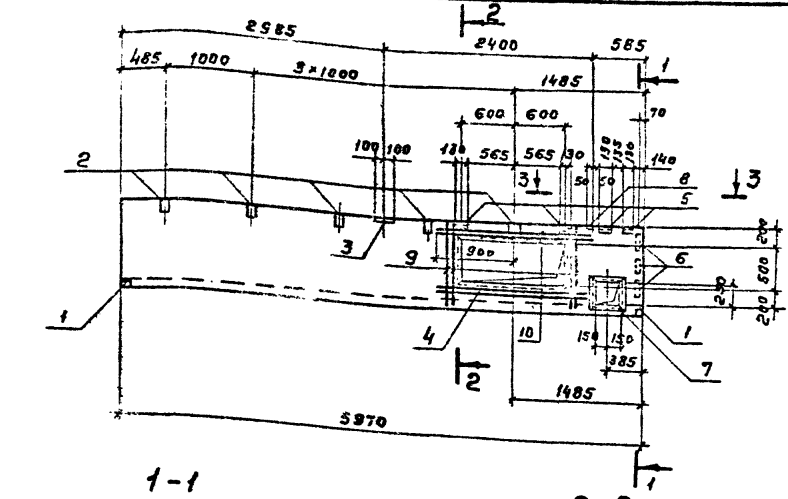
Рек. №		Исполнитель		Дата		Лист	
Рек. №	Исполнитель	Дата	Лист	Листов	Масштаб	ТЛ 902-2-350-КНИ-ЛТ6-СБ	
Лоток ЛТ6 (ЛТ1-9-9б)	Лист	Листов	Госстрой СССР		Министерство строительства г. Москва		
Бетон М200, Мрз	В4						



Формат	Зона	№з	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим. пос. лист.
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ-ЛТ7-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 Вып. 8.ч.1	Применяемые документы (ЛТ1-6-4,5)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		КЖИ-ЛТ-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	4	
11	2		КЖИ-ЛТ-ЗДН2	— " — ЗДН2	11	
11	3		КЖИ-ЛТ-ЗДН3	— " — ЗДН3	2	
11	4		КЖИ-ЛТ-ЗДН4,6	— " — ЗДН4	2	
11	5		КЖИ-ЛТ-ЗДН5	— " — ЗДН5	6	
11	6		КЖИ-ЛТ-ЗДН7	— " — ЗДН7	5	
11	7		КЖИ-ЛТ-ЗДН8	— " — ЗДН8	1	
11	8		КЖИ-ЛТ-ЗДН9	— " — ЗДН9	2	
	9		—	ФВЛШ, ГОСТ 5781-75, е=870	16	0,3
1/4	10		—	ФВЛШ — " — е=1500	16	0,6

1. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 вып 8.ч.1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и дополнительной арматурой.
2. В местах отверстий арматуру стандартных сеток вырезать по месту.

Рук. пр.		Бадимев	Техн.	А.В.	ТП 902-2-350	КЖИ-ЛТ7-СБ	Стадия	Масса	Посл. пр.	
Разраб.		Петров	Климов	А.В.						
Провер.		Чистяков	Б.И.	А.В.	Лоток ЛТ7 (ЛТ1-6-4,5 В)	Р	2,03г	1:50	1:10	
Инж.		Платунин	М.И.	А.В.						
Рук. пр.		Горбуз	А.В.	А.В.	Лист 1	Листов 4	Госстрой СССР			
Инж. пр.		Чирков	А.В.	А.В.			СООБЩЕСТВО НАЦИОНАЛЬНЫХ ПРОЕКТИРОВЩИКОВ			
Ин. спец.		Владимиров	А.В.	А.В.	Бетон М200, Мрз <input type="checkbox"/> В4			г. Москва		
Нач. отд.		Валентинов	А.В.	А.В.	17897-03 57					



Позиция „9“ сеток вырезать по месту.

Сетки условно не показаны

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание масштаб 1/100 м.к.
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ-ЛТ8-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 Вып. 8 т.1	Примененные документы (ЛТ1-9-6)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		КЖИ-ЛТ-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	4	
11	2		КЖИ-ЛТ-ЗДН2	— " — ЗДН2	11	
11	3		КЖИ-ЛТ-ЗДН3	— " — ЗДН3	2	
11	4		КЖИ-ЛТ-ЗДН4,6	— " — ЗДН4,6	2	
11	5		КЖИ-ЛТ-ЗДН5	— " — ЗДН5	6	
11	6		КЖИ-ЛТ-ЗДН7	— " — ЗДН7	8	
11	7		КЖИ-ЛТ-ЗДН8	— " — ЗДН8	1	
11	8		КЖИ-ЛТ-ЗДН9	— " — ЗДН9	2	
	9		—	ФВЛФ ГОСТ 5781-75, E=1190	16	Q5
8/ч	10		—	ФВЛФ — E=1800	16	Q7

1. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 88 т1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и дополнительной арматурой.

2. В местах отверстий арматуру стандартных

ТН 902-2-350-КЖИ-ЛТ8-СБ			
Руч.вр.	Возмещенский	Труфан	об.81
Разреш.	Петраповская	Труфан	
Провер.	Цветков	Сидоров	
Инженер	Платинина	Труфан	
Руч.вр.	Горбуз	Труфан	
Пр.инж.вр.	Чирков	Труфан	
Пр.слес.	Андреев	Труфан	
Мех.огв.	Васильев	Труфан	
Лоток ЛТ8 (ЛТ1-9-6Б)			
Стандарт	Масштаб	Масштаб	
Р	3,70 т.	1:50	1:10
Лист 1		Листов 1	
Бетон М200, Мрз <input type="checkbox"/> В4			
Госстрой СССР СВЯЗЬОБОДКАНАПРОЕКТ г. Москва			

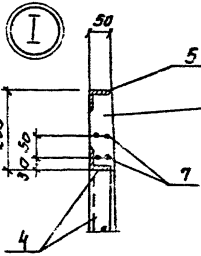
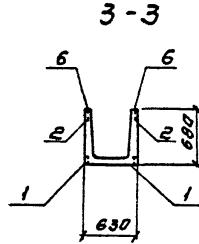
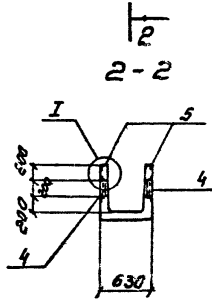
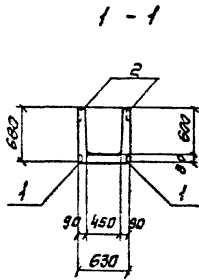
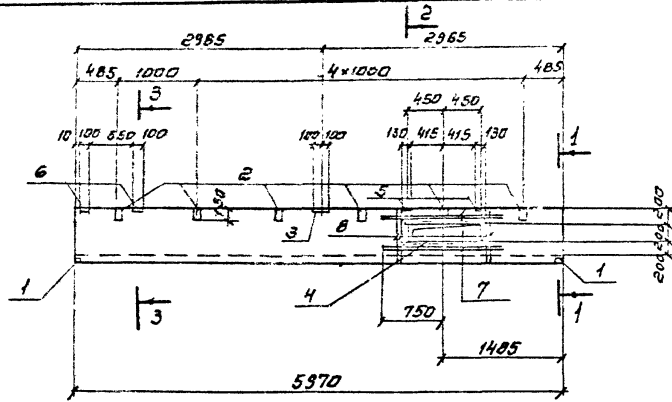
17887-03 58

Копировал: Гальденбаум

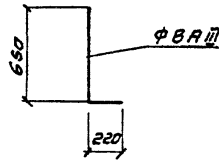
Формат 12Г

Типовой проект 902-2-350

ИВ.И.Полд. Инженер и автор. Вост. инж.н.



Позиция "В"



Кол-во	Объем	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1 шт. кг.
<u>Документация</u>						
12			КЖИ-ЛТ-10-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 Вып. В г.1	Примененные документы		
(ЛТ1-6-4,5)						
<u>Сборочные единицы</u>						
11	1		КЖИ-ЛТ-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	4	
11	2		КЖИ-ЛТ-ЗДН2	" " " " ЗДН2	12	
11	3		КЖИ-ЛТ-ЗДН3	" " " " ЗДН3	2	
11	4		КЖИ-ЛТ-ЗДН4,6	" " " " ЗДН4	2	
11	5		КЖИ-ЛТ-ЗДН5	" " " " ЗДН5	4	
11	6		КЖИ-ЛТ-ЗДН9	" " " " ЗДН9	4	
1/4	7		—	ФВА III, ГОСТ 5781-75, ρ=1500	16	0,6
1/2	8		—	ФВА I " " ρ=870	16	0,3

1. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 Вып. В г.1. наличием дополнительных закладных деталей и дополнительной арматурой.
2. В местах отверстий арматуру стандартных сеток вырезать по месту.

				ТЛ 902-2-350-КЖИ-ЛТ-10-СБ			
Руч. зр.	Ильинская	Таран	08.81	ЛОТОК ЛТ10 (ЛТ1-6-4,5)	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Петраповская	Лисин			P	2,03т	1:50 1:10
Провер.	Иветкова	Суровицкий			Лист 1	Листов 1	
Инж.	Полтухина	Миллер		Госстрой СССР			
Руч. зр.	Зарубин	—		СОЗВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТ			
Инж. по	Чирков	—		г. Москва			
Тл. спец.	Войдинов	—		БЕТОН М200, Мрз <input type="checkbox"/> В4			
Нач. отд.	Вальчицкая	—		17887-03 60			

копировал Сидя Силицына

17887-03 60

В г. 1

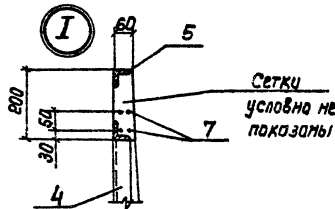
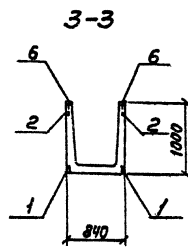
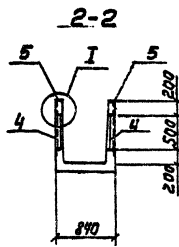
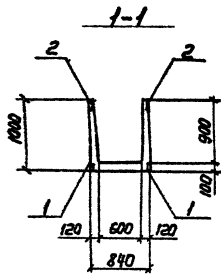
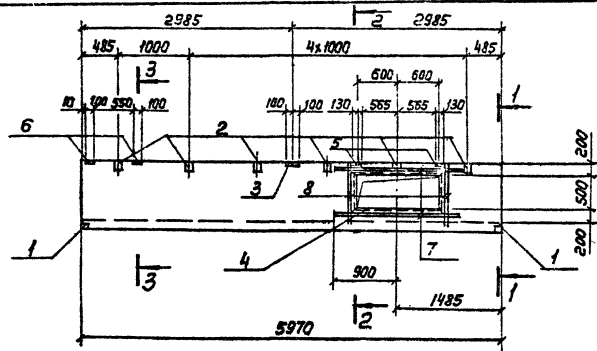
Формат 12.

Лист № 3

Типовой проект 902-2-350

Виды и разрезы

Лист № 3



Позиция „8“

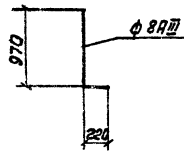


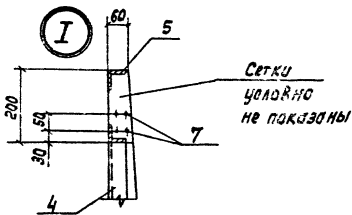
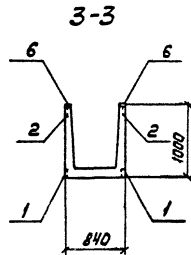
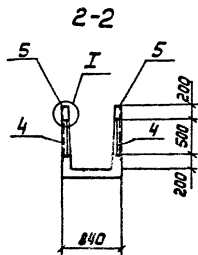
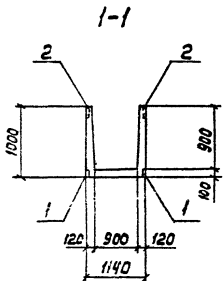
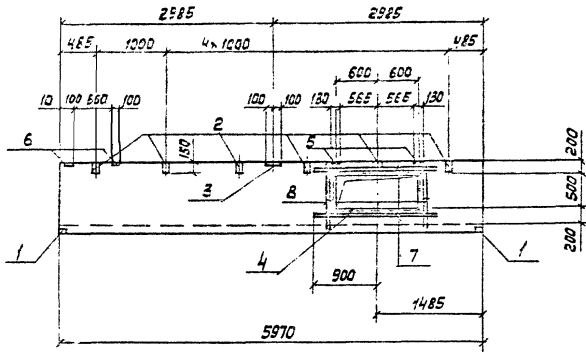
Рис. №	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масс. шт. кг
<u>Документация</u>				
12	КНИ - ЛТ1 - СБ	Сборочный чертёж		
	Серия 3.900-3 Вып. 8 ч.1	Примененные документы (ЛТ1-9-6)		
<u>Сборочные единицы</u>				
11	1 КНИ - ЛТ-ЗДИ1	Изделие закладное ЗДИ1	4	
11	2 КНИ - ЛТ-ЗДИ2	„ „ ЗДИ2	12	
11	3 КНИ - ЛТ-ЗДИ3	„ „ ЗДИ3	2	
11	4 КНИ - ЛТ-ЗДИ4,6	„ „ ЗДИ4,6	2	
11	5 КНИ - ЛТ-ЗДИ5	„ „ ЗДИ5	4	
11	6 КНИ - ЛТ-ЗДИ9	„ „ ЗДИ9	4	
3/4	7	φ8AII, ГОСТ 5781-75, L=800	16	0.7
3/4	8	φ8AII „ „ L=1120	16	0.5

1. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 Вып.8 ч.1 наличием дополнительных закладных деталей и дополнительной арматурой.
2. В местах отверстий арматуру стандартных сеток вырезать по месту.

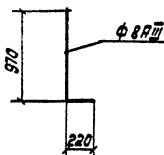
ТП 902-2-350 - КНИ-ЛТ1-СБ			
Рис. №	Наименование	Техн. ос. №	Страна
Разраб.	Ветроветов	100/81	Россия
Провер.	Цветкова	100/81	Россия
Инж.	Благодина	100/81	Россия
Рис. №	Гарина	100/81	Россия
Т. инж.	Чирков	100/81	Россия
Т. спец.	Яноричев	100/81	Россия
Нач. отд.	Альциалева	100/81	Россия

Лоток ЛТ11 (ЛТ1-9-6Г)			Страна	Масса	Насит.
			Р	3.70т	1:50 1:10
Бетон М200, Мрз 84			Лист 1	Листов 1	
			Госстрой СССР		
			СНТЗЭЦКВАНПИЭЗЭКТ		
			г. Москва		

Копирован: Лаврухина 175 37-03 61 Формат 12Г



Позиция „В“



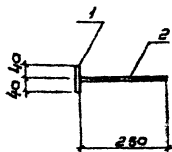
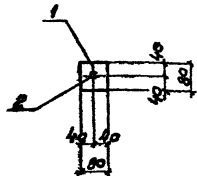
Кол.	Примеч.	Наименование	Обозначение	Лист	Зона	Примеч.
		<u>Документация</u>				
12		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	КНИ - ЛТ12-СБ			
		ПРИМЕНЯЕМЫЕ ДОКУМЕНТЫ	Серия 3.900-3 Вып. 8 ч.1			
		(ЛТ1-9-9)				
		<u>Сборочные единицы</u>				
И	1	Цепели закладные ЗДН1	КНИ - ЛТ - ЗДН1			4
И	2	ЗДН2	КНИ - ЛТ - ЗДН2			12
И	3	ЗДН3	КНИ - ЛТ - ЗДН3			2
И	4	ЗДН6	КНИ - ЛТ - ЗДН4,6			2
И	5	ЗДН5	КНИ - ЛТ - ЗДН5			4
И	6	ЗДУ9	КНИ - ЛТ - ЗДН9			4
3/4	7	Ф 8 ПШ	ГОСТ 5781-75, L-1200			16 0.7
3/4	8	Ф 8 ПШ	" " L-1190			16 0.5

1. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 Вып. 8 ч.1 наличием дополнительных закладных деталей и дополнительной арматурой.
2. В местах отбортовки арматуру стандартных сеток вырезать по месту.

Т П 902-2-350 - КНИ-ЛТ12-СБ				Страна		Масштаб	
Руч. эр.	Подшивалова	Труба	ав. 81	Р	4:137	1:50	1:10
Рисов.	Петраковская	Литовина		Лист 1 из 2 листов 1			
Проект.	Цветкова	Михайлов					
Инж.	Патрушина	Михайлов		Госстрой СССР СОВСКОЕДОБЯВАПРОЕКТ г. Москва			
Рис. эр.	Тербуза	Литовина					
П. уч. пр.	Чирков	Литовина		Бетон М100, Мрз B4			
П. спец.	Андреев	Литовина					
Маш. эр.	Альшиллер	Труба					

Альбом I

Туповой проект 902-2-350



Вариант	Лист	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса 1шт. кг.
				Документация		
11			КЖИ-ЛТ-ЗДИ1	Сборочный чертеж		
				Детали		
5/4	1		—	ФЛЖ, гост 103-76, L=80	1	0,4
5/4	2		—	ФЛЖ, гост 5781-75, L=250	1	0,1

1. Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см.общие указания на л. КЖ-6, альбом I

ТП-902-2-350-КЖИ-ЛТ-ЗДИ1

Изделие закладное
ЗДИ1

Кладир Масса Масса/б

Р дбкг 1:10

Лист 1 Листов 1

Сталь класса С38/23
Марки Вст.3 кл 2
гост 380-71*

Госстрой СССР
СОЗВОДКАНАПРОЕКТ
г. Москва

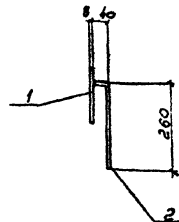
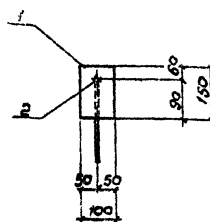
Капураев В. Филиппов

Формат 118

104

Альбом II

Туповой проект 902-2-350



Вариант	Лист	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса 1шт. кг.
				Документация		
11			КЖИ-ЛТ-ЗДИ2	Сборочный чертеж		
				Детали		
5/4	1		—	ФЛЖ, гост 103-76, L=150	1	0,3
5/4	2		—	ФЛЖ, гост 5781-75, L=300	1	0,1

1. Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см.общие указания на л. КЖ-6, альбом I

ТП-902-2-350-КЖИ-ЛТ-ЗДИ2

Изделие закладное
ЗДИ2

Кладир Масса Масса/б

Р дбкг 1:10

Лист 1 Листов 1

Сталь класса С38/23
Марки Вст.3 кл 2
гост 380-71*

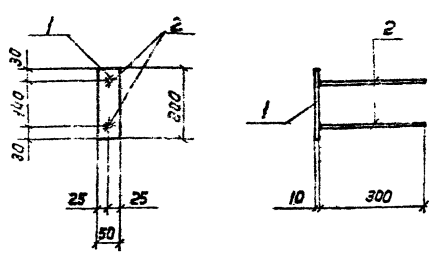
Госстрой СССР
СОЗВОДКАНАПРОЕКТ
г. Москва

Капураев В. Филиппов

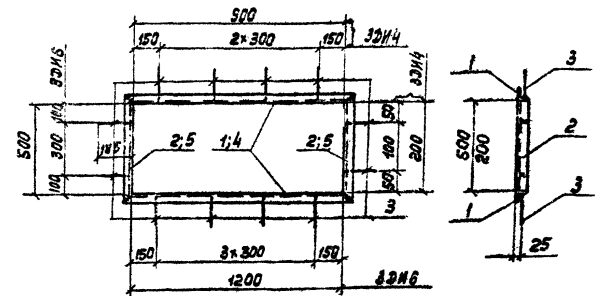
Формат 118

17887-03 63

Типовой проект 902-2-350 Альбом III



Типовой проект 902-2-350 Альбом III



Кол-во	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
Документация				
11	КНИ - АТ - ЗДКЗ	Сварочный чертеж		
Детали				
6/4	1	- 50x10, ГОСТ 103-76, c=200	1	а.г
6/4	2	ф 8 АIII, ГОСТ 5781-75, c=300	2	а.1

- 1. Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
- 2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КИ - 6, альбом II.

ТП 902-2-350-КНИ-ПТ-ЗДКЗ

Изделие	Сталь	Толщина	Норматив
Изделие закладное ЗДКЗ	P	t кг	1:10
Сталь класса С38/23	ГОСТ 880-74*		

ГОСТРОУ СЕР. СОВЕТСКО-КАНАДСКИЙ ПРОЕКТ Г. МОСКВА

Формат ИБ

Типовой проект 902-2-350 Альбом III

Кол-во	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
Документация				
11	КНИ - АТ - ЗДИ 4,6	Сварочный чертеж		
Детали				
ЗДКЗ				
6/4	1	L50x5 ГОСТ 8509-72, c=1000	2	3.8
6/4	2	L50x5 " " c=300	2	1.1
6/4	3	ф 8 АIII, ГОСТ 5781-75, c=100	10	а.1
ЗДКБ				
6/4	4	L50x5, c=8509-72, c=1300	2	4.9
6/4	5	L50x5 " " c=600	2	2.3
6/4	3	ф 8 АIII, ГОСТ 5781-75, c=100	12	а.1

- 1. Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
- 2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КИ - 6, альбом II.

ТП 902-2-350 - КНИ-ПТ-ЗДИЗ

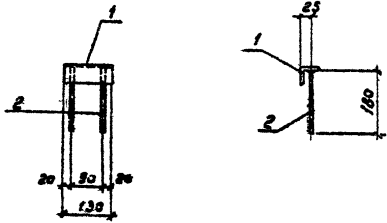
Изделие	Сталь	Толщина	Норматив
Изделие закладное ЗДИ4, ЗДИ6	P	t кг	1:50
Сталь класса С38/23	ГОСТ 880-74*		

ГОСТРОУ СЕР. СОВЕТСКО-КАНАДСКИЙ ПРОЕКТ Г. МОСКВА

17887-03 64
Копирован: авторизован
Формат ИБ

Альбом №

Типовой проект 902-2-350



Контр. Знак	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
			<u>Документация</u>		
11		КЖС-ЛТ-ЗДУБ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
5/4	1	—	Л30-Э, ГОСТ 8509-78, L-130	1	а.с
5/4	2	—	Ф8 АЭ, ГОСТ 8781-75, L-180	2	а.1

1. Локера приварить в табр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-Б, альбом №

ТП-902-2-350-КЖИ-ЛТ-ЗДУБ

Дизайн	Проектирование	Уточн.	Сталь	Масса	Масштаб
Л. П.	Иванченко	Иванченко	Р	0,7 кг.	1:10
Л. М. Ж.	Плотников	Плотников	Лист 1	Листов 1	
Р. В. К. Г. А.	Горбун	Горбун	Сталь класса С38/23		
Л. В. К. Г. А.	Чирков	Чирков	марки ВСт.3 кп2		
Л. В. П. С. Л.	Андреев	Андреев	ГОСТ 380-71*		
Н. П. О. Г. А.	Плотников	Плотников			

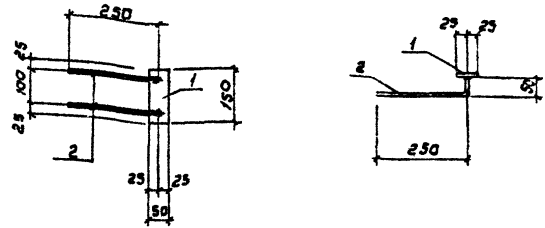
Копировал: В. Филиппова

Формат 11Б

С.

Альбом №

Типовой проект 902-2-350



Контр. Знак	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
			<u>Документация</u>		
11		КЖС-ЛТ-ЗДУТ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
5/4	1.	—	-50кВ, ГОСТ 103-76, L-150	1	а.с
5/4	2	—	Ф8 АЭ, ГОСТ 8781-75, L-300	2	а.1

1. Локера приварить в табр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-Б, альбом №

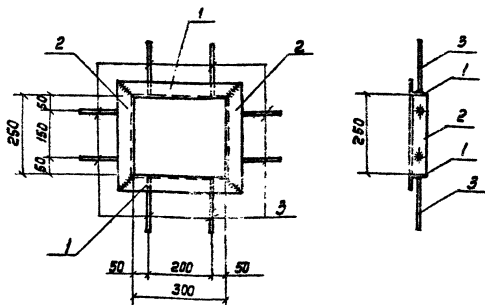
ТП-902-2-350-КЖИ-ЛТ-ЗДУТ

Дизайн	Проектирование	Уточн.	Сталь	Масса	Масштаб
Л. П.	Иванченко	Иванченко	Р	0,7 кг.	1:10
Л. М. Ж.	Плотников	Плотников	Лист 1	Листов 1	
Р. В. К. Г. А.	Горбун	Горбун	Сталь класса С38/23		
Л. В. К. Г. А.	Чирков	Чирков	марки ВСт.3 кп2		
Л. В. П. С. Л.	Андреев	Андреев	ГОСТ 380-71*		
Н. П. О. Г. А.	Плотников	Плотников			

17887-03 65

Копировал: В. Филиппова

Формат 11Б

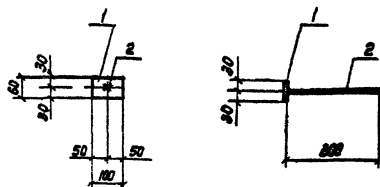


Код	Зона	Пар.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса лит. кг
<u>Документация</u>						
11			КНИ-ЛТ-ЗДНВ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
8/4	1		—	150x5, ГОСТ 8509-72, E=400	2	1.5
8/4	2		—	150x5 — — — — — E=350	2	1.8
8/4	3		—	Ф 8 мм, ГОСТ 5781-75, E=180	8	0.1

1. Анкера приварить в таёр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КНИ-6, альбом I.

ТП 902-2-350-КНИ-ЛТ-ЗДНВ

Материал	Изготовление	Сварка	Сталь	Масса	Масшт.
Рис. 1	Цветковая	Лит. 1	Р	6.4 кг	1:10
Умк.	Патрушина	Лит. 2	Лист 1	Листов 1	
Рис. 2	Горбунз	Лит. 3	Сталь класса В 3А/23	Госстанд СССР	
Л. инж. пр.	Ширков	Лит. 4	Нормы	в ст. 8 кт. 2	
Л. спец.	Вальчицкий	Лит. 5	ГОСТ 280-71 *	СНЗСЗООДОНАНИПРОЕКТ	
Нач. отд.	Вальчицкий	Лит. 6		г. Москва	



Код	Зона	Пар.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса лит. кг
<u>Документация</u>						
11			КНИ-ЛТ-ЗДНВ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
8/4	1		—	60x8, ГОСТ 103-75, E=100	1	0.4
8/4	2		—	Ф 8 мм, ГОСТ 5781-75, E=300	1	0.1

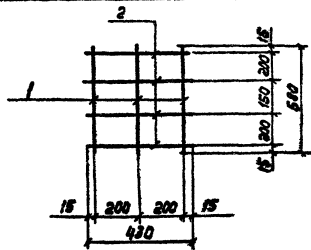
1. Анкера приварить в таёр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КНИ-6, альбом I.

ТП 902-2-350 -КНИ-ЛТ-ЗДНВ

Материал	Изготовление	Сварка	Сталь	Масса	Масшт.
Рис. 1	Цветковая	Лит. 1	Р	0.5 кг	1:10
Умк.	Патрушина	Лит. 2	Лист 1	Листов 1	
Рис. 2	Горбунз	Лит. 3	Сталь класса В 3А/23	Госстанд СССР	
Л. инж. пр.	Ширков	Лит. 4	Нормы	в ст. 8 кт. 2	
Л. спец.	Вальчицкий	Лит. 5	ГОСТ 280-71 *	СНЗСЗООДОНАНИПРОЕКТ	
Нач. отд.	Вальчицкий	Лит. 6		г. Москва	

Рамбы

Типовой проект 902-2-350



Формат Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Изд. кр.
			<u>Документация</u>		
Н		КНИ - УН-26-С1	Оборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
			<u>С1</u>		
В/Н	1	—	Ф69А, ГОСТ 5781-75, С=580	3	0,1
В/Н	2	—	Ф69А — — — — — С=430	4	0,1

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТН-902-2-350-КНИ-УН-26-С1

Сетка арматурная
С1

Столбчатая

Новая

Насчит

Р

0,1кг

В/Н

Лист 1

Листов 1

Госстрой СССР

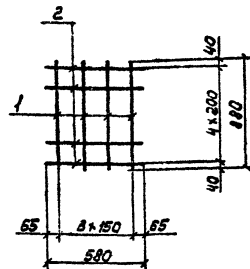
МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ

г. Москва

Формат ИВ

Рамбы III

Типовой проект 902-2-350



Формат Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Изд. кр.
			<u>Документация</u>		
Н		КНИ - УН-27-С2	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
В/Н	1	—	Ф69А, ГОСТ 5781-75, С=880	4	0,2
В/Н	2	—	Ф69А — — — — — С=580	0,1	

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТН-902-2-350-КНИ-УН-27-С2

Сетка арматурная
С2

Столбчатая

Новая

Насчит

Р

1,3кг

В/Н

Лист 1

Листов 1

Госстрой СССР

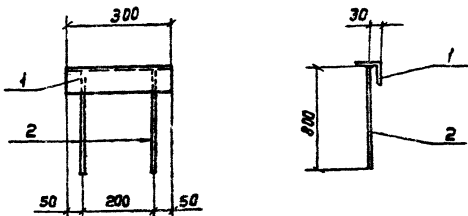
МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ

г. Москва

Копировать: Любушкин

формат ИВ

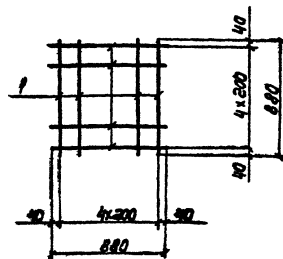
17387-03 67



Формат листа	Таб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса лист. кг.
			<u>Документация</u>		
1/1		КНИ-Уч-26+28-ЗДН1	Оборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
3/4	1	—	ЛТБ6, ГОСТ 8509-72, с=300	1	2,1
3/4	2	—	ФВР2, ГОСТ 5781-75, с=300	2	0,1

Якоря приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.

Имя и под.	Табл. и дата	Вариант	ТЛ 902-2-350 - КНИ-Уч-26-28-ЗДН1		
			Студия	Масса	Масшт.
Разработ.	Составитель	Сметчик			
Проект.	Шеф-проект	Прислуж.			
Имя	Платформа	М.И.И.			
Дик. зв.	Гарыз				
И.мех. пр.	Склад				
Т. спец.	Инженер				
Нач. ст.	Инженер				
			Сталь марка С38123		
			ГОСТ 380-74		
			Гострой ССР		
			СНТВОПРОЕКТАПРОЕКТ		
			г. Москва		



Формат листа	Таб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса лист. кг.
			<u>Документация</u>		
1/1		КНИ-Уч-28-С3	Оборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
3/4	1	—	ФВР2, ГОСТ 5781-75 с=880	10	0,2

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНТБ-21-75 и ГОСТ 10922-75.

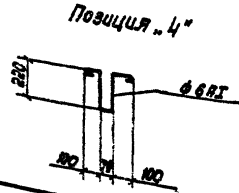
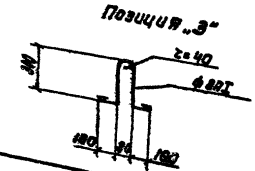
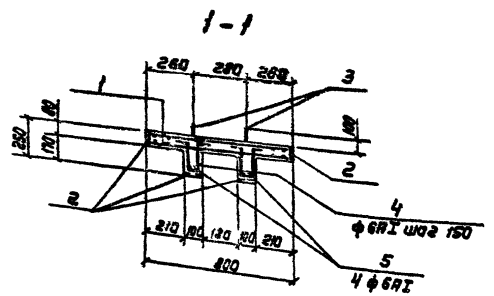
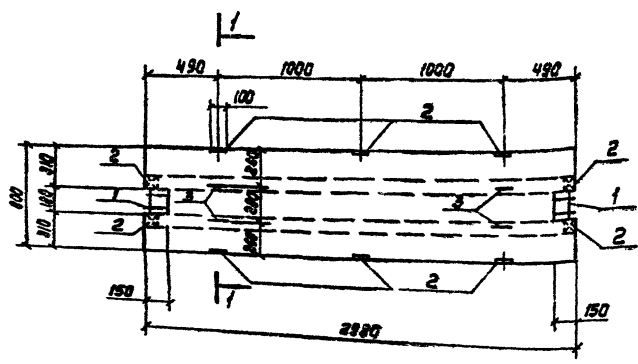
Имя и под.	Табл. и дата	Вариант	ТЛ 902-2-350 - КНИ-Уч-28-С3		
			Студия	Масса	Масшт.
Разработ.	Составитель	Сметчик			
Проект.	Шеф-проект	Прислуж.			
Имя	Платформа	М.И.И.			
Дик. зв.	Гарыз				
И.мех. пр.	Склад				
Т. спец.	Инженер				
Нач. ст.	Инженер				
			Сетка арматурная С3		
			ГОСТ 5781-75		
			Гострой ССР		
			СНТВОПРОЕКТАПРОЕКТ		
			г. Москва		

Рисунки II

ТУРБИД ПЛАТ 602-2-350

ТУРБИД

СНОВА ИЛИ ДРУГА ДИНАМИКА



Прочит. зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масс. изм. кг
			<u>Документация</u>		
12		КНИ - П - СБ	Сборочный чертёж		
			Сборочные единицы и детали		
11	1	КНИ - П - С1	Сетка арматурная С1	2	
11	2	КНИ - П - ЗИ1.2	Изделие закладное ЗИ1	10	
6/4	3	—	φ 8A1 ГОСТ 5781-75, L=1000	4	0.4
	4	—	φ 6A1 — — — — — L=790	42	0.2
6/4	5	—	φ 6A1 — — — — — L=2960	4	0.7
			<u>Материалы</u>		
			Бетон	0.29	м ³

Выборка стали на один элемент, кг

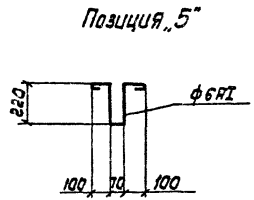
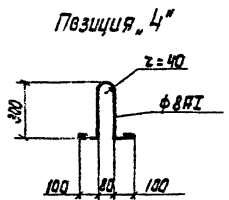
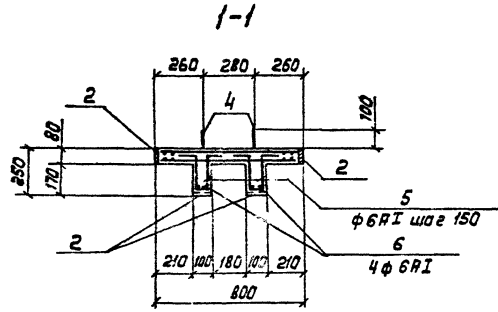
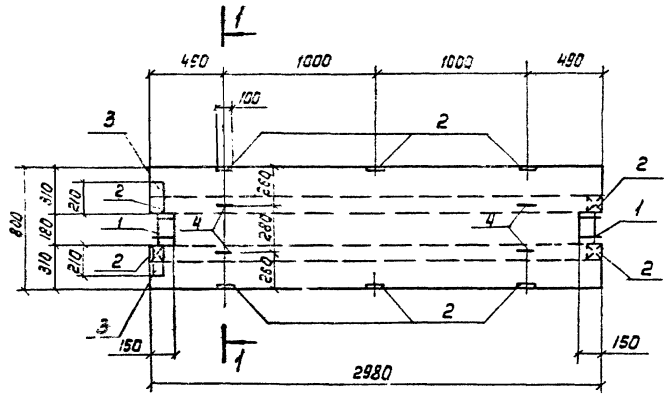
Марка элемента	Арматурные изделия				Закладные изделия			Всего		
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Профильная сталь ГОСТ 5781-75	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				
	Класс А3		Класс АII			φ мм	L, мм			
	φ мм	Шаг	φ мм	Шаг	φ мм				U, мм	
П1	21.6	1.6	29.2	—	—	29.2	5.0	1.0	6.0	35.2

Защитный слой бетона - 15 мм

			ТОРЛОТ-2-350 - КНИ-П-СБ			
			ПЛАТА П1	Будула	Масса	Насп.т.
Разраб.	В.И.Сидорова	С.И.Сидорова		Бетон Н-200, Мрз <input type="checkbox"/> В4	Р	0,73т
Провер.	И.В.Ковалев	С.И.Сидорова	Лист 1 Листов 1			
Инж.	П.А.Сидорова	С.И.Сидорова	Госстрой СССР			
Рук.пр.	Г.И.Сидорова	С.И.Сидорова	СООБЩЕНИЕ НА ПРОЕКТ			
П.инж.пр.	Ч.И.Сидорова	С.И.Сидорова	г.Москва			
П.ст.сп.	В.И.Сидорова	С.И.Сидорова				
Нач.ст.в.	В.И.Сидорова	С.И.Сидорова				

Титуловый проект 902-2-350

Имя, И. Имя, Подпись и дата



Фуркат	Этаж	Пол	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			КНИ-П1 ^а -С6	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы детали</u>		
11	1		КНИ-П-С1	Сетка арматурная С1	2	
11	2		КНИ-П-ЗЭИ 1,2	Изделие закладное ЗЭИ1	10	
11	3			" " ЗЭИ2	2	
ф/4	4			ф 6 А I, ГОСТ 5781-75, e=1000	4	0,4
	5			ф 6 А I " " e=790	42	0,2
ф/4	6			ф 6 А I " " e=2980	4	0,7
				<u>Материалы</u>		
				Бетон	0,29	м ³

Выборка стали на один элемент, кг

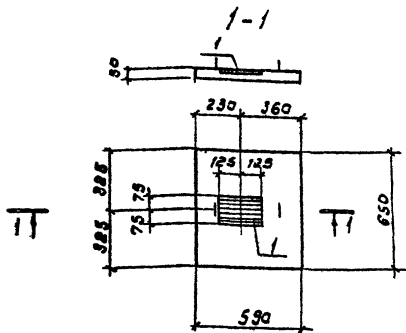
Марка элемента	Арматурные изделия					Закладные изделия				Всего	
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75					Прокатная сталь ГОСТ 5781-75					
	Класс А I		Класс А II			Утолщ	φ мм	Утолщ	φ мм		Утолщ
	6	8	φ мм	Утолщ	φ мм						
П1 ^а	27,6	1,6	29,2	—	—	29,2	5,0	2,8	1,4	9,2	28,4

Защитный слой бетона 15мм.

ТП902-2-350 - КНИ-П1 ^а С6									
Разраб.	Проект	Исполн.	Провер.	Сметчик	Плита П1 ^а	Статус	Масштаб	Листы	
						Р	0,7:1	1:20	Лист 1
Бетон М200, Мра						В4			
СПОСОБОМ КВАИ ПРОЕКТА г. Москва									

Типовой проект 902-2-350

Листов 6



Код	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
			<u>Документация</u>		
И		КЖИ-П5-СВ	Сборочный чертеж		
		Серия 3.900-3 Вып. 8 ч. 1	Примененные документы (ПТ-4,5-6)		
			<u>Сборочные единицы</u>		
			<u>П5</u>		
И	1	КЖИ-П-ЗДУЗ	Изделие закладное ЗДУЗ	1	

Плита отличается от типовой по серии 3.900-3 в. 8 ч. 1 наличием дополнительной закладной детали.

ПТ-902-2-350-КЖИ-П5-СВ

Плита
П5
(ПТ-4,5-6^а)

Стандарт Масса Масштаб

Р 0,06т 1:20

Лист 1 Листов 1

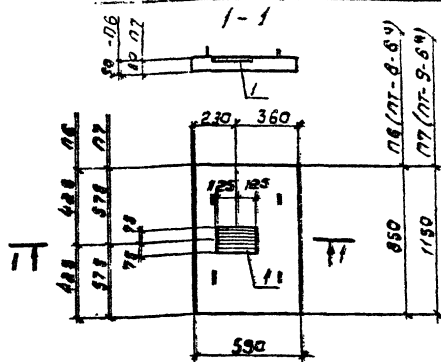
Госстандарт СССР

Бетон М200, Мрз В4

СНЗВОДКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Типовой проект 902-2-350

Листов 6



Код	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса 1шт. кг.
			<u>Документация</u>		
		КЖИ-П6,7-СВ	Сборочный чертеж		
		Серия 3.900-3 Вып. 8 ч. 1	Примененные документы (ПТ-6-6), (ПТ-9-6)		
			<u>Сборочные единицы</u>		
			<u>П6</u>		
И	1	КЖИ-П-ЗДУЗ	Изделие закладное ЗДУЗ	1	
			<u>ПТ</u>		
И	1	КЖИ-П-ЗДУЗ	Изделие закладное ЗДУЗ	1	

Плиты отличаются от типовых по серии 3.900-3 в. 8 ч. 1 наличием дополнительной закладной детали.

ПТ 902-2-350-КЖИ-П6,7-СВ

Плиты

П6 П7
(ПТ-6-6^а) (ПТ-9-6^а)

Стандарт Масса Масштаб

Р 0,06т 1:20

Лист 1 Листов 1

Госстандарт СССР

Бетон М200, Мрз В4

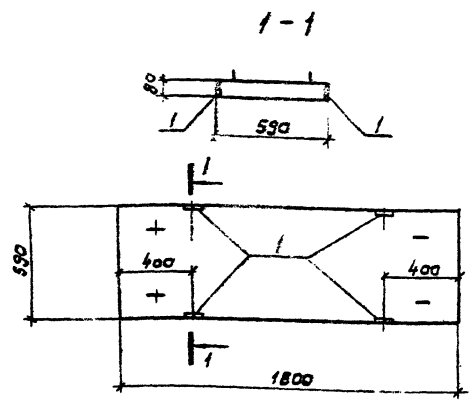
СНЗВОДКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

17837-03 71

Копировать: В. Фучилова

Формат ИБ

Тилобой проект 902-2-350 Альбом III



Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч. масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-ПВ-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып. в ч. 1	Примененные документы (ПТ-15-6)		
				Сборочные единицы		
И	1		КЖИ-П-ЗДЦ (2)	Часть из закладных ЗДЦ	4	

Плита отличается от тилобой по серии 3.900-3 вып. в ч. 1 наличием дополнительных закладных деталей.

ТП-902-2-350 -КЖИ-ПВ-СБ

Плита ПВ
(ПТ-15-5а)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	0,21т	1:20

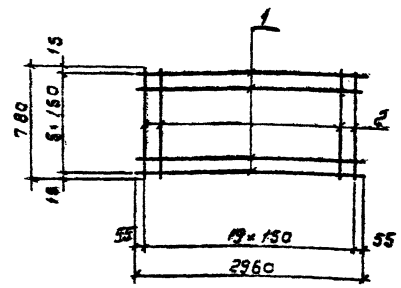
Лист 1	Листов 1
1	1

Бетон М200, Мрз 84
СН 0385 ОК АНАЛПРОЕКТ г. Москва

Шифр по плану в зоне, лист

Разреш.	Петрашвили	Зеленый
Провер.	Цветкова	Зеленый
Инжен.	Платицына	Зеленый
Рис. экз.	Гарбуз	Зеленый
Инж. экз.	Чирков	Зеленый
Пл. экз.	Андреев	Зеленый
Нав. экз.	Алтушлер	Зеленый

Тилобой проект 902-2-350 Альбом III



Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-П-С1	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
В/ч	1			ФВЯ, ГОСТ 5781-75 L=2960	6	9,7
В/ч	2			ФВЯ — L=780	20	9,2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сборки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 -КЖИ-П-С1

Сетка арматурная
С1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	82 кг	5/м

Лист 1	Листов 1
1	1

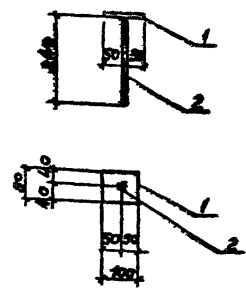
Шифр по плану в зоне, лист

Разреш.	Петрашвили	Зеленый
Провер.	Цветкова	Зеленый
Инжен.	Платицына	Зеленый
Рис. экз.	Гарбуз	Зеленый
Инж. экз.	Чирков	Зеленый
Пл. экз.	Андреев	Зеленый
Нав. экз.	Алтушлер	Зеленый

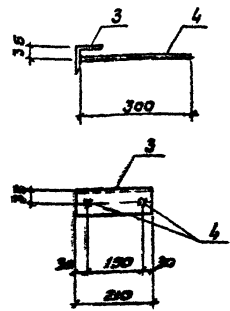
17887-03 72

Туполобый проект 902-2-350

ЗДУ1



ЗДУ2



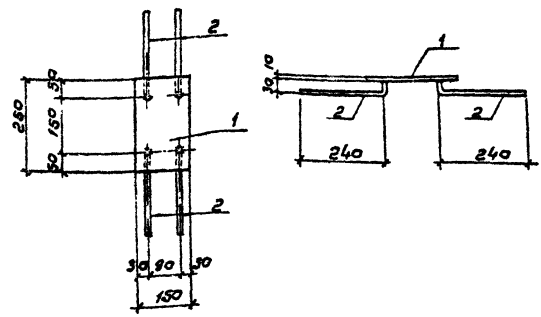
Вид	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. (шт. кр.)
<u>Документация</u>					
И		КЭСУ-П-ЗДУ1, 2	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
<u>ЗДУ1</u>					
Б/Ч	1	—	ГОСТ, ГОСТ 103-76, С. 100	1	0,5
Б/Ч	2	—	ФВЛВ, ГОСТ 5761-76, С. 240	1	0,1
<u>ЗДУ2</u>					
Б/Ч	3	—	СТББ, ГОСТ 8509-72, С. 240	1	1,4
Б/Ч	4	—	ФВЛВ, ГОСТ 5761-76, С. 300	2	0,1

Дюкера приварить в табр дуговой сваркой под слоем флюса.

ТП-902-2-350 -КЖИ-П-ЗДИ,2

Разработчик	Инженер	Иванов	Изделия закладные	Сталь	Масса	Мощность
Проверен	Инженер	Петров				
Руч. гр.	Горбуз		ЗДУ1; ЗДУ2	Лист	7	Листов
Листов	Учурков		Сталь класса С38/23	Тюстросооср		
Листов	Андриков		марки ВСтЗ кп2	СОВОЗВОДЖАНАПРОЕКТ		
Листов	Андриков		ГОСТ 380-71*	г. Москва		

Туполобый проект 902-2-350



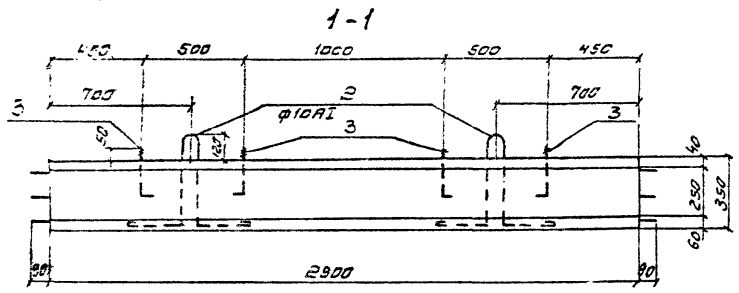
Вид	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. (шт. кр.)
<u>Документация</u>					
И		КЭСУ-П-ЗДУ3	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
Б/Ч	1	—	ГОСТ, ГОСТ 103-76, С. 750	1	2,9
Б/Ч	2	—	ФВЛВ, ГОСТ 5761-76, С. 270	4	0,1

Дюкера приварить в табр дуговой сваркой под слоем флюса.

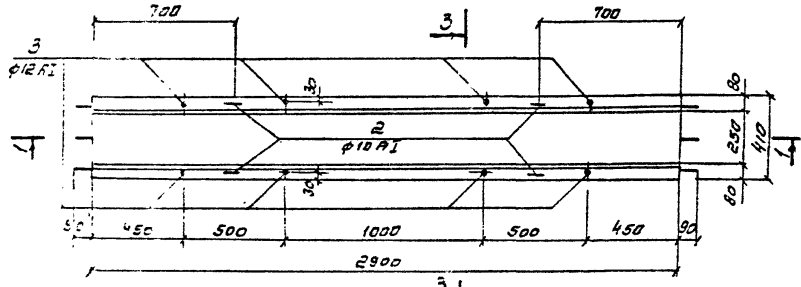
ТП 902-2-350 -КЖИ-П-ЗДИ 3

Разработчик	Инженер	Иванов	Изделия закладные	Сталь	Масса	Мощность
Проверен	Инженер	Петров				
Руч. гр.	Горбуз		ЗДУ3	Лист	1	Листов
Листов	Учурков		Сталь класса С38/23	Тюстросооср		
Листов	Андриков		марки ВСтЗ кп2	СОВОЗВОДЖАНАПРОЕКТ		
Листов	Андриков		ГОСТ 380-71*	г. Москва		

Типовой проект 902-2-350 Ямбург III

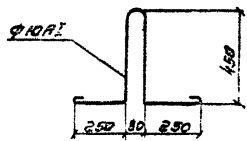
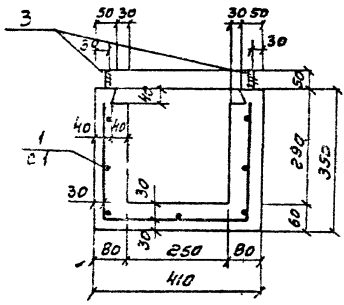


План

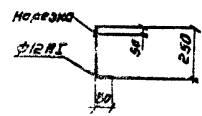


3-3

Позиция "2"



Позиция "3"



Спецификация элементов сборной конструкции

Рядовая зона	№	Обозначение	Наименование	№	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>					
12		КЖИ-ФЛ 1-СБ	Сварочный чертеж		
<u>Сборочные единицы и детали</u>					
11	1	КЖИ-ФЛ 1-С1	Сетка арматурная С1	1	
	2	—	φ10 A I, ГОСТ 5781-75, ρ=1610	4	1.1
	3	—	φ12 A I, ГОСТ 5781-75, ρ=330	8	0.3
<u>Материалы</u>					
			Бетон М-200, Мрз □, В4		0.21

Выборка стали на один элемент. кг

Марка элемента	Арматурные изделия				Закладные изделия				Итого
	Арматурная сталь				Профильная сталь				
	ГОСТ 5781-75				ГОСТ 5781-75				
	Класс А I		Класс А II		Класс А I		Класс А II		Итого
	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого	
ФЛ 1	10	12	Итого	6	Итого				Итого
	4.4	2.4	6.8	12.8	12.8	19.6			19.6

И.С. М. 1974 г. Издательство Стройиздат

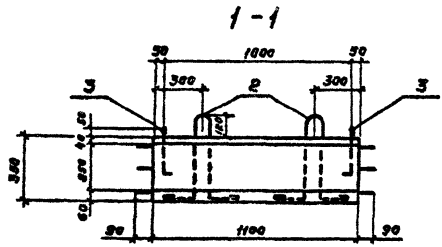
ТЛ902-2-350-КЖИ-ФЛ 1-СБ

Лоток ФЛ 1			Стальная масса	масса Б
			Р	0.53Т 1:20
Лист 1			Листов 1	
ГОСТРОИ СССР				
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ				
г. Москва				

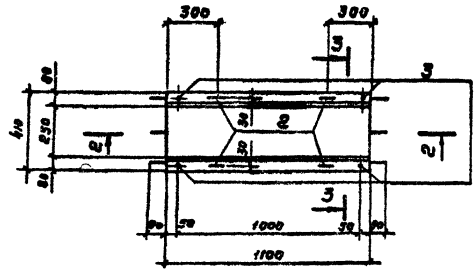
Альбом №

Миловой проект 902-2-350

Шиф. № вкл. Подпись и дата Взам.инж.г.

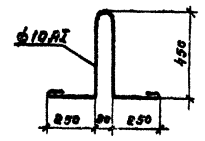
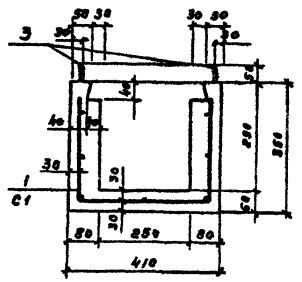


План

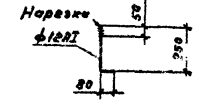


3-3

Позиция „2“



Позиция „3“



Спецификация для элементов сборной конструкции

Кол-во	Услов. обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса (шт. кг)
<u>Документация</u>				
12	КЖН-ФЛ2-СБ	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы и детали</u>				
11	1	КЖН-ФЛ2-С1	1	
	2	—	4	1,1
	3	—	8	0,3
<u>Материалы</u>				м ³
		Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4		0,08

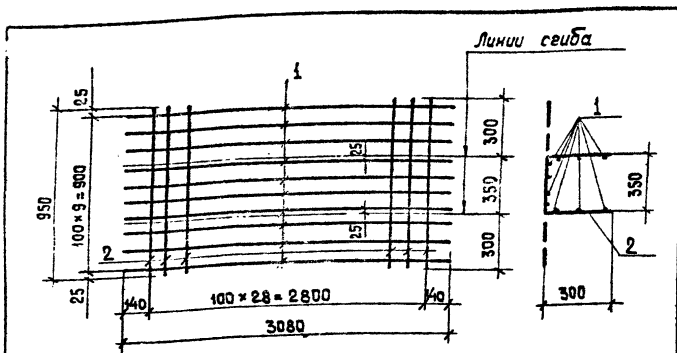
Выборка стали на один элемент, кг

Марки элементов	Арматурные изделия					Закладные изделия		Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75					Прочная сталь Утол.	Арматурная сталь Утол.	
	Класс А1		Класс АII					
	φ мм	Утол.	φ мм	Утол.	φ мм			
ФЛ2	44	24	6,8	5,2	5,2	120		120

ТП 902-2-350-КЖН-ФЛ2-СБ

Разработчик: ЦБСЗиВ Проверено: [подпись] Рук. пр.: [подпись] Лицензия: [подпись] В. спец.: [подпись] Инж. ст.: [подпись]	Лоток ФЛ2	Станд. Масса	Неситоб	
		Р	0,20т	1:20
		Лист 1 Листов 1		
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4		Госстрой СССР СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Типовой проект 902-2-350 Альбом III



Формат листа	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>					
11		КЖИ - ФЛ1 - С1	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
5/4	1	—	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, E=3080	10	0,7
5/4	2	—	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, E=950	29	0,2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-ФЛ1-С1

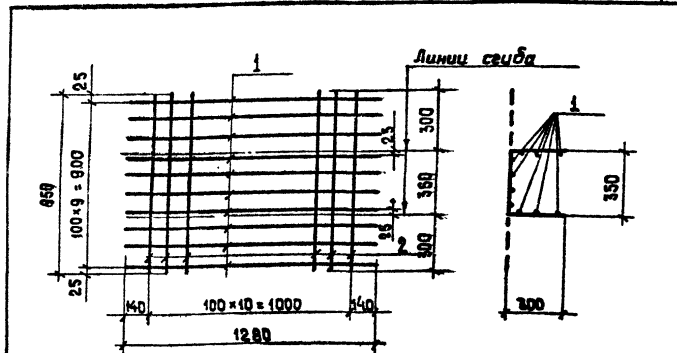
Сетка арматурная С1

Стандия	Масса	Масштаб
Р	12,8 кг	5/м
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СНЗВООДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Разраб.	Шветкова	СШ
Проверил	Петров	ПШ
Рис. эр.	Горбуз	ГШ
Личж. эр.	Чирков	ЧШ
Тл. спец.	Воробьев	ВШ
Нач. отд.	Витиниллер	ВШ

Формат 118

Типовой проект 902-2-350 Альбом III



Формат листа	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>					
11		КЖИ - ФЛ2 - СБ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
5/4	1	—	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, E=1280	10	0,3
5/4	2	—	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, E=950	11	0,2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-ФЛ2-С1

Сетка арматурная С1

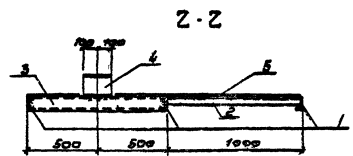
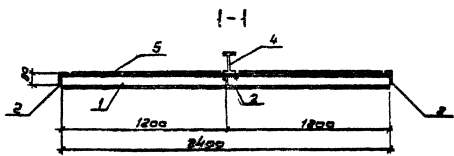
Стандия	Масса	Масштаб
Р	5,2 кг	5/м
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СНЗВООДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Разраб.	Шветкова	СШ
Проверил	Петров	ПШ
Рис. эр.	Горбуз	ГШ
Личж. эр.	Чирков	ЧШ
Тл. спец.	Воробьев	ВШ
Нач. отд.	Витиниллер	ВШ

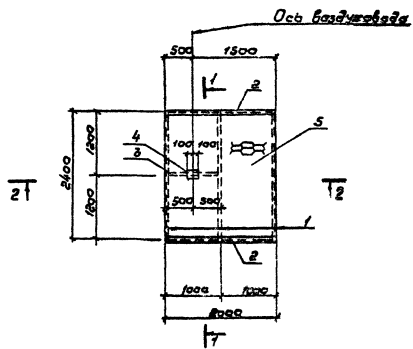
Копирова Шветкова

Формат 118

Титулов проект 902-2-350 Альбом II



ПЛАН

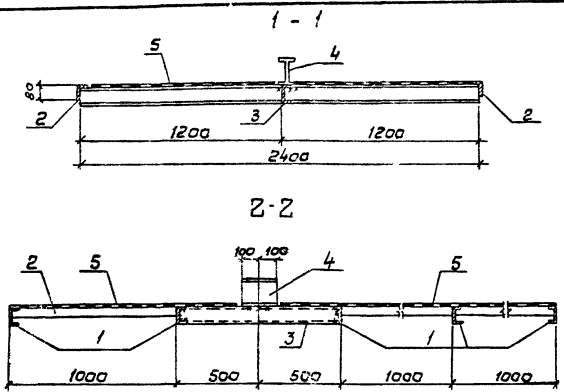


№	Лист	702	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
10			КЖИ-ПМ1	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
5/И	1		-	Л10, ГОСТ 8240-72, S: 2400	3	20,6
6/И	2		-	Л80х30х4, ГОСТ 8510-72, S: 2000	2	11,8
6/И	3		-	Л10, ГОСТ 8240-72, S: 991	1	8,6
6/И	4		-	Л15, ГОСТ 8239-72, S: 200	1	32
6/И	5		-	Лист 18406, 1100х2000 ГОСТ 8706-78	М2 4,8	73,4

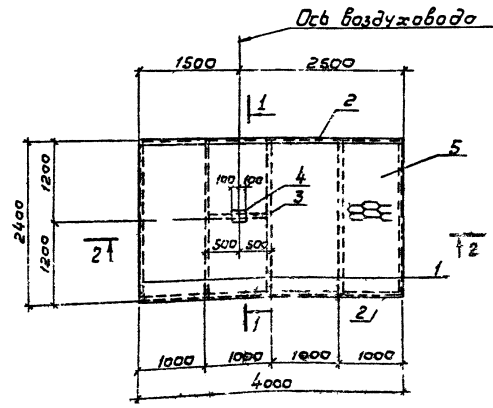
1. Сварку вести электродами Э42 ГОСТ 9467-75
Сварные швы №3 мм
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие
указания на л. КЖ-В альбом II.

ТП 902-2-350- КЖИ-ПМ1		
Разраб. [подпись] Проверка [подпись] Руч. ра [подпись] Взам. ин. Черков [подпись] Пр. вкл. [подпись] Под. отв. [подпись]	Площадка ПМ1	Город Москва Массивов Р 12,6 м 1-50 1-20
	Сталь класса С235/23 марки Вст.3 КЛ2 ГОСТ 380-71*	Лист 1 / Листов: 1 Газстрой ССР СПОЗВОДСХ НАЛПРОЕКТ г. Москва

Туполов проект 902-2-350
 Рабочий лист № 1



План



Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		Документация		
	КЖУ-ПМ2	Сборочный чертеж		
		Листов		
5/4	1	L 10, ГОСТ 8240-72, L. 2400	5	20,6
5/4	2	L 80x50x6, ГОСТ 8610-72, L. 4000	2	23,7
5/4	3	L 10, ГОСТ 8240-72, L. 991	1	8,6
5/4	4	L 16, ГОСТ 8239-72, L. 200	1	3,2
5/4	5	Лист № 405+1100 = 4000 ГОСТ 8706-78	1/2 3/6	150,7

- Сварку вести электродами Э42 ГОСТ 9467-75. Сварные швы $h = 3$ мм.
- Защиту изделия от коррозии смотри общие указания на л. КЖ-Б альбом Э.

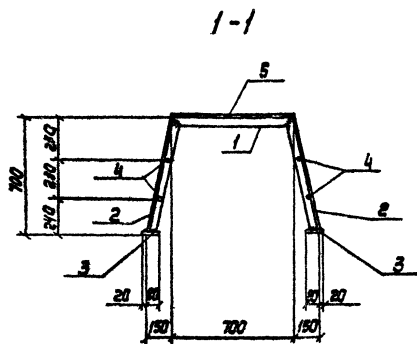
ТП 902-2-350-КЖИ-ПМ2		
Проверил: Петров Проверил: Иванова Дикт.: Голубев Разработал: Чурков Инженер: Андреев Нач. отд.: Ваврушина	Площадь ПМ2 Сталь класса С38/23 марки Вк.3 кл2 ГОСТ 380-71*	Сталь: Р Масса: 3129 кг Листов: 1
		Максимум: 1: 50 1: 20 Листов: 1 Листов: 1 Гостроу СССР СОВСЕВДОКНАПРОЕКТ г. Москва

Альбом I

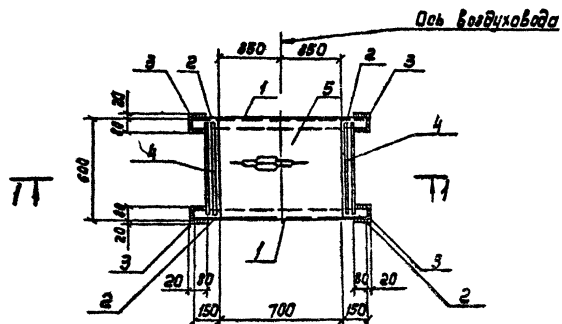
Технический проект 902-2-350

Листы и детали в сборе

Лист № 1



План

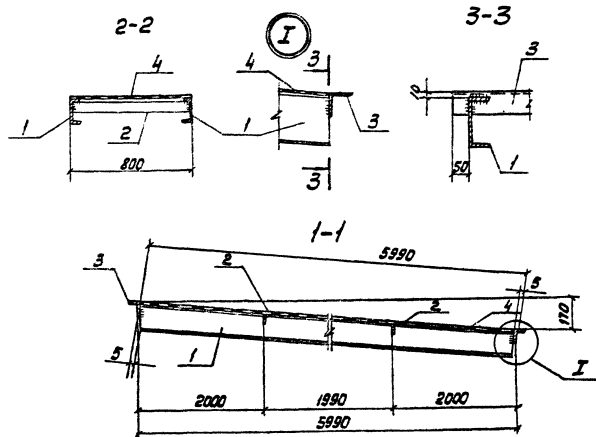


Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. № табл шт. к"
		<u>Документация</u>		
12	КНИ - ПМЗ	Оборачивный чертёж		
		<u>Детали</u>		
5/4	1	L50x5, ГОСТ 8509-78, E=700	2	2.6
5/4	2	L50x5 ——— E=720	4	2.7
5/4	3	-100x10, ГОСТ 103-76, E=100	4	0.8
5/4	4	φ 18x2, ГОСТ 5.1459-72, E=570	4	1.1
5/4	5	лист ПМЗ 406x600x700 ГОСТ 8706-78	М2 2.70	6.6

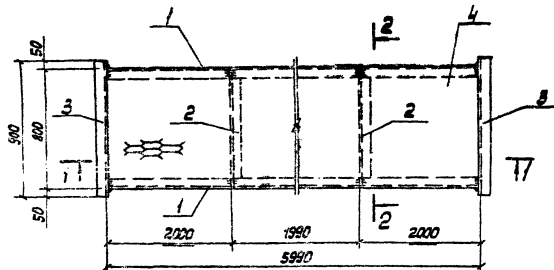
1. Сварку вести элементами Э42, ГОСТ 9467-75.
Сварные швы h=3мм.
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие
указания на л. КМ-6 альбом I.

ТЛ 902-2-350 КНИ- ПМЗ		стандарт	Масштаб
Площадь ПМЗ		Р	ЭД.2ч
		Лист 1	Листов 1
Сталь карбо С38/23 марки ВСт3 кп 2 ГОСТ 380-71"		Госстрой СССР СНЗСЗВДПРОЕКТАПРОЕКТ с. Москва	

Копирован: Азвриканиа 17887-03 79 формат 120



План

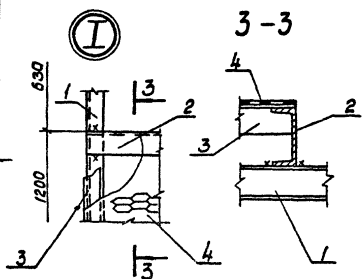
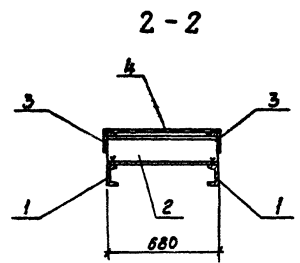
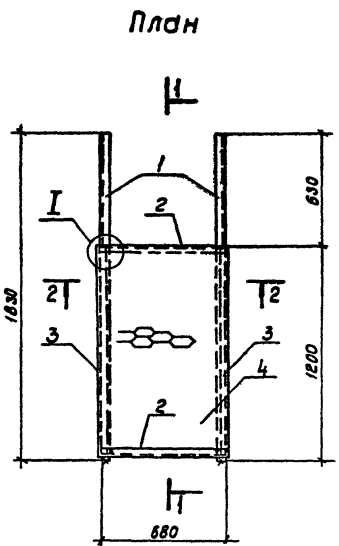
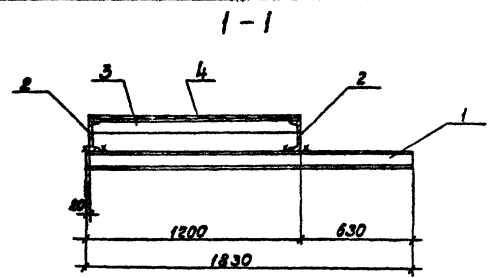


Формат Вид	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. шт. кг
Документация					
12		КНИ-ПМ4	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
ДЕТАЛИ					
3/4	1	---	С16, ГОСТ 8140-72, С=5990	2	85,2
3/4	2	---	Л75*6, ГОСТ 8509-72, С=900	2	6,2
3/4	3	---	Л75*6 --- С=704	2	5,4
3/4	4	---	Лист Л8403 к 800 х 2000 ГОСТ 8706-78	1	1,8 78,4

1. Сварку вести электродом Э42, ГОСТ 9467-75.
Сварные швы $h = 4$ мм.
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания на л. КНИ-6 альбом II.

ТП 902-2-350-КНИ-ПМ4			Кол. листов	Масса	Масштаб
Площадка ПМ4			Р	262,0м	1:20
Разраб.	Инженер	Специалист	Лист	Листов	Госстрой СССР
Провер.	Инженер	Специалист	СНХБД/ИЗВ/ПРОЕКТ		
Руч. эр.	Торфил	Торф	Л. Мещеря		
Л. инж. пр.	Мурман	Л. инж.	17887-03 30		
Л. спец.	Ямриков	Л. спец.	БУДУЩЕЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ		
Нач. отд.	Ямриков	Л. спец.	МАРКА ВСТ 8 АЛ 2 ГОСТ 840-71*		

Альбом № Типовой проект 902-2-350



Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса /шт. кг.
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ - ПМ5	Сборочный чертёж		
1/2	1		---	С10, ГОСТ 8240-72, E-1830	2	15.7
5/2	2		---	С16, " " E-680	2	9.7
5/2	3		---	Л80x50x6, ГОСТ 8510-72, E-1200	2	7.1
6/2	4		---	Лист № 408x710x1150 ГОСТ 8708-78	шт 0.75	11.8

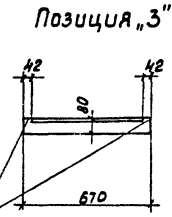
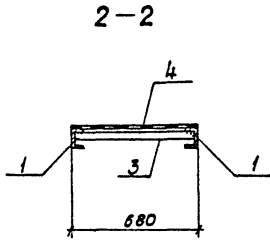
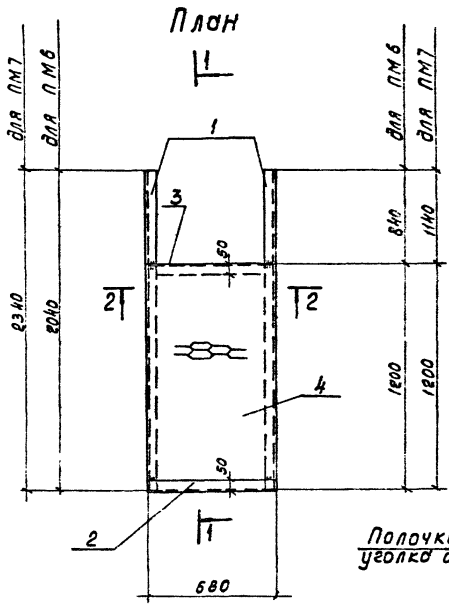
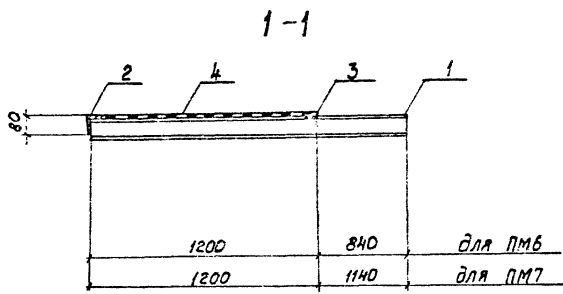
1. Сварку вести электродами Э42, ГОСТ 9467-75. Сварные швы h=4мм.
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания на л. КЖ-В Альбом II

Т902-2-350-КЖИ-ПМ5				
Разработчик: <i>Сергей Сидоров</i> Проверил: <i>Цветкова</i> Рук. пр. <i>Альбом</i> Т. инж. пр. <i>Чирков</i> Тв. спец. <i>Андреев</i> Нач. отд. <i>Альбом</i>	Площадь ПМ5	Стадия	Масса	Масштаб
		Р	78.8 кг.	1:50 1:10
Сталь класса С235/23 марки ВСт3 Кп2 ГОСТ 380-71		Лист 1	Листов 5	Рострой СССР
				СНЗСЗООД АЧАНПРОСЕКТ г. Москва

Альбом II

Тиловой проект 902-2-350

Получено в 1982 г. 17.03.82

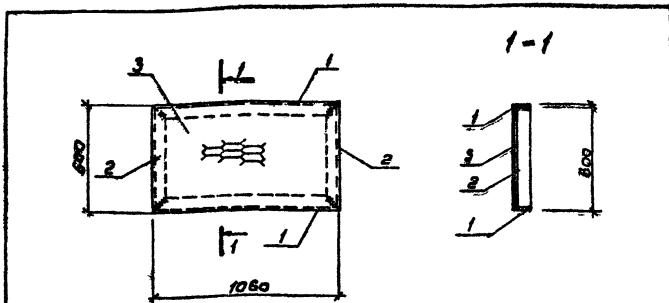


Формат листа	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса шт. кг.
		<u>Документация</u>		
12	КЖИ-ПМ 6,7	Сборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
		<u>ПМ6</u>		
5/2	1	—	2	17,5
5/2	2	—	1	4,1
5/2	3	—	1	4,0
5/2	4	—	1	11,8
		<u>ПМ7</u>		
5/2	1	—	2	20,1
5/2	2	—	1	4,1
5/2	3	—	1	4,0
5/2	4	—	1	11,8

1. Сварку вести электродами Э42, ГОСТ 9467-75. Сварные швы h=3мм.
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания на л. КЖ-Б. Альбом II.

ТП 902-2-350-КЖИ-ПМ6.7				
Разраб.	Провер.	Рук. эр.	Масштаб	
				Площадки ПМ6, ПМ7
Петровский	Цибеткова	Горбуз	Р 34,9 кг. 60,1 кг.	1:50
Л. ш. н. р.	Чурков	Андреев	Лист 1	Листов 1
Гл. спец.	Андреев	Альмушпер	Мострой ССР	
Нач. отд.	Альмушпер		СИНТЕЗ ДОКЛАДОВ ПРОЕКТ	
			г. Москва	

Копиров. Лаценко 17.03.82 82 Формат 12г.



Формы Зам.	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>					
И		КЖИ-ПМ8	Оборачный чертеж		
<u>Детали</u>					
Б/4	1	—	L75*6 ГОСТ 8509-72 L=1060	2	7,3
Б/4	2	—	L75*6 — — — L=600	2	4,1
Б/4	3	—	Лист ПБ 406-600-1060 ГОСТ 8706-78	М ² 0,61	10,0

1. Сварку вести электродами Э42 ГОСТ 9467-75 сварные швы h=3 мм.
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания по л. КЖ-6 альбом I.

ТП-902-2-350-КЖИ-ПМ8

Площадка
ПМ8

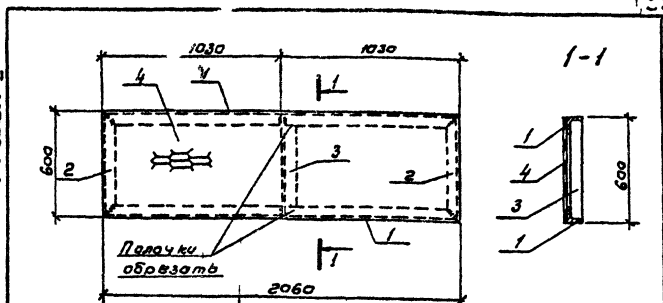
Студия Масса Площадь

Р 328 кг 1,20

Лист 1 Листов 1

Сталь класса С34/23
марки ВСт.3 кп2
ГОСТ 380-71*

Госстрой СССР
СНОВЗВОДКАНАПРОЕКТ
г. Москва



Формы Зам.	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>					
И		КЖИ-ПМ9	Оборачный чертеж		
<u>Детали</u>					
Б/4	1	—	L75*6 ГОСТ 8509-72 L=2060	2	14,2
Б/4	2	—	L75*6 — — — L=600	2	4,1
Б/4	3	—	L75*6 — — — L=588	1	4,0
Б/4	4	—	Лист ПБ 406-600-2060 ГОСТ 8706-78	М ² 1,21	19,4

1. Сварку вести электродами Э42 ГОСТ 9467-75 сварные швы h=3 мм.
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания по л. КЖ-6 альбом II.

ТП 902-2-350-КЖИ-ПМ9

Площадка
ПМ9

Студия Масса Площадь

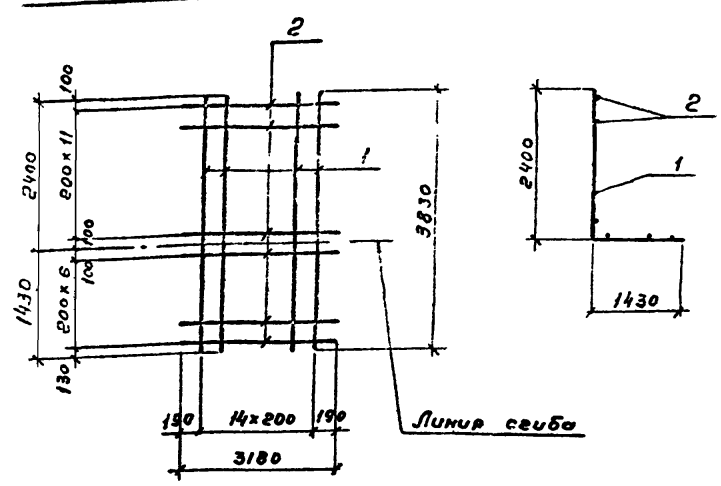
Р 690 кг 1,50

Лист 1 Листов 1

Сталь класса С34/23
марки ВСт.3 кп2
ГОСТ 380-71*

Госстрой СССР
СНОВЗВОДКАНАПРОЕКТ
г. Москва

Милатов проект 902-2-350 Альбом III



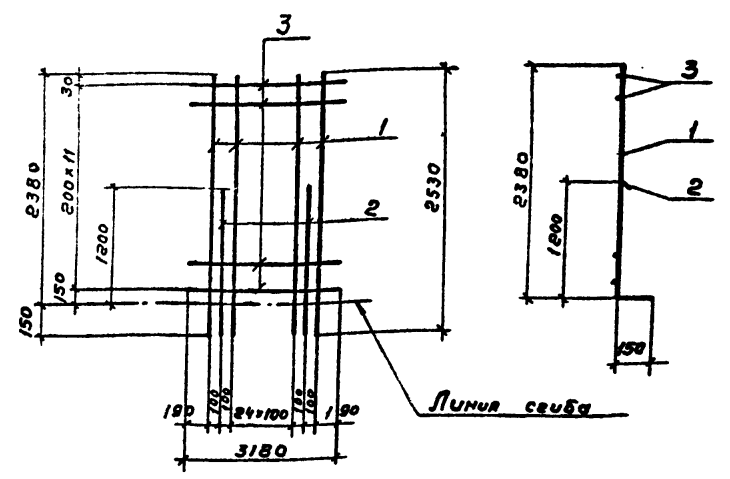
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса (шт. кг)
			<u>Документация</u>			
II			КЖИ-К1; 7; 4; 10-С1	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>			
IV	1		—	ф.ВЛШ, ГОСТ 5781-75, $\epsilon=2530$	15	1,5
IV	2		—	ф.ВЛШ — " — $\epsilon=3180$	19	0,7

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП-902-2-350-КЖИ-К1;4;7;10-С1

Камеры распределения и/или №1; 4; 7; 10		Студия	Масса	Норматив
Созр.б.	Петровых	Р	356кг	6/н
Созр.б.	Иванова			
Умк.	Платонов			
Созр. бр.	Горбуз	Лист 1	Листов 1	
Созр. бр.	Чурков	Госстрой СССР		
Созр. бр.	Соболев	СОВСВОДОКНАПРОЕКТ		
Созр. бр.	Григорьев	г. Москва		

Милатов проект 902-2-350 Альбом III



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса (шт. кг)
			<u>Документация</u>			
II			КЖИ-К1; 7; 4; 10-С2	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>			
IV	1		—	ф.ВЛШ, ГОСТ 5781-75, $\epsilon=2530$	15	1,0
IV	2		—	ф.ВЛШ — " — $\epsilon=1350$	14	0,5
IV	3		—	ф.ВЛШ — " — $\epsilon=3180$	12	0,7

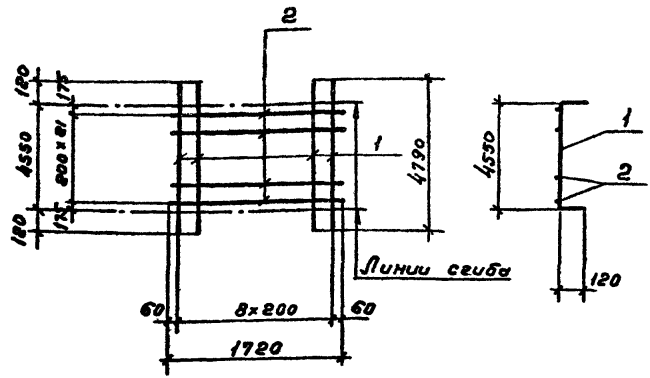
Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-К1;4;7;10-С2

Камеры распределения и/или №1; 4; 7; 10		Студия	Масса	Норматив
Созр.б.	Петровых	Р	304кг	6/н
Созр.б.	Иванова			
Умк.	Платонов			
Созр. бр.	Горбуз	Лист 1	Листов 1	
Созр. бр.	Чурков	Госстрой СССР		
Созр. бр.	Соболев	СОВСВОДОКНАПРОЕКТ		
Созр. бр.	Григорьев	г. Москва		

Альбом III

Тиловой проект 902-2-350



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса (шт. кг)
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-К1; 7-С3	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
5/4	1		—	ф.б.А III, ГОСТ 5781-75, e=4790	9	1,1
5/4	2		—	ф.б.А III — " — e=1720	22	0,4

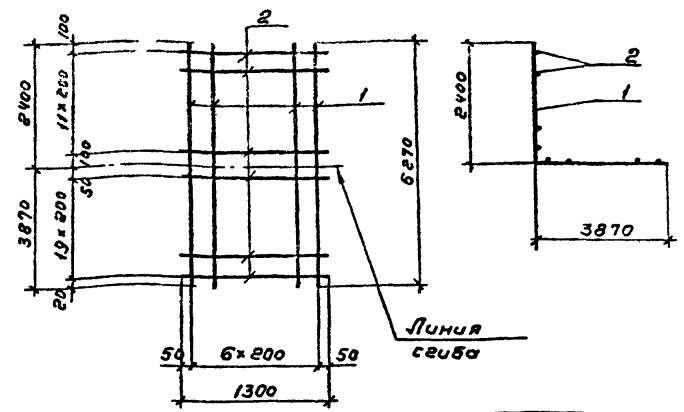
Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75

Имб. л. №, Ф.А. Подпись и дата

ТП-902-2-350 -КЖИ-К1;7-С3			Стация	Масса	Масштаб
Разроб.	Петрашевич	Зайцев	Р	18,7 кг	5/н
Провер.	Стеклова	Зайцев	Лист 1	Листов 1	
Инж. пр.	Горбуз	Зайцев	Госстрой СССР		
Инж. пр.	Чирков	Зайцев	СНОВЗВОДКАНАЛПРОЕКТИ		
Инж. пр.	Андреев	Зайцев	г. Москва		
Нач. отд.	Алтушкер	Зайцев			

Альбом III

Тиловой проект 902-2-350



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса (шт. кг)
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-К1; 7;10-С4	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
5/4	1		—	ф.б.А III, ГОСТ 5781-75 e=6270	7	2,4
5/4	2		—	ф.б.А III — " — e=1300	32	0,3

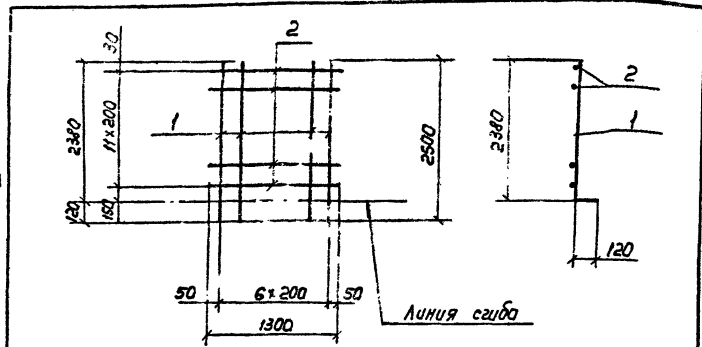
Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75

Имб. л. №, Ф.А. Подпись и дата

ТП 902-2-350-КЖИ-К1;7;10-С4			Стация	Масса	Масштаб
Разроб.	Петрашевич	Зайцев	Р	26,4 кг	5/н
Провер.	Стеклова	Зайцев	Лист 1	Листов 1	
Инженер	Платушкин	Зайцев	Госстрой СССР		
Инж. пр.	Горбуз	Зайцев	СНОВЗВОДКАНАЛПРОЕКТИ		
Инж. пр.	Чирков	Зайцев	г. Москва		
Инж. пр.	Андреев	Зайцев			
Нач. отд.	Алтушкер	Зайцев			

Рядован III

Типовой проект 902-2-350



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса тир. кг
				Документация		
И1			КНИ - К1; 4; 7; 10-С5	Сборочный чертёж ДЕТАЛИ		
Ф4	1		—	Ф6АII, ГОСТ 5781-75. e=2500	7	1,0
Ф4	2		—	Ф6АIII — " — e=1300	12	0,3

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

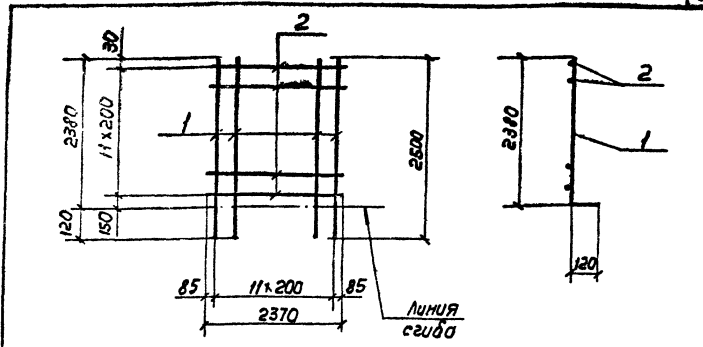
ТП 902-2-350-КНИ-К1, 4; 7; 10-С5

Камеры распределения ила N 1; 4; 7; 10	Сетка арматурная С5	Студия	Масса	Насчитано
		Р	10,6кг	δ/м
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СЕНТРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТ г. Москва				

Изм. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
Исполн.	Провер.	Смм.
Рис. эр.	Г.И. Смирнов	Г.И. Смирнов
Т.И. Смирнов	Ильин	Ильин
Нач. отд.	Ильин	Ильин

Рядован III

Типовой проект 902-2-350



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса тир. кг
				Документация		
И1			КНИ - К1; 4; 7; 10-С6	Сборочный чертёж ДЕТАЛИ		
Ф4	1		—	Ф6АII, ГОСТ 5781-75. e=2500	12	0,6
Ф4	2		—	Ф6АIII — " — e=2370	12	0,5

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КНИ-К1, 4; 7; 10-С6

Камеры распределения ила N 1; 4; 7; 10	Сетка арматурная С6.	Студия	Масса	Насчитано
		Р	13,2кг	δ/м
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СЕНТРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТ г. Москва				

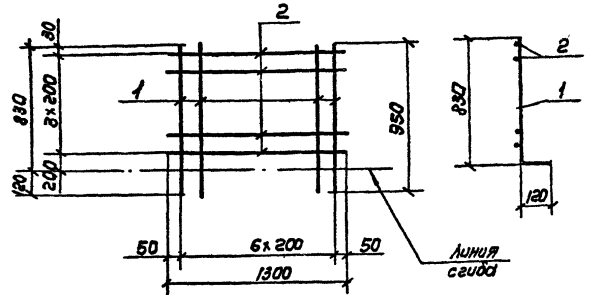
Изм. и подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №
Исполн.	Провер.	Смм.
Рис. эр.	Г.И. Смирнов	Г.И. Смирнов
Т.И. Смирнов	Ильин	Ильин
Нач. отд.	Ильин	Ильин

1787-03 86

Капировал: Абурулина

формат №

Типовой проект 902-2-350 Альбом III



Формат	Этаж	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КНИ - К1, 4; 7; 10-С7	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б/к	1		—	ф 6А II ГОСТ 5781-75, e=950	7	0.2
Б/к	2		—	ф 6А I — " — e=1300	4	0.3

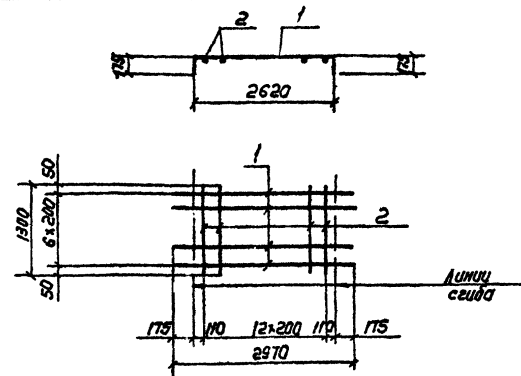
Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10322-75.

Лист № 1 из 1

Разработано			Студия			Масса		
И.инж.	Плотникова	И.инж.	Р	2,6кг	δ/м	Студия	Масса	Масштаб
Рук. эр.	Гарбуз	И.инж.	Лист 1	Листов 1				
Гл. инж.пр.	Чирков	И.инж.	СОВСВОДКАНАЛПРОЕКТ г.Москва					
Гл. спец.	Андреев	И.инж.						
Мол. ст.	Антонилев	И.инж.						

ТП 902-2-350 КНИ-К1,4;7,10-С7
 Камеры распределения ил
 № 1, 4; 7; 10
 сетка арматурная
 С7

Типовой проект 902-2-350 Альбом II



Формат	Этаж	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КНИ - К1, 4; 7; 10-С8	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б/к	1		—	ф 8А II ГОСТ 5781-75, e=2970	7	1.2
Б/к	2		—	ф 6А II — " — e=1300	13	0.3

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10322-75.

Лист № 1 из 1

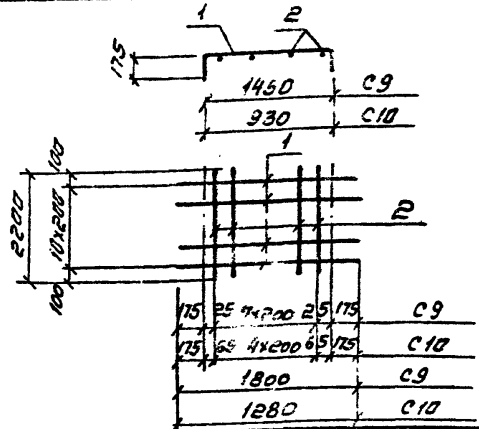
Разработано			Студия			Масса		
И.инж.	Плотникова	И.инж.	Р	12,3кг	δ/м	Студия	Масса	Масштаб
Рук. эр.	Гарбуз	И.инж.	Лист 1	Листов 1				
Гл. инж.пр.	Чирков	И.инж.	СОВСВОДКАНАЛПРОЕКТ г.Москва					
Гл. спец.	Андреев	И.инж.						
Мол. ст.	Антонилев	И.инж.						

ТП 902-2-350-КНИ-К1,4;7,10-С8
 Камеры распределения ил
 № 1, 4; 7; 10
 сетка арматурная
 С8

17887-03 87

Альбом II

Туповой проект 902-2-350



Формат	30x40	70x70	Обозначение	Наименование	кол	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-К1; 7-С9; 10	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
				<u>С9</u>		
Б/к	1		—	ФВАИ, Гост 5781-75, l=1800	И	0,7
Б/к	2		—	Ф6АІ — " — l=2200	В	0,5
				<u>С10</u>		
Б/к	1		—	ФВАИ, Гост 5781-75, l=1800	И	0,5
Б/к	2		—	Ф6АІ — " — l=2200	В	0,5

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и Гост 10922-75.

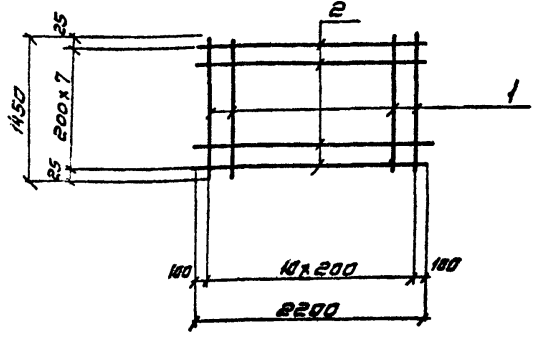
ТЛ-902-2-350-КЖИ-К1;7-С9;10

Камера распределения ила N 1;7		Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Петрашвили	Р	11,7 кг	5/М
Провер.	Цветкова		8,0 кг	
И.м.к.	Плотичина			
Р.ч.з.р.	Горбун	Лист 1		Листов 1
С.и.м.к.п.	Чирков	Госстрой СССР		
С.в.сп.	Андронов	СНОВИДЖИНАПРОЕКТ		
Нач. отд.	Алтышлер	г. Москва		

И.м.к.п. под. Петрашвили и др. (30x40) 70x70

Альбом III

Туповой проект 902-2-350



Формат	30x40	70x70	Обозначение	Наименование	кол	Примеч. масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-К1; 7-С11	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
Б/к	1		—	ФВАИ, Гост 5781-75, l=1450	И	0,6
Б/к	2		—	6АІ — " — l=2200	В	0,6

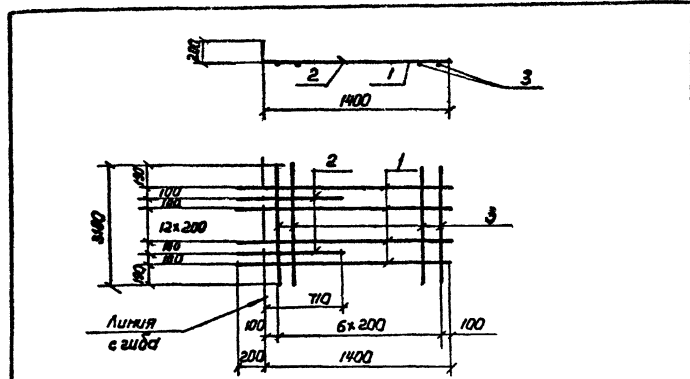
Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и Гост 10922-75.

ТЛ 902-2-350-КЖИ-К1;7-С11

Камера распределения ила N 1;7		Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Петрашвили	Р	11,4 кг	5/М
Провер.	Цветкова			
И.м.к.	Плотичина			
Р.ч.з.р.	Горбун	Лист 1		Листов 1
С.и.м.к.п.	Чирков	Госстрой СССР		
С.в.сп.	Андронов	СНОВИДЖИНАПРОЕКТ		
Нач. отд.	Алтышлер	г. Москва		

И.м.к.п. под. Петрашвили и др. (30x40) 70x70

17887-03 88



Кол.	Примеч. по ГОСТ 197.КГ	Наименование	Обозначение	Кол.	Примеч. по ГОСТ 197.КГ
<u>Документация</u>					
1		сборочный чертёж	КНИ - К1; Ч; Т; 10-С12		
<u>Детали</u>					
9/4	1	φ 8A II, ГОСТ 5781-75, e=1600	—	9	0.6
8/4	2	φ 8A II — " — e=910	—	8	0.4
7/4	3	φ 6A II — " — e=310	—	7	0.7

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

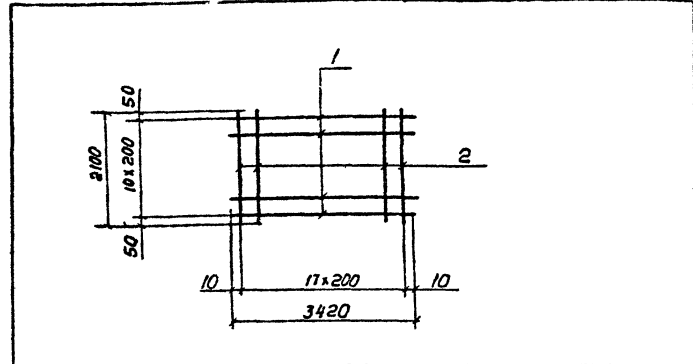
ТП-902-2-350-КНИ-К1,Ч,Т,10-С12

Камера распределения ил
№ 1, 4, 7, 10.
Сетка арматурная
С12

Стандия	Масса	Масштаб
Р	13,5 кг	δ/и
Лист 1	Листов 1	

Госстрой СССР
СОВЕЩАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР
г. Москва

Формат 11



Кол.	Примеч. по ГОСТ 197.КГ	Наименование	Обозначение	Кол.	Примеч. по ГОСТ 197.КГ
<u>Документация</u>					
1		сборочный чертёж	КНИ - К1 - С12		
<u>Детали</u>					
11/4	1	φ 8A II ГОСТ 5781-75, e=3420	—	11	1.4
18/4	2	φ 8A II — " — e=2100	—	18	0.8

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КНИ-К1-С12

Камера распределения ил
№ 1
Сетка арматурная С12.

Стандия	Масса	Масштаб
Р	29,8 кг	δ/и
Лист 1	Листов 1	

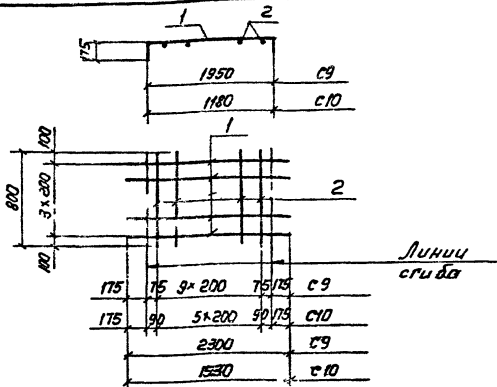
Госстрой СССР
СОВЕЩАТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР
г. Москва

17857-03 89

Копирован: Лабухина

Формат 11B

Типовой проект 902-2-350



Шк. и подл. Подпись и дата. ВЗН. Шк.Х

Формат	Возв.	Таб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И/			КНИ - К4 - с9; 10	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>с9</u>						
3/4	1		—	φ 8AII ГОСТ 5781-75, E=2300	4	1.0
3/4	2		—	φ 6AII ————— E=800	10	0.2
<u>с10</u>						
3/4	1		—	φ 8AII ГОСТ 5781-75, E=1530	4	0.6
3/4	2		—	φ 6AII ————— E=800	6	0.2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10322-75

ТП-902-2-350-КНИ-К4-С9; 10

Камера распределения или
К4.
Сетки арматурные
с9; с10

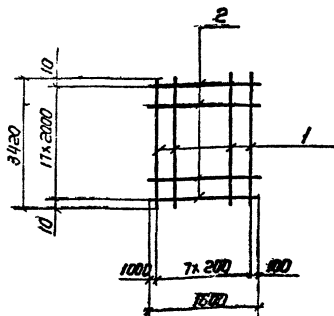
Станд.	Масса	Материал
Р	60кг ±6кг	3/4
Лист 1	Листов 1	

Госстроя СССР
СООБЩЕСТВЕННЫЙ ПРОЕКТ
г. Москва

Формат ИВ

Рильсон III

Типовой проект 902-2-350



Шк. и подл. Подпись и дата. ВЗН. Шк.Х

Формат	Возв.	Таб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И/			КНИ - К2; 4; 5 - с13	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
3/4	1		—	φ 8AII, ГОСТ 5781-75, E=2300	4	1.4
3/4	2		—	φ 8AII ————— E=800	18	0.6

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10322-75.

ТП 902-2-350-КНИ-К2; 4; 5-С13

Камеры распределения или
К2; 4; 5
сетки арматурные
с13

Станд.	Масса	Материал
Р	220кг	3/4
Лист 1	Листов 1	

Госстроя СССР
СООБЩЕСТВЕННЫЙ ПРОЕКТ
г. Москва

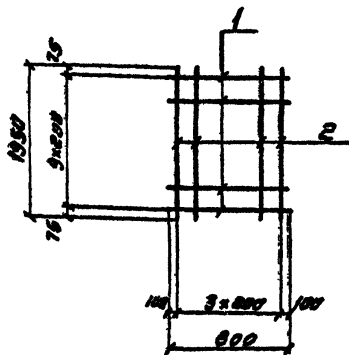
17887-03 90

Капуриков: Лавружина

Формат ИВ

Альбом №

Титуловый проект 902-2-350



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса (шт. кг.)
		<u>Документация</u>		
И	КЖИ-К4-С11	Сборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
1	—	ФБЯІ, ГОСТ 5781-75, $\ell=800$	10	0,2
2	—	ФБЯІІ — " — $\ell=1450$	4	0,6

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ-902-2-350-КЖИ-К4-С11

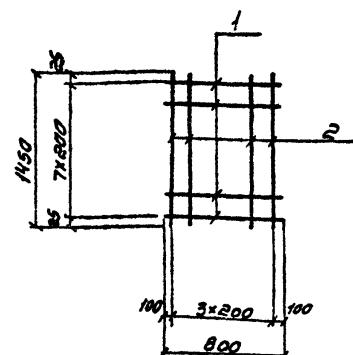
Категория	Исполнитель	Должность	Подпись	Дата	Категория	Исполнитель	Должность	Подпись	Дата
Проект	Иванов	Инженер			Проект	Иванов	Инженер		
Конструктор	Петрова	Инженер			Конструктор	Петрова	Инженер		
Архитектор	Сидорова	Инженер			Архитектор	Сидорова	Инженер		
Инженер	Горбунов	Инженер			Инженер	Горбунов	Инженер		
Механик	Смирнов	Инженер			Механик	Смирнов	Инженер		
Электрик	Андреев	Инженер			Электрик	Андреев	Инженер		
Теплотехник	Васильев	Инженер			Теплотехник	Васильев	Инженер		

Категория распределения или №4
Сетка арматурная С11

Стандарт	Масса	Масштаб
Р	52кг	5/М
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СНОВАХОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Альбом №

Титуловый проект 902-2-350



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса (шт. кг.)
		<u>Документация</u>		
И	КЖИ-К10-С11	Сборочный чертёж		
		<u>Детали</u>		
1	—	ФБЯІ, ГОСТ 5781-75, $\ell=800$	8	0,2
2	—	ФБЯІІ — " — $\ell=1450$	4	0,6

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-350-КЖИ-К10-С11

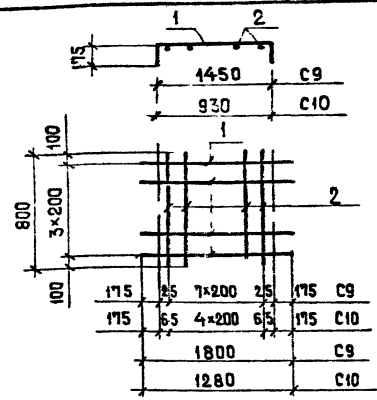
Категория	Исполнитель	Должность	Подпись	Дата	Категория	Исполнитель	Должность	Подпись	Дата
Проект	Иванов	Инженер			Проект	Иванов	Инженер		
Конструктор	Петрова	Инженер			Конструктор	Петрова	Инженер		
Архитектор	Сидорова	Инженер			Архитектор	Сидорова	Инженер		
Инженер	Горбунов	Инженер			Инженер	Горбунов	Инженер		
Механик	Смирнов	Инженер			Механик	Смирнов	Инженер		
Электрик	Андреев	Инженер			Электрик	Андреев	Инженер		
Теплотехник	Васильев	Инженер			Теплотехник	Васильев	Инженер		

Категория распределения или №10
Сетка арматурная С11

Стандарт	Масса	Масштаб
Р	4,0кг	5/М
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СНОВАХОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Альбом II

Тилобай проект 902-2-350



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса тшт. кг
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-К10-С9; 10	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
				<u>С9</u>		
БЧ	1		—	φ 8 АШ, ГОСТ 5781-75, l=1800	4	0,7
БЧ	2		—	φ 6 АШ — — — l=800	8	0,2
				<u>С10</u>		
БЧ	1		—	φ 8 АШ, ГОСТ 5781-75, l=1280	4	0,5
БЧ	2		—	φ 6 АШ — — — l=800	8	0,2

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

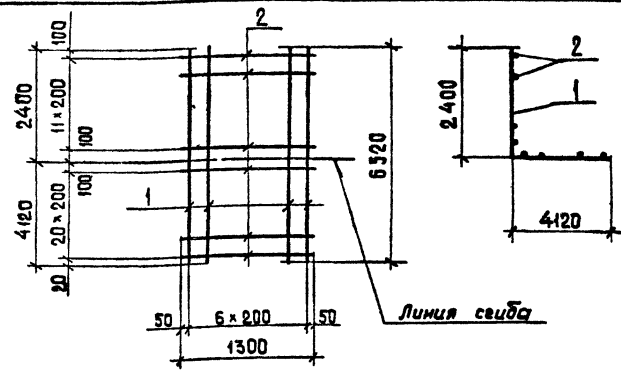
ТЛ 902-2-350-КЖИ-К10-С9;10

			Камера распределения ил N 10	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Иванов	Щуляков	Сетки арматурные С9; С10	Р.	4,4 кг	Б/М
Провер.	Щуляков	Иванов		Лист 1	3,6 кг	1
Инж.	Платинина	Щуляков	Госстрой СССР СОВЕЗВОДКАПРОЕКТ г. Москва			
Рук.гр.	Гарбуз	Щуляков				
Тех.спец.	Иванов	Щуляков				
Нач. отд.	Ильин	Щуляков				

Формат 118

Альбом II

Тилобай проект 902-2-350



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса тшт. кг
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-К4-С4	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
БЧ	1		—	φ 8 АШ, ГОСТ 5781-75, l=6520	7	2,6
БЧ	2		—	φ 6 АШ — — — l=1300	33	0,3

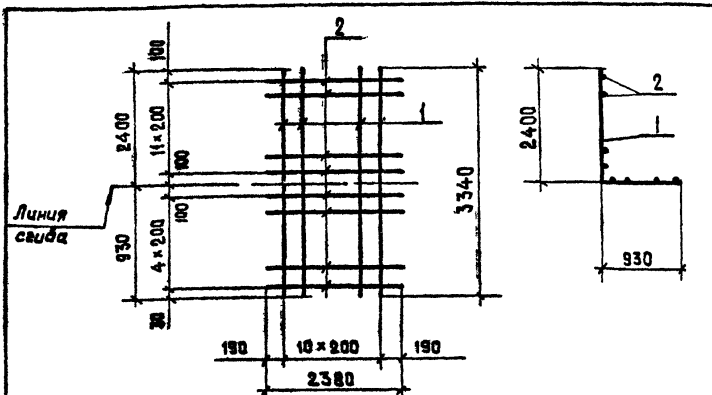
Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-350-КЖИ-К4-С4

			Камера распределения ил N 4	Стадия	Масса	Масштаб
Разраб.	Иванов	Щуляков	Сетка арматурная С4	Р.	28,1 кг	Б/М
Провер.	Щуляков	Иванов		Лист 1		1
Инж.	Платинина	Щуляков	Госстрой СССР СОВЕЗВОДКАПРОЕКТ г. Москва			
Рук.гр.	Гарбуз	Щуляков				
Тех.спец.	Иванов	Щуляков				
Нач. отд.	Ильин	Щуляков				

Копировал Щуляковская 19887-03 32

Формат 118

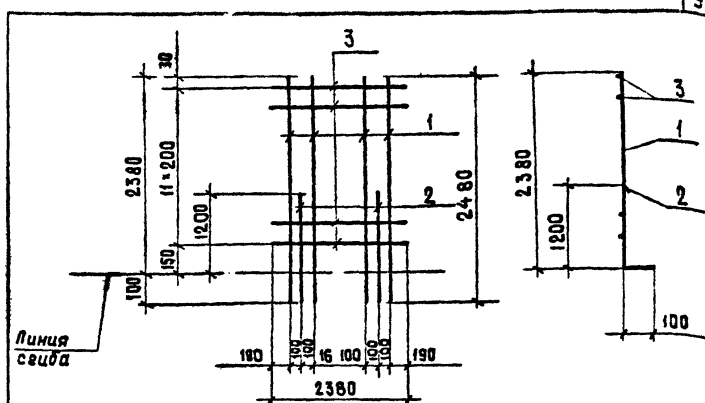


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса / шт. кг
<u>Документация</u>						
И1			КЖИ-К2; 8; 5; 11-С1	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/4	1		—	ФВАШ ГОСТ 5781-75, $\ell=3340$	11	1,3
Б/4	2		—	ФВАШ — — — $\ell=2380$	17	0,5

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-К2; 8; 5; 11-С1

Разраб.	Легенда	Корр.	Стандия	Масса	Масштаб
Проект	Цветкова	Жувай	Р	22,8 кг	Б/М
Рук. пр.	Гарбуз	Жувай	Лист 1	Листов 1	
Инж. пр.	Чирков	Жувай	Госстрой СССР		
Пл. спец.	Андреев	Жувай	СЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
Исполн.	Альчигов	Жувай	г. Москва		



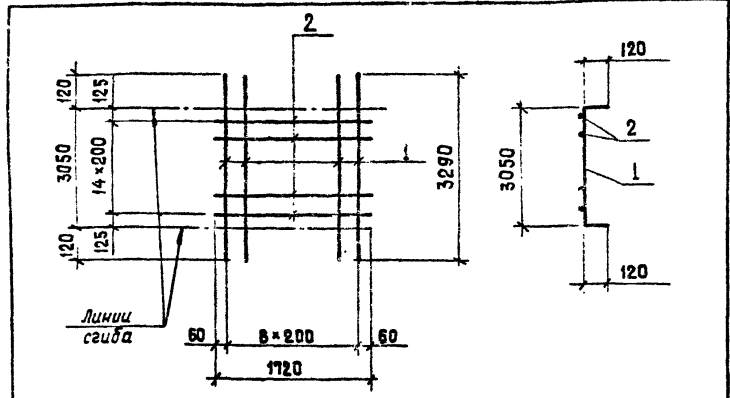
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса / шт. кг
<u>Документация</u>						
И1			КЖИ-К2; 8; 5; 11-С2	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/4	1		—	ФВАШ ГОСТ 5781-75, $\ell=2480$	14	1,0
Б/4	2		—	ФВАШ — — — $\ell=1300$	10	0,5
Б/4	3		—	ФВАШ — — — $\ell=2380$	12	0,5

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75

ТП 902-2-350 КЖИ-К2; 8; 5; 11-С2

Разраб.	Легенда	Корр.	Стандия	Масса	Масштаб
Проект	Цветкова	Жувай	Р	22,0 кг	Б/М
Инж.	Платунина	Жувай	Лист 1	Листов 1	
Рук. пр.	Гарбуз	Жувай	Госстрой СССР		
Инж. пр.	Чирков	Жувай	СЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
Пл. спец.	Андреев	Жувай	г. Москва		
Исполн.	Альчигов	Жувай	г. Москва		

Альбом III
Тиловой проект 902-2-350



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1 шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-К2; В; 4; 10-С3	Сборочный чертеж Детали		
БН	1		—	φ8АШ, ГОСТ 5781-75, l=3290	9	0,8
БН	2		—	φ8АШ — " — l=1720	15	0,4

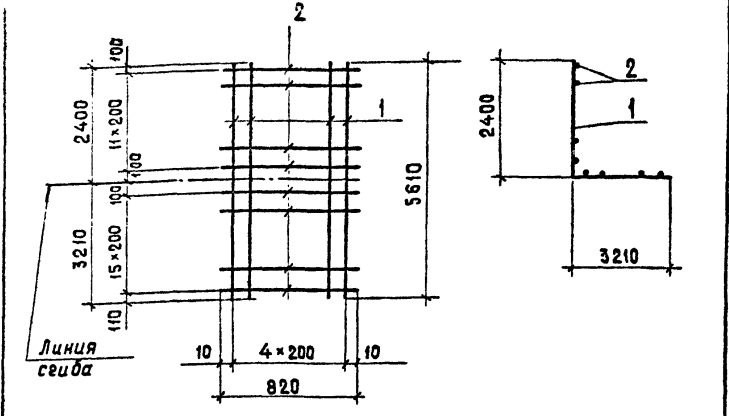
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

Имя, № подл., Подпись и дата
Взам. инв. №

ТЛ 902-2-350-КЖИ-К2;4;В;10-С3		
Разраб.	Петравакская	Лидер
Масштаб	Цветкова	Лидер
Инж.	Платина	Лидер
Руч.ер.	Горбуз	Лидер
Тех. инж.	Ушаков	Лидер
Тл. спец.	Яковлев	Лидер
Нач. отд.	С. Сундлер	Лидер
Камеры распределения ил N 2; 4; 8; 10 Сетка арматурная С3		
Сталь	Р	13,2 кг
Масса	Б/М	
Масштаб	Б/М	
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Формат 118

Альбом III
Тиловой проект 902-2-350



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1 шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-К2; В; 5; 11-С4	Сборочный чертеж Детали		
БН	1		—	φ8АШ, ГОСТ 5781-75, l=5610	5	2,2
БН	2		—	φ8АШ — " — l=800	28	0,2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

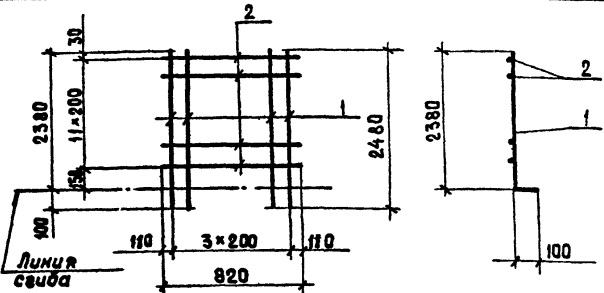
Имя, № подл., Подпись и дата
Взам. инв. №

ТЛ 902-2-350-КЖИ-К2; В; 5; 11-С4		
Разраб.	Петравакская	Лидер
Масштаб	Цветкова	Лидер
Инж.	Платина	Лидер
Руч.ер.	Горбуз	Лидер
Тех. инж.	Ушаков	Лидер
Тл. спец.	Яковлев	Лидер
Нач. отд.	С. Сундлер	Лидер
Камеры распределения ил N 2; 5; 8; 11 Сетка арматурная С4		
Сталь	Р	16,6 кг
Масса	Б/М	
Масштаб	Б/М	
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Копировал Шуляковская

17887-03 34

Формат 118



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
II			КЖИ - К2; 8; 5; 11 - С5	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		—	φ 8 АШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=2480	4	1,0
БЧ	2		—	φ 6 АШ — " — ℓ=820	12	0,2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

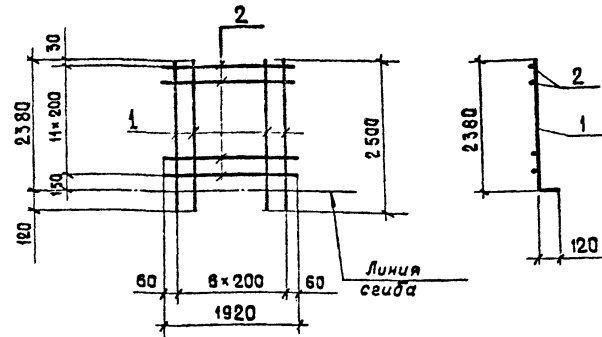
ТП 902-2-350 КЖИ-К2; 5; 8; 11-С5

Шифр № п. л. и дата. Подпись и дата (вместо инициалов)

Разраб. Петрова И.И.
 Провер. Цветкова С.С.
 Инж. Плещина И.И.
 Рук.вр. Горбуз В.В.
 Гл. инж. Чирков И.И.
 Гл. спец. Андреев И.И.
 Нач. отд. Ильин И.И.

Камеры распределения ила
 № 2; 5; 8; 11
 Сетка арматурная
 С5

Стадия	Масса	Масштаб
Р	6,4 кг	Б/М
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва		



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
II			КЖИ - 2; 8; 5; 11 - С6	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
БЧ	1		—	φ 8 АШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=2500	9	0,5
БЧ	2		—	φ 6 АШ — " — ℓ=1920	12	0,4

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75

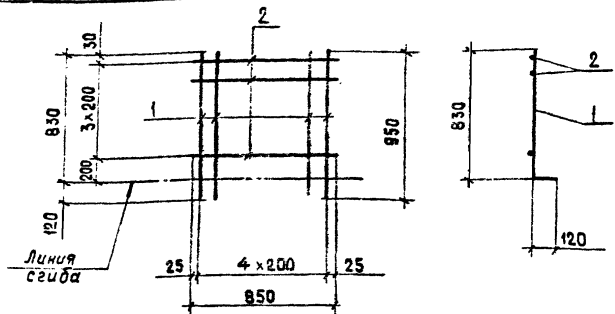
ТП 902-2-350-КЖИ-К2; 5; 8; 11-С6

Шифр № п. л. и дата. Подпись и дата (вместо инициалов)

Разраб. Петрова И.И.
 Провер. Цветкова С.С.
 Инж. Плещина И.И.
 Рук.вр. Горбуз В.В.
 Гл. инж. Чирков И.И.
 Гл. спец. Андреев И.И.
 Нач. отд. Ильин И.И.

Камеры распределения ила
 № 2; 5; 8; 11
 Сетка арматурная
 С6

Стадия	Масса	Масштаб
Р	9,3 кг	Б/М
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва		



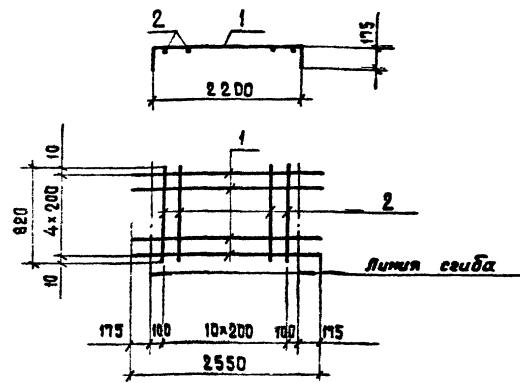
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ - К2; 8; 5; 11-С7	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				ФБАШ, ГОСТ 5781-75, L=950	5	0.2
				ФБА1 — " — L=850	4	0.2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-350 - КЖИ-К2; 5; 8; 11-С7

Исполн.	С.И.С.	Провер.	И.В.С.
Инж. пр.	С.И.С.	Инж. пр.	И.В.С.
Т. спец.	И.В.С.	Т. спец.	И.В.С.
Листов	1	Листов	1

Камеры распределения ила №2; 5; 8; 11.	Сталь	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С7	Р	1,8 кг	5/М
	Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНПРОЕКТ г. Москва			



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ - К2; 8; 5; 11-С8	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/4	1			ФБАШ ГОСТ 5781-75, L=2550	4	1.0
Б/4	2			ФБАШ — " — L=820	11	0.2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

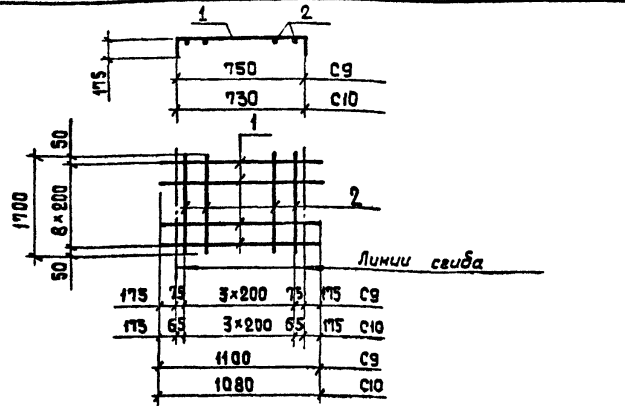
ТЛ 902-2-350-КЖИ-К2; 5; 8; 11-С8

Исполн.	С.И.С.	Провер.	И.В.С.
Инж. пр.	С.И.С.	Инж. пр.	И.В.С.
Т. спец.	И.В.С.	Т. спец.	И.В.С.
Листов	1	Листов	1

Камеры распределения ила №2; 5; 8; 11.	Сталь	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С8	Р	6,2 кг	5/М
	Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНПРОЕКТ г. Москва			

Альбом III

Тиловой проект 902-2-350



Формат	Зона	Лин.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КЖИ - К2; 8 - С9; 10	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>С9</u>						
Б/4	1		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, L=1100	9	0,4
Б/4	2		—	Ф6А1 — " — L=1700	4	0,4
<u>С10</u>						
Б/4	1		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, L=1080	9	0,4
Б/4	2		—	Ф6А1 — " — L=1700	4	0,4

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10 922-75.

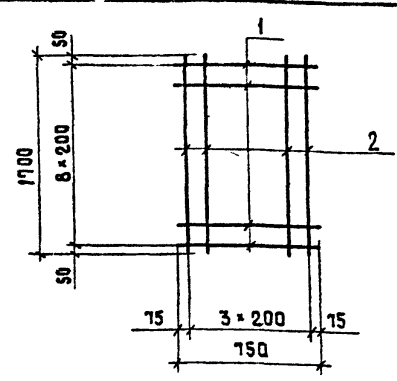
ТЛ 902-2-350-КЖИ-К2;8-С9;10

Разраб.	Петрова-Лаврова	Таш	Камеры распределения ила N 2; 8	Стадия	Масса	Масштаб
Провер.	Иванова	Иванов		Р	5,2 кг	Б/М
Инж.	Платочкина	Минин	Сетки арматурные С9; С10	Лист 1	Листов 1	
Инж.вр.	Гарбуз	Иванов		Госстрой СССР СНПОЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Инж.пр.	Чирков	Иванов				
Инж.спец.	Явдочкина	Иванов				
Нач. отд.	Альшиллер	Иванов				

Формат ИВ

Альбом III

Тиловой проект 902-2-350



Формат	Зона	Лин.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КЖИ - К2; 8 - С11	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/4	1		—	Ф8АШ ГОСТ 5781-75; L=150	9	0,3
Б/4	2		—	Ф6А1 — " — L=1700	4	0,4

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10 922-75.

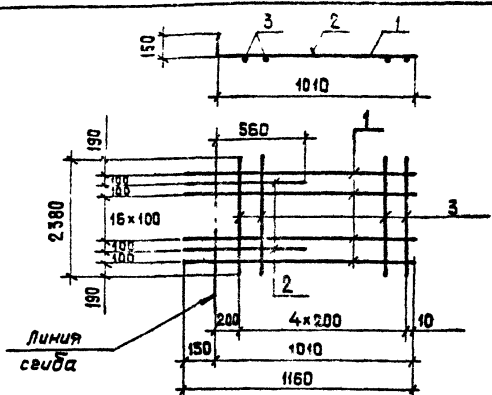
ТЛ 902-2-350 КЖИ-К2;8-С11

Разраб.	Петрова-Лаврова	Таш	Камеры распределения ила N 2; 8.	Стадия	Масса	Масштаб
Провер.	Иванова	Иванов		Р	4,3 кг	Б/М
Инж.	Платочкина	Минин	Сетка арматурная С11	Лист 1	Листов 1	
Инж.вр.	Гарбуз	Иванов		Госстрой СССР СНПОЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Инж.пр.	Чирков	Иванов				
Инж.спец.	Явдочкина	Иванов				
Нач. отд.	Альшиллер	Иванов				

Копировал Шуляковская

17887-03 97

Формат ИВ

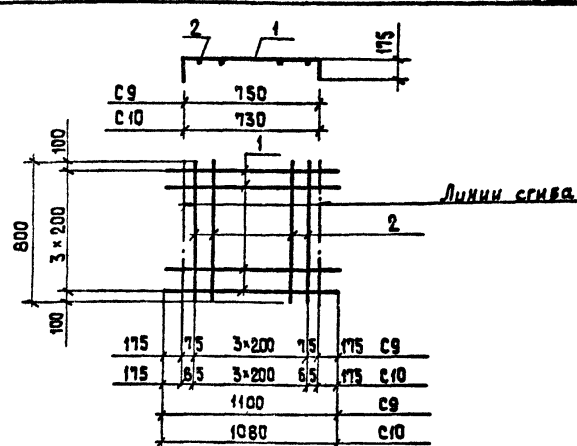


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
И			КЖИ - К2; 8; 5; 11 - С12	Сборочный чертёж <u>Детали</u>		
		1		Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, $\ell=1160$	11	0,4
		2		Ф8АШ — — — — — $\ell=810$	10	0,3
		3		Ф8АШ — — — — — $\ell=2380$	5	0,5

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 - КЖИ-К2; 8; 5; 11-С12

Камеры распределения ила №2; 8; 5; 11		Статия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С12		Р	0,9 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва				



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К. №	Примеч. масса 1шт. кг
И			КЖИ - К5 - С9; 10	Сборочный чертёж <u>Детали</u>		
				<u>С9</u>		
Б/Ч	1			Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, $\ell=1100$	4	0,2
Б/Ч	2			Ф8АШ — — — — — $\ell=800$	4	0,2
				<u>С10</u>		
Б/Ч	1			Ф8АШ ГОСТ 5781-75, $\ell=1080$	4	0,2
Б/Ч	2			Ф8АШ — — — — — $\ell=800$	4	0,2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 - КЖИ-К5-С9; 10

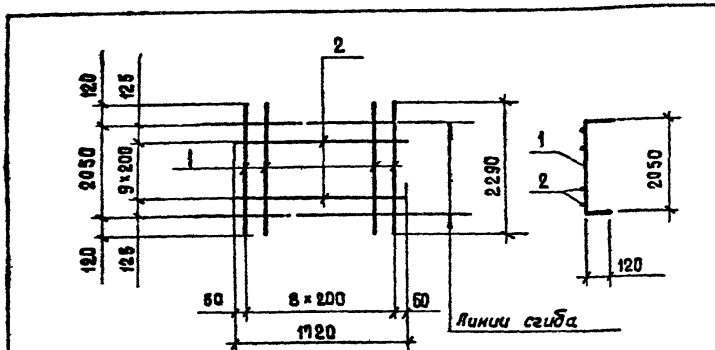
Камера распределения ила №5		Статия	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С9; С10		Р	1,6 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва				

ИВ и подл. Подпись и дата. Зона, лист, №

Разроб. Угрюмова
Провер. Цветкова
Инж. Платунина
Рук. гр. Гарбуз
Гл. инж. пр. Чирков
Гл. спец. Андрианов
Нач. отд. Альтшуллер

ИВ и подл. Подпись и дата. Зона, лист, №

Разроб. Угрюмова
Провер. Цветкова
Инж. Платунина
Рук. гр. Гарбуз
Гл. инж. пр. Чирков
Гл. спец. Андрианов
Нач. отд. Альтшуллер

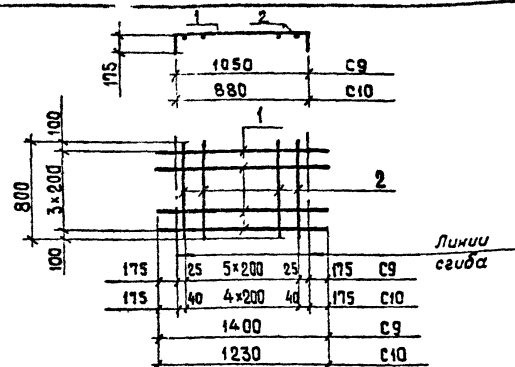


Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса шт. кг
		<u>Документация</u>		
И1	КЖИ - К5 ; И1 - С3	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
5/1	1	ФВАШ, ГОСТ 5781-75; $\ell = 2290$	9	0,5
5/2	2	ФВАШ — " — $\ell = 1720$	10	0,4

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 КЖИ-К5; И1-С3

Разраб.	Исполнитель	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Провер.	Исполнитель		Р	8,5 кг	Б/М
Исполн.	Исполнитель		Лист 1 Листов 1		
Гл. спец.	Исполнитель		Госстроя СССР		
Нач. отв.	Исполнитель		Совхоздокналадпроект г. Москва		

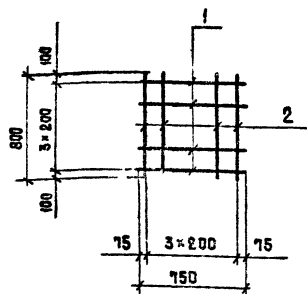


Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса шт. кг
		<u>Документация</u>		
И1	КЖИ - К11 - С9; 10	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
		<u>С9</u>		
5/1	1	ФВАШ, ГОСТ 5781-75; $\ell = 1400$	4	0,6
5/2	2	ФВАШ — " — $\ell = 800$	6	0,2
		<u>С10</u>		
5/4	1	ФВАШ ГОСТ 5781-75 $\ell = 1230$	4	0,5
5/4	2	ФВАШ — " — $\ell = 800$	5	0,2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-К11-С9; 10

Разраб.	Исполнитель	Дата	Стадия	Масса	Масштаб
Провер.	Исполнитель		Р	3,6 кг	Б/М
Исполн.	Исполнитель		Лист 1 Листов 1		
Гл. спец.	Исполнитель		Госстроя СССР		
Нач. отв.	Исполнитель		Совхоздокналадпроект г. Москва		



Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. шт. кг
		<u>Документация</u>		
И	КЖИ - К5 - С11	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
Б4	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, $\rho = 150$	4	0.3
Б4	—	ФБА1 — — — — — $\rho = 800$	4	0.2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II - 21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 КЖИ - К5 - С11

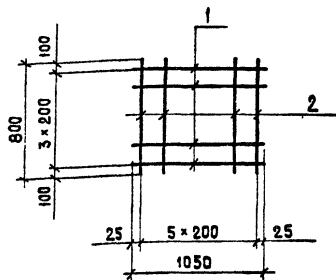
Камера распределения ил № 5.	Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С11	Р	2,0 кг	Б/М
	Лист 1	Листов 1	

Госстрой СССР
СНЗБВОДКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Формат 1/8

Шв. ч. подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Разраб.	Петров	В.И.
Провер.	Шелкова	Л.И.
Инж.	Платинина	М.И.
Рис. гр.	Гарбуз	С.И.
П. инж. гр.	Черков	В.И.
П. спец.	Андреев	В.И.
нач. отд.	Альтшулер	В.И.



Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. шт. кг
		<u>Документация</u>		
И	КЖИ - К11 - С11	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
Б4	1	ФВАШ ГОСТ 5781-75, $\rho = 1050$	4	0.4
Б4	2	ФБА1 — — — — — $\rho = 800$	6	0.2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II - 21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 - КЖИ - К11 - С11

Камера распределения ил № 11	Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С11	Р	2,8 кг	Б/М
	Лист 1	Листов 1	

Госстрой СССР
СНЗБВОДКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Шв. ч. подл. Подпись и дата Взам. инв. №

Разраб.	Петров	В.И.
Провер.	Шелкова	Л.И.
Инж.	Платинина	М.И.
Рис. гр.	Гарбуз	С.И.
П. инж. гр.	Черков	В.И.
П. спец.	Андреев	В.И.
нач. отд.	Альтшулер	В.И.

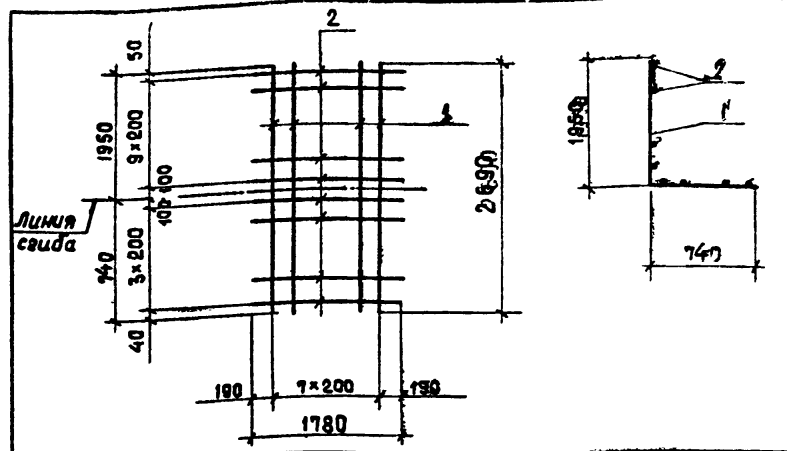
Копировал Шуляковская

17887-03 100

Формат 1/8

Альбом III

Типовой проект 902-2-350



Кол.	Примеч.	Масса 1шт. кг	Наименование	Обозначение	Формат Зона Лист
<u>Документация</u>					
11			Сборочный чертёж	КЖИ-КЗ, 9, 6, 12-С1	
<u>Детали</u>					
8	1.0		φ8АШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=2690	—	Б/Ч 1
14	0,4		φ6АШ — — — ℓ=1780	—	Б/Ч 2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75

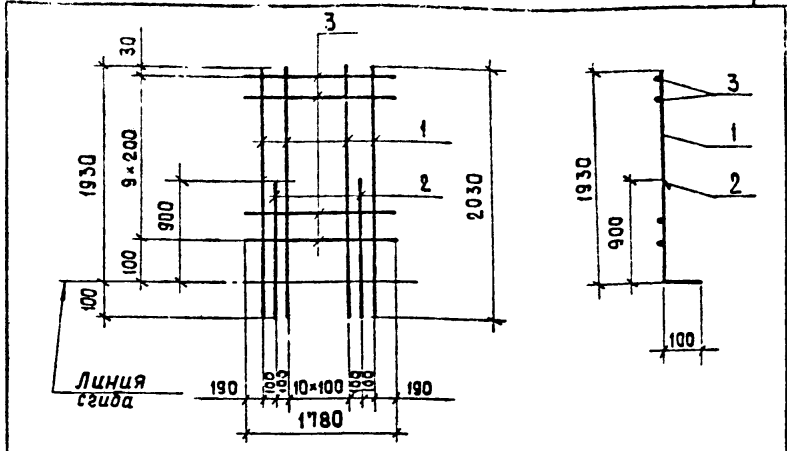
ТП 902-2-350 - КЖИ-КЗ, 6, 9, 12-С1

Разраб.	Проектировщик	Инженер	Стандарт	Масса	Масштаб
Разраб. Шупляков	Проектировщик Шупляков	Инженер Шупляков	Р	13,6 кг	5/м
Рис. ер. Горбиз	Платюхина	Минин	Сетка арматурная С1		
И.ч.ж.р. Чирков	Лист 1	Листов 1	Госстандарт СССР		
И. спец. Сидоров	СООБЩАЮЩИЙ НАПРЯЖ. КТ				
Нач. отд. Яковлев	г. Москва				

Формат 1/8

Альбом III

Типовой проект 902-2-350



Кол.	Примеч.	Масса 1шт. кг	Наименование	Обозначение	Формат Зона Лист
<u>Документация</u>					
11			Сборочный чертёж	КЖИ-КЗ, 9, 6, 12-С2	
<u>Детали</u>					
8	0,8		φ8АШ, ГОСТ 5781-75, ℓ=2030	—	Б/Ч 1
7	0,4		φ8АШ — — — ℓ=1000	—	Б/Ч 2
10	0,4		φ6АШ — — — ℓ=1780	—	Б/Ч 3

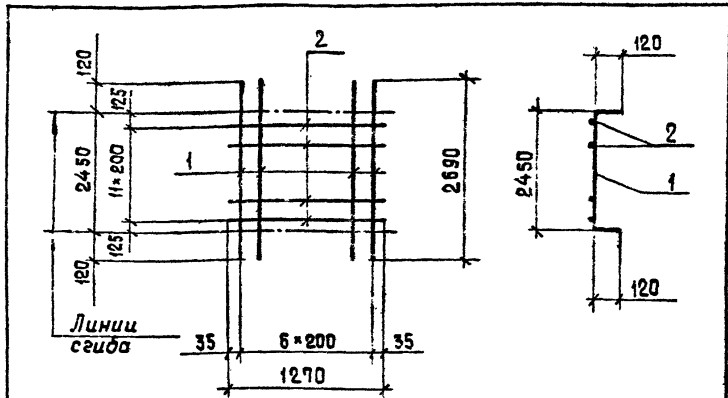
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 КЖИ КЗ, 6, 9, 12-С2

Разраб.	Проектировщик	Инженер	Стандарт	Масса	Масштаб
Разраб. Шупляков	Проектировщик Шупляков	Инженер Шупляков	Р	13,2 кг	5/м
Рис. ер. Горбиз	Платюхина	Минин	Сетка арматурная С2		
И.ч.ж.р. Чирков	Лист 1	Листов 1	Госстандарт СССР		
И. спец. Сидоров	СООБЩАЮЩИЙ НАПРЯЖ. КТ				
Нач. отд. Яковлев	г. Москва				

Копировал Шупляковская 17837-03 101

Формат 1/8

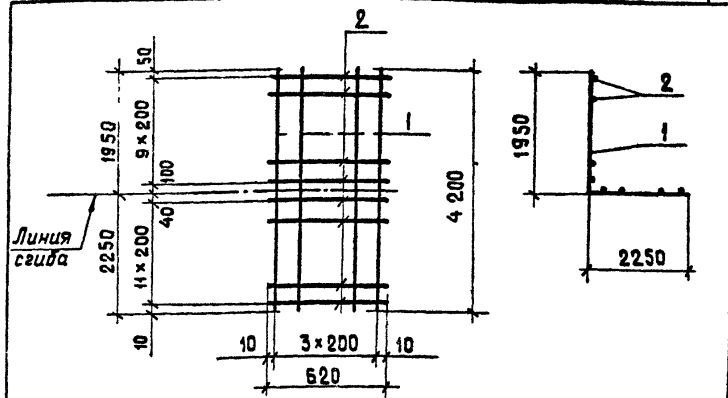


Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса штук. кг
		<u>Документация</u>		
И	КЖИ - КЗ; 9 - СЗ	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
Б/1	1	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, P-2690	7	0,6
Б/2	2	ФБАШ — " — P-1270	12	0,3

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350- КЖИ-КЗ; 9-СЗ

Разраб.			Исполн.			Камеры распределения ила N 3; 9	Стадия	Масса	Масштаб
Провер.	Умк.	Рук. гр.	И.и.ж.п.	И.л.ст.ч.	Нач.отд.				
Петраков	Шуляков	Шуляков	Шуляков	Шуляков	Шуляков	Сетка арматурная СЗ	Лист 1	Листов 1	
Шуляков	Шуляков	Шуляков	Шуляков	Шуляков	Шуляков		Госстрой СССР СНЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		



Формат Зона Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса штук. кг
		<u>Документация</u>		
И	КЖИ - КЗ; 9; 6; 12 - С4	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
Б/1	1	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, P-4200	4	1,6
Б/2	2	ФБАШ — " — P-620	21	0,1

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

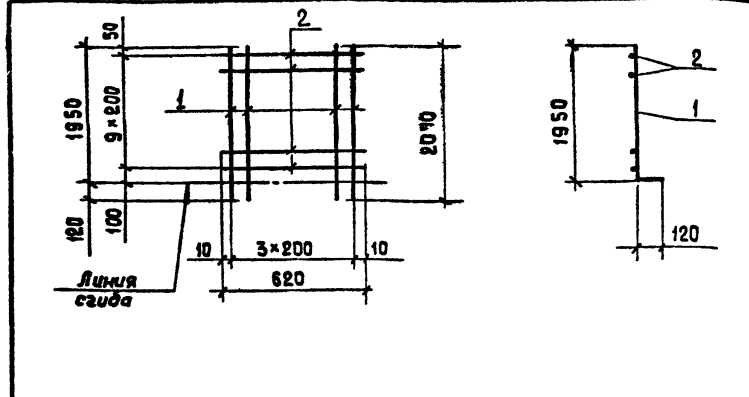
ТП 902-2-350 КЖИ-КЗ; 6; 9; 12 - С4

Разраб.			Исполн.			Камеры распределения ила N 3, 6, 9, 12	Стадия	Масса	Масштаб
Провер.	Умк.	Рук. гр.	И.и.ж.п.	И.л.ст.ч.	Нач.отд.				
Петраков	Шуляков	Шуляков	Шуляков	Шуляков	Шуляков	Сетка арматурная С4	Лист 1	Листов 1	
Шуляков	Шуляков	Шуляков	Шуляков	Шуляков	Шуляков		Госстрой СССР СНЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Альбом Д

Типовой проект 902-2-350

Шифр № в. г. Листов и всего листов № в. г.



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ - К3; 6; 9; 12-СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/И	1		—	φ8АШ, ГОСТ 5781-75, r=2070	4	0,8
Б/Ч	2		—	φ6АШ — " — r=620	10	0,1

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-К3;6;9;12-СБ

Разработчик	Проектировщик	Проверенный	Этап	Масса	Масштаб
И.И. Цветкова	И.И. Цветкова	И.И. Цветкова	Р	4,2 кг	Б/М
В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	Лист 1		Листов 1
В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	Госстрой СССР		
В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	СОИЗВОДПРОЕКТОСТРОИТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР		
В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	г. Москва		

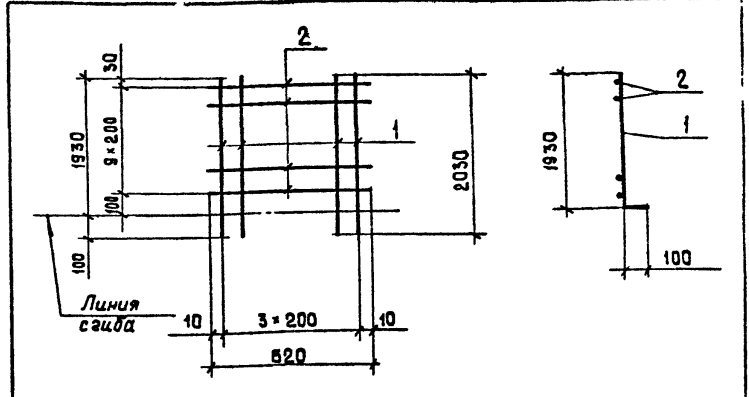
Формат ИВ

10

Альбом III

Типовой проект 902-2-350

Шифр № в. г. Листов и всего листов № в. г.



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ - К3, 6, 9, 12-СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/И	1		—	φ8АШ, ГОСТ 5781-75, r=2030	4	0,5
Б/Ч	2		—	φ6АШ — " — r=620	10	0,1

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-К3;6;9;12-СБ

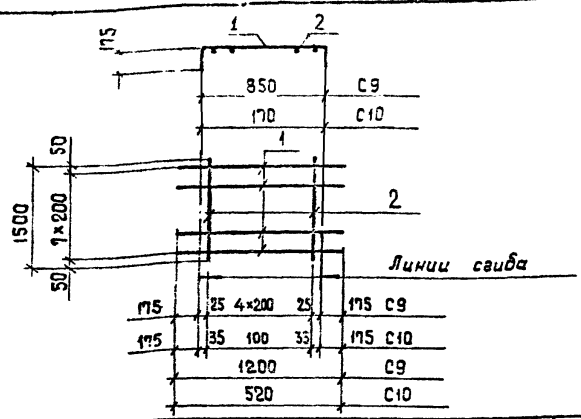
Разработчик	Проектировщик	Проверенный	Этап	Масса	Масштаб
И.И. Цветкова	И.И. Цветкова	И.И. Цветкова	Р	3,0 кг	Б/М
В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	Лист 1		Листов 1
В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	Госстрой СССР		
В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	СОИЗВОДПРОЕКТОСТРОИТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР		
В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	В.В. Плещинина	г. Москва		

Копировал Шуляковская 17887-03 103 Формат ИВ

Альбом III

Типовой проект 902-2-350

Дата: 1988 г.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ - КЗ; 9 - С9; 10	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С9</u>		
БМ	1		—	φ8AIII, ГОСТ 5781-75, l=1200	8	0,5
БМ	2		—	φ6AII — " — l=1500	5	0,3
				<u>С10</u>		
БМ	1		—	φ8AIII, ГОСТ 5781-75, l=520	8	0,2
БМ	2		—	φ6AII — " — l=1500	2	0,3

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-КЗ;9-С9;10

Стадия	Масса	Масштаб
Р	5,5 кг	Б/М
	2,2 кг	
Лист 1	Листов 1	

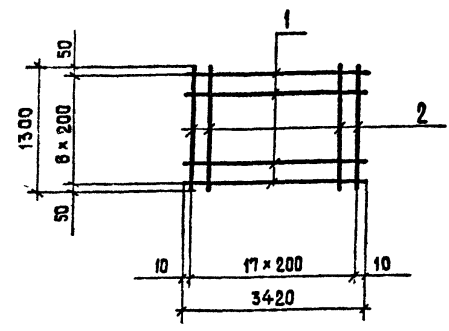
Камеры распределения ила
N 3,9
Сетки арматурные
С9; С10

Формат 118

Альбом III

Типовой проект 902-2-350

Дата: 1988 г.



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ - КЗ; 6 - С13	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
БМ	1		—	φ8AIII, ГОСТ 5781-75, l=3420	7	1,4
БМ	2		—	φ8AIII — " — l=1300	18	0,5

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-КЗ;6-С13

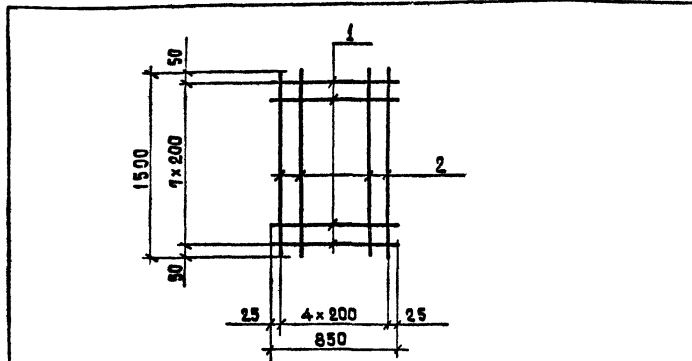
Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,88 кг	Б/М
Лист 1	Листов 1	

Камеры распределения ила
N 3; 6
Сетка арматурная
С13

Копировал Шуляковская

Формат 118

17887-03 104



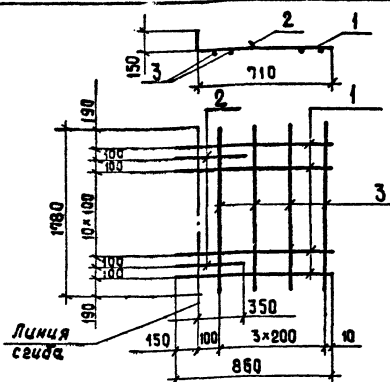
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ - КЗ; 9 - С11	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
БН	1		—	φ8AIII, ГОСТ 5781-75, ℓ=850	8	0,4
БН	2		—	φ8AII — " — ℓ=1500	5	0,3

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10 922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-КЗ;9-С11

Камеры распределения ила		Стадия	Масса	Масштаб
N 3; 9		Р	4,7 кг	6/м
Сетка арматурная С 11		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СОИЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва				

Формат 11Б



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ - КЗ; 6; 9; 12 - С12	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
БН	1		—	φ8AIII, ГОСТ 5781-75, ℓ=860	8	0,3
БН	2		—	φ8AIII — " — ℓ=500	7	0,2
БН	3		—	φ8AIII — " — ℓ=1780	4	0,4

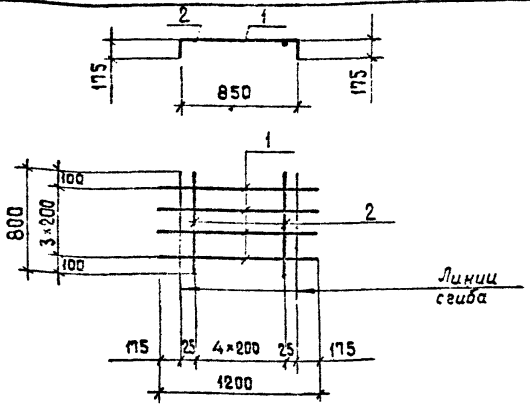
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10 922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-КЗ;6;9;12-С12

Камеры распределения ила		Стадия	Масса	Масштаб
N 3; 6; 9; 12.		Р	5,4 кг	6/м
Сетка арматурная С12		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СОИЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва				

Копировал Шуляковская 17887-03 105

Формат 11Б



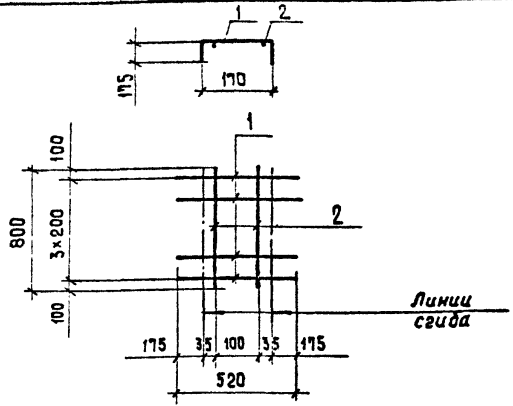
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ - К6; 12 - С9	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
			—	φ ВАШ, ГОСТ 5781-75, R=1200	4	0,5
			—	φ БА1 — " — R=800	5	0,2

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10 922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-К6;12-С9

Камеры распределения ила №6,12	Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С9	Р	3,0 кг	Б/М
	Лист 1	Листов 1	

Госстрой СССР
СОВЗВОДКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва



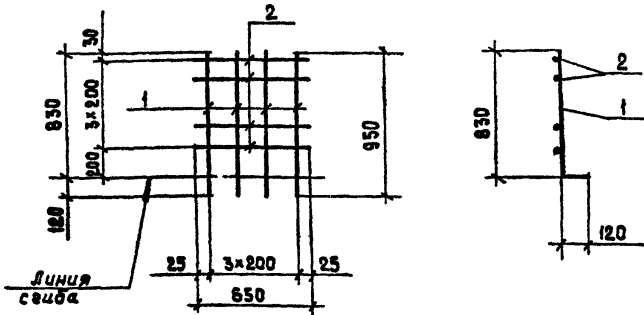
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ - К6; 12 - С10	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
Б/М	1		—	φ ВАШ, ГОСТ 5781-75, R=520	4	0,2
Б/М	2		—	φ БА1 — " — R=800	2	0,2

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10 922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-К6;12-С10

Камеры распределения ила №6;12	Лист	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С10	Р	1,2 кг	Б/М
	Лист 1	Листов 1	

Госстрой СССР
СОВЗВОДКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

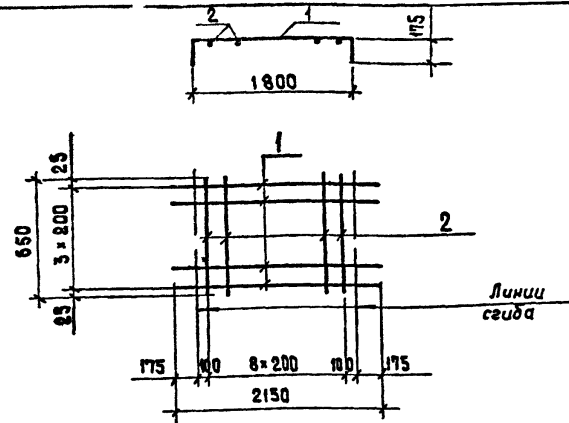


Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса шт. кг
			<u>Документация</u>		
И		КЖИ - КЗ, 9, 6, 12 - С7	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
БН	1	—	φ 8AII, ГОСТ 5781-75, R=950	4	0,2
БН	2	—	φ 6AII — — — R=650	4	0,1

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-КЗ; 9; 6; 12-С7

Разраб.	Петраповская	Л.С.	Камеры распределения или	Стадия	Масса	Масштаб
Провер.	Иветкова	С.И.	№ 3; 9; 6; 12	Р	1,2 кг	Б/М
Инж.	Платунина	М.И.	Сетка арматурная			
к.вр.	Гарбуз	В.В.	С7	Лист 1	Листов 1	
Инж.пр.	Чурков	В.И.		Госстрой СССР		
Гл. спец.	Андреев	В.И.		СНОВОВОДКАНАЛПРОЕКТ		
Нач. отд.	Алтышуллер	В.В.		г. Москва		



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса шт. кг
			<u>Документация</u>		
И		КЖИ - КЗ; 9; 6; 12 - С8	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			<u>С8</u>		
БН	1	—	φ 8AII ГОСТ 5781-75, R=2150	4	0,9
БН	2	—	φ 6AII — — — R=800	9	0,2

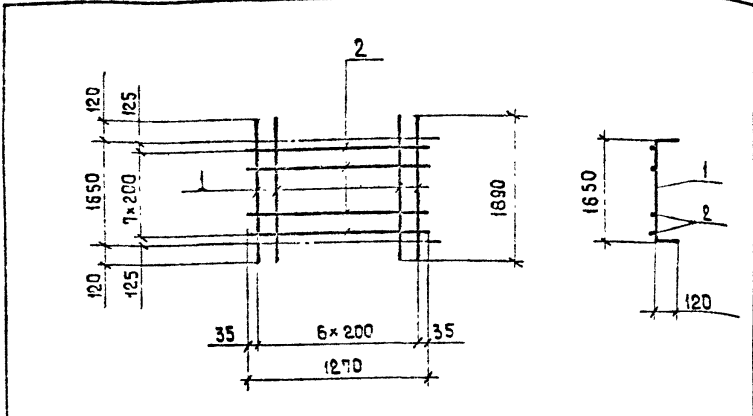
Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350-КЖИ-КЗ; 9; 6; 12-С8

Разраб.	Петраповская	Л.С.	Камеры распределения или	Стадия	Масса	Масштаб
Провер.	Иветкова	С.И.	№ 3; 9; 6; 12.	Р	5,4 кг	Б/М
Инж.	Платунина	М.И.	Сетка арматурная			
к.вр.	Гарбуз	В.В.	С8	Лист 1	Листов 1	
Инж.пр.	Чурков	В.И.		Госстрой СССР		
Гл. спец.	Андреев	В.И.		СНОВОВОДКАНАЛПРОЕКТ		
Нач. отд.	Алтышуллер	В.В.		г. Москва		

Альбом II

Типовой проект 902-2-350



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ - КБ; 12 - СЗ	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
В1	1			φ 6AII ГОСТ 5781-75, l=1890	7	0,4
В2	2			φ 6AII — — — — — l=1270	8	0,3

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II - 21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 КЖИ-КБ;12-СЗ

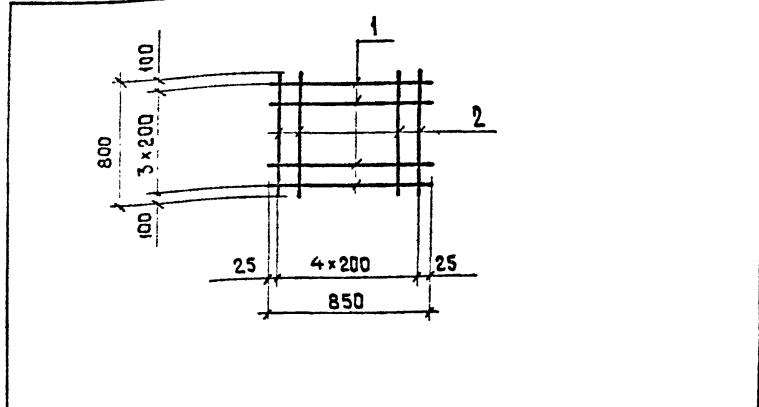
Стандия	Масса	Масштаб
Р	5,2 кг	Б/М
Лист 1	Листов 1	

Госстрой СССР
СОНВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Формат 118

Альбом III

Типовой проект 902-2-350



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ - КБ; 12 - С11	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
				<u>С11</u>		
В1	1			φ 8AII, ГОСТ 5781-75, l=850	4	0,4
В2	2			φ 6AII — — — — — l=800	5	0,2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II - 21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-350 - КЖИ-КБ;12-С11

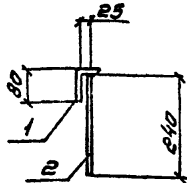
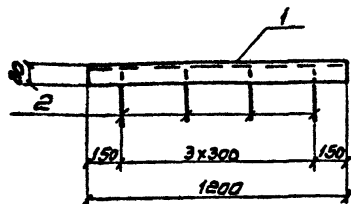
Стандия	Масса	Масштаб
Р	2,6 кг	Б/М
Лист 1	Листов 1	

Госстрой СССР
СОНВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Копировал Шуляковская 17837-СЗ 108 Формат 118

Альбом I

Туполобой проект 902-2-350



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-К-ЗДН1	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/в	1		—	180*50*6, ГОСТ 8510-72, E=1200	1	7.1
Б/в	2		—	ФВАИ, ГОСТ 5781-75, E=240	4	0.1

1. Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защитку изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-6

ТП-902-2-350-КЖИ-К-ЗДН1

Камеры распределения или изделие закладное ЗДН1

Стадия	масса	масштаб
Р	7,5кг	1:50
Лист 1		Листов 1

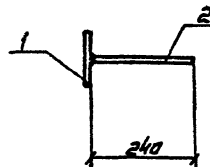
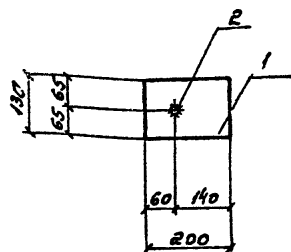
Сталь класса С38/23
Марки ВСтЗ Кп2
Гост 380-71*

Госстрой СССР
ЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ
г. Москва

Формат 116

Альбом II

Туполобой проект 902-2-350



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-К-ЗДН2	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/в	1		—	130*10, ГОСТ 103-76, E=200	1	2.0
Б/в	2		—	ФВАИ ГОСТ 5781-75, E=240	1	0.1

1. Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защитку изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-6

ТП 902-2-350-КЖИ-К-ЗДН2

Камеры распределения или изделие закладное ЗДН2

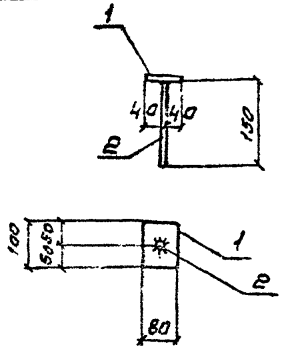
Стадия	масса	масштаб
Р	2,1кг	1:10
Лист 1		Листов 1

Сталь класса С38/23
Марки ВСтЗ Кп2
Гост 380-71*

Госстрой СССР
ЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ
г. Москва

17887-03 109
Копировал: С.И. Ситчина
Формат 116

Типовой проект 902-2-350 Альбом I



Размер Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
			<u>Документация</u>		
II		КЖИ-К-ЗДИЗ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б/г	1	—	«В»кв, ГОСТ 103-76, с=100	1	0.5
Б/г	2	—	фвкп, ГОСТ 5781-75, с=150	1	0.1

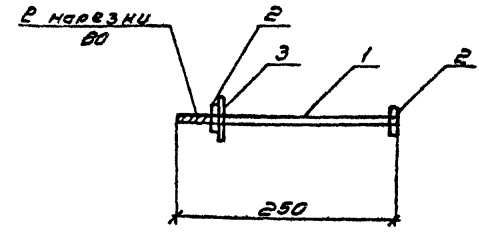
1. Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. кж-в альбом I

ТП-902-2-350-КЖИ-К-ЗДИЗ

Разработчик	Проверенный	Инженер	Конструктор	Камеры распределения или		
				Стадия	масса	масштаб
С.С.С.С.	И.И.И.И.	К.К.К.К.	Л.Л.Л.Л.	Р	0,6кг	1:10
С.С.С.С.	И.И.И.И.	К.К.К.К.	Л.Л.Л.Л.	лист 1	листов 1	
Материал				Сталь класса С38/23 Марки ВСтЗ КЛ2 ГОСТ 380-71*		
Изделие				изделие закладное ЗДИЗ		
Создано в				Госстрой СССР СОВЕЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Формат ИВ

Типовой проект 902-2-350 Альбом II



Размер Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
			<u>Документация</u>		
II		КЖИ-К-ЗДИЧ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
Б/г	1	—	Болт М16х250 ГОСТ 7798-70**	1	0.4
Б/г	2	—	Гайка М16, ГОСТ 5915-70*	1	0.04
Б/г	3	—	Шайба 16, ГОСТ 11371-58*	1	0.01

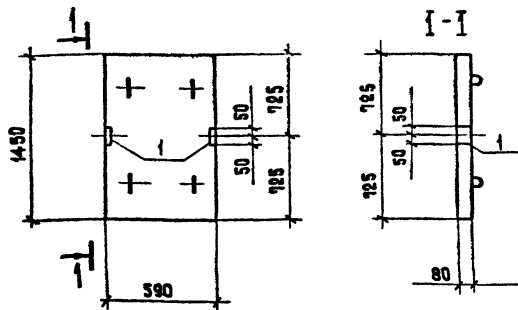
ТП 902-2-350-КЖИ-К-ЗДИЧ

Разработчик	Проверенный	Инженер	Конструктор	Камеры распределения или		
				Стадия	масса	масштаб
С.С.С.С.	И.И.И.И.	К.К.К.К.	Л.Л.Л.Л.	Р	0,5кг	1:5
С.С.С.С.	И.И.И.И.	К.К.К.К.	Л.Л.Л.Л.	лист 1	листов 1	
Материал				Сталь класса С38/23 Марки ВСтЗ КЛ2 ГОСТ 380-71*		
Изделие				изделие закладное ЗДИЧ		
Создано в				Госстрой СССР СОВЕЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

17877-03 110

Копировался С.С.С.С.

Формат ИВ

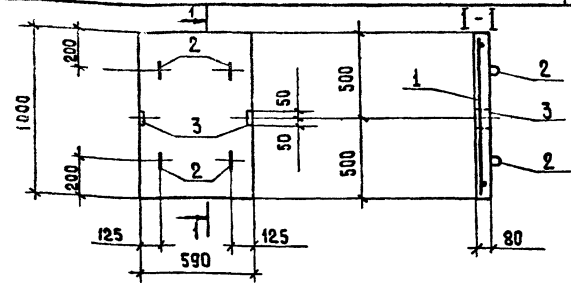


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса (шт. кг.)
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-К1,4,7,10-П1	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып. 8 ч.1	Примененные документы (ПТ 12-6)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
И	1		КЖИ-П-ЗДИ1	Изделие закладное ЗДИ1	2	

Плиты отличаются от типовых по серии 3.900-3, вып. 8 ч.1 наличием дополнительной закладной детали.

Шифр на табл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Разработ.		Исполн.		Провер.		Инж.		Рук.пр.		Инж.пр.		Ил. спец.		Нач. отд.					
ТЛ 902-2-350-КЖИ-К1;4,7;10-П1												Камеры распределения ил. №1,4,7,10. Плита П1 (ПТ 12-6 ^а)							
												Р	0,17 т	1:25	Лист 1 / Листов 1				
												Бетон М200, Мрз		□	В4	Госстрой СССР		СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса (шт. кг.)
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-К2,5,8,11-П2	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып. 8 ч.1	Примененные документы (ПТ 12-6)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1.	Серия 3.900-3 вып. 8 ч.1	Сетка арматурная С60	1	
		2.	— " —	Изделие закладное МН-1	4	
И		3.	КЖИ-П-ЗДИ-1	— " — ЗДИ1	2	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон	0,05	м ³

1.Плиты выполняются в опалубке плит ПТ-9-6 по серии 3.900-3 8.8.ч.1. Сетку С60 по длине обрезать по месту.
2.Защитный слой бетона - 20 мм.

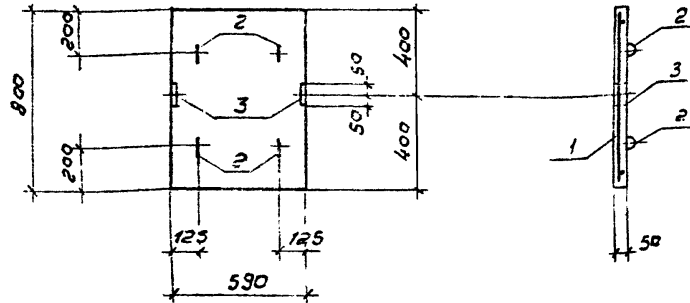
Шифр на табл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Разработ.		Исполн.		Провер.		Инж.		Рук.пр.		Инж.пр.		Ил. спец.		Нач. отд.					
ТЛ 902-2-350 - КЖИ-К2,5;8;11-П2												Камеры распределения ил. № 2, 5, 8, 11. Плита П2. (ПТ12-6 ^б)							
												Р	0,125 т	5/М	Лист 1 / Листов 1				
												Бетон М200, Мрз		□	В4	Госстрой СССР		СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва	

Альбом III

Типовой проект 902-2-350

Типовой проект 902-2-350



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. по ГОСТ 1шт. кр.
				<u>Документация</u>		
1/1			КЖС-кзб,9,12-ПЗ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 в. в. ч. 1	Применяемые документы (ПТ 12-6 ^в)		
		1	Серия 3.900-3 в. в. ч. 1	Сетка арматурная СВО	1	
		2	"	Изделие закладное МН-1	4	
		3	КЖС-П-ЗДУ1	" " ЗДУ1	2	
				<u>Материалы</u>		
				Бетон М200	0,02	м ³

1. Плиты выполняются в опалубке плит ПТ-9-6 по серии 3.900-3 в. в. ч. 1. Сетку СВО по длине обрезать по месту.
2. Защитный слой бетона - 20 мм.

Инв. и подл. Подпись и дата

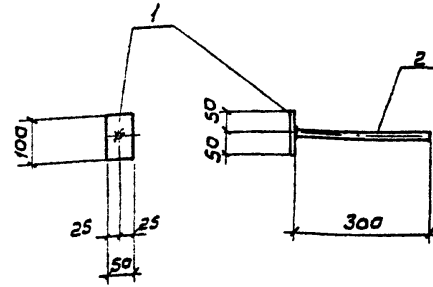
ТП-902-2-350-КЖС-КЗБ,9,12-ПЗ			Старая	Масса	Мощность
Разработ	Петрапов	Иванов	Р	0,05т	1:50
Провер	Светлова	Иванов			
Инж.	Платунина	Иванов			
Рук. гр.	Гарбуз	Иванов	Лист 1	Листов 1	
Гл. инж. гр.	Чирков	Иванов	Госстрой СССР		
Гл. спец.	Яковлев	Иванов	СОЮЗВОДОКНАЛПРОЕКТ		
Нач. отд.	Яковлев	Иванов	г. Москва		
			Бетон М200, Мрп <input type="checkbox"/> В4		

Формат 118

Альбом III

Типовой проект 902-2-350

Типовой проект 902-2-350



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. по ГОСТ 1шт. кр.
				<u>Документация</u>		
1/1			КЖС-к-п-ЗДУ1	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
5/4	1		-	-50x8, ГОСТ 103-76, л. 100	1	0,3
5/4	2		-	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, л. 300	1	0,1

Янкера приварить в табр дуговой сваркой под слоем флюса.

Инв. и подл. Подпись и дата

ТП 902-2-350-КЖС-К-П-ЗДУ1			Старая	Масса	Мощность
Разработ	Петрапов	Иванов	Р	0,4кг	1:100
Провер	Светлова	Иванов			
Инж.	Платунина	Иванов	Лист 1	Листов 1	
Рук. гр.	Гарбуз	Иванов	Госстрой СССР		
Гл. инж. гр.	Чирков	Иванов	СОЮЗВОДОКНАЛПРОЕКТ		
Гл. спец.	Яковлев	Иванов	г. Москва		
Нач. отд.	Яковлев	Иванов	Камеры распределения ил. Плиты		
			Изделие закладное ЗДУ1		
			Сталь к лассе С38/23 марки ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71*		

17887-03

112

Копировал: В. Филиппова

Формат 118

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62. ул.Чебышева, 4
Заказ № 4889 Инв. № 17887-03 тираж 380
Сдано в печать 8.2/8 1982 г. цена 4-89