

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-2-343

АЭРОТЕНК ЧЕТЫРЁХКОРИДОРНЫЙ
ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА
С РАЗМЕРАМИ КОРИДОРА

6×5×84-102

АЛЬБОМ III
ИЗДЕЛИЯ

17229-03
ЦЕНА 3-84

						Приёмка
Лист №						

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР**

Москва, А-445, Сахаров ул. 22

Служеб. и почтовый ящик VII 1981 г.
Заказ № 8024 Тираж 500 экз.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

902-2-343

АЭРОТЕНК ЧЕТЫРЁХКОРИДОРНЫЙ ИЗ СБОРНОГО ЖЕЛЕЗОБЕТОНА С РАЗМЕРАМИ КОРИДОРА

6×5×84-102

АЛЬБОМ III 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

РАЗРАБОТАН

ИНСТИТУТОМ СЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА *С.А. Самохин*
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА *А.А. Цветков*

УТВЕРЖДЕН

ПРОТОКОЛОМ ТЕХНИЧЕСКОГО СОВЕТА
ИНСТИТУТА СЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
№ 73 ОТ 27 ОКТЯБРЯ 1980 г.

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
В/О СЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
С 1 МАРТА 1981 г.
ПРИКАЗОМ № 34 ОТ 5 ФЕВРАЛЯ 1981 г.

Приказом

Изм.						

Изм. N

№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр.		Примеч.
			5	6	
1	3	4	5	6	
12	1	КЖИ	Содержание альбома (начало)	2	
12	2	КЖИ	Содержание альбома (продолжение)	3	
12	3	КЖИ	Содержание альбома (продолжение)	4	
12	4	КЖИ	Содержание альбома (окончание)	5	
			<u>Днище</u>		
11	5	КЖИ - С1,7	Сетка арматурная С1; С7	6	
11	6	КЖИ - С2,8	— " — С2; С8	6	
11	7	КЖИ - С3,4	— " — С3; С4	7	
11	8	КЖИ - С5,6	— " — С5; С6	7	
11	9	КЖИ - С9,10	— " — С9; С10	8	
11	10	КЖИ - С11	— " — С11	8	
11	11	КЖИ - С12,24	— " — С12; С24	9	
11	12	КЖИ - С13,20	— " — С13; С20	9	
11	13	КЖИ - С14,15	— " — С14; С15	10	
11	14	КЖИ - С16,17	— " — С16; С17	10	
11	15	КЖИ - С18,19	— " — С18; С19	11	
11	16	КЖИ - С21	— " — С21	11	
11	17	КЖИ - С22	— " — С22	12	
11	18	КЖИ - С23	— " — С23	12	
11	19	КЖИ - С25,26	— " — С25; С26	13	
11	20	КЖИ - С27	— " — С27	13	
11	21	КЖИ - С28,29	— " — С28; С29	14	
11	22	КЖИ - КР1	Каркас плоский КР1	14	
12	23	КЖИ - КП1,2	Каркасы пространственные КП1; КП2	15	
12	24	КЖИ - КП3,4,5	— " — КП3; КП4; КП5	16	
12	25	КЖИ - КП6,7	— " — КП6; КП7	17	
12	26	КЖИ - КП8,9	— " — КП8; КП9	18	
12	27	КЖИ - КП10,11	— " — КП10; КП11	19	
12	28	КЖИ - КП12	— " — КП12	20	

1	2	3	4	5	6
12	29	КЖИ - КП13,14	Каркасы пространственные КП13, КП14	21	
11	30	КЖИ - МН1,2,3,7,8	Набелонка днища Изделия МН1,2,3,7,8	22	
11	31	КЖИ - МН4,5,6	— " — МН4,5,6	22	
			<u>Панели</u>		
			<u>Стеновые и перегородочные</u>		
11	32	КЖИ - ПС3-СБ	ПС3 (ПС2-54-К2 ^а)	23	
11	33	КЖИ - ПС4-СБ	ПС4 (ПС2-54-К12 ^а)	23	
11	34	КЖИ - ПС5-СБ	ПС5 (ПС2-54-К2 ^б)	24	
11	35	КЖИ - ПС6-СБ	ПС6 (ПС2-54-К12 ^б)	24	
12	36	КЖИ - ПС7-СБ	ПС7 (ПС2-54-К2 ^в)	25	
12	37	КЖИ - ПС8-СБ	ПС8 (ПС2-54-К2 ^г)	26	
12	38	КЖИ - ПС9-СБ	ПС9 (ПС2-54-К2 ^д)	27	
12	39	КЖИ - ПС10-СБ	ПС10 (ПС2-54-К12 ^в)	28	
12	40	КЖИ - ПС11-СБ	ПС11 (ПС2-54-К12 ^г)	29	
11	41	КЖИ - ПГ2-СБ	ПГ2 (ПГ-45-2 ^а)	30	
11	42	КЖИ - ПГ3-СБ	ПГ3 (ПГ-45-2 ^б)	30	
11	43	КЖИ - ПГ4-СБ	ПГ4 (ПГ-45-2 ^в)	31	
11	44	КЖИ - ПГ5-СБ	ПГ5 (ПГ-45-2 ^г)	31	

ТП 902-2-343-КЖИ					
Содержание альбома (начало)			Страниц	Масса	Масштаб
			Р		
Разраб. Цветкова Е.И. Проверил Горбуз Л. Рук. гр. Горбуз Л. Гл. инж. по Чирков А.И. Гл. спец. Андрионов И.И. Нач. отд. Ялышчалас В.И.			Лист 1	Листов 4	
			СОЮЗСПОКОНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Титульный лист 902-2-343

№ п/п	обозначение	наименование	стр.	Примеч.
1	2	3	5	6
<u>панели</u>				
<u>стеновые и перегородочные</u>				
И 45	КЖИ-ПГ6-СБ	ПГ6 (ПГ-45-2 ^р)	32	
И 46	КЖИ-ПГ7-СБ	ПГ7 (ПГ-45-2 ^р)	32	
И 47	КЖИ-ПГ8-СБ	ПГ8 (ПГ-54-2 ^а)	33	
И 48	КЖИ-ПС 12,13,14-СБ	ПС12,13,14 (ПС2-54-К2 ^р ; 2 ^а ; 2 ^б)	33	
И 49	КЖИ-ПС-С1	Сетка арматурная С1	34	
И 50	КЖИ-ПС-С2	— " — С2	34	
И 51	КЖИ-ПС-С3	— " — С3	35	
И 52	КЖИ-ПС-С4	— " — С4	35	
И 53	КЖИ-ПС-С5	— " — С5	36	
И 54	КЖИ-ПС-ЗДН 7,8	Изделие закладное ЗДН7; ЗДН8	36	
И 55	КЖИ-ПС-ЗДН 1	— " — ЗДН 1	37	
И 56	КЖИ-ПС-ЗДН 2	— " — ЗДН 2	37	
И 57	КЖИ-ПС-ЗДН 3	— " — ЗДН 3	38	
И 58	КЖИ-ПС-ЗДН3-КРН1	Каркас плоский КРН1	38	
И 59	КЖИ-ПС-ЗДН 4,5	Изделия закладные ЗДН4; ЗДН5	39	
И 60	КЖИ-ПС-ЗДН 4,5-КРН2,3	Каркасы плоские КРН2; КРН3	39	
И 61	КЖИ-ПС-ЗДН 6	Изделие закладное ЗДН6	40	
И 62	КЖИ-ПС-ЗДН6-КРН4	Каркас плоский КРН4	40	
<u>Монолитные участки стен</u>				
И 63	КЖИ-СЗО	Сетка арматурная СЗО	41	
И 64	КЖИ-ЗДН 1	Изделие закладное ЗДН 1	41	
И 65	КЖИ-ЗДН 2	— " — ЗДН 2	42	
И 66	КЖИ-ЗДН 3	— " — ЗДН 3	42	

1	2	3	4	5	6
<u>Балки</u>					
И 67	КЖИ-Б1-СБ		Б1	43	
И 68	КЖИ-Б2-СБ		Б2	44	
И 69	КЖИ-Б3-СБ		Б3	45	
И 70	КЖИ-Б-КР1		Каркас плоский КР1	46	
И 71	КЖИ-Б-КР2		— " — КР2	46	
И 72	КЖИ-Б-КР3		— " — КР3	47	
И 73	КЖИ-Б-КР4		— " — КР4	47	
И 74	КЖИ-Б-КР5		— " — КР5	48	
И 75	КЖИ-Б-КР6		— " — КР6	48	
И 76	КЖИ-Б-ЗДН 1		Изделие закладное ЗДН 1	49	
И 77	КЖИ-Б-ЗДН 2,3		— " — ЗДН2; ЗДН3	49	
<u>Латки</u>					
И 78	КЖИ-ЛТ1-СБ		ЛТ1 (ЛТ1-9-6 ^а)	50	
И 79	КЖИ-ЛТ2-СБ		ЛТ2 (ЛТ1-9-9 ^а)	50	
И 80	КЖИ-ЛТ3-СБ		ЛТ3 (ЛТ1-9-12 ^а)	51	
И 81	КЖИ-ЛТ10-СБ		ЛТ10 (ЛТ1-9-6 ^г)	51	
И 82	КЖИ-ЛТ4-СБ		ЛТ4 (ЛТ1-9-6 ^б)	52	
И 83	КЖИ-ЛТ5-СБ		ЛТ5 (ЛТ1-9-9 ^б)	53	
И 84	КЖИ-ЛТ6-СБ		ЛТ6 (ЛТ1-9-12 ^б)	54	
И 85	КЖИ-ЛТ7-СБ		ЛТ7 (ЛТ1-9-6 ^в)	55	

ТП 902-2-343-КЖИ			
Содержание альбома (продолжение)	Стария	Масса	Масштаб
	Р		
	Лист 2 из 4 госстрой сср		
СОВЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г Москва			

Разраб Цветкова
 Проверил Гарбуз
 Рук ер. Гарбуз
 Инж пр. Чирков
 Пл спл. Янбуков
 Уч отб. Яльшумлер

Титулов проект 902-2-343 Альбом III

№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр	Примеч.
1	2	3	5	6
<u>Лотки</u>				
12 86	КЖИ - ЛТ8 - СБ	ЛТ8 (ЛТ1-9-9 ^Б)	56	
12 87	КЖИ - ЛТ9 - СБ	ЛТ9 (ЛТ1-9-12 ^Б)	57	
11 88	КЖИ - ЛТ11 - СБ	ЛТ11 (ЛТ1-9-9 ^Г)	58	
11 89	КЖИ - ЛТ12 - СБ	ЛТ12 (ЛТ1-9-12 ^Г)	58	
11 90	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 1	Изделие закладное ЗДИ1	59	
11 91	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 2	— " — ЗДИ2	59	
11 92	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 3	— " — ЗДИ3	60	
11 93	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 4	— " — ЗДИ4	60	
11 94	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 5	— " — ЗДИ5	61	
11 95	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 6	— " — ЗДИ6	61	
11 96	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 7	— " — ЗДИ7	62	
11 97	КЖИ - ЛТ - ЗДИ 8	— " — ЗДИ8	62	
<u>Монолитные участки лотков</u>				
11 98	КЖИ - УМ-26 - С1	Сетка арматурная С1	63	
11 99	КЖИ - УМ-27 - С2	— " — С2	63	
11 100	КЖИ - УМ-28 - С3	— " — С3	64	
11 101	КЖИ - УМ-26-28-ЗДИ 1	Изделие закладное ЗДИ1	64	
<u>Плиты</u>				
12 102	КЖИ - П1 - СБ	П1	65	
12 103	КЖИ - П1 ^а - СБ	П1 ^а	66	
11 104	КЖИ - П8 - СБ	П8 (ПТ-15 - 6 ^а)	67	
11 105	КЖИ - П8,7 - СБ	П8 (ПТ-9-6 ^а) П(ПТ-12-6 ^а)	67	
11 106	КЖИ - П5 - СБ	П5 (ПТ - 6 - 6 ^а)	68	
11 107	КЖИ - П - ЗДИ 3	Изделие закладное ЗДИ-3	68	

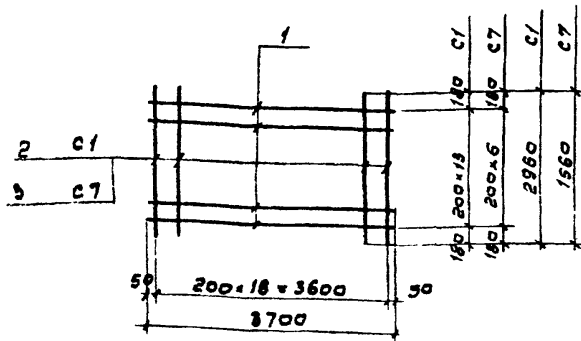
1	2	3	4	5	6
11 108	КЖИ-П-С1	Сетка арматурная С1	69		
11 109	КЖИ-П-ЗДИ1,2	Изделия закладные ЗДИ1;ЗДИ2	69		
<u>Фильтросные каналы</u>					
12 110	КЖИ-ФЛ1-СБ	Поток ФЛ1	70		
12 111	КЖИ-ФЛ2-СБ	" ФЛ2	71		
11 112	КЖИ-ФЛ1-С1	Сетка арматурная С1	72		
11 113	КЖИ-ФЛ2-С1	" С1	72		
<u>Площадки</u>					
12 114	КЖИ-ПМ1	ПМ 1	73		
12 115	КЖИ-ПМ2	ПМ 2	74		
12 116	КЖИ-ПМ3	ПМ 3	75		
12 117	КЖИ-ПМ4	ПМ 4	76		
12 118	КЖИ-ПМ5,6,7	ПМ5; ПМ6; ПМ7	77		
11 119	КЖИ-ПМ8	ПМ 8	78		
11 120	КЖИ-ПМ9	ПМ 9	78		

ТП 902 - 2-343 - КЖ				
Разраб. Цветкова Провер. Горбуз Рук. ар. Горбуз П. инж. по. Цурков Гл. спец. Индрезинов Нач. отд. Алымуллин	Шильд З З М К С	Содержание альбома (продолжение)		
		Страницы Р	Масса М	Масштаб М
		Лист 3	Листов 4	Гостроуд СССР
		ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ЦЕНТР ПРОЕКТИРОВАНИЯ г. Москва		

Формат	№ п/п	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
	1	2	3	5	6
			Камеры		
			распределения и/л		
11	121	КЖИ-К-С1	Сетка арматурная С1	79	
11	122	КЖИ-К-С2	— " — С2	79	
11	123	КЖИ-К-С3	— " — С3	80	
11	124	КЖИ-К-С4,5	— " — С4;С5	80	
11	125	КЖИ-К-С6,7	— " — С6;С7	81	
11	126	КЖИ-К-С8,9	— " — С8;С9	81	
11	127	КЖИ-К-С10,11	— " — С10;С11	82	
11	128	КЖИ-К-С12,13	— " — С12;С13	82	
11	129	КЖИ-К-С14,15	— " — С14;С15	83	
11	130	КЖИ-К-С16,17	— " — С16;С17	83	
11	131	КЖИ-К-С18,19	— " — С18;С19	84	
11	132	КЖИ-К-С20,21	— " — С20;С21	84	
11	133	КЖИ-К-С22,23	— " — С22;С23	85	
11	134	КЖИ-К-С24,25	— " — С24;С25	85	
11	135	КЖИ-К-С26,27	— " — С26;С27	86	
11	136	КЖИ-К-С28,32	— " — С28;С32	86	
11	137	КЖИ-К-С29	— " — С29	87	
11	138	КЖИ-К-С30,31	— " — С30;С31	87	
11	139	КЖИ-К-С33,34	— " — С33;С34	88	
11	140	КЖИ-К-С35	— " — С35	88	
11	141	КЖИ-К-С36	— " — С36	89	
11	142	КЖИ-К-С37	— " — С37	89	
11	143	КЖИ-К-С38	— " — С38	90	
11	144	КЖИ-К-С39,49	— " — С39;С49	90	
11	145	КЖИ-К-С40,50	— " — С40;С50	91	
11	146	КЖИ-К-С41,51	— " — С41;С51	91	
11	147	КЖИ-К-С42	— " — С42	92	

1	2	3	4	5	6
11	148	КЖИ-К-С-43	Сетка арматурная С43	92	
11	149	КЖИ-К-С44,52	— " — С44,С52	93	
11	150	КЖИ-К-С45	— " — С45	93	
11	151	КЖИ-К-С46	— " — С46	94	
11	152	КЖИ-К-С47	— " — С47	94	
11	153	КЖИ-К-С48	— " — С48	95	
11	154	КЖИ-К-С53	— " — С53	95	
11	155	КЖИ-К-ЗДИ1	Изделие закладное ЗДИ1	96	
11	156	КЖИ-К-ЗДИ2	— " — ЗДИ2	96	
11	157	КЖИ-К-ЗДИ3	— " — ЗДИ3	97	
11	158	КЖИ-К-ЗДИ4	— " — ЗДИ4	97	
11	159	КЖИ-К-П1,2-СБ	Плиты П1(ПТ-15-69) П2(ПТ-12-69)	98	
11	160	КЖИ-К-П-ЗДИ1,2	" Изделия закладные ЗДИ1,ЗДИ2	98	
11	161	КЖИ-К-П3-СБ	Плита П3	99	
11	162	КЖИ-К-П3-С1	— " — Сетка арматурная С1	99	

		ТЛ 902-2-343-КЖ		Титан	Масса	Масштаб
		Содержание альбома (окончание)		р		
Разработчик	Цветакова	Гарбуз		Лист 4	Листов 4	
Проверил	Гарбуз			Госстрой СССР		
Рисовал	Гарбуз			СООБЗООДОКНАПРОЕКТА		
Инж.пр.	Чирков			г. Москва		
Исполн.	Андреев					
нач. отд.	Дятченко					



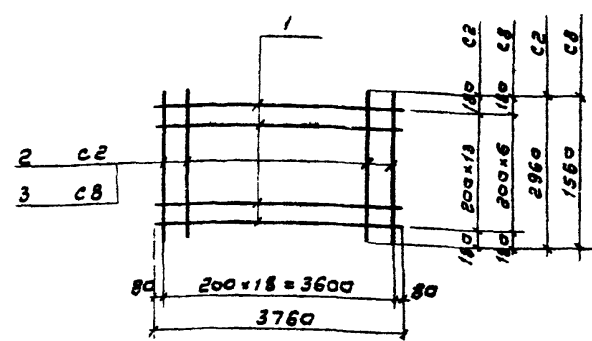
Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса /шт кг
			КЖИ-С1; 7	Сборочный чертеж		
				Детали		
				С1		
б/ч		1	—	Ф25А II, ГОСТ 1459-72, L=3700	14	14.3
б/ч		2	—	Ф8А II, ГОСТ 5781-75, L=2960	19	1.2
				С7		
б/ч		1	—	Ф25А II, ГОСТ 1459-72, L=3700	7	14.3
б/ч		3	—	Ф8А II, ГОСТ 5781-75, L=1560	19	0.6

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

ТП 902-2-343 - КЖИ-С1; 7

Днище			Стадия	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С1; С7.			Р	228,0 кг	5/1
Разработчик	Цветкова Ирина	Проверен	Семенов	Лист 1	Листов 1
Директор	Гоззбиз	Инженер	Чирков	Госстрой СССР	
Инженер	Чирков	Инженер	Андронов	СН-3360 ДОК. ИЛ. ПР. ДЕК. Т	
Инженер	Андронов	Инженер	Владимир	г. Москва	
Инженер	Владимир	Инженер	Владимир		

Тиловоу проект 902-2-
Альбом II



Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса /шт кг
			КЖИ-С2; 8	Сборочный чертеж		
				Детали		
				С2		
б/ч		1	—	Ф20А II, ГОСТ 1459-72, L=3760	14	9.3
б/ч		2	—	Ф8А II, ГОСТ 5781-75, L=2960	19	1.2
				С8		
б/ч		1	—	Ф20А II, ГОСТ 1459-72, L=3760	7	9.3
б/ч		3	—	Ф8А II, ГОСТ 5781-75, L=1560	19	0.6

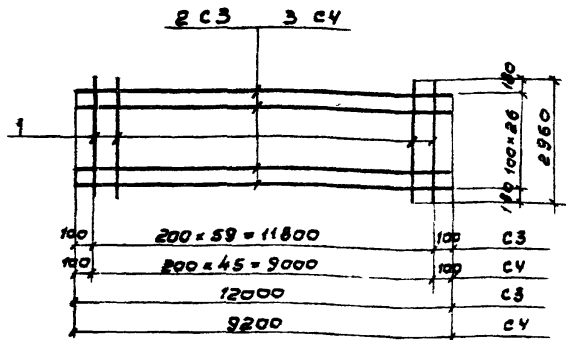
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 - КЖИ-С2, 8

Днище			Стадия	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С2; С8.			Р	153,0 кг	5/1
Разработчик	Цветкова Ирина	Проверен	Семенов	Лист 1	Листов 1
Директор	Гоззбиз	Инженер	Чирков	Госстрой СССР	
Инженер	Чирков	Инженер	Андронов	СН-3360 ДОК. ИЛ. ПР. ДЕК. Т	
Инженер	Андронов	Инженер	Владимир	г. Москва	
Инженер	Владимир	Инженер	Владимир		

А. Лобов II

Исполн проект 902-2-343



Вид	Кол-во	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса. 1шт.кг
			<u>Документация</u>		
		КЖИ-СЗ; 4	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			<u>СЗ</u>		
Б/ч	1	—	ФБА II, ГОСТ 5781-75, L=2960	60	0.7
Б/ч	2	—	Ф10А III, ГОСТ 5.1459-72, L=12000	27	7.4
			<u>С4</u>		
Б/ч	1	—	ФБА II, ГОСТ 5781-75, L=2960	46	0.7
Б/ч	3	—	Ф10А III, ГОСТ 5.1459-72, L=9200	27	5.7

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

ТП 902-2-343 -КЖИ-СЗ;4

Лист №

Сетки арматурные
СЗ; С4.

Стандия Масса Мостов

241,8кг
1861кг

Лист 1 / Листов 1

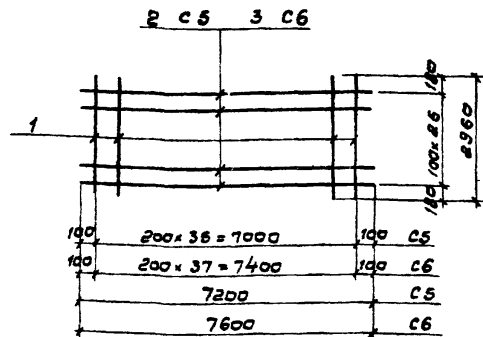
Госстроя СССР

СНОВЗВОДКА И ПРОЕКТ
г. Москва

Разраб Цветкова
Проект Семенова
Чек в Гурбуз
Линка пр Чирков
Лист в. Яндономов
Нач отд Ялтышмер

А. Лобов II

Исполн проект 902-2



Вид	Кол-во	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса. 1шт.кг
			<u>Документация</u>		
		КЖИ-С5; 6	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			<u>С5</u>		
Б/ч	1	—	БА II, ГОСТ 5781-75, L=2960	36	0.7
Б/ч	2	—	Ф10А II, ГОСТ 5.1459-72, L=7200	27	4.5
			<u>С6</u>		
Б/ч	1	—	ФБА II, ГОСТ 5781-75, L=2960	38	0.7
Б/ч	3	—	Ф10А II, ГОСТ 5.1459-72, L=7600	27	4.7

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

ТП 902-2-343 -КЖИ-С5;6

Лист №

Сетки арматурные
С5; С6.

Стандия Масса Мостов

1467кг
1535кг

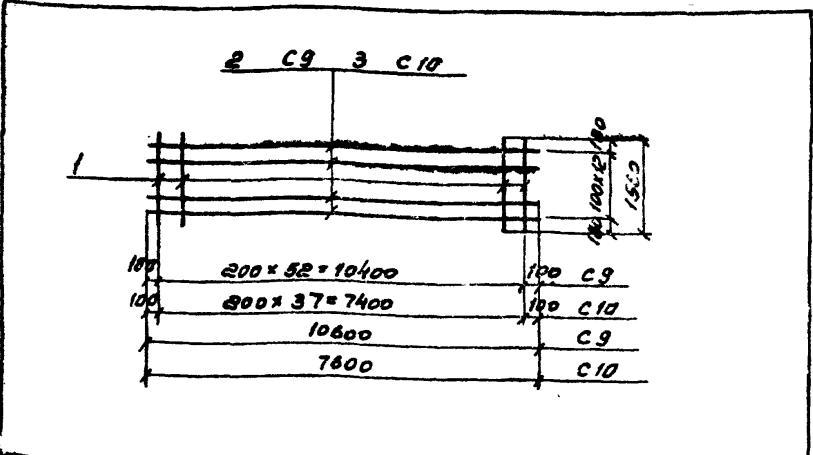
Лист 1 / Листов 1

Госстроя СССР

СНОВЗВОДКА И ПРОЕКТ
г. Москва

Лист в. Яндономов

Разраб Цветкова
Проект Семенова
Чек в Гурбуз
Линка пр Чирков
Лист в. Яндономов
Нач отд Ялтышмер

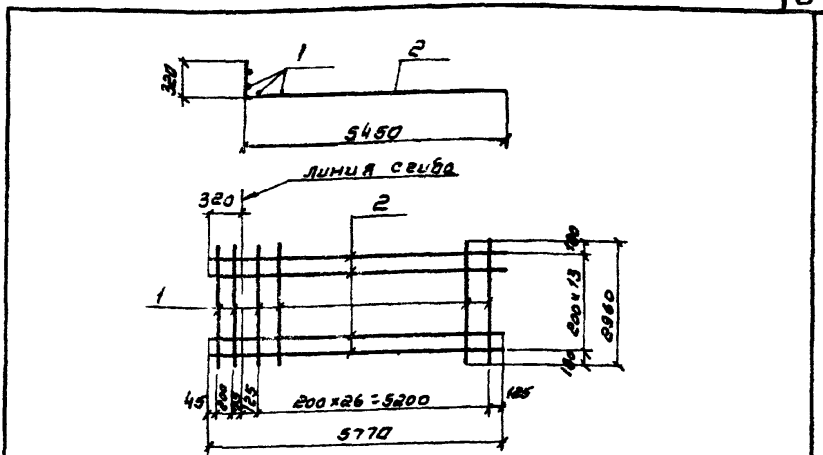


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт.кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С9; 10	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С9</u>		
Б/4		1	—	Ф6АII, ГОСТ 5781-75, С=1560	53	0.4
Б/4		2	—	Ф10АII, ГОСТ 5.1459-72, С=10600	13	6.6
				<u>С10</u>		
Б/4		1	—	Ф6АII, ГОСТ 5781-75, С=1560	38	0.4
Б/4		3	—	Ф10АII, ГОСТ 5.1459-72, С=7600	13	4.7

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

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-С9; 10		
Разработчик	И.Веткова	С.Ильин
Проверил	Семенова	Семин
Руч.вр	Гарбуз	Зинь
Директор	Чирков	Ильин
Гл. спец.	Андронов	Ильин
Нач. отд.	Авдоткина	Семин
Днище.	Сетки арматурные	С9; С10
Стадия	Р	Масштаб 8/м
Масса	107,8 кг	
Масштаб	8/м	
Лист 1	Листов 1	
ГОССТРОЙ СССР		
СОВЕТСКОЕ ДОКАВАЛЬНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ		
г. Москва		

Типовой проект 902-2 - Альбом II

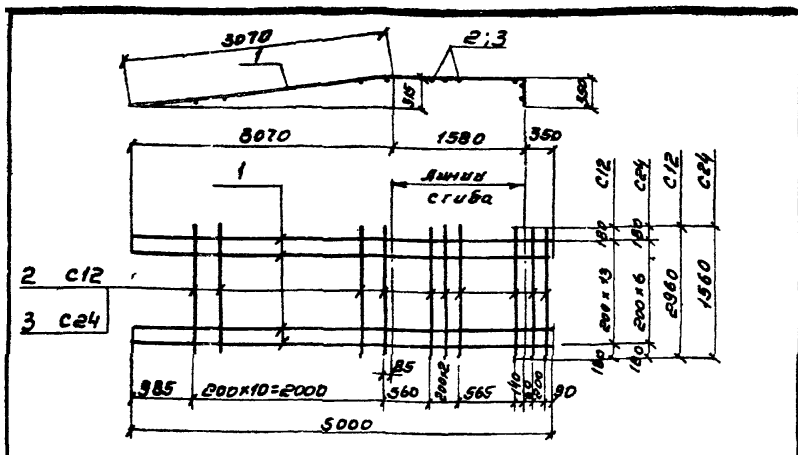


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт.кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С11	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/4		1	—	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, С=2960	29	1.2
Б/4		2	—	Ф25АII, ГОСТ 5.1459-72, С=5770	14	22.2

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

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

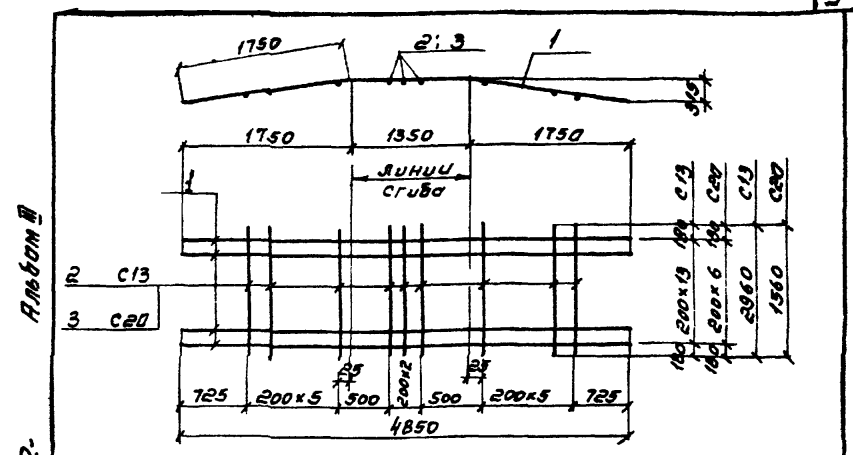
ТЛ 902-2-343 -КЖИ-С11		
Разработчик	И.Веткова	С.Ильин
Проверил	Семенова	Семин
Руч.вр	Гарбуз	Зинь
Директор	Чирков	Ильин
Гл. спец.	Андронов	Ильин
Нач. отд.	Авдоткина	Семин
Днище.	Сетка арматурная	С 11.
Стадия	Р	Масштаб 8/м
Масса	348,6 кг	
Масштаб	8/м	
Лист 1	Листов 1	
ГОССТРОЙ СССР		
СОВЕТСКОЕ ДОКАВАЛЬНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ		
г. Москва		



Код	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт.кг.
<u>Документация</u>					
		КЖИ - С12; 24	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
<u>С12</u>					
Б/4	1	—	φ25АII, ГОСТ 5,1459-72, L=5000	14	19,3
Б/4	2	—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, L=2960	17	1.2
<u>С24</u>					
Б/4	1	—	φ25АII, ГОСТ 5,1459-72, L=5000	7	19,3
Б/4	3	—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, L=1560	17	0.6

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

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-С12;24						
Днище				Сталь	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С12; С24				Р	290 кг.	Б/М
					145 кг.	Б/М
Разраб.	Цветкова	С.И.	Лист 1	Листов 1		
Проверил	Семенова	С.И.	госстрой СССР			
Рук.гр.	Гарбуз	С.И.	ПРОЕКТОКНАЛПРОЕКТ			
Инж.пр.	Чирков	И.И.	г. Москва			
Инж.спец.	Андреев	И.И.				
Маш.оп.	Васильев	В.И.				

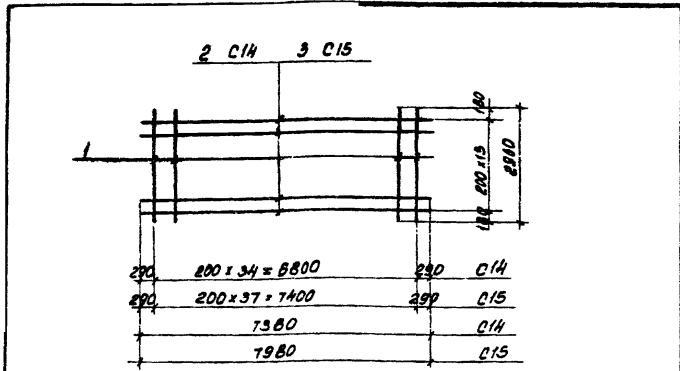


Код	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт.кг.
<u>Документация</u>					
		КЖИ - С13; 20	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
<u>С13</u>					
Б/4	1	—	φ20АII, ГОСТ 5,1459-72, L=4850	14	12.0
Б/4	2	—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, L=2960	15	1.2
<u>С20</u>					
Б/4	1	—	φ20АII, ГОСТ 5,1459-72, L=4850	7	12.0
Б/4	3	—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, L=1560	15	0.6

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

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-С13;20						
Днище				Сталь	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С13; С20				Р	186.0 кг.	Б/М
					93.0 кг.	Б/М
Разраб.	Цветкова	С.И.	Лист 1	Листов 1		
Проверил	Семенова	С.И.	госстрой СССР			
Рук.гр.	Гарбуз	С.И.	ПРОЕКТОКНАЛПРОЕКТ			
Инж.пр.	Чирков	И.И.	г. Москва			
Инж.спец.	Андреев	И.И.				
Маш.оп.	Васильев	В.И.				

Типовой проект 902-2-343

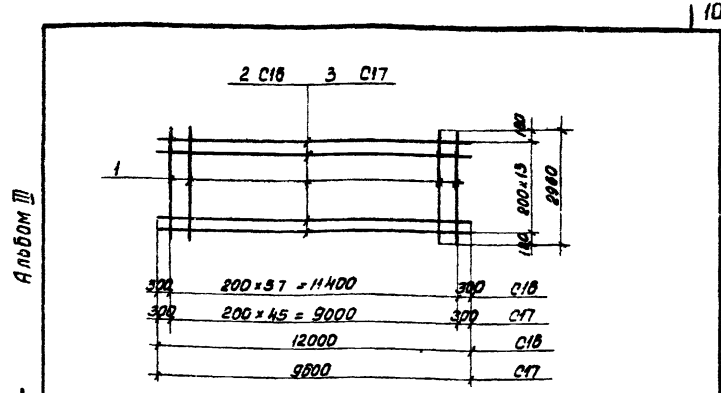


Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса /шт. кг.
<u>Документация</u>						
			КЖИ - С14; 15	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
С 14						
3/4	1			ФБЯШ, ГОСТ 5781-75, E = 2960	35	0.7
3/4	2			Ф12 АШ, ГОСТ 5.1459-72, E = 7380	14	6.6
С 15						
3/4	1			ФБЯШ, ГОСТ 5781-75, E = 2960	38	0.7
3/4	3			Ф12 АШ, ГОСТ 5.1459-72, E = 7980	14	7.1

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

ТП 902-2-343 - КЖИ-С14;15				
Днище.		Стандия	Масса	Мощность
Сетки арматурные С 14 ; С 15		Р	116.9 кг 126.0 кг	Б / М
		Лист 1	Листов 1	
		Расстрой ССЕР СООБЩАДКАНАПРОЕКТ г. Москва		
Разраб.	Цветкова	Инженер		
Провер.	Семенова	Инженер		
Рук. пр.	Горбуз	Инженер		
Тех. сп. пр.	Чирков	Инженер		
Тех. спец.	Ильинская	Инженер		
Нач. отд.	Алтышукова	Инженер		

Копировал. Доценко Формат И.В.



Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса /шт. кг.
<u>Документация</u>						
			КЖИ - С16 ; 17	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
С 16						
3/4	1			ФБЯШ, ГОСТ 5781-75, E = 2960	58	0.7
3/4	2			Ф12 АШ, ГОСТ 5.1459-72, E = 12000	14	10.7
С 17						
3/4	1			ФБЯШ, ГОСТ 5781-75, E = 2960	46	0.7
3/4	3			Ф12 АШ, ГОСТ 5.1459-72, E = 9800	14	8.5

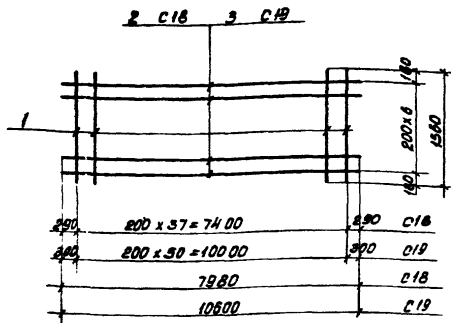
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 - КЖИ-С16;17				
Днище		Стандия	Масса	Мощность
Сетки арматурные С 16 ; С 17.		Р	190.1 кг 151.2 кг	Б / М
		Лист 1	Листов 1	
		Расстрой ССЕР СООБЩАДКАНАПРОЕКТ г. Москва		
Разраб.	Цветкова	Инженер		
Провер.	Семенова	Инженер		
Рук. пр.	Горбуз	Инженер		
Тех. сп. пр.	Чирков	Инженер		
Тех. спец.	Ильинская	Инженер		
Нач. отд.	Алтышукова	Инженер		

Копировал. Доценко 17229-03 И Формат И.В.

Типовой проект 902-2-343

Альбом III



Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С 18 ; 19	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
				С 18		
Б/4		1		Ф6АIII, ГОСТ 5781-75, С=1560	38	0.4
Б/4		2		Ф12АIII, ГОСТ 5.1459-72, С=7980	7	7.1
				С 19		
Б/4		1		Ф6АIII, ГОСТ 5781-75, С=1360	51	0.4
Б/4		3		Ф12АIII, ГОСТ 5.1459-72, С=10800	7	9.4

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

ТП 902-2-343 -КЖИ-С18;19

Днище.		Стадия	Масса	Масштаб
Разработчик	Щеткобаев	Р	64.9 кг	1/М
Проверщик	Семенов		86.2 кг	
Руководитель	Горбуз	Лист 1		Листов 1
Инженер	Чирков	Расстрел СССР		
Главный специалист	Андронов	СООБЩЕСТВО КВАДРОПРОЕКТ		
Нач. отд.	Алтышуллер	г. Москва		

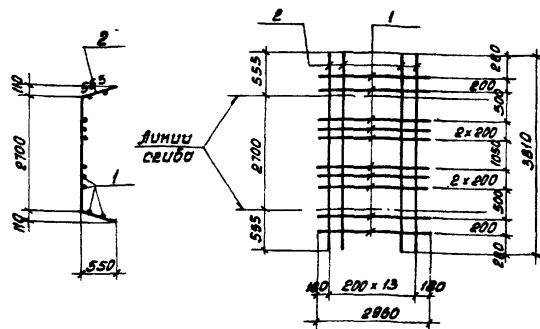
Копировал Доценко

Формат 1/8

Альбом II

Тыловой проект 902-2-

Список листов



Формат	Этаж	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С 21	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
Б/4		1		Ф6АIII, ГОСТ 5781-75, С=2960	10	1.2
Б/4		2		Ф12АIII, ГОСТ 5.1459-72, С=3910	14	14.7

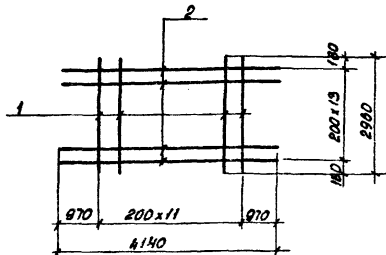
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 -КЖИ-С 21

Днище.		Стадия	Масса	Масштаб
Разработчик	Щеткобаев	Р	217.8 кг	1/М
Проверщик	Семенов			
Руководитель	Горбуз	Лист 1		Листов 1
Инженер	Чирков	Расстрел СССР		
Главный специалист	Андронов	СООБЩЕСТВО КВАДРОПРОЕКТ		
Нач. отд.	Алтышуллер	г. Москва		

17229-03 12
Доценко

Формат 1/8



Примеч.	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт. кг.)
			<u>Документация</u>		
		КЖИ - С22	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
6/4	1	—	φ8АIII, ГОСТ 5781-75, e=2900	12	1.2
6/4	2	—	φ25АIII, ГОСТ 5.1459-72, e=4140	14	16.0

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

ТП-902-2-343 - КЖИ-С22

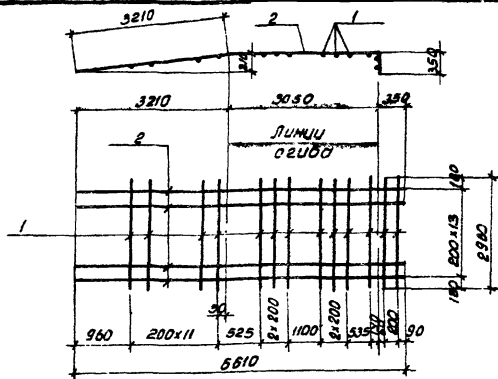
Днище.
Сетка арматурная
С 22

Стандия	Масса	Масштаб
Р	238 кг	6/м
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР		
СОВСВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Разработчик: Цветкова Татьяна
 Проверил: Семенова Светлана
 Рук. пр.: Горбуз Игорь
 Инж. пр.: Чирков Андрей
 Тп. спец.: Андреев Андрей
 Нач. отд.: Зайцев Сергей

Альбом III

Тягловой проект 902-2-



Примеч.	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт. кг.)
			<u>Документация</u>		
		КЖИ - С23	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
6/4	1	—	φ8АIII, ГОСТ 5781-75, e=2900	21	1.2
6/4	2	—	φ25АIII, ГОСТ 5.1459-72, e=6610	14	25.4

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

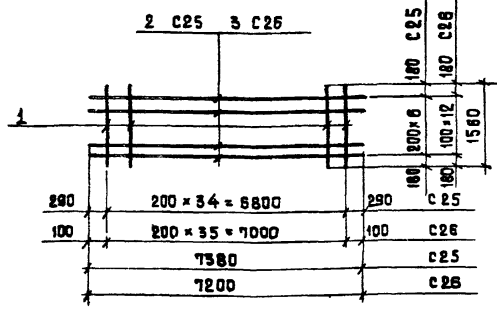
ТП 902-2-343 - КЖИ-С23

Днище.
Сетка арматурная
С 23

Стандия	Масса	Масштаб
Р	380.8 кг	6/м
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР		
СОВСВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Лист № 12 из 12. Изготовить и сдать в срок 15.08.75

Разработчик: Цветкова Татьяна
 Проверил: Семенова Светлана
 Рук. пр.: Горбуз Игорь
 Инж. пр.: Чирков Андрей
 Тп. спец.: Андреев Андрей
 Нач. отд.: Зайцев Сергей



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1 шт. кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С25; 26	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С25</u>		
Б/ч	1		_____	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, R=1560	35	0.4
Б/ч	2		_____	Ф12АШ, ГОСТ 5.14-59-72, R=7380	7	6.6
				<u>С26</u>		
Б/ч	1		_____	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, R=1560	36	0.4
Б/ч	3		_____	Ф10АШ, ГОСТ 5.14-59-72, R=7200	13	4.5

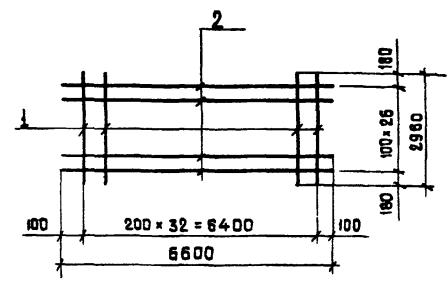
Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75

ТП 902-2-343 - КЖИ-С25,26

Днище.		Стадия	Масса	Масштаб
Сетки арматурные С25; С26.		Р	60,2 кг 72,3 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР				
СНУЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва				

Разраб. Цветкова
Проверил Семенова
Рук. гр. Гарбуз
Гл. инж. Чирков
Ин. спец. Андрианов
Мех. отд. Алышпиллер

Альбом III
Типовой проект 902-2-



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1 шт. кг.
				<u>Документация</u>		
			КЖИ - С27	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/ч	1		_____	ФБАШ, ГОСТ 5781-75, R=2960	33	0.7
Б/ч	2		_____	Ф10АШ, ГОСТ 5.14-59-72, R=6600	27	4.1

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

ТП 902-2-343 - КЖИ-С27

Днище.		Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С-27.		Р	133,8 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР				
СНУЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва				

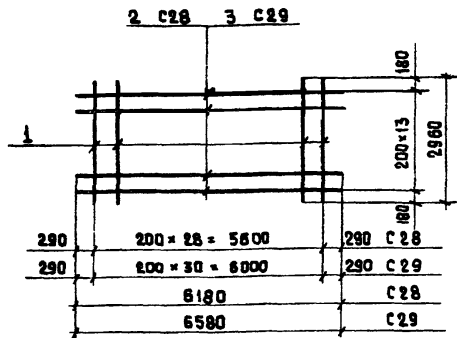
Лист № табл. Подпись и дата

Разраб. Цветкова
Проверил Семенова
Рук. гр. Гарбуз
Гл. инж. Чирков
Ин. спец. Андрианов
Мех. отд. Алышпиллер

17229-03 14

Копировать. Подпись

Формат 116



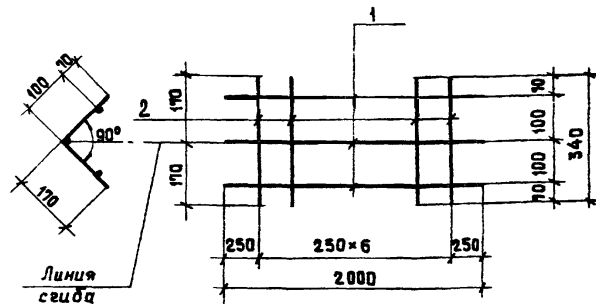
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
			КЖИ - С28; 29	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>С28</u>						
Б/Ч	1		—	φ6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2960	29	0.7
Б/Ч	2		—	φ12АШ, ГОСТ 51459-72, L=6180	14	5.5
<u>С29</u>						
Б/Ч	1		—	φ6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2960	31	0.7
Б/Ч	3		—	φ12АШ, ГОСТ 51459-72, 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 902-2-343 -КЖИ-С28,29

Днище		Стальной	Масса	Масштаб
Сетки арматурные :28; С29.		Р	97,3 кг 102,9 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР				
СООБЗВОДКНААПРОЕКТ				
г. Москва				

Разработ. Цветкова Я.В.
 Провер. Семенова С.
 Рук.пр. Горбуз
 Инж.пр. Чирков
 Гл. спец. Андрианов
 Нач. отд. М.пер. Св.



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
			КЖИ - КР I	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/Ч	1		—	φ6А I, ГОСТ 5781-75, L=2000	3	0.4
Б/Ч	2		—	φ6А I, ГОСТ 5781-75, L=340	7	0.1

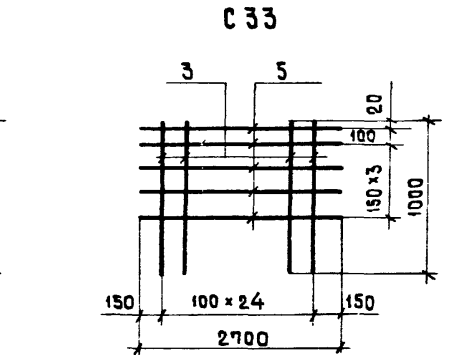
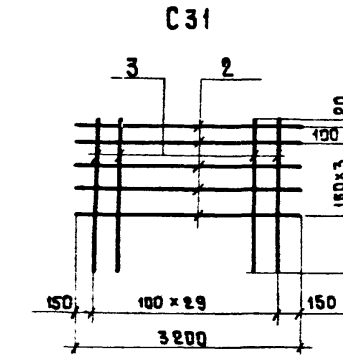
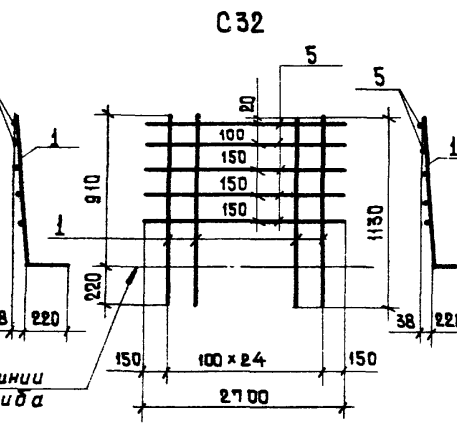
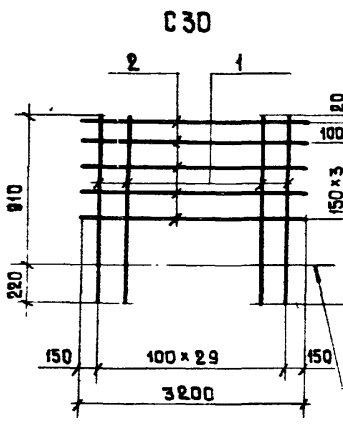
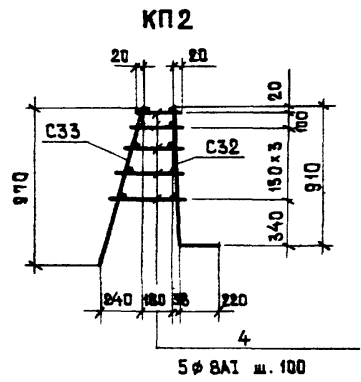
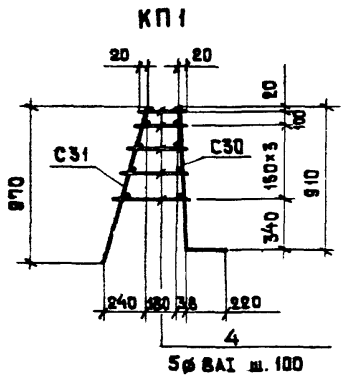
Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 -КЖИ-КР I

Шифр по плану. Подпись и дата. Изменения №№

Днище		Стальной	Масса	Масштаб
Каркас плоский КР I.		Р	1,9 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР				
СООБЗВОДКНААПРОЕКТ				
г. Москва				

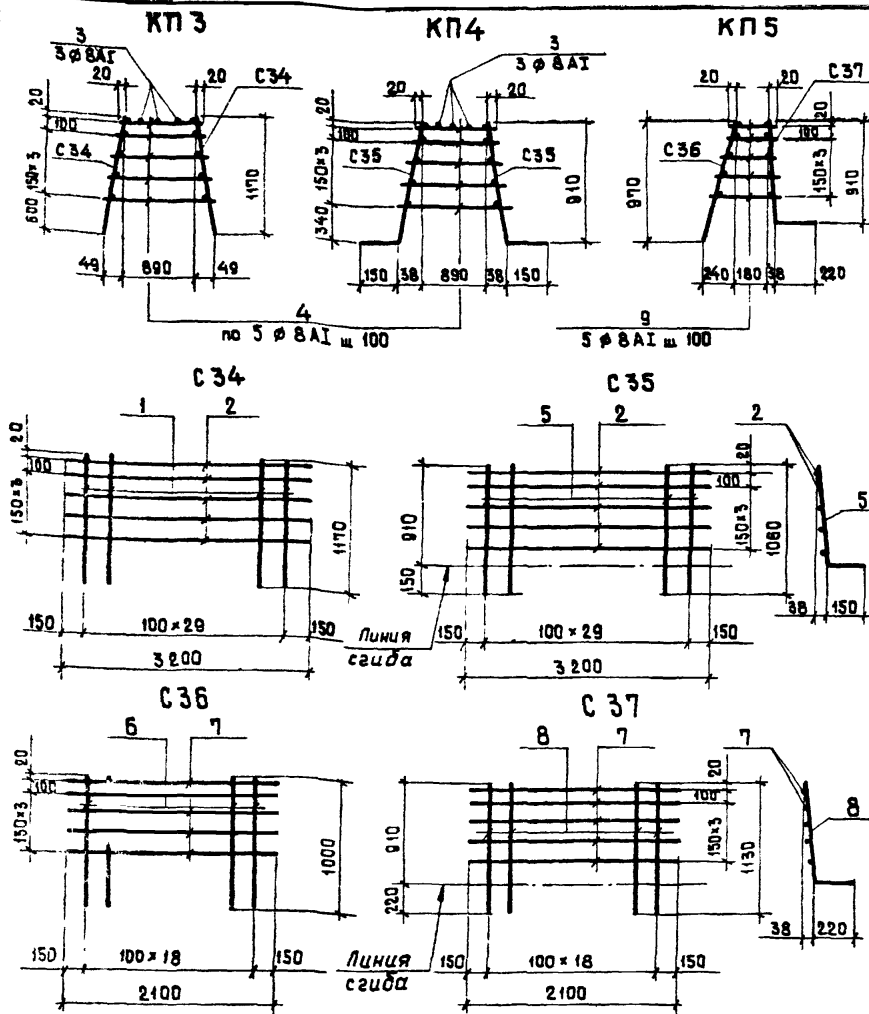
Разработ. Цветкова Я.В.
 Проверил Семенова С.
 Рук.пр. Горбуз
 Инж.пр. Чирков
 Гл. спец. Андрианов
 Нач. отд. Дышуклова



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
			<u>Документация</u>		
12		кжи - КП1, 2	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>		
			<u>КП1</u>		
			<u>С30 /шт.-1/</u>		
Б/Ч	1	---	φ14 АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1130	30	1.4
Б/Ч	2	---	φ8 АШ, ГОСТ 5781-75, l=3200	5	1.3
			<u>С31 /шт.-1/</u>		
Б/Ч	3	---	φ10 АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1000	30	0.6
Б/Ч	2	---	φ8 АШ, ГОСТ 5781-75, l=3200	5	1.3
			<u>Стержни одиночные</u>		
Б/Ч	4	---	φ8 АІ, ГОСТ 5781-75, l=220÷390	150	0.1
			<u>КП2</u>		
			<u>С32 /шт.-1/</u>		
Б/Ч	1	---	φ14 АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1130	25	1.4
Б/Ч	5	---	φ8 АШ, ГОСТ 5781-75, l=2700	5	1.1
			<u>С33 /шт.-1/</u>		
Б/Ч	3	---	φ10 АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1000	25	0.6
Б/Ч	5	---	φ8 АШ, ГОСТ 5781-75, l=2700	5	1.1
			<u>Стержни одиночные</u>		
			φ8 АІ, ГОСТ 5781-75, l=220÷390	125	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 902-2-343 -КЖИ-КП1, 2			Стадия	Масса	Масштаб
Разраб	Цветкова	Степанов	Р	880 кг 73.5 кг	Б/М
Провер	Семенова	Семенов			
Рис. ер	Гарбуз	Гарбуз			
Инж. пр.	Чирков	Чирков			
Ин. спец.	Амриханов	Амриханов			
Маш. отд.	Альциллер	Альциллер	Лист 1	Листов 1	
Каркасы пространственные КП1; КП2.			Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

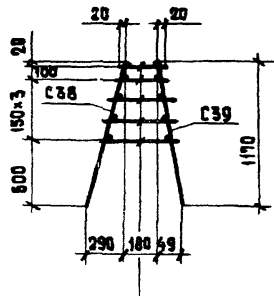


1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиПЭ 21-15 и ГОСТ 10922-75.
2. Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

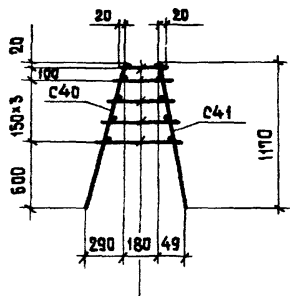
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
Документация						
Сборочный чертеж						
Детали						
КП3						
С34 /шт-2/						
Б/4	1	---	---	φ 12АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1170	30	1.0
Б/4	2	---	---	φ 8АІ, ГОСТ 5781-75, l=3200	5	1.3
Стержни одиночные						
Б/4	3	---	---	φ 8АІ, ГОСТ 5781-75, l=3200	3	1.3
Б/4	4	---	---	φ 8АІ, ГОСТ 5781-75, l=930-980	150	0.4
КП4						
С35 /шт-2/						
Б/4	2	---	---	φ 8АІ, ГОСТ 5781-75, l=3200	5	1.3
Б/4	5	---	---	φ 12АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1060	30	0.9
Стержни одиночные						
Б/4	3	---	---	φ 8АІ, ГОСТ 5781-75, l=3200	3	1.3
Б/4	4	---	---	φ 8АІ, ГОСТ 5781-75, l=930-980	150	0.4
КП5						
С36 /шт-1/						
Б/4	6	---	---	φ 10АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1000	19	0.6
Б/4	7	---	---	φ 8АІ, ГОСТ 5781-75, l=2100	5	0.8
С37 /шт-1/						
Б/4	7	---	---	φ 8АІ, ГОСТ 5781-75, l=2100	5	0.8
Б/4	8	---	---	φ 14АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1130	19	1.4
Стержни одиночные						
Б/4	9	---	---	φ 8АІ, ГОСТ 5781-75, l=220+390	95	0.1

ТП 902-2-343 -КЖИ-КП3, 4,5				
Лнище.		Стадия	Масса	Масштаб
Каркасы пространственные КП3; КП4; КП5.		Р	136,9 кг 130,9 кг 53,5 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР СОЮЗПОДКОНПРОЕКТ г. Москва				

КП 6

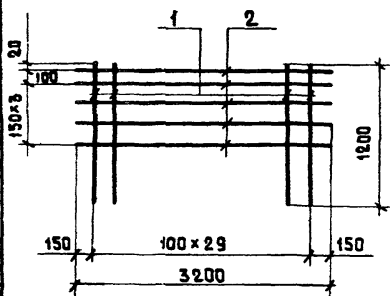


КП 7

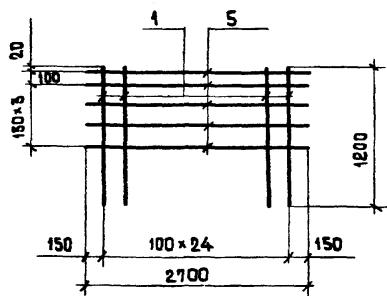


по 5 ф 8 АТ ш. 100

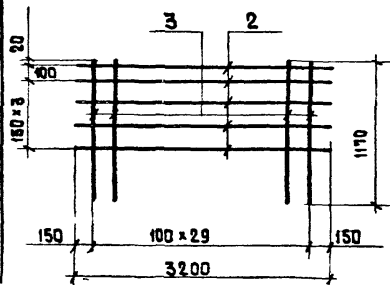
С 38



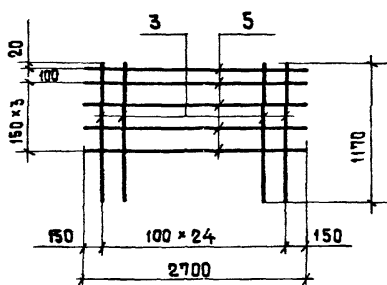
С 40



С 39



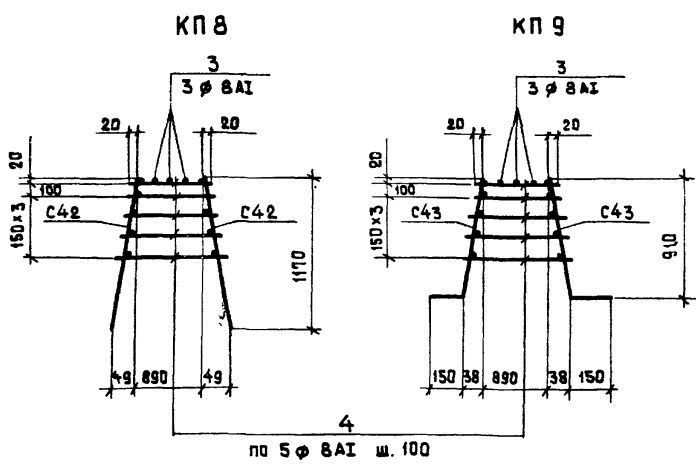
С 41



Формат	Зона	Лаз	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса /шт. кг.
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ - КП 6;7	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
				<u>КП 6</u>		
				<u>С 38 /шт-1/</u>		
Б/4	1		—	Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1200	30	0.8
Б/4	2		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, l=3200	5	1.3
				<u>С 39 /шт-1/</u>		
Б/4	3		—	Ф14АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1170	30	1.4
Б/4	2		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, l=3200	5	1.3
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/4	4		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, l=220+390	150	0.1
				<u>КП 7</u>		
				<u>С 40 /шт-1/</u>		
Б/4	1		—	Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1200	25	0.8
Б/4	5		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, l=2700	5	1.1
				<u>С 41 /шт-1/</u>		
Б/4	3		—	Ф14АШ, ГОСТ 5.1459-72, l=1170	25	1.4
Б/4	5		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, l=2700	5	1.1
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/4	4		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, l=220+390	125	0.1

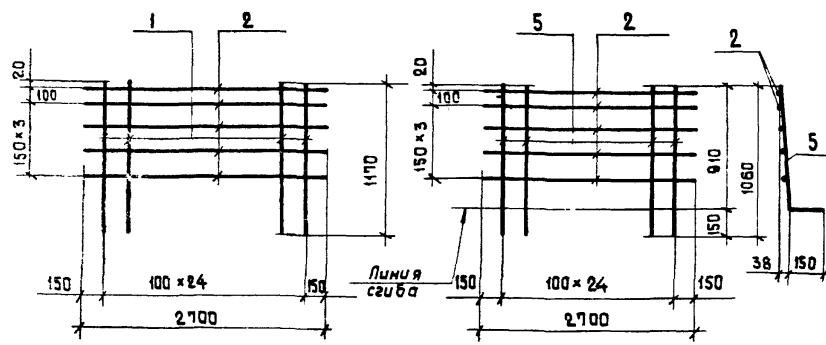
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Объединение в пространственный каркас производить приваркой одиночных стержней к продольным стержням сеток контактной сваркой с помощью сварочных клещей.

ТП 902-2-343 - КЖИ - КП 6, 7				
Днище.		Стадия	Масса	Масштаб
Каркасы пространственные КП 6; КП 7		Р	94,0 кг	Б/м
Разработчик Цветкова		Лист 1		Листов 1
Проектировщик Семенова		Госстрой СССР		
Руководитель Гарбуз		СОИЗВ ОДЖ АНВЛПРОЕКТ		
Инженер Чиркаев		г Москва		
Тех. спец. Андрианов				
Нач. отд. Ильичингер				



С 42

С 43



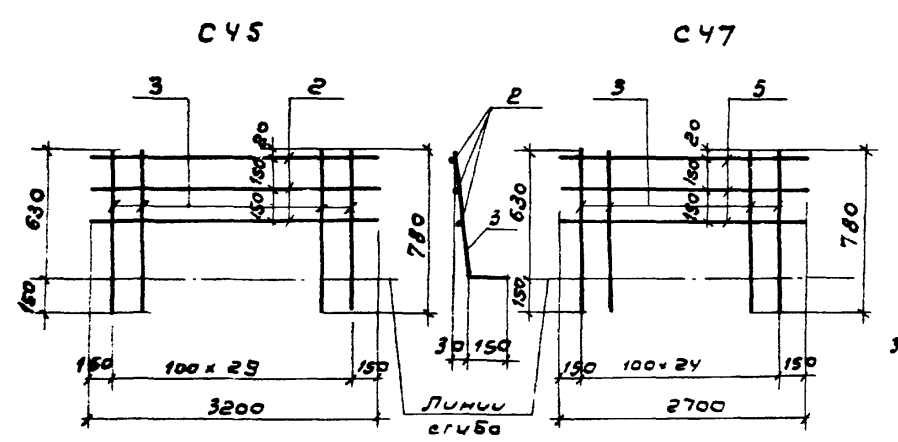
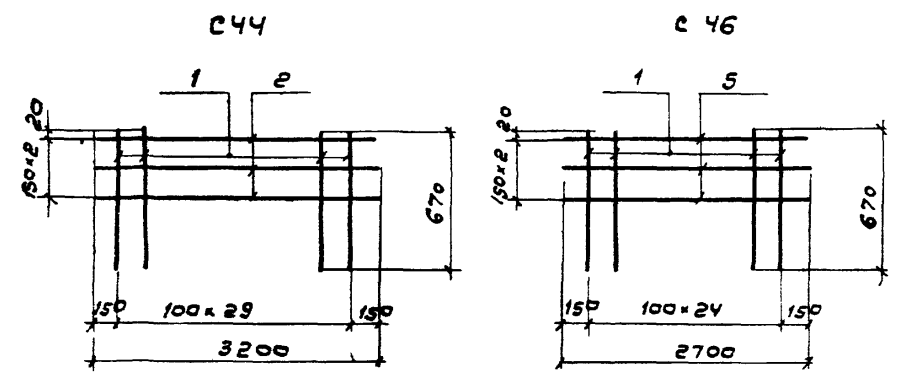
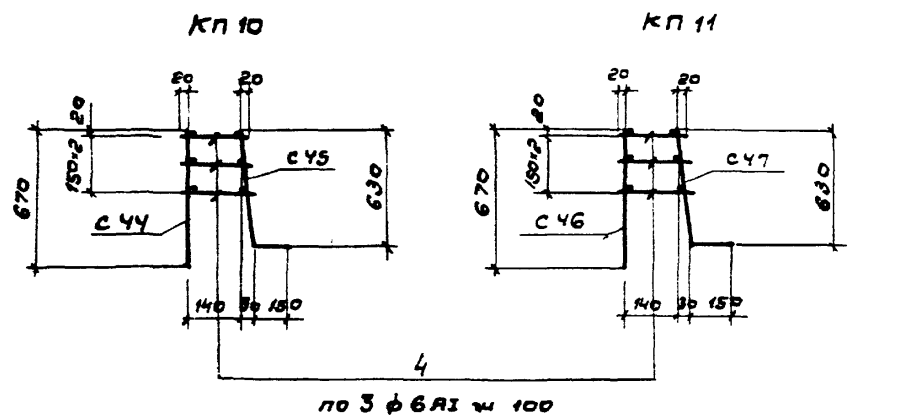
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ - КП8; 9	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>КП8</u>		
				<u>С 42 /шт-2/</u>		
Б/ч		1	—	φ12AII, ГОСТ 5.1459-72, l=1170	25	1.0
Б/ч		2	—	φ8AII, ГОСТ 5781-75, l=2700	5	1.1
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/ч		3	—	φ8A1, ГОСТ 5781-75, l=2700	3	1.1
Б/ч		4	—	φ8A1, ГОСТ 5781-75, l=930±90	125	0.4
				<u>КП9</u>		
				<u>С 43 /шт-2/</u>		
Б/ч		5	—	φ12AII, ГОСТ 5.1459-72, l=1060	25	0.9
Б/ч		2	—	φ8AII, ГОСТ 5781-75, l=2700	5	1.1
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/ч		3	—	φ8A1, ГОСТ 5781-75, l=2700	3	1.1
Б/ч		4	—	φ8A1, ГОСТ 5781-75, l=930±90	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 902-2-343 - КЖИ - КП8, 9						
Днище.				Стадия	Масса	Масштаб
Каркасы пространственные				Р	114.3 кг	Б/м
КП8; КП9				Лист 1	Листов 1	
				Госстанд СССР		
				СОЮЗВООКАВПРОЕКТ		
				д. Москва		

Разраб. Цветкова
 Провер. Семенова
 Рук. гр. Гарбуз
 Тл. инж. Чирков
 Тл. спец. Андрианов
 Нач. отд. Вальчицкий

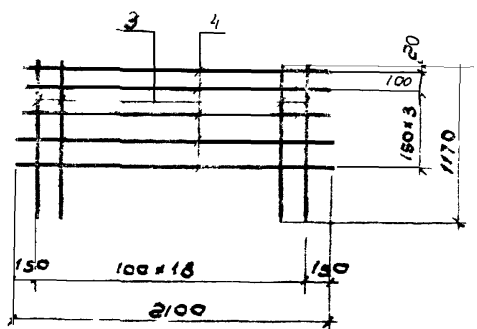
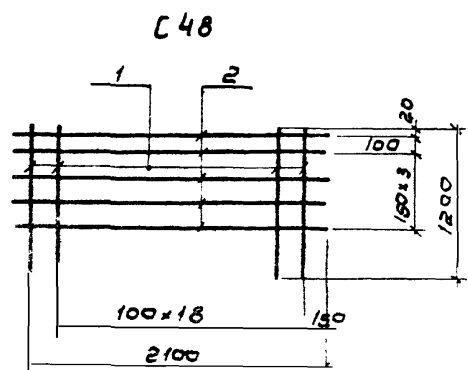
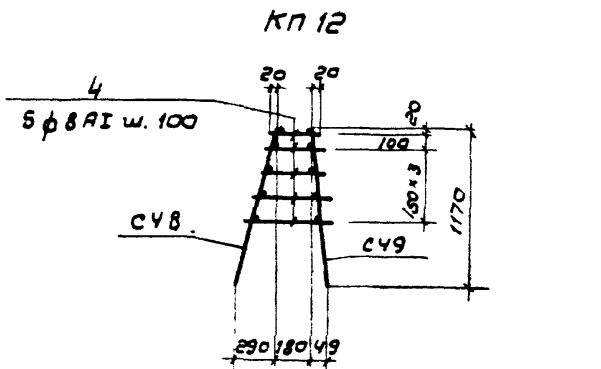
Э.В.Виль
 С.И.Семин
 С.В.Сарг
 В.И.Сит
 С.В.Сит



Кол-во	Зона	Лит	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1 шт. кг
				<u>Документация</u>		
			КЖС-КП 10; 11	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>КП 10</u>		
				<u>С 44 / шт. 1 /</u>		
Б/У		1	—	Ф10АII, ГОСТ 51459-72, L. 670	30	0.4
Б/У		2	—	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L. 3200	3	1.3
				<u>С 45 / шт. 1 /</u>		
Б/У		3	—	Ф10АII, ГОСТ 51459-72, L. 790	30	0.4
Б/У		2	—	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L. 3200	3	1.3
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/У		4	—	Ф6АII, ГОСТ 5781-75, L. 180+190	90	0.1
				<u>КП 11</u>		
				<u>С 46 / шт. 1 /</u>		
Б/У		1	—	Ф10АII, ГОСТ 51459-72, L. 670	25	0.4
Б/У		5	—	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L. 2700	3	1.1
				<u>С 47 / шт. 1 /</u>		
Б/У		3	—	Ф10АII, ГОСТ 51459-72, L. 780	25	0.4
Б/У		5	—	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L. 2700	3	1.1
				<u>Стержни одиночные</u>		
Б/У		4	—	Ф6АII, 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

ТП 902-2-343 - КЖС-КП 10; 11				
Днище.		Стация	Масса	Масштаб
Каркасы пространственные КП 10; КП 11.		Р	408 кг	Б/М
		Лист 1	Листов 1	
		Госстрой СССР		
		СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ		
		г Москва		



Параметр	Значение	Обозначение	Наименование	к-во	Пример масса шт. кг
			<u>Документация</u>		
12		КЖИ-КП 12	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			<u>с 48 / шт - 1 /</u>		
5/у	1	—	Ф10АII, ГОСТ 5.1459-72, L=1200	19	0.8
5/у	2	—	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L=2100	5	0.8
			<u>с 49 / шт - 1 /</u>		
5/у	3	—	Ф14АII, ГОСТ 5.1459-72, L=1170	19	1.4
5/у	2	—	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L=2100	5	0.8
			<u>Стержни одиночные</u>		
5/у	4	—	Ф8АII, ГОСТ 5781-75, L=220-390	95	0.1

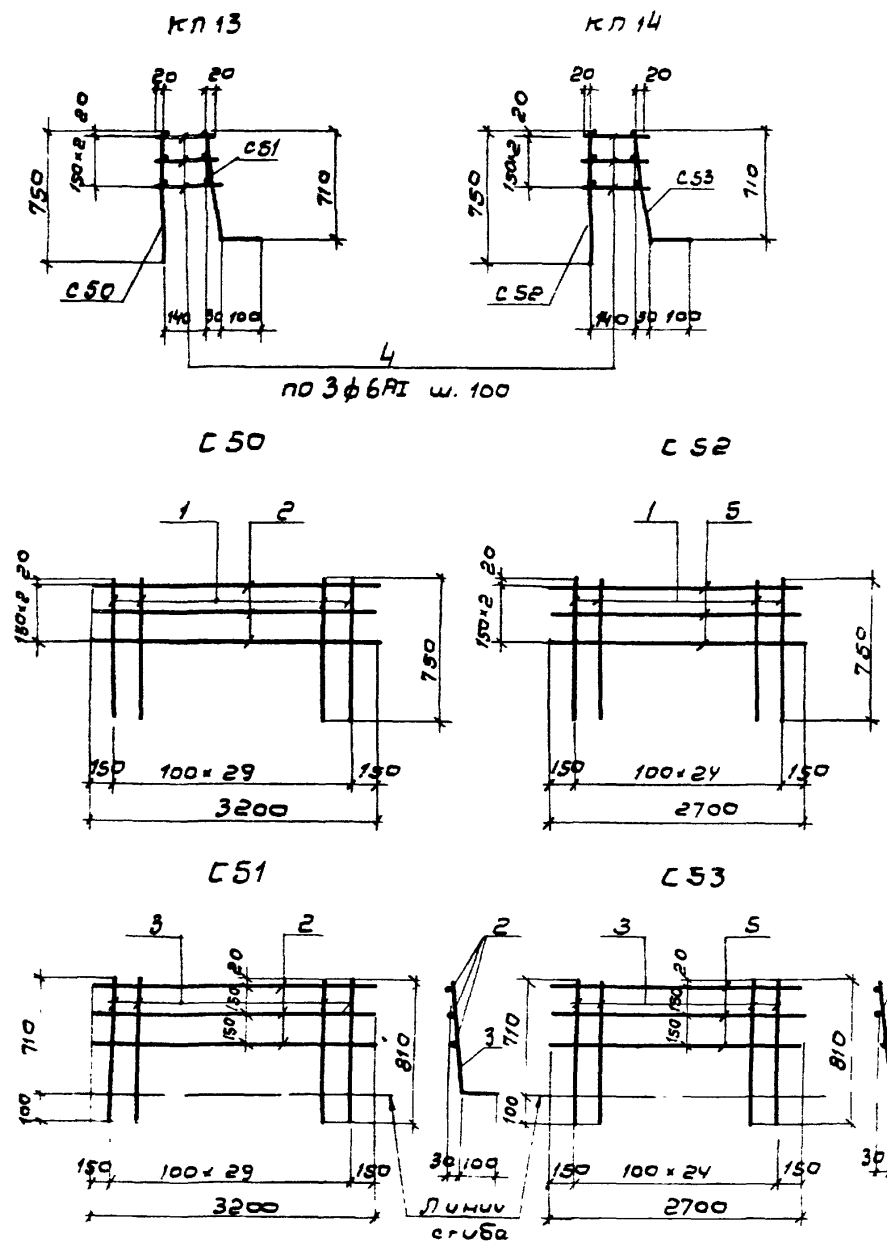
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10322-75.
2. Объединение в пространственных каркас производить приваркой одиночных стержней продольным стержням сеток контактной сваркой сплошь во всевозможных местах.

ТН 902-2-343 - КЖИ-КП 12				
Днище.		Студия	Масса	Мощность
Каркас пространственный		Р	593 кг	5/у
КП 12.		Лист 1	Листов 1	
Госстан СССР				
СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ				
г. Москва				

17229-03 21
 Копилов В. Филиппова
 Форма 127

Альбом А

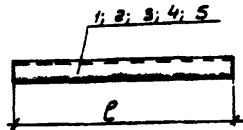
Условный проект 902-2-343



Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание (шт. кг)
				Документация		
12			КЖУ-КЛ 13, 14	Сборочный чертеж		
				Детали		
				КЛ 13		
				С 50 / шт.-1/		
5/4		1	—	φ10АII, ГОСТ 51459-72, L=750	30	0,5
5/4		2	—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, L=3200	3	1,3
				С 51 / шт.-1/		
5/4		3	—	φ10АII, ГОСТ 51459-72, L=810	30	0,5
5/4		2	—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, L=3200	3	1,3
				Стержни одиночные		
5/4		4	—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, L=180-190	90	0,1
				КЛ 14		
				С 52 / шт.-1/		
5/4		1	—	φ10АII, ГОСТ 51459-72, L=750	25	0,5
5/4		5	—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, L=2700	3	1,1
				С 53 / шт.-1/		
5/4		3	—	φ10АII, ГОСТ 51459-72, L=810	25	0,5
5/4		5	—	φ8АII, ГОСТ 5781-75, L=2700	3	1,1
				Стержни одиночные		
5/4		4	—	φ8АII, 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.

ТП 902-2-343-КЖИ-КЛ 13, 14				
Днище		Годы	Масса	Масштаб
Каркасы пространственные КЛ 13; КЛ 14.		Р	46,8 кг 39,1 кг	5/М
		Лист 1	Листов 1	
		Госстрой СССР		
		СООЗВОДИТЕЛЬ ПРОЕКТ		
		г. Москва		



Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг
			<u>Документация</u>		
И		КЖС-МН1, 2, 3, 7, 8	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			<u>МН1</u>		
	1	—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, L=810	1	11,8
			<u>МН2</u>		
	2	—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, L=1260	1	18,2
			<u>МН3</u>		
	3	—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, L=2450	1	35,5
			<u>МН7</u>		
	4	—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, L=600	1	8,7
			<u>МН8</u>		
	6	—	Труба Ду=200/2, ГОСТ 8731-74, L=300	1	4,37

ТП 902-2-343- КЖС-МН1,2,3,7,8

Набетонка днища.
Изделия МН 1, 2, 3, 7, 8.

Студия	Масса	Масштаб
Р	118 кг 18,2 кг 35,5 кг 8,7 кг 4,37 кг	5/1
Лист 1 / Листов 1 Госстроя СССР СООЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

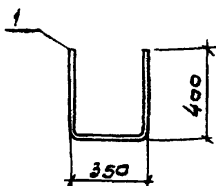
Разраб. Цветкова
Проект. Полякова
Рук. гр. Горбуз
Инж. пр. Чирков
Инж. пр. Андрианов
Нач. отд. Альтшулер

Листом III

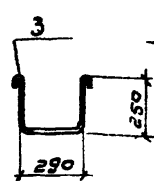
Тулавоу проект 902-2-

Листом I
Подпись и дата
Исполн.

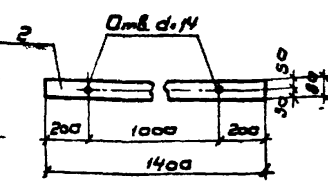
МН4



МН6



МН5



Формат Зона	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг
			<u>Документация</u>		
И		КЖС-МН4, 5, 6	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
			<u>МН4</u>		
	1	—	Ф1014, ГОСТ 5781-75, L=1150	1	0,7
			<u>МН5</u>		
	2	—	Ф804, ГОСТ 103-76, L=1400	1	3,5
			<u>МН6</u>		
	3	—	Ф1014, ГОСТ 5781-75, L=920	1	0,6

ТП 902-2-343- КЖС-МН4,5,6

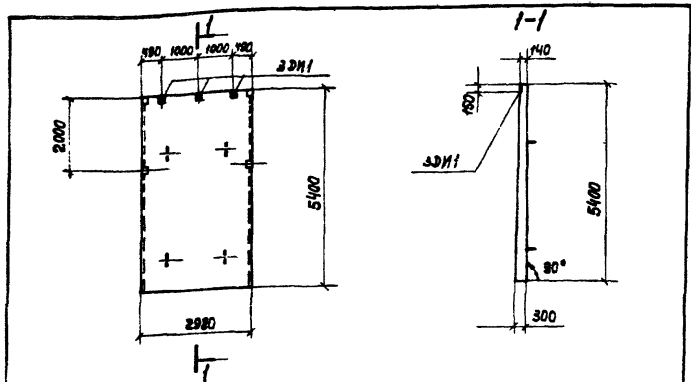
Набетонка днища.
Изделия МН4, 5, 6.

Студия	Масса	Масштаб
Р	0,7 кг 3,5 кг 0,6 кг	5/1
Лист 1 / Листов 1 Госстроя СССР СООЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Разраб. Цветкова
Проект. Полякова
Рук. гр. Горбуз
Инж. пр. Чирков
Инж. пр. Андрианов
Нач. отд. Альтшулер

17229-03 23

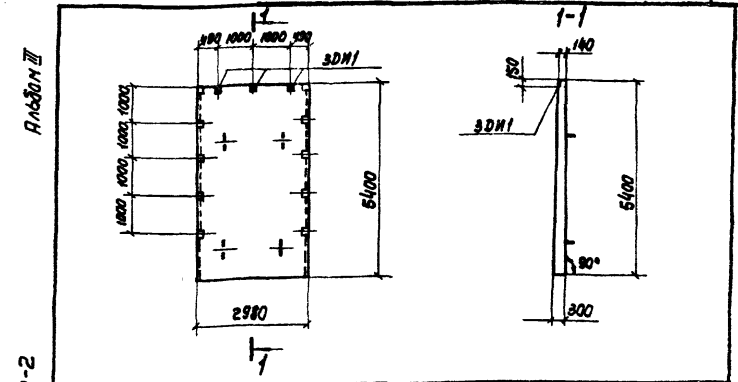
Копировал: В. Филиппов Формат 116



Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ-ПСЗ-СБ	Сборочный чертёж		
			серия 3.900-3 Вып 3ч.1	Применяемые документы (панель ПСЗ-54-К2)		с закладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>						
И			КНИ-ПС-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	3	

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

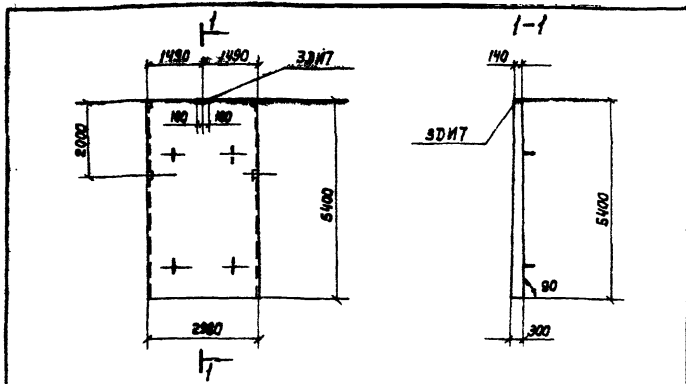
ТП902-2-343- КНИ-ПСЗ-СБ			Стадия	Масштаб
Панель стеновая ПСЗ (ПСЗ-54-К2 ^о)			Р	8.80т 1:100
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4			Лист 1	Листов 1
			Госстрой СССР	
			СОВЕЩАТЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ г. Москва	
Разработ	Цветкова	<i>Цветкова</i>		
Проект	Полякова	<i>Полякова</i>		
Рук. гр.	Гарбов	<i>Гарбов</i>		
Тех. зам. пр.	Чирков	<i>Чирков</i>		
Тех. спец.	Андрианов	<i>Андрианов</i>		
Нач. отд.	Васильев	<i>Васильев</i>		



Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ-ПСЧ-СБ	Сборочный чертёж		
			серия 3.900-3 Вып. 3ч.1	Применяемые документы (панель ПСЗ-54-К12)		с закладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>						
И			КНИ-ПС-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	3	

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

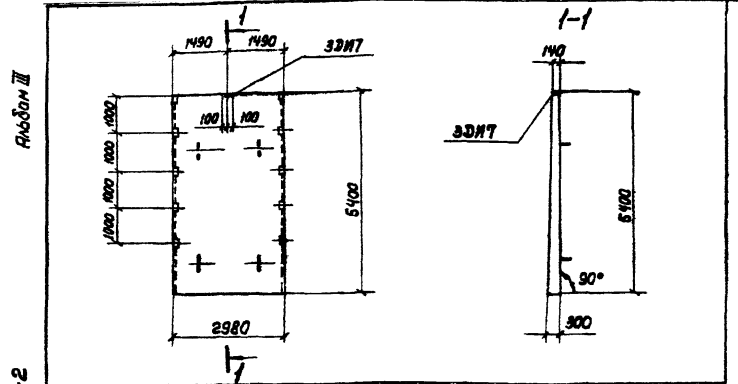
ТП902-2-343- КНИ-ПСЧ-СБ			Стадия	Масштаб
Панель стеновая ПСЧ (ПСЗ-54-К12 ^о)			Р	8.80т 1:100
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4			Лист 1	Листов 1
			Госстрой СССР	
			СОВЕЩАТЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ г. Москва	
Разработ	Цветкова	<i>Цветкова</i>		
Проект	Полякова	<i>Полякова</i>		
Рук. гр.	Гарбов	<i>Гарбов</i>		
Тех. зам. пр.	Чирков	<i>Чирков</i>		
Тех. спец.	Андрианов	<i>Андрианов</i>		
Нач. отд.	Васильев	<i>Васильев</i>		



Код	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>				
И	КНИ - ПС5 - СБ	Сборочный чертёж		
	Серия 3.900-3 Вып. 3ч.1	Примененные документы (панель ПС2-54-К2)		с закладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>				
И	КНИ - ПС - ЗДИБ.7	Изделие закладное ЗДИТ	1	

Стеновая панель отличается от типовой по серии 3.900.3 Вып.3ч.1 наличием дополнительных закладных изделий.

ТЛ902-2-343 - КНИ - ПС5 - СБ		
Панель стеновая ПС5 (ПС2-54-К2 ^в)		
Стандия	Масса	Масштаб
Р	8.80т	1:100
Лист 1	Листов 1	
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4		
Госстрой СССР СОВМЕДИКАНАПРОЕКТ г. Москва		
Разработ	Цветкова	Швейц
Проверил	Полякова	Зав
Руч. эр.	Горбуя	Зав
П. инж. пр.	Чирков	Зав
П. спец.	Андрисанов	Зав
Мех. эр.	Альциулар	Зав

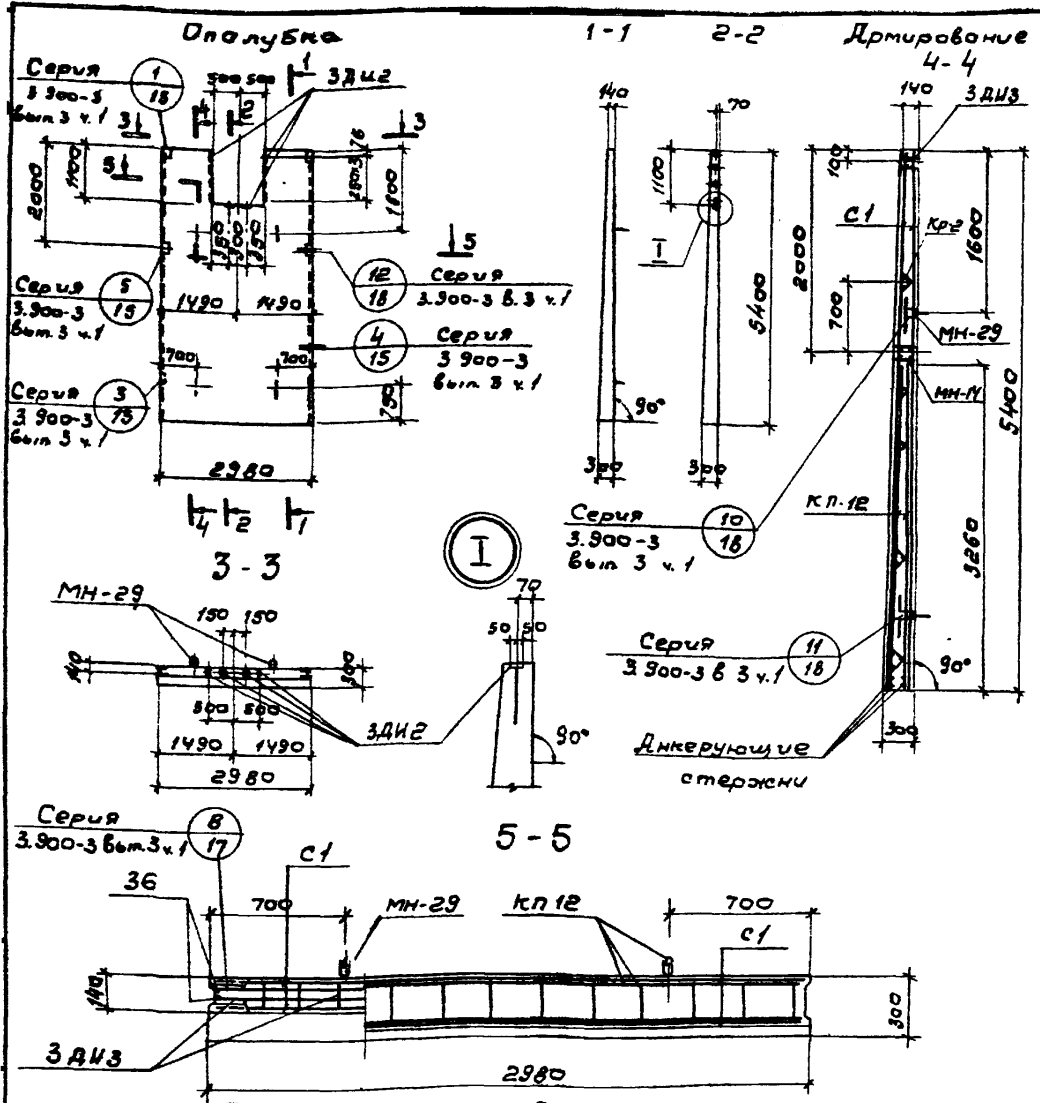


Код	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>				
И	КНИ - ПС5 - СБ	Сборочный чертёж		
	Серия 3.900-3 Вып. 3ч.1	Примененные документы (панель ПС2-54-К12)		с закладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>				
И	КНИ - ПС - ЗДИБ.7	Изделие закладное ЗДИТ	1	

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

ТЛ902-2-343 - КНИ - ПС5 - СБ		
Панель стеновая ПС6 (ПС2-54-К12 ^в)		
Стандия	Масса	Масштаб
Р	8.80т	1:100
Лист 1	Листов 1	
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4		
Госстрой СССР СОВМЕДИКАНАПРОЕКТ г. Москва		
Разработ	Цветкова	Швейц
Провер.	Полякова	Зав
Руч. эр.	Горбуя	Зав
П. инж. пр.	Чирков	Зав
П. спец.	Андрисанов	Зав
Мех. эр.	Альциулар	Зав

П229-03 25



Спецификация элементов сборной конструкции

Кол-во	Длина	Пол	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
<u>Документация</u>						
12			КЖИ-ПС7-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 КП-12	1	
			— " —	каркас плоский КР2	2	
			— " —	Изделие закладное МН-14	1	
			— " —	— " — МН-29	2	
36			— " —	Ф10АЭ, ГОСТ 51459-72, 2.5380	4	
11			КЖИ-ПС-ЗДУ2	Изделие закладное ЗДУ2	10	
11			КЖИ-ПС-ЗДУ3	— " — ЗДУ3	2	
11			КЖИ-ПС-С1	Сетка арматурная С1	2	
<u>Материалы</u>						
				Бетон М-200, МРЗ <input type="checkbox"/> , В4	3,36	

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

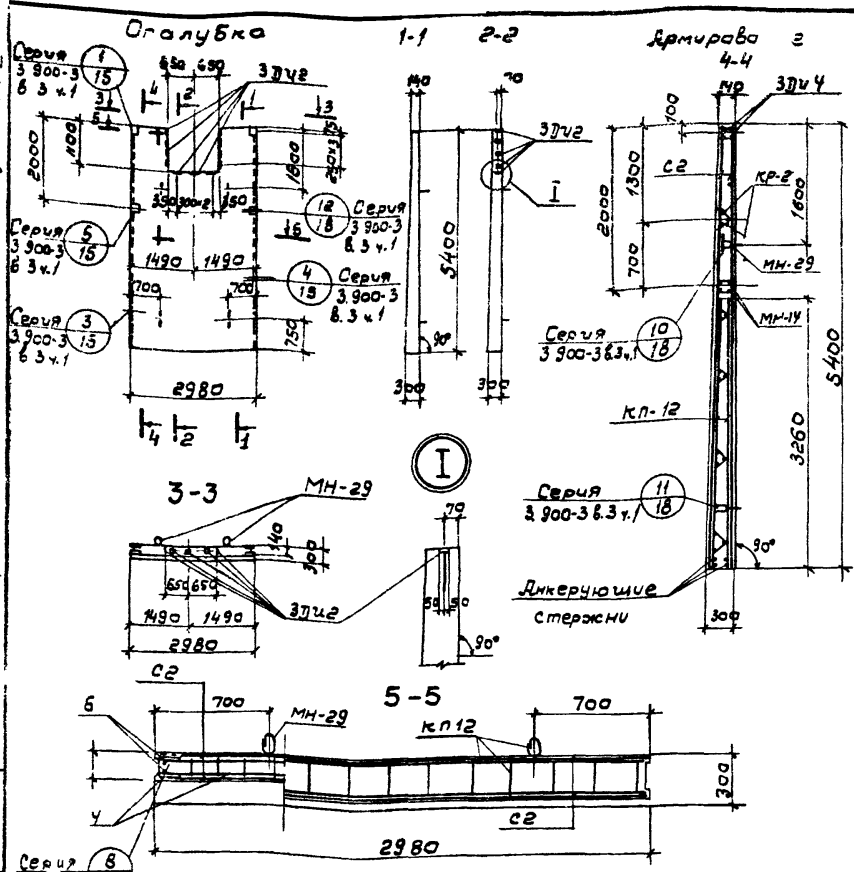
Выборка стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия						Закладные изделия						Итого	Всего		
	Пробирочный стержень		Арм. стержень		Арматурная сетка		Пробирочный стержень		Арм. стержень		Арм. сетка				Прочная сталь	
	Гост	Ф мм	Гост	Ф мм	Гост	Ф мм	Гост	Ф мм	Гост	Ф мм	Гост	Ф мм				
ПС7	572	572	500	500	10	12	22	5	6	10	22	8	14	5.6	12.8	536.6

ТП 902-2-343-КЖИ-ПС7-СБ		
Разработчик: Цветкова Проверено: Полякова Ручка: Горбун Ближайший: Чирков Главный: Андреев Начальник: Калитин	Панель стеновая ПС7 (ПС2-54-К2)	Стадия: Р
	Бетон М-200, МРЗ <input type="checkbox"/> , В4	Масса: 840т
	Лист 1	Листов 1
Госстрой СССР СОЮЗДОКЖИПРОЕКТ г. Москва		

Дробан III

Тяговой прокат 902-2-343



Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия				Закладные изделия						Итого	Всего								
	Кл. ВРЗ	Кл. АЗ	Кл. АП	Кл. АБ	В.мм	Кл. АЗ	Кл. АП	Кл. АБ	Кл. АБ	Кл. АБ			Итого							
ПСВ	37.2	37.2	30.0	30.0	22.0	22.0	22.0	22.0	22.0	22.0	0.2	3.8	8	6	26	4	1	20.3	81.4	592.8

Сплицерикация элементов сборной конструкции

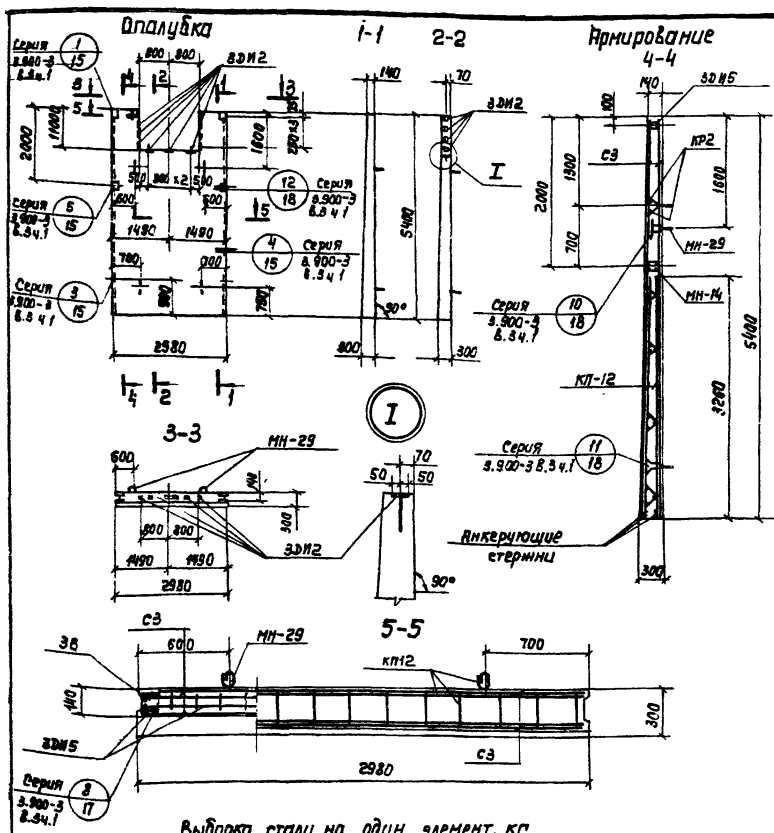
№ п/п	Обозначение	Наименование	к-во прим.в.
<u>Документация</u>			
12	КЖИ-ПС В-СБ	Сборочный чертеж	
	Серия 3.900-3 Вып. 3 ч.1	Применяемые документы (панель ПСВ-54-К2)	
<u>Сборочные единицы детали</u>			
	Серия 3.900-3 Вып. 3 ч.2	Каркас пространственный КЛ-12	1
	— " — —	Каркас плоский КР-2	2
11	КЖИ-ПС-С2	Сетка арматурная С2	2
11	КЖИ-ПС-ЗПЧ 4,5	Изделие закладное ЗПЧ	2
	Серия 3.900-3 Вып. 3 ч.2	— " — — МН-14	1
	— " — —	— " — — МН-29	2
36	— " — —	флажк. гост 5.1459-72, 2-5380	4
11	КЖИ-ПС-ЗПЧ 2	Изделие закладное ЗПЧ	11
<u>Материалы</u>			
	Бетон М-200 МРз	□, 84	130

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

ТЛ902-2-343-КЖИ-ПСВ-СБ

Разработчик: Цветкова	Проверено: Полякова	Проектировщик: Рук. гр. Гарбуз	Исполнитель: Умарков	Исполнитель: Андреева	Исполнитель: Мухоморова	Исполнитель: Дильчицкая
Панель стеновая ПСВ (ПСВ-54-К2)						
Студия			Масса	Мощность		
Р			8,30т	1:100 1:50 1:25		
Лист 1			Листов 1			
Бетон М-200, МРз □, 84						
СООБЩАЮЩИЙ ПРОЕКТ						

17229-03 27



Спецификация элементов сборной конструкции

Формат	Элемент	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
Документация					
12		КНИ - ПС - СБ	Сборочный чертёж		
		серия 3.900-3 Вып. 3 ч.1	Применяемые документы		(панель ПС2-54-К2)
Сборочные единицы и детали					
		серия 3.900-3 Вып. 3 ч.2	Каркас пространственный КР-12	1	
		"	каркас плоский КР-2	2	
11		КНИ - ПС - СЗ	сетка арматурная СЗ	2	
11		КНИ - ПС - ЗИ 4,5	изделие закладное ЗИ15	2	
		серия 3.900-3 Вып. 3 ч.2	"	1	МН-14
		"	"	2	МН-29
		"	"	4	φ1011 ГОСТ 5.1459-72 e=53D0
11		КНИ - ПС - ЗИ 2	изделие закладное ЗИ2	11	
Материалы					
			Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> В4	3,27	

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

Выборка стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия										Закладные изделия										Всего				
	Продольная арматура					Поперечная арматура					Продольная арматура					Поперечная арматура									
3А-70	φ мм	л	к	н	ш	φ мм	л	к	н	ш	φ мм	л	к	н	ш	φ мм	л	к	н	ш	φ мм	л	к	н	ш
ПС9	12	2	2	2	2	10	2	2	2	2	10	2	2	2	2	10	2	2	2	2	10	2	2	2	2
		112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2	112.2

ТТ9002-2-343 - КНИ - ПС9 - СБ

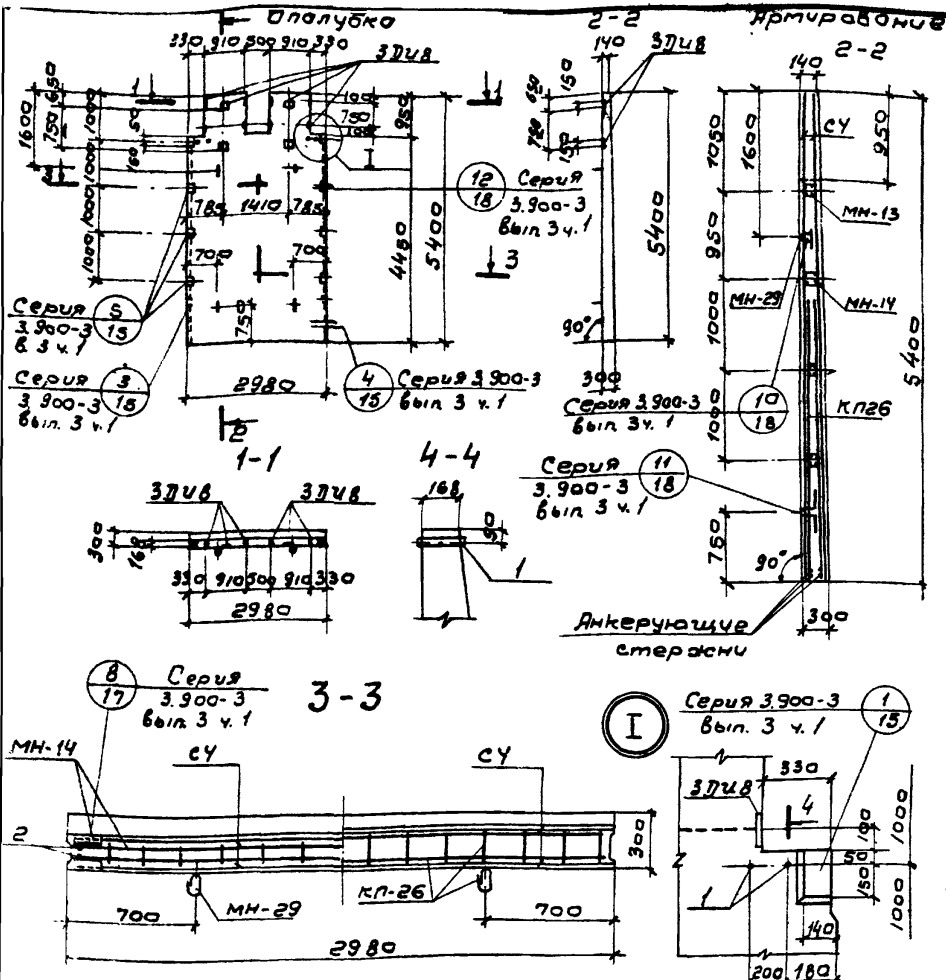
Панель стеновая ПС9 (ПС2-54-К2 в)

Бетон М-200, Мрз В4

Стандарт	Марка	Масса	Масштаб
Р	В 20т		1:100 1:25
Лист 1			Листов 1

Госстрой СССР
СОЮЗПРОЕКТА И АРХИТЕКТ
г. Москва

17229-03 28



Спецификация элементов сборной конструкции

Кол-во	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч.
<u>Документация</u>					
12		КЖУ-ПС10-СБ	Сборочный чертеж		
		Серия 3.900-3 Вып. 3 ч. 1	Применяемые документы (панель ПС2-54-К12)		
<u>Сборочные единицы и детали</u>					
		Серия 3.900-3 Вып. 3 ч. 2	Каркас пространственный КР-26	1	
		—	Изделие закладное МН-13	1	
		—	—	МН-14	1
		—	—	МН-29	2
11		КЖУ-ПС-ЗДУ7,8	—	ЗДУ8	12
11		КЖУ-ПС-СУ	Сетка арматурная СУ	2	масса 1шт. кг
8/4	1	—	Гвоздь: 3, ГОСТ 3262-75, L=180	4	0.3
8/4	2	—	Плита, ГОСТ 5.459-72, L=4420	4	2.7
<u>Материалы</u>					
			Бетон М-200, Мрз	□, ВУ	336

1. Стеновая панель разработана в соответствии с сериями 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 - 20 мм.

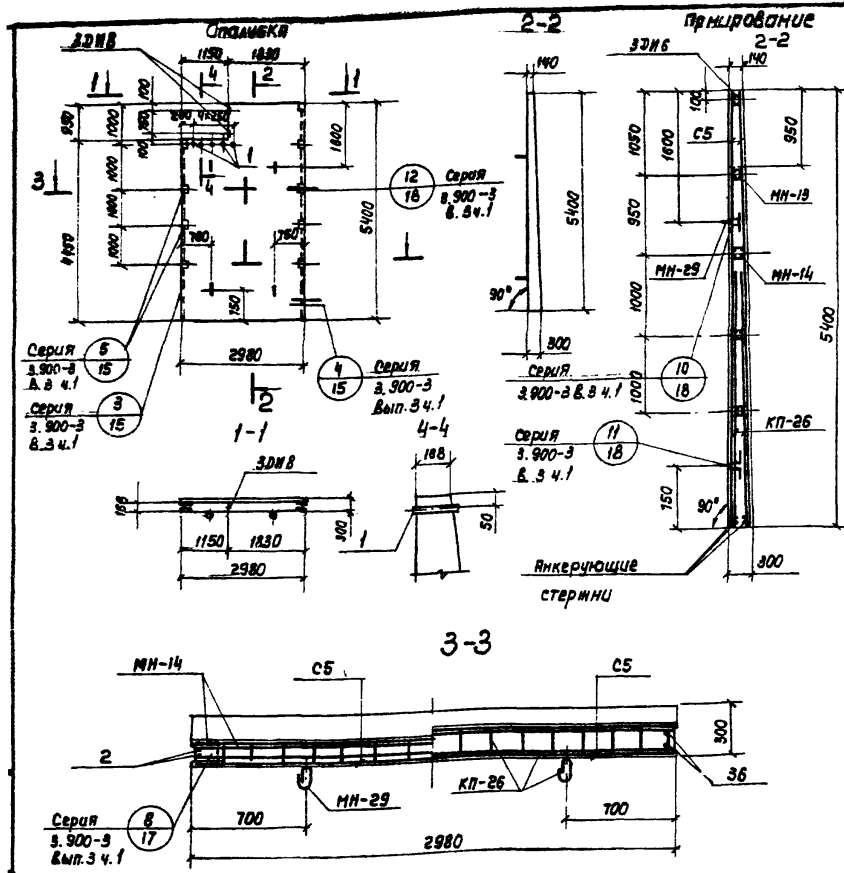
Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия				Закладные изделия				Итого	Всего			
	Профильная сталь	Арматура	Ямач. сталеб	Ямач. сталеб	Профильная сталь	Арматура	Ямач. сталеб	Ямач. сталеб					
ПС10	51.8	51.8	34.0	34.0	0.2	8.7	8.6	24.0	55.2	282.1	168.2	138.7	616.3

ТП 902-2-343-КЖИ-ПС10-СБ.

Панель стеновая ПС10 (ПС2-54-К12)	Стадия	Марка	Масштаб
	Р	В40Т	1:100 1:50 1:20
Бетон М-200, Мрз □, ВУ	Лист	Листов	
	1	1	

Госстрой СССР
СНБСВОДКЖИПРОСКТ
г. Москва



Спецификация элементов сборной конструкции

Кол-во	Знач.	Пан.	Обозначение	Наименование	п-во	Примеч.
<u>Документация</u>						
12			КНИ - ПС11-СБ Серия 3.900-3 Вып. 3 ч. 1	Сборочный чертёж Применяемые документы (панель ПС2-54-К12)		
<u>Сборочные единицы и детали</u>						
			Серия 3.900-3 Вып. 3 ч. 2	Каркас пространственный КЛ-28	1	
			" " "	Щителе вкладкие MN-13	1	
			" " "	" " MN-14	1	
			" " "	" " MN-29	2	
	36		" " "	ф10ЯШ, ГОСТ 5.1459-72, С=5380	2	Масса шт. кг
8/4	1		" " "	Гал.тр. d=3/4" ГОСТ 6282-75, С=180	5	0.3
8/4	2		" " "	ф10ЯШ ГОСТ 5.1459-72, S=4420	2	2.7
11			КНИ - ПС - 3ДНВ	Щителе вкладкие 3ДНВ	1	
11			КНИ - ПС - 3ДНВ	" " " " 3ДНВ	2	
11			КНИ - ПС - СБ	сетка арматурная СБ	2	
<u>Материалы</u>						
				Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4	3.96	

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 - 20 мм.

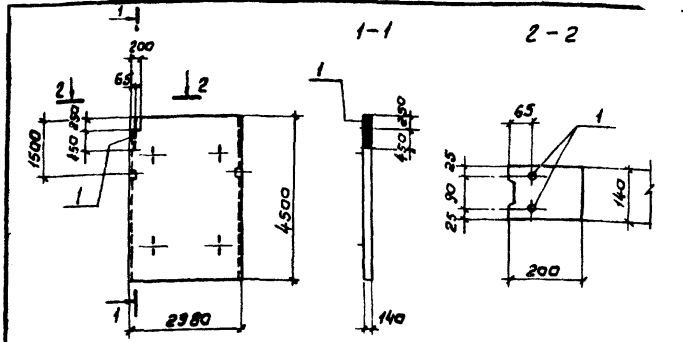
Выборка стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия				Закладные изделия				Итого	Всего									
	Продолговатая	Кл. ВР. I	Кл. ВР. II	Кл. ВР. III	Арм. сталь	Продолговатая	Кл. ВР. I	Кл. ВР. II			Кл. ВР. III								
ПС11	31.8	31.8	30.0	30.0	19.4	29.5	41.8	65.0	0.2	10.3	8.6	26.4	0.4	63.6	21.9	2.8	1.5	189.3	644.7

Т1902-2-343 - КНИ - ПС11-СБ

Панель стеновая ПС11 (ПС2-54-К12^Г)

Разр.б.	Цветкова	С.В.	Гавр.тр. д=3/4" ГОСТ 6282-75, С=180	Видия	Масса	Мощтаб
Проверил	Полыкова	Л.В.		Р	8.40т	1:100
Рук. ер.	Гарбуз	Л.В.		Лист 1	Листов 1	1:25
П. инж. пр.	Чирков	Л.В.		Гавр.тр. д=3/4" ГОСТ 6282-75, С=180		
П. спец.	Воронцов	Л.В.	Бетон М-200 Мрз <input type="checkbox"/> , В4			
Мач. отв.	Вальцман	Л.В.	ПОДСЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ г. Москва			



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса т/шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-ПГ2-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып 6	Примененные документы		с закладными изделиями
				(панель ПГ-45-2)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
Б/ч	1		—	Фиг. А, ГОСТ 5.1459-72, С-700	2	0,6

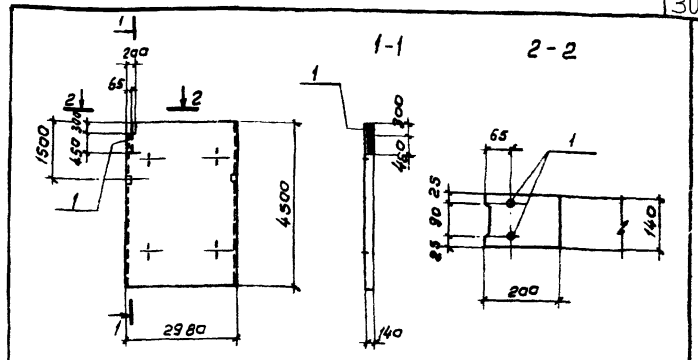
1. Перегородочная панель отличается от тиловой по серии 3.900-3 вып 6 наличием выреза с анкерами.
 2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезать по месту.

ТП 902-2-343 -КЖИ-ПГ2-СБ

Панель перегородочная ПГ 2 (ПГ-45-2 ^а)			Станд.	Масса	Масштаб
Разраб. Цветкова	Эвдик		Р	4,70т	1:10
Пробир. Палаева	Ян		Лист 1	Листов 1	
Рук. гр. Гарбуз	Эв		Листовой СССР		
Дизн. пр. Чирков	Эв		СОСВОДКАНАЛПРОЕКТ		
Э. спец. Андронов	Эв		г. Москва		
Руч. отз. Фелиппов	Эв				

Копировал: Филиппов

Формат ИВ



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса т/шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-ПГ3-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып 6	Примененные документы		с закладными изделиями
				(панель ПГ-45-2)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
Б/ч	1		—	Фиг. А, ГОСТ 5.1459-72, С-750	2	0,6

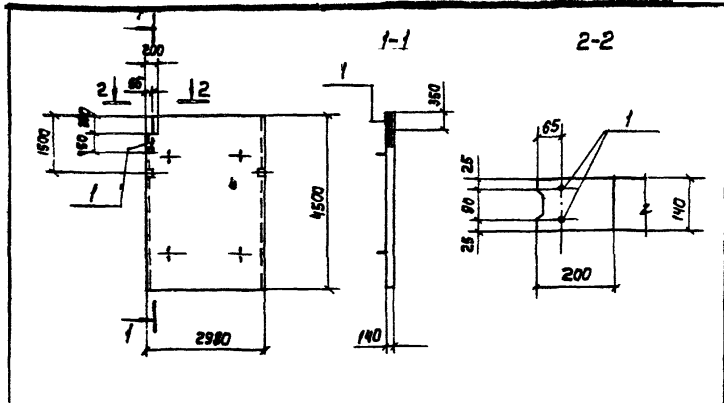
1. Перегородочная панель отличается от тиловой по серии 3.900-3 вып 6 наличием выреза с анкерами.
 2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезать по месту.

ТП-902-2-343 -КЖИ-ПГ3-СБ

Панель перегородочная ПГ 3 (ПГ-45-2 ^б)			Станд.	Масса	Масштаб
Разраб. Цветкова	Эвдик		Р	4,70т	1:10
Пробир. Палаева	Ян		Лист 1	Листов 1	
Рук. гр. Гарбуз	Эв		Листовой СССР		
Дизн. пр. Чирков	Эв		СОСВОДКАНАЛПРОЕКТ		
Э. спец. Андронов	Эв		г. Москва		
Руч. отз. Фелиппов	Эв				

Копировал: Ф. Филиппов

Формат ИВ



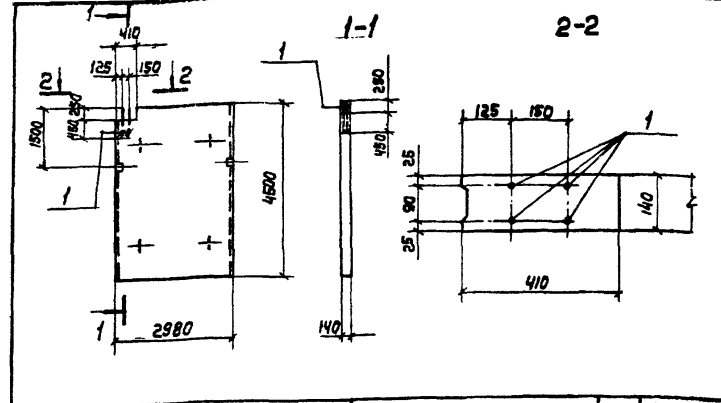
Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - ПГ4 - СБ	сборочный чертёж		
			Серия 3.900-3 Вып. 6	Примененные документы (панель ПГ-45-2)		с вкладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>						
3/4		1		ФГЯЭ, ГОСТ 5.1459-72, P=800	2	0.7

1. Перегородочная панель отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып. 6 наличием выреза с анкерами.
2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезать по месту.

ТЛ902-2-343 - КНИ - ПГ4 - СБ			Стандия	Масса	Масштаб
Панель перегородочная ПГ4 (ПГ-45-2 В)			Р	4,70 т	1:100 1:10
Разработ.	Цветкова	С.В.	Лист 1	Листов 1	
Проверил	Полякова	З.А.	Госстрой ССР СОНЗВОДОКВАНПРОЕКТ г. Москва		
Рук. гр.	Гарбуз	С.В.	Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4		
Ин. инж. пр.	Цирков	С.В.			
Тех. спец.	Яндошинов	С.В.			
Маст. отд.	Нытцмер	С.В.			

Альбом III

Типовой проект 902-2

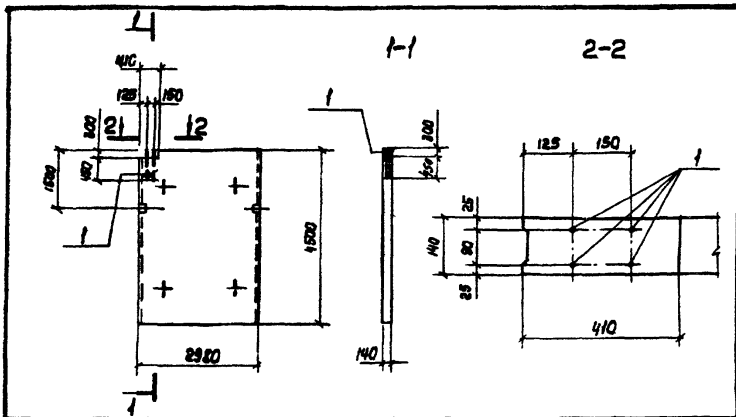


Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - ПГ5 - СБ	сборочный чертёж		
			Серия 3.900-3 Вып. 6	примененные документы (панель ПГ-45-2)		с вкладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>						
3/4		1		Ф 12 ЯЭ ГОСТ 5.1459-72 P=100	4	0.8

1. Перегородочная панель отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып. 6 наличием выреза с анкерами.
2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезать по месту.

ТЛ902-2-343 - КНИ - ПГ5 - СБ			Стандия	Масса	Масштаб
Панель перегородочная ПГ5 (ПГ-45-2 Г)			Р	4,70 т	1:100 1:10
Разработ.	Цветкова	С.В.	Лист 1	Листов 1	
Проверил	Полякова	З.А.	Госстрой ССР СОНЗВОДОКВАНПРОЕКТ г. Москва		
Рук. гр.	Гарбуз	С.В.	Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , В4		
Ин. инж. пр.	Цирков	С.В.			
Тех. спец.	Яндошинов	С.В.			
Маст. отд.	Нытцмер	С.В.			

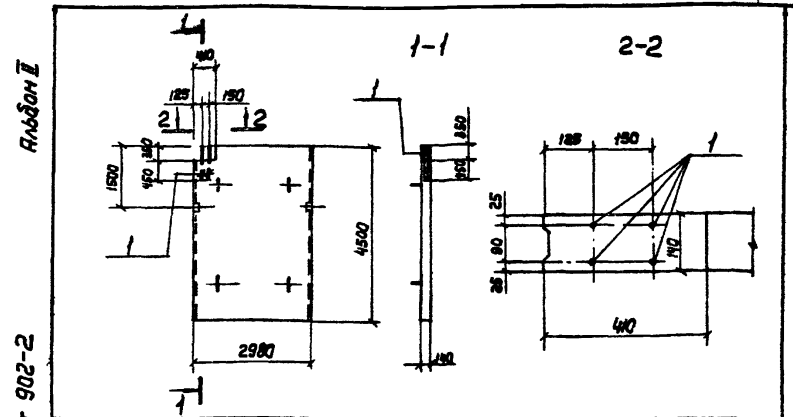
17229-03 32



№	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса / шт. кг
<u>Документация</u>					
II		КНИ-ПГ6-СБ	Сборочный чертёж		
		Серия 3.900-3 Вып. 6	Примененные документы (панель ПГ-45-2)		с закладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>					
8/4	1	—	ф 12АII, ГОСТ 5.1459-72. e=150	4	0.6

1. Перегородочная панель отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып. 6 наличием выреза с анкером.
 2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезать по месту.

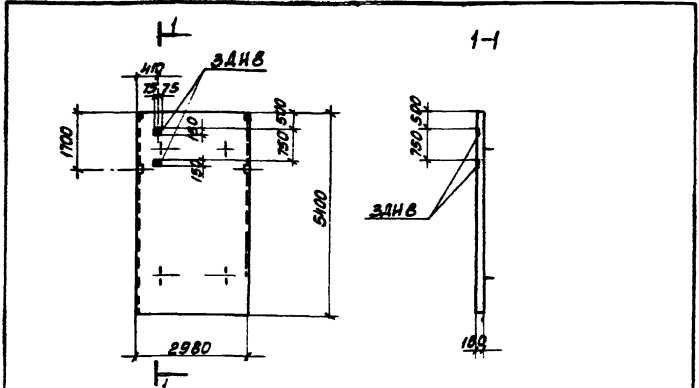
ТП 902-2-343 - КНИ-ПГ6-СБ		
Панель перегородочная ПГ6 (ПГ-45-2д)		
Разраб.	Цветкова	С.В.С.
Провер.	Полякова	Л.С.
Рук. пр.	Гарбуз	Л.С.
Т. инж. пр.	Чернов	Л.С.
П. спец.	Андрянов	Л.С.
Нач. отд.	Аматушлер	Л.С.
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,70г	1:100
Лист	Листов 1	
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , 84		
Госстрой СССР СНОВЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ г. Москва		



№	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса / шт. кг
<u>Документация</u>					
II		КНИ-ПГ7-СБ...	Сборочный чертёж		
		Серия 3.900-3 Вып. 6	Примененные документы (панель ПГ-45-2)		с закладными изделиями
<u>Сборочные единицы</u>					
8/4	1	—	ф 12АII, ГОСТ 5.1459-72 e=100	4	0.7

1. Перегородочная панель отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып. 6 наличием выреза с анкером.
 2. В месте выреза арматуру стандартных сеток обрезать по месту.

ТП 902-2-343 - КНИ-ПГ7-СБ		
Панель перегородочная ПГ7 (ПГ-45-2е)		
Разраб.	Цветкова	С.В.С.
Провер.	Полякова	Л.С.
Рук. пр.	Гарбуз	Л.С.
Т. инж. пр.	Чернов	Л.С.
П. спец.	Андрянов	Л.С.
Нач. отд.	Аматушлер	Л.С.
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,70г	1:100
Лист 1	Листов 1	
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , 84		
Госстрой СССР СНОВЗВОДИТЕЛЬНЫЙ ПРОЕКТ г. Москва		



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт. кг.)
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-ПГВ-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып. 6	Примененные документы (панель ПГ-54-2)		с закладными изделиями
				<u>Сборочные единицы</u>		
И			КЖИ-ПС-ЭДН 7, 8	Изделие закладное ЭДН 8	2	

Перегородочная панель отличается от типовой по серии 3.900-3 вып. 6 наличием дополнительных закладных изделий.

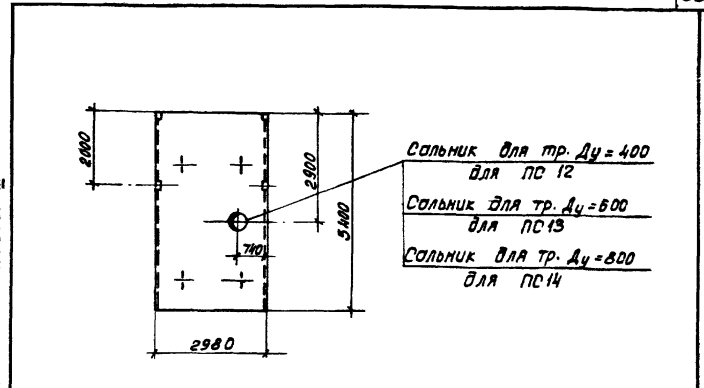
ТП 902-2-343 - КЖИ-ПГ8-СБ

Панель перегородочная ПГВ (ПГ-54-2а)			Стандарт	Масса	Масштаб
Разработ.	Щеткова	Щеткова	Р	4,70Т	1:100
Проверил	Полякова	Кал			1:10
Рук. гр.	Горбуза	Горбуза	Лист 1		Листов 1
Тех. инж. пр.	Чирков	Чирков			
Тех. спец.	Андромов	Андромов			
Нач. отд.	Алтышуллер	Алтышуллер			
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> В4			Ростовский ЦСР СНХСБДОКВАНПРОЕКТ г. Москва		

Копирабол. Даценко

Формат ИВ

А Л Б О М III
Типовой проект 902-2-



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт. кг.)
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-ПС12, 13, 14-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 вып. 3, 4, 1	Примененные документы (панель ПС-2-54-К2)		с закладными изделиями
				<u>Сборочные единицы</u>		
			Серия 3.901-5	Сальник для тр. Ду=400, Ек=300	1	для ПС12
			Серия 3.901-5	Сальник для тр. Ду=600, Ек=300	1	для ПС13
			Серия 3.901-5	Сальник для тр. Ду=800, Ек=300	1	для ПС14

1. Стеновая панель отличается от типового по серии 3.900-3 вып. 3, 4, 1 наличием дополнительных закладных изделий.
2. В месте пропуска сальника арматуру стандартных сеток обрезать по месту, а концы обрезанной арматуры приварить к корпусу сальника.

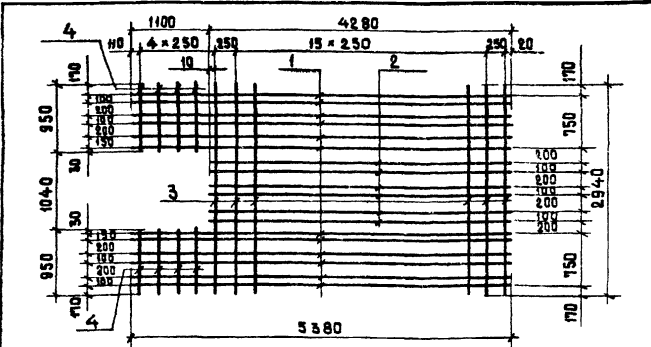
ТП 902-2-343-КЖИ-ПС12;13;14-СБ

Панели стеновые ПС12, 13, 14. (ПС-54-К2 ^е , 2 ^а , 2 ^к)			Стандарт	Масса	Масштаб
Разработ.	Щеткова	Щеткова	Р	8,80Т	1:100
Проверил	Полякова	Горбуза			
Рук. гр.	Горбуза	Горбуза	Лист 1		Листов 1
Тех. инж. пр.	Чирков	Чирков			
Тех. спец.	Андромов	Андромов			
Нач. отд.	Алтышуллер	Алтышуллер			
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> В4			Ростовский ЦСР СНХСБДОКВАНПРОЕКТ г. Москва		

Копирабол. Даценко 17229-03 34

Формат ИВ

Типовой проект 902-2-343



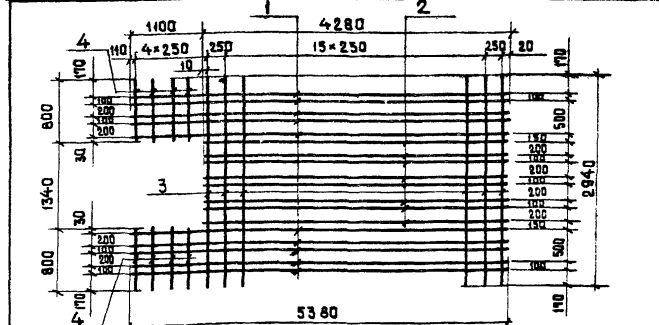
Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт.кг
<u>Документация</u>						
11			КЖИ-ПС-С1	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/4		1	—	φ10АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=5380	12	3.3
Б/4		2	—	φ10АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=4280	6	2.7
Б/4		3	—	φ5ВрI, ТУ14-4-859-75, L=2940	18	0.6
Б/4		4	—	φ5ВрI, ТУ14-4-859-75, L=950	8	0.1

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

ТП 902-2-343 - КЖИ-ПС-С1

Разраб.	Цветкова	Проверил	Полякова	Рук.вр.	Гардуз	П.инж.вр.	Чирков	П. спец.	Андрянов	Нач. отд.	Алтышуллер	
Сетка арматурная			С1			Станд. Масса	Масштаб					
			Р			67,4кг	1:50					
			Лист 1			Листов 1						
						Госстрой СССР						
						СООБЩЕСТВО КВАРТИРНОГО ПРОЕКТА						
						г. Москва						

Типовой проект 902-2-343



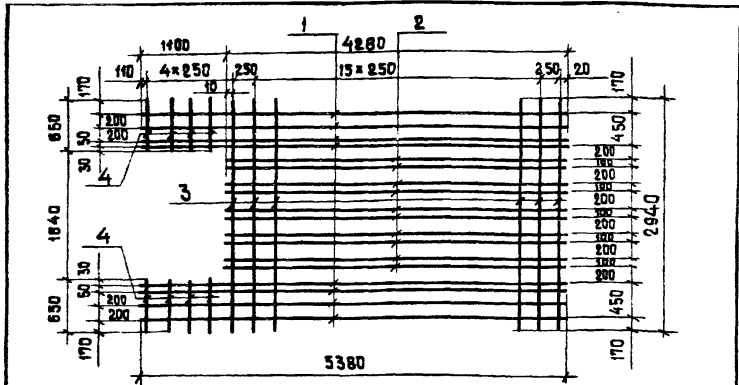
Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
11			КЖИ-ПС-С2	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/4		1	—	φ10АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=5380	10	3.3
Б/4		2	—	φ10АШ, ГОСТ 5.1459-72, L=4280	8	2.7
Б/4		3	—	φ5ВрI, ТУ14-4-859-75, L=2940	18	0.6
Б/4		4	—	φ5ВрI, ТУ14-4-859-75, L=800	8	0.1

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

ТП 902-2-343 - КЖИ-ПС-С2

Шифр № табл. Подпись и дата

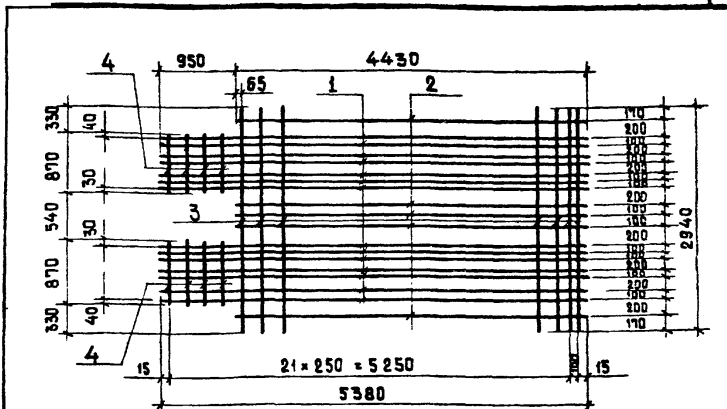
Разраб.	Цветкова	Проверил	Полякова	Рук.вр.	Гардуз	П.инж.вр.	Чирков	П. спец.	Андрянов	Нач. отд.	Алтышуллер	
Сетка арматурная			С2			Станд. Масса	Масштаб					
			Р			66,2кг	1:50					
			Лист 1			Листов 1						
						Госстрой СССР						
						СООБЩЕСТВО КВАРТИРНОГО ПРОЕКТА						
						г. Москва						



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-ПС-СЗ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/ч	1			Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, $\rho=5380$	8	3.3
Б/ч	2			Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, $\rho=4280$	10	2.7
Б/ч	3			Ф5Вр1, ТУ14-4-659-75, $\rho=2940$	18	0.6
Б/ч	4			Ф5Вр1, ТУ14-4-659-75, $\rho=650$	8	0.1

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

ТЛ-902-2-343 -КЖИ-ПС-СЗ		
Разраб.	Цветкова	Сметина
Провер.	Полякова	Вас
Рук.пр.	Гарбуз	Вас
Тех.пр.	Чирков	Вас
Тех.спец.	Андрянов	Вас
Нач.отд.	Алтышников	Вас
Сетка арматурная СЗ		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	65,0 кг	1:50
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР		
СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-ПС-С4	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/ч	1			Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, $\rho=5380$	14	3.3
Б/ч	2			Ф10АШ, ГОСТ 5.1459-72, $\rho=4430$	5	2.7
Б/ч	3			Ф5Вр1, ТУ14-4-659-75, $\rho=2940$	18	0.6
Б/ч	4			Ф5Вр1, ТУ14-4-659-75, $\rho=870$	8	0.2

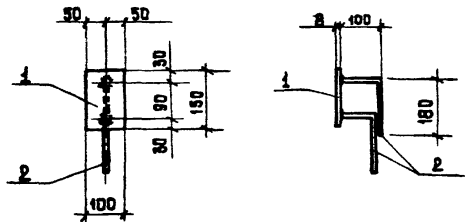
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-ПС-С4		
Разраб.	Цветкова	Сметина
Провер.	Полякова	Вас
Рук.пр.	Гарбуз	Вас
Тех.пр.	Чирков	Вас
Тех.спец.	Андрянов	Вас
Нач.отд.	Алтышников	Вас
Сетка арматурная С4		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	72,7 кг	1:50
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР		
СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Альбом III

Тиловод проект 902-2-

Имя и дата

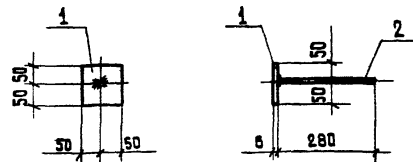


Формат	Зв. т	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1 шт. кг
И			КЖИ-ПС-ЗДН I	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
Б/И	1		—	100×8, ГОСТ 103-76, L=150	1	1,0
Б/И	2		—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, L=280	2	0,1

1. Анкера приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7 альбом I.

ТП 902-2-343 -КЖИ-ПС-ЗДН I			Сталь	Масса	Масштаб
Изделие закладное ЗДН I			Р	12 кг	1:10
Разраб. Цветкова Е.И.			Лист 1 Листов 1		
Проверил Палаева Л.			Сталь класса С38/23		
Рук. гр. Горбуз В.			марки В ст 3 кп 2		
Ил. инж. пр. Чирков В.			ГОСТ 380-71*		
Ил. спец. Андрианов В.			Госстандарт СССР		
Ил. атт. Ильтшуппер С.			СОНЗВОДОКВАЛПРОЕКТ		
			г. Москва		

Формат 118



Альбом III

проект 902-2-

Тилобай

Ил. атт. Ильтшуппер С.

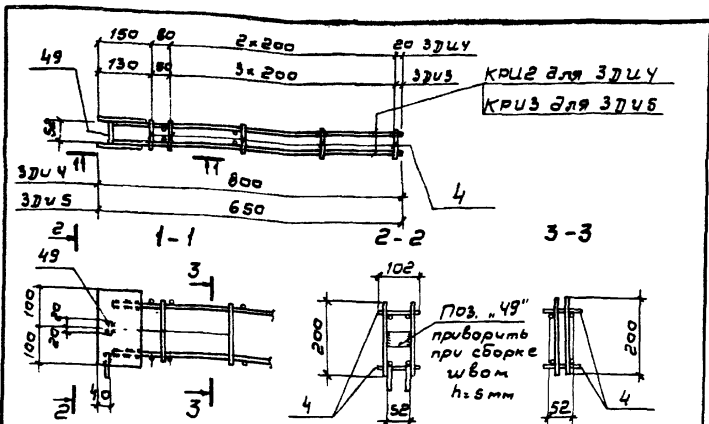
Формат	Зв. т	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1 шт. кг
И			КЖИ-ПС-ЗДН II	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
Б/И	1		—	100×6, ГОСТ 103-76, L=100	1	0,5
Б/И	2		—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, L=280	1	0,1

1. Анкера приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7 альбом I.

ТП 902-2-343 -КЖИ-ПС-ЗДН II			Сталь	Масса	Масштаб
Изделие закладное ЗДН II			Р	0,6 кг	1:10
Разраб. Цветкова Е.И.			Лист 1 Листов 1		
Проверил Палаева Л.			Сталь класса С38/23		
Рук. гр. Горбуз В.			марки В ст 3 кп 2		
Ил. инж. пр. Чирков В.			ГОСТ 380-71*		
Ил. спец. Андрианов В.			Госстандарт СССР		
Ил. атт. Ильтшуппер С.			СОНЗВОДОКВАЛПРОЕКТ		
			г. Москва		

Копировал Доценко
17229-03 38
Формат 118

Львов Ю



№	Обозначение	Наименование	к-во	примеч.
		Документация		
11	КЖУ-ПС-ЗДУ4, 5	Сборочный чертеж Сборочные единицы и детали ЗДУ4		
11	КЖУ-ПС-ЗДУ4, 5-КРУ2	Корпус плоский КРУ2	2	
4	Серия 3.900-3 В.3 ч.2	Ф6xL, ГОСТ 5781-75, L=102	10	
49	—	—40x6, ГОСТ 103-76, L=62	2	
11	КЖУ-ПС-ЗДУ4, 5-КРУ3	Корпус плоский КРУ3	2	
4	Серия 3.900-3 В.3 ч.2	Ф6xL, ГОСТ 5781-75, L=102	8	
49	—	—40x6, ГОСТ 103-76, L=52	2	

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

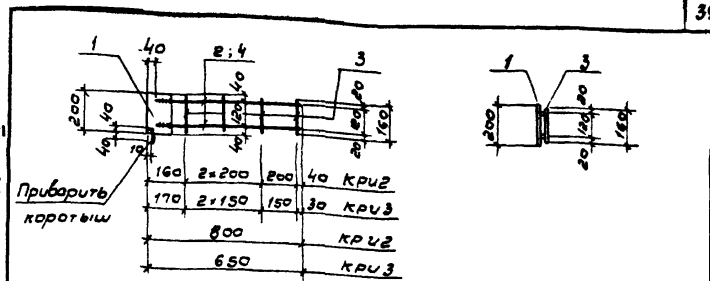
ТП 902-2-343-КЖУ-ПС-ЗДУ4, 5

Изделия закладные
ЗДУ4; ЗДУ5

Разработчик Цветкова М.И.
Проверил Полякова Л.
Рук. пр. Горбуз Л.
Инженер Чирков А.
Гл. инж. Яворников М.
Нач. отд. Львов Ю

Листов 1 Листов 1
Госстрой СССР
СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ
Москва

Львов Ю



Туполов проект 902-2-

№	Обозначение	Наименование	к-во	примеч.
		Документация		
11	КЖУ-ПС-ЗДУ4, 5-КРУ2, 3	Сборочный чертеж		
		Детали		
5/У	1	—	—120x6, ГОСТ 103-76, L=200	1 2,3
5/У	2	—	Ф14xII, ГОСТ 5.1459-72, L=760	2 0,9
5/У	3	—	Ф6xL, ГОСТ 5781-75, L=160	4 0,1
		КРУ3		
5/У	1	—	—120x6, ГОСТ 103-76, L=200	1 2,3
5/У	3	—	Ф6xL, ГОСТ 5781-75, L=160	4 0,1
5/У	4	—	Ф14xII, ГОСТ 5.1459-72, L=610	2 0,7

Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-78.

Львов Ю

ТП 902-2-343-КЖУ-ПС-ЗДУ4, 5-КРУ2, 3

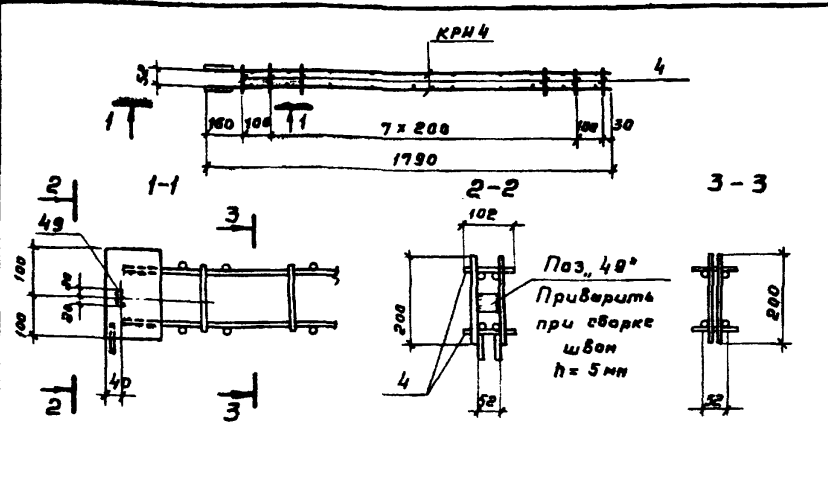
Каркасы плоские
КРУ2; КРУ3

Разработчик Цветкова М.И.
Проверил Полякова Л.
Рук. пр. Горбуз Л.
Инженер Чирков А.
Гл. инж. Яворников М.
Нач. отд. Львов Ю

Листов 1 Листов 1
Госстрой СССР
СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ
Москва

17229-03 40

Альбом III



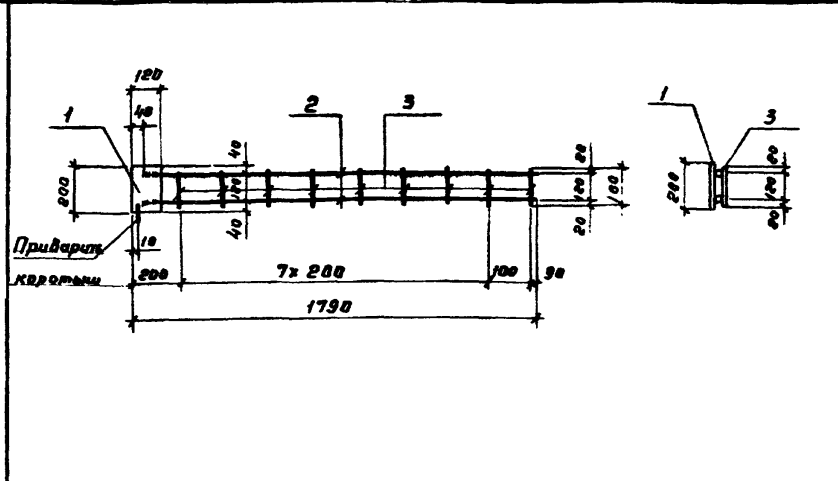
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	К-во	Примечание Масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>		
II			КЖИ-ПС-ЗДИБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сварочные единицы и детали</u>		
II			КЖИ-ПС-ЗДИБ-КРИ4	Каркас плоский КРИ4	2	
		4	Серия 3900-3 Вып. 3 и 2	ФБАТ, ГОСТ 781-75, E=102	20	
		49	40x6, ГОСТ 103-76, E=52	1	

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

ТП902-2-343 - КЖИ-ПС-ЗДИБ		
Разработчик Цветкова Проверил Полякова Рук. ер. Горбуз Инженер Чирков Гл. спец. Андрянов Нач. отд. Алтышнев	Узлы закладные ЗДИБ	
	Стадия	Масса
	Р	153 кг
	Лист 1	Листов 1
	Госстроя СССР	
	СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ в Москве	

Формат ИВ

Альбом III



Тиловой проект 902-2-

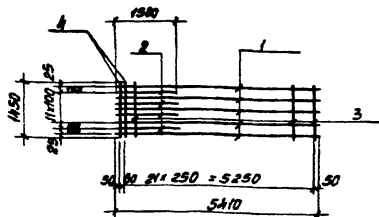
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Примечание Масса 1шт. кг
				<u>Документация</u>	
II			КЖИ-ПС-ЗДИБ-КРИ4	Сборочный чертеж	
				<u>Детали</u>	
В/4		1	-120x6, ГОСТ 103-76, E=200	1 2,3
В/4		2	Ф14АТ, ГОСТ 51459-72, E=1750	2 2,1
В/4		3	ФБАТ, ГОСТ 781-75, E=160	2 2,1

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

УИВ № подл. Подпись и дата

ТП902-2-343 - КЖИ-ПС-ЗДИБ-КРИ4		
Разработчик Цветкова Проверил Полякова Рук. ер. Горбуз Инженер Чирков Гл. спец. Андрянов Нач. отд. Алтышнев	Каркас плоский КРИ4	
	Стадия	Масса
	Р	74 кг
	Лист 1	Листов 1
	Госстроя СССР	
	СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ в Москве	

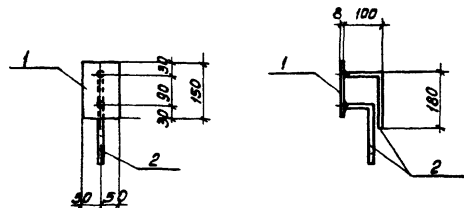
17229-03 41
Копировал Гольдман
Формат ИВ



Проект	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ - С30	Сборочный чертеж.		
<u>Детали</u>						
Б/ч	1		_____	φ22АII, ГОСТ 51459-72, e=5410	8	4.2
Б/ч	2		_____	φ22АII, ГОСТ 51459-72, e=1500	7	4.5
Б/ч	3		_____	φ8АI, ГОСТ 5181-75, e=1450	21	0.6
Б/ч	4		_____	φ12АII, ГОСТ 51459-72, e=1450	2	1.3

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

ТП-902-2-343 -КЖИ-С30		
Разработчик Цветкова Проверил Полякова Рук. пр. Горбуз Инж. пр. Чирков Тех. спец. Андреев Нач. отд. Алтышуллер	Монолитные участки стен. Сетка арматурная С 30	
	Страницы	Масса
	Р	176.3кг.
	Листы	1/100
Госстрой СССР СВЯЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		



альбом II

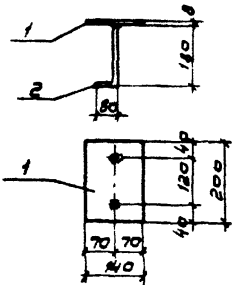
Туполовой проект 902-2-

Проект	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ -ЗДИ	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/ч	1		_____	10x8, ГОСТ 103-76, e=150	1	1.0
Б/ч	2		_____	φ8АI, ГОСТ 5181-75, e=280	2	0.1

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

Цветкова, Полякова и др.

ТП 902-2-343 -КЖИ-ЗДИ I		
Разработчик Цветкова Проверил Полякова Рук. пр. Горбуз Инж. пр. Чирков Тех. спец. Андреев Нач. отд. Алтышуллер	Монолитные участки стен Изделие закладное ЗДИ I	
	Страницы	Масса
	Р	12 кг.
	Листы	1/10
Госстрой СССР СВЯЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

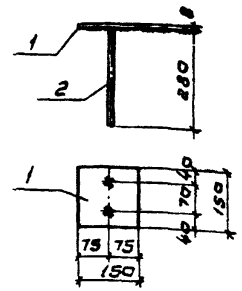


Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса 1 шт. кг
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-ЗДУ2	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
5/4	1		—	№ 8, ГОСТ 103-76, L: 200	1	1,8
5/4	2		—	№ 8, ГОСТ 5781-76, L: 260	2	0,1

1. Янкера приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
 2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7 альбом I.

ТН 902-2-343- КЖИ-ЗДИ 2			Сталь	Масса	Масштаб
Разраб	Цветкова	И.В.	Р	20 кг	1:10
Провер	Полякова	З.	Лист 1	Листов 1	
Дикт пр	Горбуз	З.	Госстрой СССР		
Инж.пр	Чурков	А.	СНОВООДЖИПРОЕКТ		
Инспец	Яндрючев	В.	г. Москва		
Нач.отд.	Вальшмер	В.			

Копировал: В. Филиппова Формат 118



Туполобой проект 902-3

Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса 1 шт. кг
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-ЗДИ3	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
5/4	1		—	№ 8, ГОСТ 103-76, L: 150	1	1,4
5/4	2		—	№ 8, ГОСТ 5781-76, L: 260	2	0,1

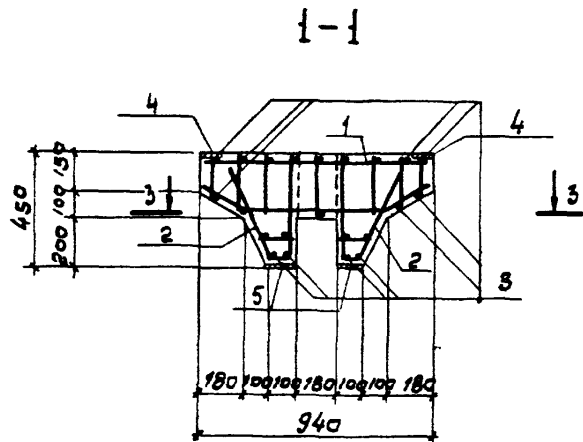
1. Янкера приваривать в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
 2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7 альбом I.

Альбом II

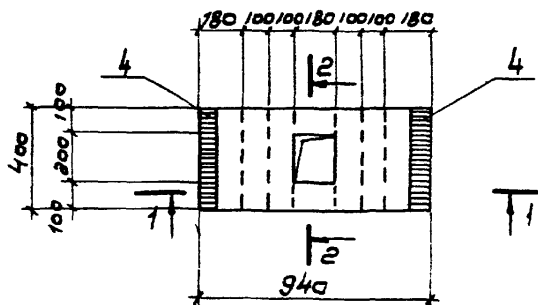
ТН 902-2-343- КЖИ-ЗДИ 3			Сталь	Масса	Масштаб
Разраб	Цветкова	И.В.	Р	16 кг	1:10
Провер	Полякова	З.	Лист 1	Листов 1	
Дикт пр	Горбуз	З.	Госстрой СССР		
Инж.пр	Чурков	А.	СНОВООДЖИПРОЕКТ		
Инспец	Яндрючев	В.	г. Москва		
Нач.отд.	Вальшмер	В.			

Копировал: В. Филиппова Формат 118

17229-03 43

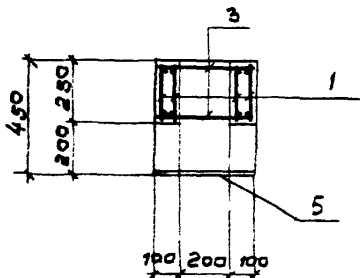


План



2-2

3-3



Вид	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примеч. масса, шт. кг	
<u>Документация</u>							
12			КЖУ-Б1-СБ	Сборочный чертеж			
<u>Сборочные единицы и детали</u>							
11	1		КЖУ-Б-КР1	Каркас плоский КР1	4		
11	2		КЖУ-Б-КР2	————— " ————— КР2	8		
Б/у	3		—	φ6 А1, ГОСТ 5781-75; Р-380	24	0.1	
11	4		КЖУ-Б-ЗДУ1	Изделие закладное ЗДУ1	2		
11	5		КЖУ-Б-ЗДУ2.3	————— " ————— ЗДУ3	2		
<u>Материалы</u>							
Бетон						0.10	м ³

Выборка стали на один элемент, кг

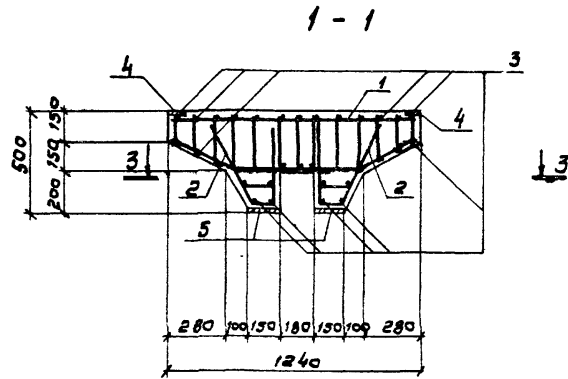
Марка элемента	Арматурные изделия				Закладные изделия				Всего	
	Арматурная сталь				Профильная сталь					
	ГОСТ 5781-75		ГОСТ 1459-72		ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5781-75			
	класс А1		класс А II		класс А1		класс А1			
φ мм		φ мм		φ мм		φ мм				
Б1	6	10	Итого	12	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого	Итого
Б1	7.6	5.6	13.2	6.4	6.4	19.6	9.0	1.2	10.2	29.8

Защитный слой бетона - 20 мм

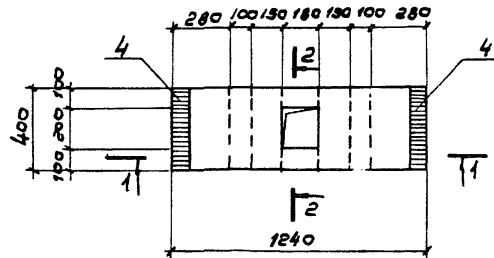
ТП 902-2-343- КЖУ-Б1-СБ					
Болка Б1			Сталь	Масса	Масштаб
Бетон М200, Мрз			Р	0.25 т	1:20
8У			Лист 1	Листов 1	
СООБЩЕНИЕ			Госстрой СССР		
г. Москва			СООБЩЕНИЕ		

17229-03 44

Копировал В. Филиппова Формат 12Г

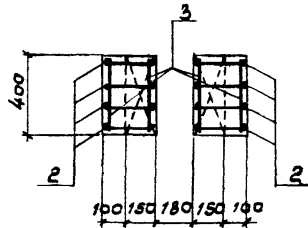
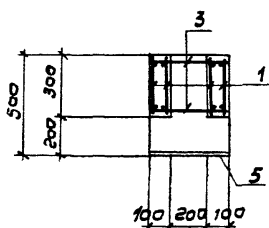


План



2-2

3-3



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч. масса фут. кг
				Документация		
12			КЖИ - Б2 - СБ	Сборочный чертеж Сборочные единицы и детали		
11	1		КЖИ - Б - КР3	Каркас плоский КР3	4	
11	2		КЖИ - Б - КР4	———— " ——— КР4	8	
5/4	3		—	ФВЛ, ГОСТ 5781-75. С-380	30	0,1
11	4		КЖИ - Б - ЗДЧ1	Изделие закладное ЗДЧ1	2	
11	6		КЖИ - Б - ЗДЧ2	———— " ——— ЗДЧ2	2	
				Материалы		
				Бетон	0,16	м ³

Выборка стали на один элемент, кг

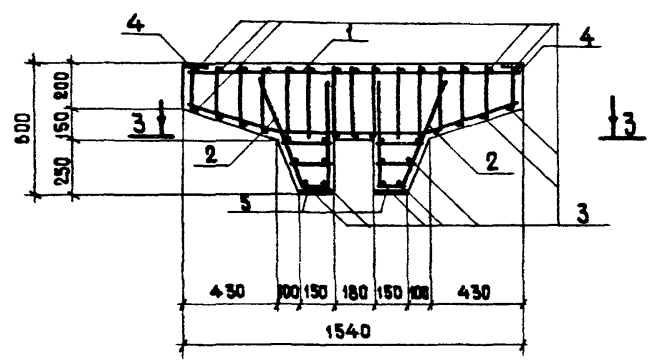
Марка элемента	Арматурные изделия				Закладные изделия			Всего	
	Арматурная сталь				Профильная стальная сетка	Арматурная сталь			
	ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5781-75			ГОСТ 5781-75			
	класс А II		класс А II		класс А II				
φ мм	Уточ.	φ мм	Уточ.	Уточ.	φ мм	Уточ.	Уточ.		
Б2	9,8	80	17,8	6,0	23,8	11,6	1,2	12,8	36,6

Защитный слой бетона - 20 мм

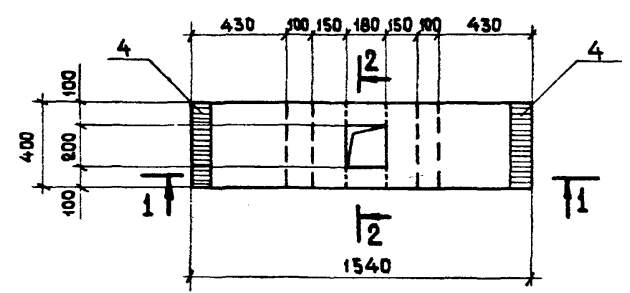
ТП 902-2-343- КЖИ - Б2 - СБ			
Разраб. Петрова В.В. Проект. Ломкина В.В. Рис. гр. Гарбуз В.В. Планы. Чурков И.В. П.с.плечи Андронов И.И. Нач. отд. Мальчишев С.В.	Балка Б2	Стадия	Масса
		Р	0,40т
Бетон М200, Мрз 84	84	Маслоб	1 20
		Лист 1	Листов 1
		Госстрой СССР	
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			

17229-03 45
Копирава: В. Филиппа Формат 12г

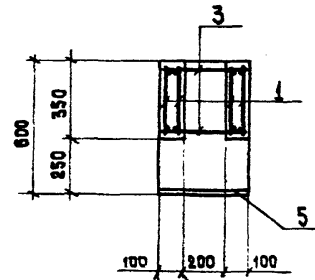
1-1



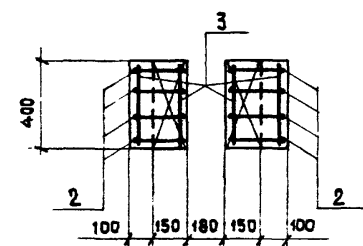
ПЛАН



2-2



3-3



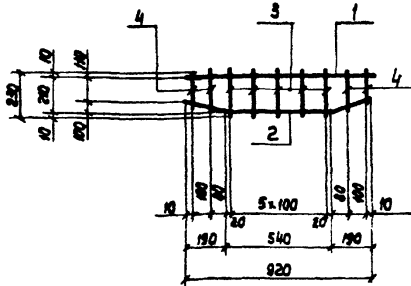
Формат	Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса / шт. кг
<u>Документация</u>						
12			КЖИ-Б3-СБ	Сборочный чертеж		
<u>Сборочные единицы и детали</u>						
11	1		КЖИ-Б-КР5	Каркас плоский. Кр5	4	
11	2		КЖИ-Б-КР6	— " — Кр6	8	
11	3			ФБА1, ГОСТ 5781-75, R=380	39	0,1
11	4		КЖИ-Б-ЗДИ1	Изделие закладное ЗДИ1	2	
11	5		КЖИ-Б-ЗДИ2	— " — ЗДИ2	2	
<u>Материалы</u>						
Бетон					0,22	м ³

Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия					Закладные изделия			Всего	
	Арматурная сталь					Профильная сталь	Арматурная сталь			
	ГОСТ 5781-75		ГОСТ 51459-12				ГОСТ 5781-75			
	Класс А1		Класс АIII			Класс АIII				
φ мм	Итого	φ мм	Итого	Итого	δ=8	φ мм	Итого			
Б3	12,3	8,8	21,1	9,6	9,6	30,7	11,6	1,2	12,8	43,5

Защитный слой бетона - 20мм

ТП 902-2-343		-КЖИ-Б3-СБ		
Балка Б3 Разраб. Литовченко Провер. Лоткина Рук.вр. Гарбуз Гл.инж.пр. Чирков Гл. спец. Андрианов Нач.отд. Альтшуллер		Сталь	Масса	Масштаб
		R	0,55т	1:20
Бетон М200, Мрз 84		Лист 1 / Листов 1		
		Госстрой СССР Союзводоканалпроект г. Москва		



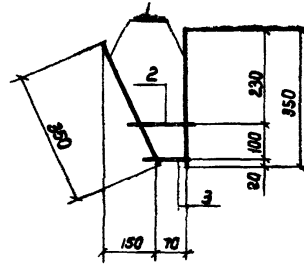
Формат	Возраст	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - Б - КР1	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
8/4		1	—	φ 12А1, ГОСТ 5.1469-72, e=920	1	1.6
8/4		2	—	φ 10А1, ГОСТ 5781-75, e=950	1	0.6
8/4		3	—	φ 6А1, e=230	5	0.1
8/4		4	—	φ 6А1, e=180+100 e=195	4	0.1

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

ТЛ902-2-343 - КНИ - Б - КР1		
Каркас плоский КР1		
Разработ.	Петрашова	Жуков
Провер.	Лоткина	В.С.
Руч. гр.	Гарбуз	В.С.
Гл. инж. пр.	Чирков	В.С.
Гл. спец.	Яндронов	В.С.
Нач. отд.	Вальцман	В.С.
Госстрой СССР СОВЕТСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР г. Москва		
Лист 1	Листов 1	
Р	3кг	1:20

Яльбин I

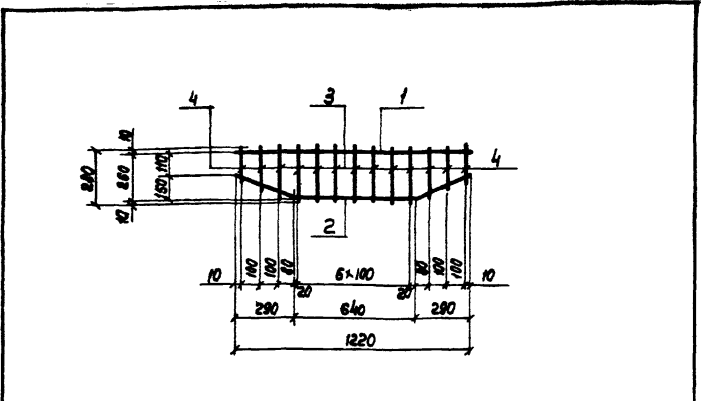
Типовой проект 902-2



Формат	Возраст	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - Б - КР2	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
8/4		1	—	φ 10А1, ГОСТ 5781-75, e=350	2	0.2
8/4		2	—	φ 6А1, e=150	1	0.1
8/4		3	—	φ 6А1, e=100	1	0.1

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

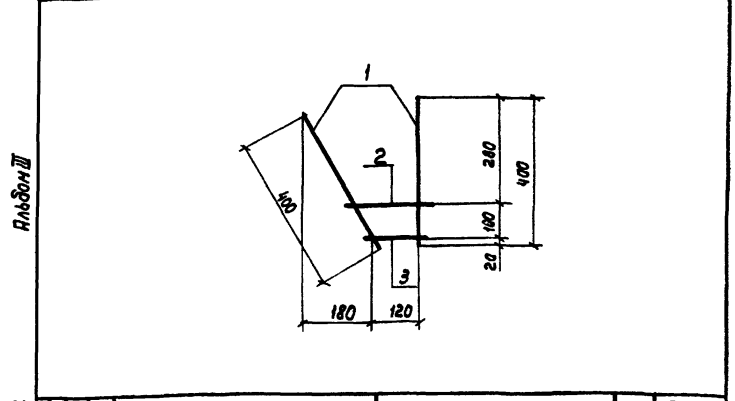
ТЛ902-2-343 - КНИ - Б - КР2		
Каркас плоский КР2		
Разработ.	Петрашова	Жуков
Провер.	Лоткина	В.С.
Руч. гр.	Гарбуз	В.С.
Гл. инж. пр.	Чирков	В.С.
Гл. спец.	Яндронов	В.С.
Нач. отд.	Вальцман	В.С.
Госстрой СССР СОВЕТСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР г. Москва		
Лист 1	Листов 1	
Р	0.6кг	1:10



Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. назад шт.кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ-Б-КР3	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
8/4	1		—	φ140П, ГОСТ 469-72, e=1220	1	1.5
8/4	2		—	φ100Л, ГОСТ 5781-75, e=1300	1	0.8
8/4	3		—	φ60Л — " — e=280	7	0.1
8/4	4		—	φ60Л — " — e=130 + 250 e=190	6	0.1

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

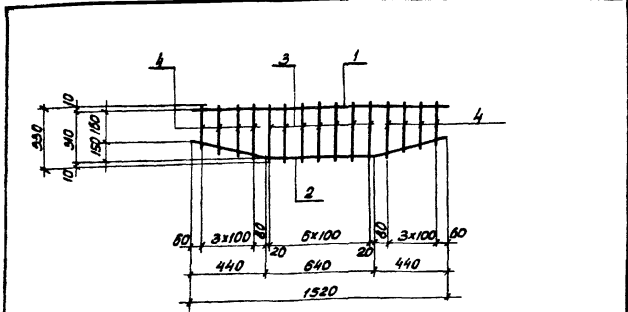
			ТЛ902-2-343- КНИ-Б-КР3		
Каркас плоский КР3			Статия	Масса	Мештоб
			Р	3.6кг	8/м
			Лист 1	Листов 1	
			Госстрой СССР		
			СОВСКОЕ КОМПЬЮТЕРНОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
			г. Москва		
Разработ.	Петрашвили	СЗ			
Провер.	Лоткина	ВЛ			
Рук. гр.	Горбуз	СЗ			
Т.ш.и.и.пр.	Цирков	СЗ			
Т.ш.спец.	Явориснов	СЗ			
Нач. отд.	Авдеевичев	СЗ			



Формат	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. назад шт.кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ-Б-КР4	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
8/4	1		—	φ100Л ГОСТ 5781-75, e=400	2	0.3
8/4	2		—	φ60Л — " — e=200	1	0.1
8/4	3		—	φ60Л — " — e=140	1	0.1

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

			ТЛ902-2-343- КНИ-Б-КР4		
Каркас плоский КР4			Статия	Масса	Мештоб
			Р	0.8кг	1:10
			Лист 1	Листов 1	
			Госстрой СССР		
			СОВСКОЕ КОМПЬЮТЕРНОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ		
			г. Москва		
Разработ.	Петрашвили	СЗ			
Провер.	Лоткина	ВЛ			
Рук. гр.	Горбуз	СЗ			
Т.ш.и.и.пр.	Цирков	СЗ			
Т.ш.спец.	Явориснов	СЗ			
Нач. отд.	Авдеевичев	СЗ			



Формы:	Этаж	Лит	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖН - Б - КР5	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
5/4	1		—	Ф18 А III ГОСТ 51459-72, E=1520	1	2.4
5/4	2		—	Ф10 А I, ГОСТ 5781-75, E=1630	1	1.0
5/4	3		—	Ф8 А I — " — E=330	7	0.1
5/4	4		—	Ф8 А I — " — E=180+320 Eор=250	8	0.1

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

ТП-902-2-343 -КЖИ-Б-КР5			Каркас плоский КР5	Таблица	Масса	Масштаб
Разработчик	Петрашвили	Литера	Р	4,9кг	Б/М	Лист 1
Проверен	Лоткина	Литера				
Рук. пр.	Горбуз	Литера	Лист			Листов 1
Тех. инж.	Чирков	Литера	Госстрой СССР СИНТЕЗАКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			
Инж. электр.	Андронов	Литера				
Инж. отд.	Альшумбер	Литера				

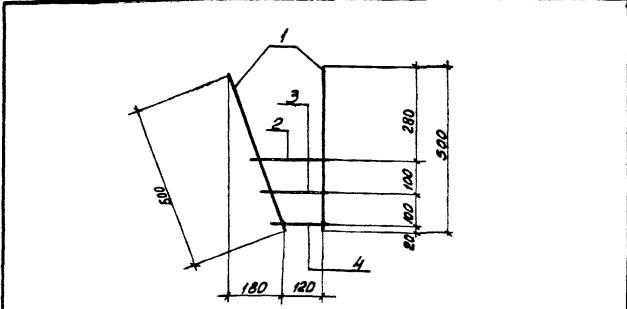
Копировал Доценко

Формат ИВ

Альбом III

Типовой проект 902-2-

Масштаб: 1:10, 1:20, 1:50, 1:100, 1:200, 1:500, 1:1000



Формы:	Этаж	Лит	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖН - Б - КР6	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
5/4	1		—	Ф10 А I, ГОСТ 5781-75, E=500	2	0.3
5/4	2		—	Ф8 А I, — " — E=220	1	0.1
5/4	3		—	Ф8 А I — " — E=180	1	0.1
5/4	4		—	Ф8 А I — " — E=140	1	0.1

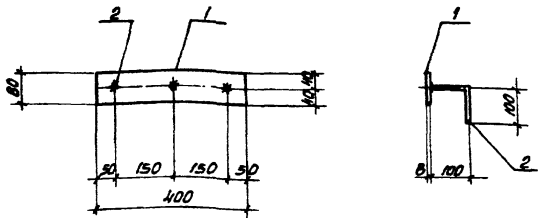
Арматурные каркасы изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II - 21-75 и ГОСТ 10922-75.

ТП 902-2-343 -КЖИ-Б-КР6			Каркас плоский КР6	Таблица	Масса	Масштаб
Разработчик	Петрашвили	Литера	Р	0,9кг	1:10	Лист 1
Проверен	Лоткина	Литера				
Рук. пр.	Горбуз	Литера	Лист			Листов 1
Тех. инж.	Чирков	Литера	Госстрой СССР СИНТЕЗАКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			
Инж. электр.	Андронов	Литера				
Инж. отд.	Альшумбер	Литера				

Копировал Доценко

17229-03 49

Формат ИВ



Формат	Этаж	Поз	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт.кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-Б-ЗДН1	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/4		1	—	80x8, ГОСТ 103-76, P=400	1	2.0
Б/4		2	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, P=200	3	0.1

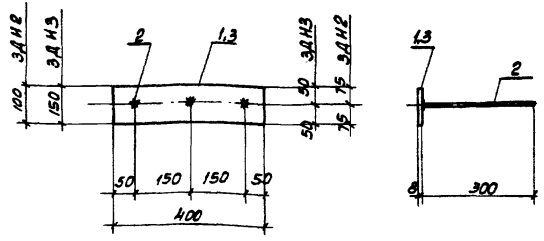
Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.

ТП 902-2-343 -КЖИ-Б-ЗДИ1

			Сталь	Масса	Масштаб
Изделие закладное ЗДН1			P	2.3кг	1:10
			Лист 1	Листов 1	
Сталь класса С38/23			Рострой СССР		
Марки ВСтЗ КЛ2			СОНЗВОДКВАВПРОЕКТ		
ГОСТ 380-71*			г Москва		

Этаж 11 В

Альбом III



Типовой проект 902-2-

Формат	Этаж	Поз	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт.кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-Б-ЗДН2;3	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>ЗДН2</u>						
Б/4		1	—	150x8, ГОСТ 103-76, P=400	1	3.8
Б/4		2	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, P=300	3	0.1
<u>ЗДН3</u>						
Б/4		2	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, P=300	3	0.1
Б/4		3	—	100x8, ГОСТ 103-76, P=400	1	2.5

Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.

ТП 902-2-343 -КЖИ-Б-ЗДИ2,3

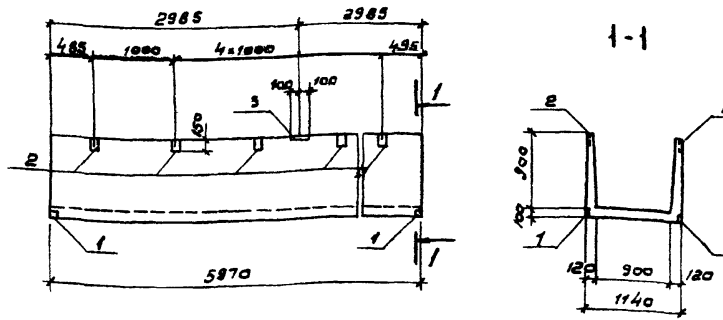
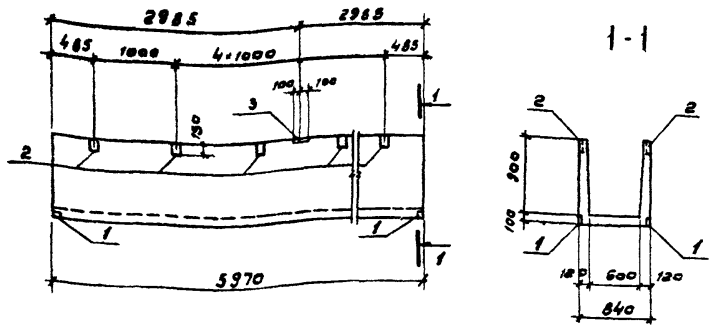
			Сталь	Масса	Масштаб
Изделия закладные ЗДН2; ЗДН3			P	4.1кг. 2.8кг.	Б/М
			Лист 1	Листов 1	
Сталь класса С38/23			Рострой СССР		
Марки ВСтЗ КЛ2			СОНЗВОДКВАВПРОЕКТ		
ГОСТ 380-71*			г Москва		

17229-03 50

Копиюбли Листовки

Этаж 11 В

Шаб. № 1 по п. 1.1. Листовки и детали взамен ДИМ



Вариант	Формат	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖУ-ЛТ1-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 Вып. в ч.1	Применяемые документы (ЛТ1-9-6)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		КЖУ-ЛТ-ЗДУ1	Изделие закладное ЗДУ1	4	
11	2		КЖУ-ЛТ-ЗДУ2	" " ЗДУ2	12	
11	3		КЖУ-ЛТ-ЗДУ3	" " ЗДУ3	2	

Тилового проект 902-2-Албам III

Вариант	Формат	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖУ-ЛТ2-СБ	Сборочный чертеж		
			Серия 3.900-3 Вып. в ч.1	Применяемые документы (ЛТ1-9-9)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		КЖУ-ЛТ-ЗДУ1	Изделие закладное ЗДУ1	4	
11	2		КЖУ-ЛТ-ЗДУ2	" " ЗДУ2	12	
11	3		КЖУ-ЛТ-ЗДУ3	" " ЗДУ3	2	

Лоток отличается от тилового по серии 900-3 Вып. в ч.1 наличием дополнительных закладных деталей.

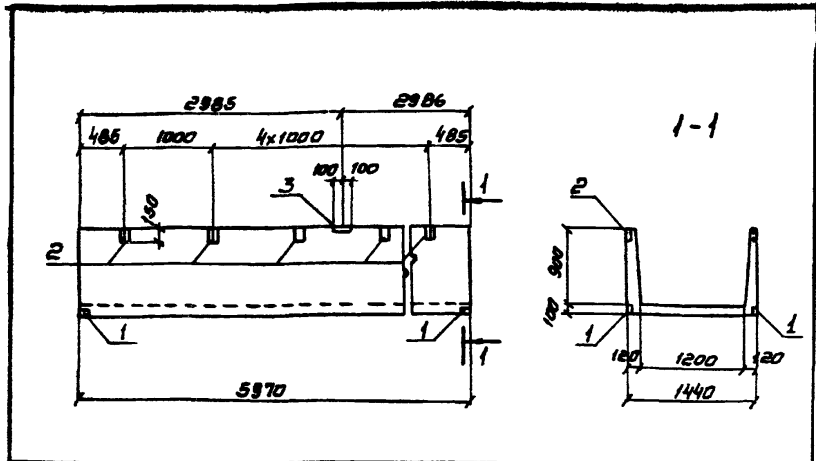
Лоток отличается от тилового по серии 3.900-3 Вып. в ч.1 наличием дополнительных закладных деталей.

ТП 902-2-343 - КЖУ-ЛТ1-СБ

ТП 902-2-343 - КЖУ-ЛТ2-СБ

Разраб. Лопатинская Л.И. Провер. Лопаткина Д.И. Рук. гр. Гарбуз Чирков Ин. экз. Чирков Ст. спец. Андрюшов Нач. отд. Алтымушев	Лоток ЛТ1 (ЛТ1-9-6а)	Сталь	Масса	Масштаб
		Р	3,70т	1:50
		Лист 1	Листов 1	
		Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Разраб. Лопатинская Л.И. Провер. Лопаткина Д.И. Рук. гр. Гарбуз Чирков Ин. экз. Чирков Ст. спец. Андрюшов Нач. отд. Алтымушев	Лоток ЛТ2 (ЛТ1-9-9а)	Сталь	Масса	Масштаб
		Р	4,13т	1:50
		Лист 1	Листов 1	
		Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		



Формат листа	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт.кг.
			<u>Документация</u>		
И		КЖИ - ЛТЗ - СБ	Сварочный чертеж		
		Серия 3.900-3 Вып. В ч.1	Примененные документы (ЛТ1-9-12)		
			<u>Сварочные единицы</u>		
И	1	КЖИ - ЛТ - ЗДУ1	Изделие закладное ЗДУ1	4	
И	2	КЖИ - ЛТ - ЗДУ2	" " " ЗДУ2	12	
И	3	КЖИ - ЛТ - ЗДУ3	" " " ЗДУ3	2	

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

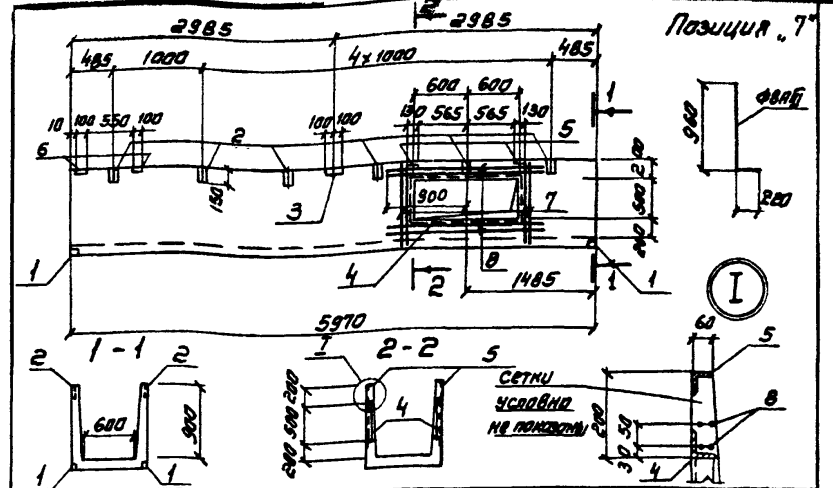
ТЛ 902-2-343- КЖИ-ЛТЗ-СБ

Лоток ЛТЗ
(ЛТ1-9-12а)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,58т	1:50
Лист 1 из 1		
Госстрой СССР		
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва		

Разработчик: Петров П.В.
 Проверил: Латыкина В.И.
 Рук.пр.: Гаврилов С.И.
 Инж.пр.: Чирков А.И.
 Инж.спец.: Андрионов В.И.
 Инж.отв.: Вальтерман С.В.

Альбом № ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2



Формат листа	№	Обозначение	Наименование	кол	Примеч. масса шт.кг.
			<u>Документация</u>		
И2		КЖИ - ЛТ10 - СБ	Сварочный чертеж		
		Серия 3.900-3 Вып. В ч.1	Примененные документы (ЛТ1-9-6)		
			<u>Сварочные единицы</u>		
И	1	КЖИ - ЛТ - ЗДУ1	Изделие закладное ЗДУ1	4	
И	2	КЖИ - ЛТ - ЗДУ2	" " " ЗДУ2	12	
И	3	КЖИ - ЛТ - ЗДУ3	" " " ЗДУ3	2	
И	4	КЖИ - ЛТ - ЗДУ4	" " " ЗДУ4	2	
И	5	КЖИ - ЛТ - ЗДУ5	" " " ЗДУ5	4	
И	6	КЖИ - ЛТ - ЗДУ6	" " " ЗДУ6	4	
Вч	7	—	ФВЯБ, ГОСТ 5701-75 E=1180	16	0,5
Вч	8	—	ФВЯБ " " E=1800	16	0,7

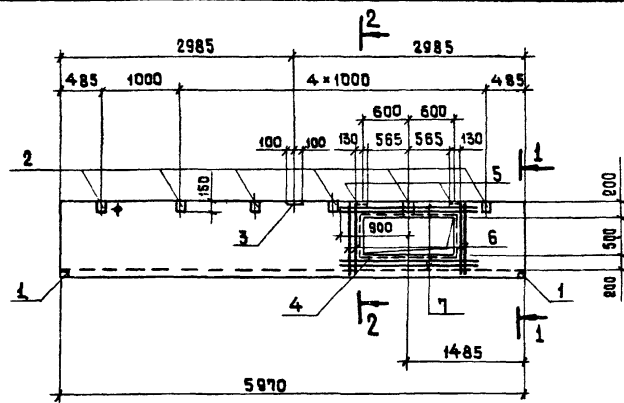
1. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3. Вып. В ч.1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и арматурой

ТЛ 902-2-343- КЖИ-ЛТ10-СБ

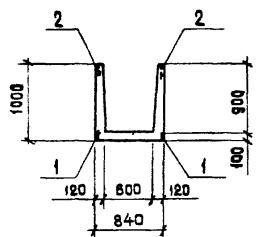
Лоток ЛТ10
(ЛТ1-9-6")

Стадия	Масса	Масштаб
Р	3,70т	1:50
Лист 1 из 1		
Госстрой СССР		
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва		

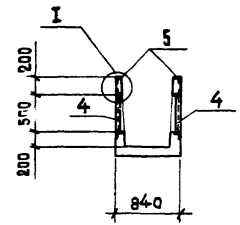
Разработчик: Петров П.В.
 Проверил: Латыкина В.И.
 Рук.пр.: Гаврилов С.И.
 Инж.пр.: Чирков А.И.
 Инж.спец.: Андрионов В.И.
 Инж.отв.: Вальтерман С.В.



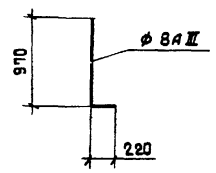
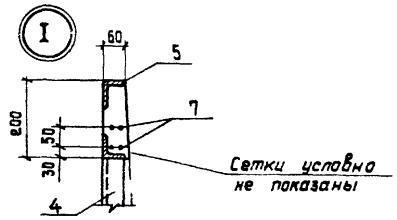
I-I



2-2



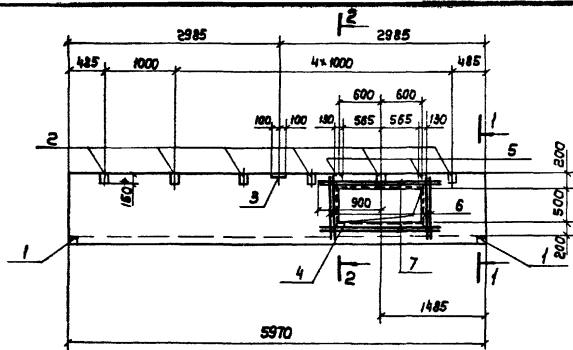
Позиция „б“



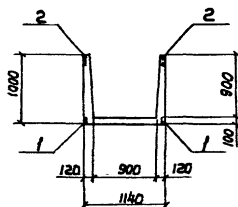
Рядовый	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан. Масса шт. кг
<u>Документация</u>						
12			КЖИ - ЛТ4 - СБ Серия 3.900-3 Вып. 8 ч.1	Сборочный чертёж Примененные документы (ЛТ1-9-6)		
<u>Сборочные единицы</u>						
11	1		КЖИ-ЛТ - ЗДМ1	Изделие закладное ЗДМ1	4	
11	2		КЖИ-ЛТ - ЗДМ2	— — — — — ЗДМ2	12	
11	3		КЖИ-ЛТ - ЗДМ3	— — — — — ЗДМ3	2	
11	4		КЖИ-ЛТ - ЗДМ4	— — — — — ЗДМ4	2	
11	5		КЖИ-ЛТ - ЗДМ5	— — — — — ЗДМ5	4	
6А	6		— — — — —	φ 8 А III ГОСТ 5781-15, L=1180	16	0.5
6А	7		— — — — —	φ 8 А III — — — — — L=1800	16	0.7

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

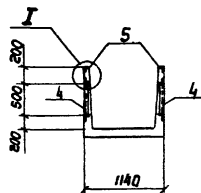
ТП 902-2-343 - КЖИ-ЛТ4-СБ			Стандия	Масса	Масштаб
Поток ЛТ4 (ЛТ1-9-6Б)			Р	3,70т	1:50
			Лист 1	Листов 1	
Св.пас. <i>Будильская</i>			Госстрой СССР СООБЗООДОКА НАПРОЕКТ г. Москва		
Разработ. <i>Литовалов</i>					
Провер. <i>Литкина</i>					
Рук.вр. <i>Горбуз</i>					
Т.ш.ж.пр. <i>Цирков</i>					
Т.п. спец. <i>Ибрагимов</i>					
Нач. отд. <i>Ялычиплер</i>					



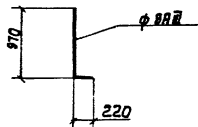
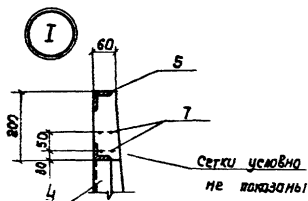
1-1



2-2



Позиция „Б“



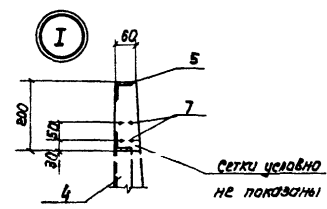
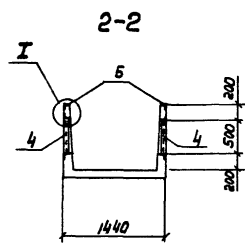
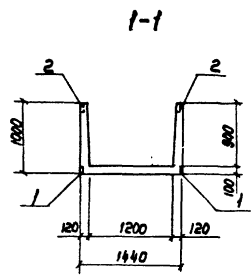
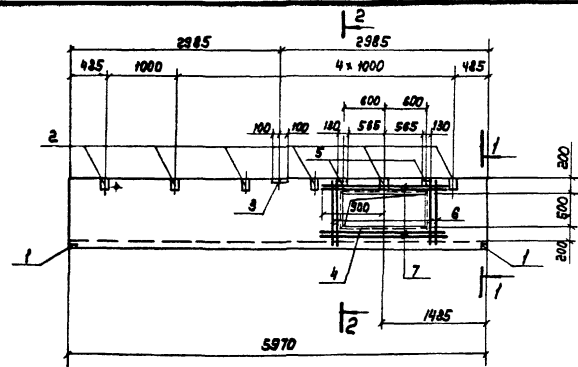
Код документа	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса шт., кг
				<u>Документация</u>		
12			КНИ - ЛТ5 - СБ	Сборочный чертёж		
			серия 3.900-3 Вып. Вч.1	Применяемые документы (ЛТ1-9-9)		
				<u>Сборочные единицы</u>		
11	1		КНИ - ЛТ - ЗДМ1	Цаделка закладное ЗДМ1	4	
11	2		КНИ - ЛТ - ЗДМ2	— " — ЗДМ2	12	
11	3		КНИ - ЛТ - ЗДМ3	— " — ЗДМ3	2	
11	4		КНИ - ЛТ - ЗДМ4	— " — ЗДМ4	2	
11	5		КНИ - ЛТ - ЗДМ5	— " — ЗДМ5	4	
6/10		6	—	Ф8AII, ГОСТ 5781-75, E=180	16	0.5
6/10		7	—	Ф8AII, — " — E=180	16	0.7

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

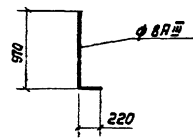
ТН902-2-343 - КНИ-ЛТ5-СБ			Стадия	Масштаб
Сет. лоток	Годовище	Вектор	Р	1:50
Разраб.	КЕТРА	Вектор	4.13r	1:10
Провер.	Логан	Вектор		
Рук. зр.	Гарбуз	Вектор		
Т. шиф. пр.	Чирков	Вектор		
Т. спец.	Яворский	Вектор		
Моч. отд.	Ямщикова	Вектор		
Лоток ЛТ5 (ЛТ1-9-9Б)			Лист	Листов
			Госстрой СССР	
			СОВЕТСКО-КАНАДА ПРОЕКТ г. Москва	

Листов №

Типовой проект 902-2-343



Позиция 6"

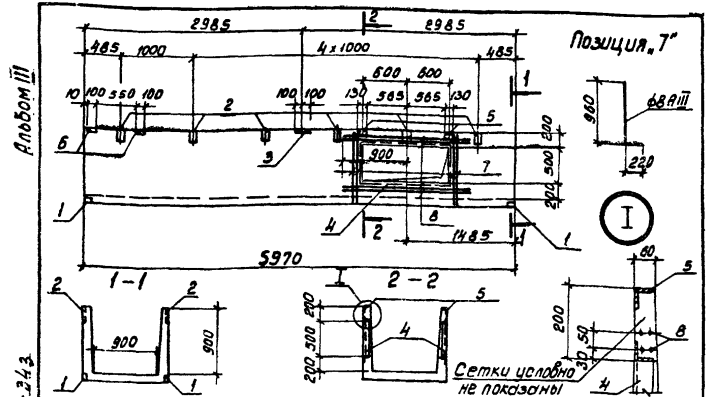


Примеч.	Формат	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. по ГОСТ
				Дополнения		
12			КНИ - ЛТБ - СБ Серия 3.900-3 Вып. 84.1	Сборочный чертеж Примененные документы (ЛТ1-9-12)		
				Сборочные единицы		
11	1		КНИ - ЛТ - ЭДМ1	Частище закладное ЭДМ1	4	
11	2		КНИ - ЛТ - ЭДМ2	— " — ЭДМ2	12	
11	3		КНИ - ЛТ - ЭДМ3	— " — ЭДМ3	2	
11	4		КНИ - ЛТ - ЭДМ4	— " — ЭДМ4	2	
11	5		КНИ - ЛТ - ЭДМ5	— " — ЭДМ5	4	
8/4	6		—	φ 8 А II, ГОСТ 5781-75, с=100	18	0,5
8/4	7		—	φ 8 А II — " — с=100	18	0,7

1. Лоток отличается от типового по серии 3.900-3 Вып. 84.1 наличием отверстий дополнительных закладных деталей и арматуры.
2. В местах отверстий арматуру стандартных сеток вырезать по месту.

ТП902-2-343 - КНИ-ЛТБ-СБ			Стадия	Масштаб	Масштаб
Составитель	Голышевская	С.В.	Р	4:50т	1:50
Разработчик	Петровидельт	Ж.И.			
Проверен	Латкина	В.В.	Лет	Листов	Госстрой СССР
Вып. эр.	Горбуз	Э.В.			
Гл. инж. пр.	Чирков	М.В.	СОЮЗПРОЕКТАНПРОЕКТ г. Москва		
Гл. инж. пр.	Яковлев	В.В.			
Начальник	Амелин	В.В.			

Лоток ЛТБ
(ЛТ1-9-12Б)



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание, масса (шт. кг.)
<u>Документация</u>						
12			КЖИ - ЛТ11 - СБ	Сборочный чертёж		
			Серия 3.900-З вып. В4.1	Примененные документы (ЛТ1-9-9)		
<u>Сборочные единицы</u>						
			КЖИ - ЛТ - ЗД1	Изделие закладное ЗД1	4	
11	1		КЖИ - ЛТ - ЗД1	"	4	
11	2		КЖИ - ЛТ - ЗД12	"	12	
11	3		КЖИ - ЛТ - ЗД13	"	2	
11	4		КЖИ - ЛТ - ЗД14	"	2	
11	5		КЖИ - ЛТ - ЗД15	"	4	
11	6		КЖИ - ЛТ - ЗД16	"	4	
11	7			ФВАIII, ГОСТ 5781-75, с=1180	16	0.5
6/2	8			ФВАIII, с=1800	16	0.7

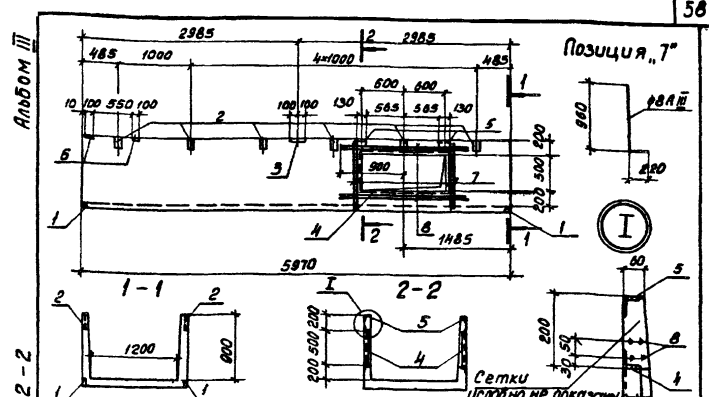
Лоток отличается от типового по серии 3.900-З вып. В4.1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и арматурой.

ТП902-2-343 - КЖИ-ЛТ11-СБ

Лоток ЛТ11 (ЛТ1-9-9')		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,13т	1:50
		1:20

Лист 1 Листов 1
госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Формат №



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание, масса (шт. кг.)
<u>Документация</u>						
12			КЖИ - ЛТ12 - СБ	Сборочный чертёж		
			Серия 3.900-З вып. В2.1	Примененные документы (ЛТ1-9-12)		
<u>Сборочные единицы</u>						
			КЖИ - ЛТ - ЗД1	Изделие закладное ЗД1	4	
11	1		КЖИ - ЛТ - ЗД1	"	4	
11	2		КЖИ - ЛТ - ЗД12	"	12	
11	3		КЖИ - ЛТ - ЗД13	"	2	
11	4		КЖИ - ЛТ - ЗД14	"	2	
11	5		КЖИ - ЛТ - ЗД15	"	4	
11	6		КЖИ - ЛТ - ЗД16	"	4	
11	7			ФВАIII, ГОСТ 5781-75, с=1180	16	0.5
6/2	8			ФВАIII, с=1800	16	0.7

Лоток отличается от типового по серии 3.900-З вып. В2.1 наличием отверстий, дополнительных закладных деталей и арматурой.

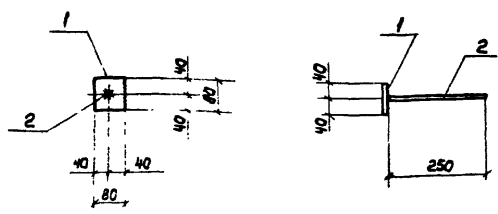
ТП902-2-343-КЖИ-ЛТ12-СБ

Лоток ЛТ12 (ЛТ1-9-12')		
Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,13т	1:50
		1:20

Лист 1 Листов 1
госстрой СССР
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ
г. Москва

Формат №

Г1229-03 59
Копировал: Доценко

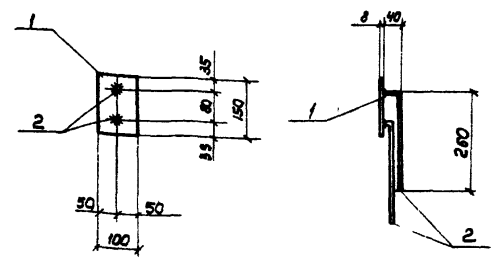


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
И1			КНИ - ЛТ - ЗДИ1	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>Детали</u>		
Б/4	1		—	-80x8 ГОСТ 103-76, e=80	1	0.4
Б/4	2		—	Ф 8 ВШ, ГОСТ 5781-75, e=250	1	0.1

1. Анкера приварить в таёр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КИ-7 альбом II

ТЛ902-2-343 - КНИ-ЛТ-ЗДИ1			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ		
Разработ	Петров	В.С.	стадия	Масса	Нач. табл
Провер.	Лоткина	В.М.	Р	0.5 кг	1:10
Рук. эр.	Горбун	В.С.	Листов 1	Листов 1	
И. инж. пр.	Степанов	В.М.	Сталь класса С38/23		
Гл. спец.	Андреев	В.М.	марки Вст 3 кл 2		
Нач. отд.	Алещин	В.С.	ГОСТ 380-71		
			Госстрой СССР С. О. НИИ ПРОЕКТА И ПРОЕКТ Москва		

Альбом III



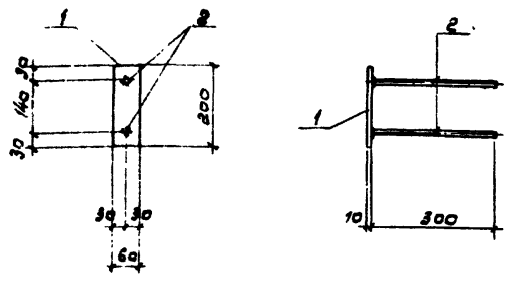
Типовой проект 902-2

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
И1			КНИ - ЛТ - ЗДИ2	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>Детали</u>		
Б/4	1		—	-100x8, ГОСТ 103-76, e=150	1	0.9
Б/4	2		—	Ф 8 ВШ ГОСТ 5781-75, e=300	2	0.1

1. Анкера приварить в таёр дуговой сваркой под слоем флюса
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КИ-7 альбом II

Виды шп. и

ТЛ902-2-343 - КНИ-ЛТ-ЗДИ2			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ		
Разработ	Петров	В.С.	стадия	Масса	Нач. табл
Провер.	Лоткина	В.М.	Р	1.1 кг	1:10
Рук. эр.	Горбун	В.С.	Лист 1	Листов 1	
И. инж. пр.	Степанов	В.М.	Сталь класса С38/23		
Гл. спец.	Андреев	В.М.	марки Вст 3 кл 2		
Нач. отд.	Алещин	В.С.	ГОСТ 380-71		
			Госстрой СССР С. О. НИИ ПРОЕКТА И ПРОЕКТ Москва		

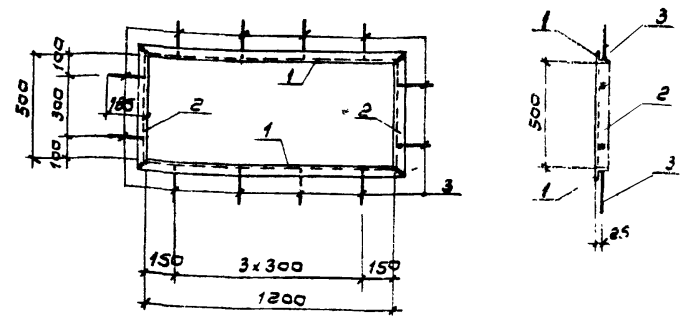


В	Контр-план	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание масса шт. кг
				<u>Документация</u>			
11				КЖИ-ЛТ-ЗДУЗ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>			
5/4		1		-	60x10, ГОСТ 103-76, L=200	1	0,9
5/4		2		-	Ф8x10, ГОСТ 5781-76, L=300	2	0,1

1. Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7 альбом II.

ТП 902-2-343-КЖИ-ЛТ-ЗДУЗ				
Изделие закладное ЗДУЗ		Стадия	Масса	Мощность
		Р	11 кг	1,10
		Лист 1	Листов 1	
Разработчик: Петров В.И. Проверил: Саткина Г.И. Рук. пр.: Горбуз В.И. Инженер: Чирков В.И. Инженер: Андрицкая И.И. Издатель: Издательство ЦСНТИ		Сталь класса С38/23 марки ВСт 3 кп2 ГОСТ 380-71* Госстрой СССР СОВСВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Альбом III



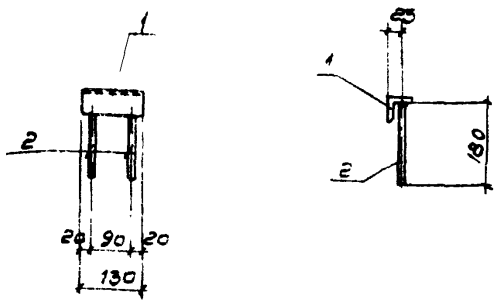
В	Контр-план	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание масса шт. кг
				<u>Документация</u>			
11				КЖИ-ЛТ-ЗДУЧ	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>			
5/4		1		-	L50x5, ГОСТ 8509-72, L=1300	2	4,9
5/4		2		-	L50x5 — — — L=600	2	2,3
5/4		3		-	Ф8x10, ГОСТ 5781-76, L=180	12	0,1

Типовой проект 902-2-

1. Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7 альбом II.

Указание в плане вложения

ТП 902-2-343 -КЖИ-ЛТ-ЗДУЧ				
Изделие закладное ЗДУЧ		Стадия	Масса	Мощность
		Р	15,5 кг	1,50
		Лист 1	Листов 1	
Разработчик: Петров В.И. Проверил: Саткина Г.И. Рук. пр.: Горбуз В.И. Инженер: Чирков В.И. Инженер: Андрицкая И.И. Издатель: Издательство ЦСНТИ		Сталь класса С38/23 марки ВСт 3 кп2 ГОСТ 380-71* Госстрой СССР СОВСВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		



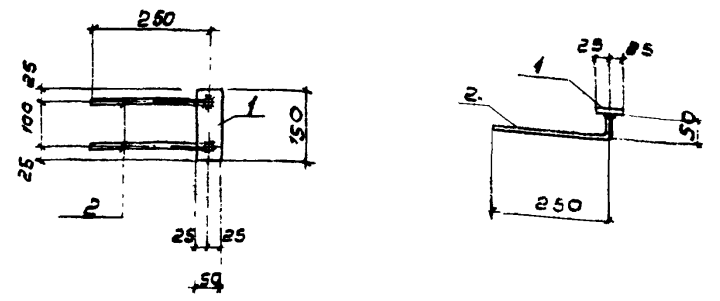
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание Масса шт кг
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-ЛТ-ЗДЦ5	Оборачивный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/ч	1		-	Л50x5, ГОСТ 8509-72, l=130	1	0,5
Б/ч	2		-	Ф8AII, ГОСТ 5781-75, l=180	2	0,1

1. Анкера приварить в табр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см общие указания на л. КЖ-7 альбом II.

ТП 902-2-343-КЖИ-ЛТ-ЗДИ5

Изделие закладное ЗДЦ5			Стадия	Масса	Масштаб
Разработчик	Петраповская	Л.И.	Р	0,7 кг	1:10
Проверен	Сомкина	В.И.			
Рук. гд	Горбуз	Л.И.			
Лит. гд	Урков	И.И.			
Т. спец	Андрианов	И.И.			
Нач. отд	Вильмуллер	И.И.			
Сталь класса С38/23 марки ВСтЗ КЛ2 ГОСТ 380-71*			Лист 1 Листов 1		
СОИЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва			Госстроя СССР		

Альбом II

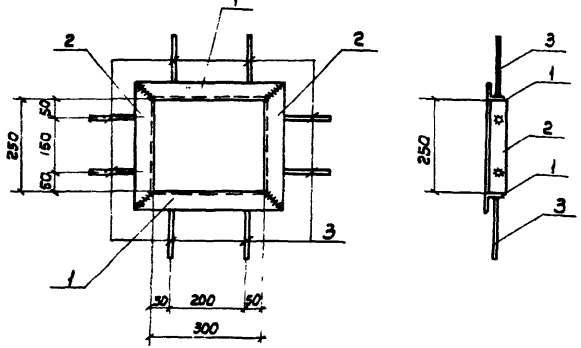


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примечание Масса шт кг
				<u>Документация</u>		
			КЖИ-ЛТ-ЗДЦ6	Оборачивный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/ч	1		-	Л50x8, ГОСТ 103-76, l=150	1	0,5
Б/ч	2		-	Ф8AII, ГОСТ 5781-75, l=300	2	0,1

1. Анкера приварить в табр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см общие указания на л. КЖ-7 альбом II.

ТП 902-2-343-КЖИ-ЛТ-ЗДИ6

Изделие закладное ЗДЦ6			Стадия	Масса	Масштаб
Разработчик	Петраповская	Л.И.	Р	0,7 кг	1:10
Проверен	Сомкина	В.И.			
Рук. гд	Горбуз	Л.И.			
Лит. гд	Урков	И.И.			
Т. спец	Андрианов	И.И.			
Нач. отд	Вильмуллер	И.И.			
Сталь класса С38/23 марки ВСтЗ КЛ2 ГОСТ 380-71*			Лист 1 Листов 1		
СОИЗВОДКАНАПРОЕКТ г. Москва			Госстроя СССР		

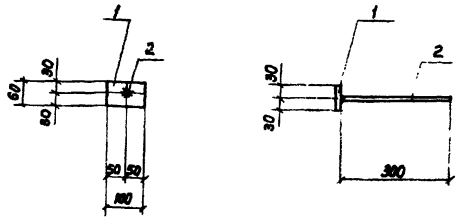


Формат	Этаж	Пол	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт. кг)
<u>Документация</u>						
1/1			КНИ - ЛТ - ЗДИ 7	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
6/4	1		—	Л50x5, ГОСТ 8509-72, e=400	2	1.5
6/4	2		—	Л50x5 — — — e=350	2	1.3
6/4	3		—	Ф 8АШ, ГОСТ 5781-75, e=180	8	0.1

1. Янкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
 2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КИ-7, альбом I

ТЛ902-2-343 - КНИ - ЛТ - ЗДИ 7			стадия	Масса	Масштаб
Изделие закладное ЗДИ 7			Р	6.4 кг	1:10
Сталь класса с38/23 марки ВСтЗп2 ГОСТ 380-71*			Лист 1	Листов 1	
ГОСТЕПРОД СССР			СОЮЗВОДОКОНСТРУКТИВ г. Москва		

Альбом III



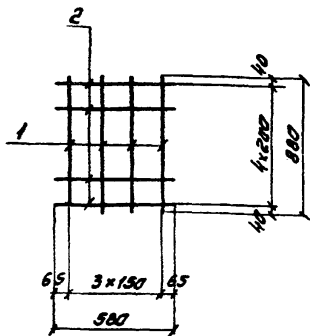
Туполой проект 902-2

Формат	Этаж	Пол	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса (шт. кг)
<u>Документация</u>						
1/1			КНИ - ЛТ - ЗДИ В	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
6/4	1		—	Л60x8, ГОСТ 8509-76, e=1000	1	0.4
6/4	2		—	Ф 8АШ, ГОСТ 5781-75, e=300	1	0.1

1. Янкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
 2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КИ-7, альбом II

Копия в архив

ТЛ902-2-343 - КНИ - ЛТ - ЗДИ В			стадия	Масса	Масштаб
Изделие закладное ЗДИ В			Р	0.5 кг	1:10
Сталь класса с38/23 марки ВСтЗп2 ГОСТ 380-71*			Лист 1	Листов 1	
ГОСТЕПРОД СССР			СОЮЗВОДОКОНСТРУКТИВ г. Москва		



Формат	Зона	поз	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖ И-УМ-26-С1	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Ф/с		1	—	Ф6АII, ГОСТ 5781-75, е=880	4	0,2
Ф/с		2	—	Ф6АII —, — е=580	5	0,1

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

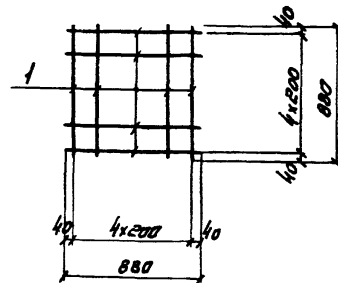
ТП-902-2-343-КЖИ-УМ-26-С1

Сетка арматурная
С1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,3 кг	Б/М.

Лист 1	Листов 1
Госстрой СССР	СНЗВОДКОНАМПРОЕКТ
г. Москва	

Разработчик: Петропавловский ИИХ
 Проверил: Лоткина В.А.
 Рук. экз.: Горбуз
 Изм. №1: Чирков
 Л.спец.: Андрионов
 Нач. отд.: Калыгина



Формат	Зона	поз	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖ И-УМ-27-С2	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Ф/с		1	—	Ф6АII, ГОСТ 5781-75, е=880	10	0,2

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

ТП 902-2-343-КЖИ-УМ-27-С2

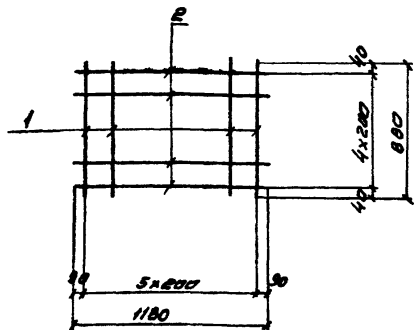
Сетка арматурная
С2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	2,0 кг	Б/М.

Лист 1	Листов 1
Госстрой СССР	СНЗВОДКОНАМПРОЕКТ
г. Москва	

Изм. №1 по Л.спец. Лоткина В.А. 1975

Разработчик: Петропавловский ИИХ
 Проверил: Лоткина В.А.
 Рук. экз.: Горбуз
 Изм. №1: Чирков
 Л.спец.: Андрионов
 Нач. отд.: Калыгина



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт.кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-Ум-28-СЗ	Сварочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/к	1		—	ФБЯИ, Гост 5781-75, с=880	6	0.2
Б/к	2		—	ФБЯИ — " — с=1180	5	0.3

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП 2-21-75 и Гост 10922-75.

ТЛ 902-2-343- КЖИ-Ум-28-СЗ

Сетка арматурная
СЗ

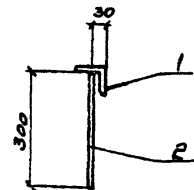
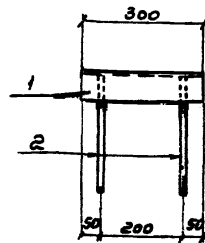
Сталь Масса Масштаб

Р 2.7м 8/м

Лист 1 Листов 1
Гост 5781-75

СОВБЗООБЖИНАПРОЕКТ
г. Москва

Разработчик: Петропавловская
Проверил: Латкина
Руководитель: Гарбуз
Инженер: Чирков
Инженер: Андрианов
Инженер: Авдешин



Алюминий

Туповой проект 902-2-

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт.кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ-Ум-26-28-ЗДН1	Сварочный чертеж		
<u>Детали</u>						
Б/к	1		—	ЛТ5х6, Гост 8508-72, с=300	1	2.1
Б/к	2		—	ФБЯИ, Гост 5781-75, с=300	2	0.1

Анкера приварить в тавер дуговой сваркой под слоем флюса.

ТЛ 902-2-343- КЖИ-Ум-26-28-ЗДН1

Узелки закладные
ЗДН1

Сталь Масса Масштаб

Р 2.3кг 1:10

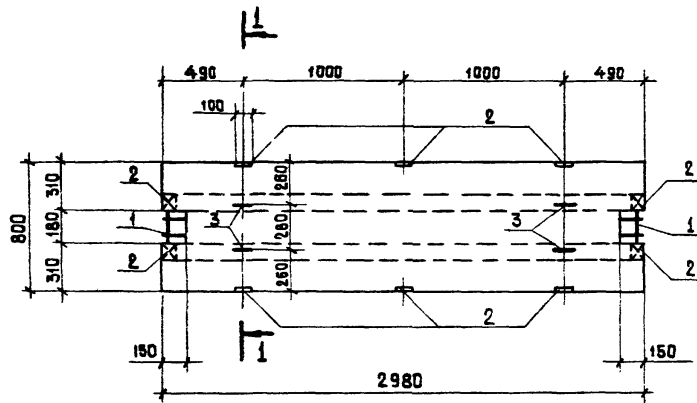
Лист 1 Листов 1
Гост 5781-75

СОВБЗООБЖИНАПРОЕКТ
г. Москва

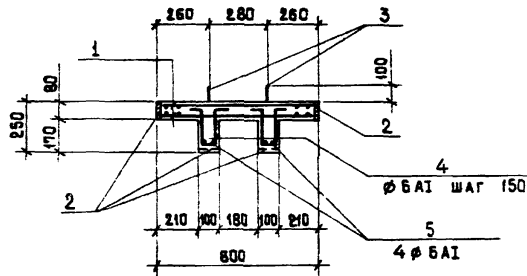
Услов. №, метод, материал и дата

Разработчик: Петропавловская
Проверил: Латкина
Руководитель: Гарбуз
Инженер: Чирков
Инженер: Андрианов
Инженер: Авдешин

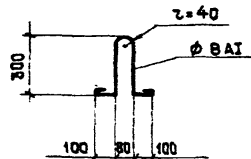
Сталь класса С38/23
Марки ВСтЗ КЛ2
Гост 380-71*



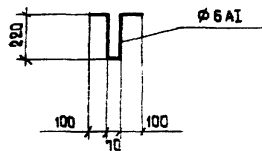
1-1



Позиция 3'



Позиция 4'



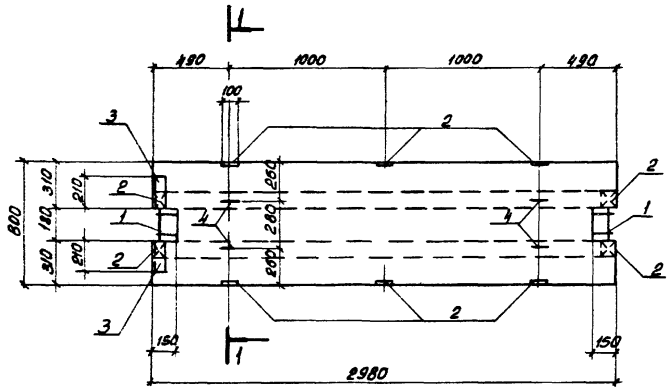
Формат	Зона	Лев.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ-П1-СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы и детали</u>		
11	1		КЖИ-П - С1	Сетка арматурная С1	2	
11	2		КЖИ-П - ЗДИ1	Изделие закладное ЗДИ1	10	
Б/Ч	3		—	φ8 A I, ГОСТ 5781-75, ℓ = 1000	4	0,4
Б/Ч	4		—	φ6 A I — " — ℓ = 710	42	0,1
Б/Ч	5		—	φ6 A I — " — ℓ = 2960	4	0,6
				<u>Материалы</u>		
				Бетон	0,29	м³

Выборка стали на один элемент, кг

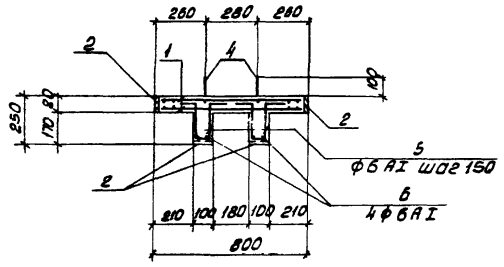
Марка элемента	Арматурные изделия				Закладные изделия			Всего		
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Профильная сталь	Арматурная сталь				
	класс А I		класс А III			класс А III				
	φ мм	шт	Итого	φ мм	шт	Итого	φ мм		шт	Итого
П1	6	6	23,4	—	—	23,4	5,0	8	6,0	29,4

Защитный слой бетона - 15 мм.

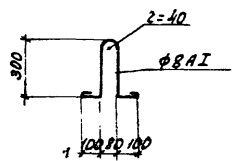
ТП 902-2-343 - КЖИ-П1-СБ			Статия	Масса	Масштаб
Плита П1			Р	0,13т	1:20
Бетон М-200 Мрз <input type="checkbox"/> ВЧ			Лист 1	Листов 1	
Разраб. Петропавловская Желтух			Госстрой СССР		
Провер. Лоткина В.М.			СООБЩЕНИЕ АНАОПРОЕКТА		
Рук.вр. Горбуз Т.М.			г. Москва		
Ин.чл.пр. Чирков					
Ин.спец. Андреев					
Изд.отд. Инженер					



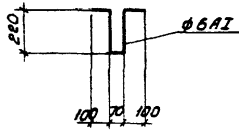
1 - 1



Позиция 4"



Позиция 5"



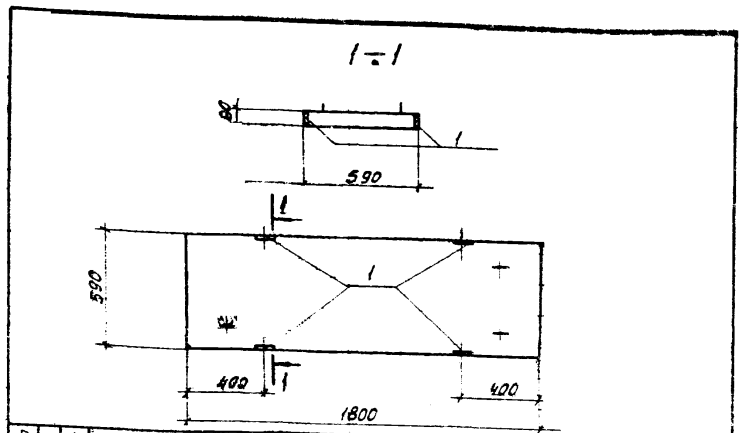
Формат листа	поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса и шт.к.
<u>Документация</u>					
12		КЖИ - П1 ^а - СБ	Сборочный чертёж		
<u>Сборочные единицы и детали</u>					
11	1	КЖИ - П - С1	Сетка арматурная С1	2	
11	2	КЖИ - П - ЗДН1, 2	Изделие закладное ЗДН1	10	
11	3	— " —	— " — ЗДН2	2	
5/4	4	—	φ8 A I, ГОСТ 5781-75, R=1000	4	0.4
5/4	5	—	φ8 A I — " — R=710	42	0.1
5/4	6	—	φ8 A I — " — R=2980	4	0.6
<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			Профиль-Арматура на сталь ГОСТ 5781-75							
	класс А I		класс А III	Уголок		Уголок					
П1 ^а	21.8	1.6	23.4	—	—	23.4	5.0	2.8	1.4	9.2	32.6

Защитный слой бетона 15 мм.

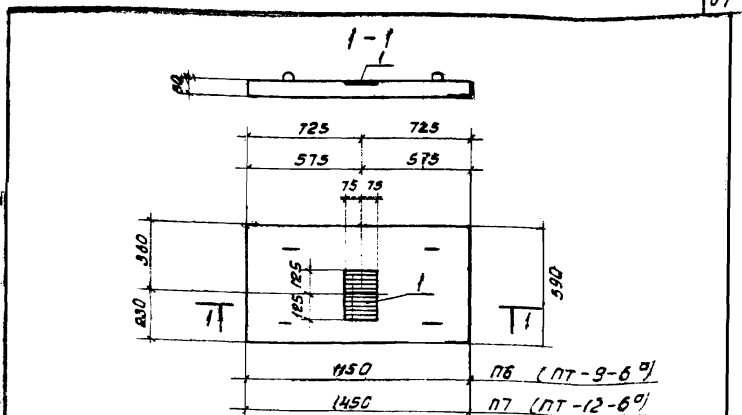
ТН902-2-343- КЖИ-П1 ^а -СБ			
Плита П1 ^а	Стандия	Масса	Масштаб
	P	0.73т	1:20
Бетон М200, мрз	Лист 1	Листов 1	
	Госстрой СССР		
СНОВА ВОДКА НА ПРОЕКТА е Москва			



Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ - П8 - СБ	Оборочный чертёж		
			Серия 3.900-3 Вып. В з.	Применяемые документы (ПБ-15-6)		
<u>Оборочные единицы</u>						
И	1		КЖИ - П-ЗДН1.2	Изделие закладное ЗДН1	4	

Плита отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып. В з. 1 наличием дополнительных закладных деталей.

ТГ-902-2-343 -КЖИ-П8-СБ			
Плита П8 (П1-15-6 ^а)	Таблица	Масса	Масштаб
	Р	0.2т	1:20
	Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР ВОЗВУШНО-КАНАЛПРОЕКТ г. Москва			



Альбом III
Типовой проект 902-2-

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖИ - П6,7 - СБ	Оборочный чертёж		
			Серия 3.900-3 Вып. В з. 1.	Применяемые документы (ПТ-9-6), (ПТ-12-6)		
<u>Оборочные единицы</u>						
			<u>П6</u>			
И	1		КЖИ - П-ЗДН3	Изделие закладное ЗДН3	1	
			<u>П-7</u>			
И			КЖИ - П-ЗДН3	Изделие закладное ЗДН3	51	

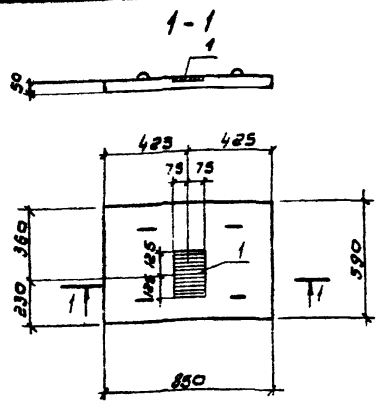
Плиты отличаются от типовой по серии 3.900-3 Вып. В з. 1 наличием дополнительной закладной детали.

ИВ-КА мод. И. Подписи и дата
Выполн. Инженер

ТГ-902-2-343 КЖИ-П6,7-СБ			
Плиты П6 (ПТ-9-6 ^а) (ПТ-12-6 ^а)	Таблица	Масса	Масштаб
	Р	0.14т	0.17
	Лист 1	Листов 2	
Госстрой СССР ВОЗВУШНО-КАНАЛПРОЕКТ г. Москва			

Типовой проект 902-2-343

Д.Л.Б.Б.М. III



К-во	Обозначение	Наименование	Примеч. к-во	Примеч. масса	шт. кг.
		<u>Документация</u>			
11	КЖИ-П5-СБ	Сборочный чертеж			
	Серия 3.900-3 Вып. в ч. 1	Примененные документы (ПТ-6-6)			
		<u>Сборочные единицы</u>			
11	1	КЖИ-П-ЗДЦЗ	1		Изделие закладное ЗДЦЗ /

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

ТП 902-2-343- КЖИ-П5 - СБ

Плита П5 (ПТ-6-6^а)

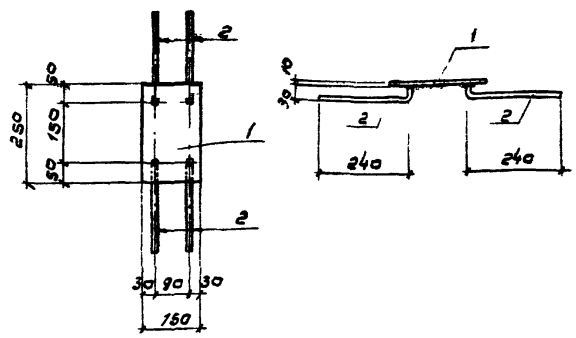
Сталь	Масса	Масштаб
Р	406г	1:20
Лист 1	Листов 1	

Госстрой СССР
СОНПОЗВОДКАНАПРОЕКТ
г. Москва

Разработчик: Ломкина В.И.
Проверил: Ломкина В.И.
Директор: Горбуз В.С.
Инженер: Чирков В.И.
Главный инженер: Андреев И.И.
Масштаб: 1:20

Типовой проект 902-2

Д.Л.Б.Б.М. III



К-во	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса	шт. кг.
		<u>Документация</u>			
11	КЖИ-П-ЗДЦЗ	Сборочный чертеж			
		<u>Детали</u>			
5/4	1	—	1	29	-150x10, гост 103-76, L-250
5/4	2	—	4	21	Ф8x12, гост 6761-75, L-270

Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.

ТП 902-2-343- КЖИ-П-ЗДЦЗ

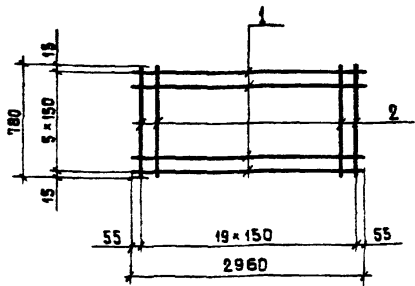
Изделие закладное ЗДЦЗ

Сталь	Масса	Масштаб
Р	3,3 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	

Сталь класса С38/35
Марка Вст 3 кл 2
Гост 380-71*

Госстрой СССР
СОНПОЗВОДКАНАПРОЕКТ
г. Москва

Шифр и дата выдачи в штаб Восточный



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-П-С1	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/ч	1			∅ 6A1, ГОСТ 5781-75, L=2960	6	0,6
Б/ч	2			∅ 6A1 — — — L=780	20	0,2

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

ТП 902-2-343- КЖИ-П-С1

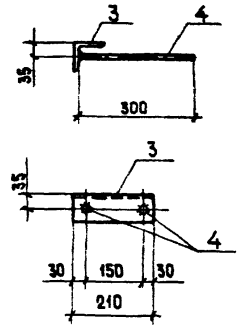
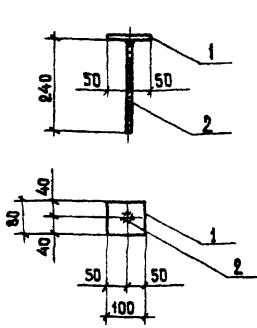
Сетка арматурная С1

Таблица	Масса	Максимум
Р	7,6 кг	6/м
Лист 1	Листов 1	
Госстроя СССР		
С ОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва		

Разраб.	Петрашвили	В.В.
Провер.	Лопкина	В.В.
Рук. пр.	Горбуз	В.В.
Тех. инж. пр.	Чирков	В.В.
Тех. спец.	Андреев	В.В.
Нач. отд.	Алтышуллер	В.В.

ЗДИ 1

ЗДИ 2



Альбом 1

Типовой проект 902-2-

Шкала 1:100

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-П-ЗДИ 1,2	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>ЗДИ 1</u>		
Б/ч	1			- 80x8, ГОСТ 103-76, L=100	1	0,5
Б/ч	2			∅ 6AIII, ГОСТ 5781-75, L=240	1	0,1
				<u>ЗДИ 2</u>		
Б/ч	3			L75x6, ГОСТ 8509-72, L=210	1	1,4
Б/ч	4			∅ 6AIII, ГОСТ 5781-75, L=300	2	0,1

Якоря приварить в тавер дуговой сваркой под слоем флюса.

ТП 902-2-343 - КЖИ-П-ЗДИ 1,2

Изделия закладные ЗДИ 1; ЗДИ 2

Таблица	Масса	Максимум
Р	0,6 кг	1:10
Р	1,6 кг	1:10
Лист 1	Листов 1	
Госстроя СССР		
С ОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва		

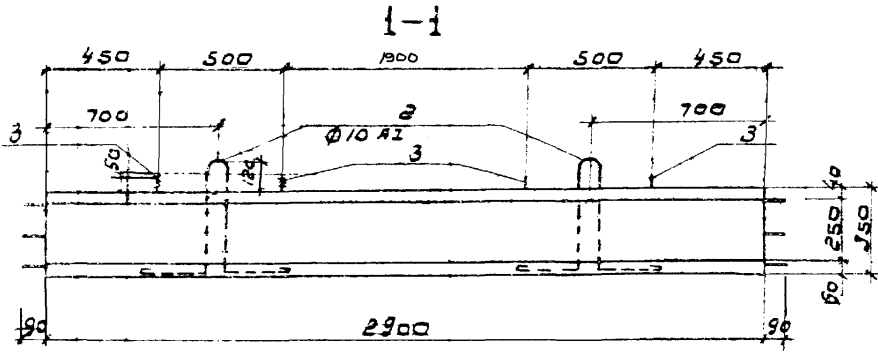
Разраб.	Петрашвили	В.В.
Провер.	Лопкина	В.В.
Рук. пр.	Горбуз	В.В.
Тех. инж. пр.	Чирков	В.В.
Тех. спец.	Андреев	В.В.
Нач. отд.	Алтышуллер	В.В.

Сталь класса С38/23 марки ВСт3 кп 2 ГОСТ 380-71*

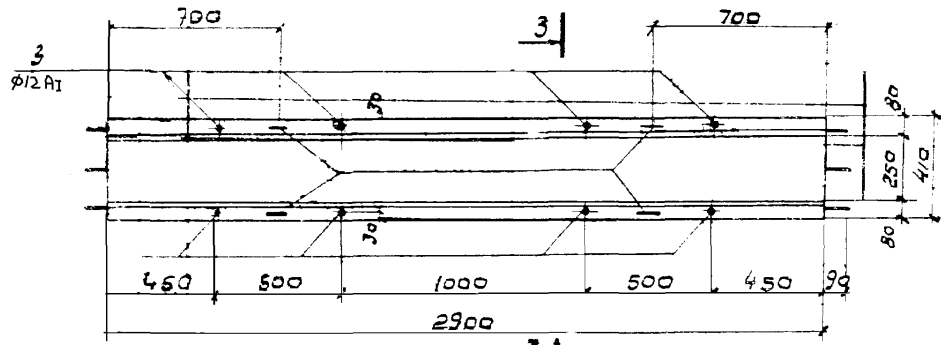
17229-03 70

Копировал Шульманская

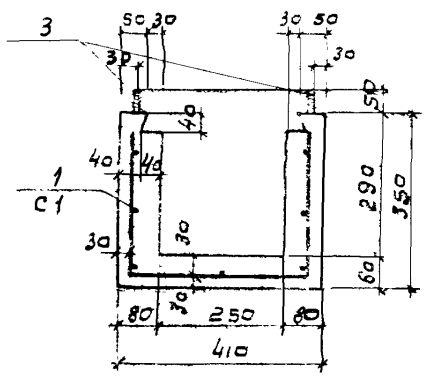
Формат 11в



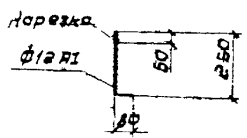
План



Позиция "2"



Позиция "3"



Спецификация элементов сборной конструкции

Код	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч.
		Документация		
12	КЖИ-ФЛ1-СБ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы и детали		
11	1	КЖИ-ФЛ1-С1	1	
	2	—	4	1,1
	3	—	8	0,3
		Материалы		
		Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , ВУ	0,21	

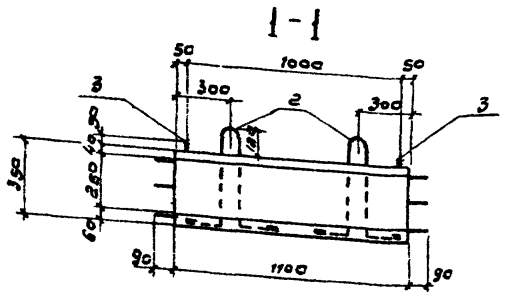
Выборка стали на один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия				Защитные изделия		Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Профилированная сталь ГОСТ 439-75		
	класс АІ		класс АІІ		класс АІІ		
	φ мм	кг	Итого	φ мм	кг	Итого	
ФЛ1	4,4	2,4	6,8	12,5		19,6	19,6

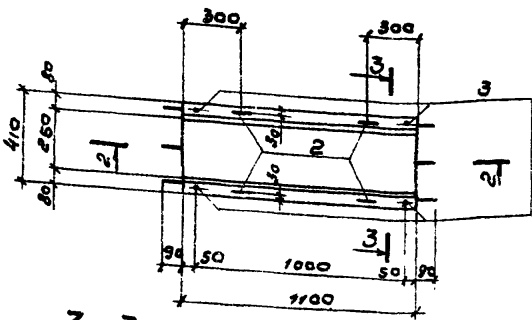
ТП 902-2-343-КЖИ-ФЛ1-СБ

Разработчик Цветкова Л.В. Проверил Полякова Л. Руч. в. Карбуз. Ближ. пр. Уткин Плещ Андрейков ЧО-стальбытумед	Лоток ФЛ1 Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , ВУ	Студия	Масса	Масштаб
		Р	0,537	1:20
		Лист 1	Листов 1	
		Госстандарт СССР СОЮЗВОДОМАНПРОЕКТ Москва		

Спецификация элементов сборной конструкции

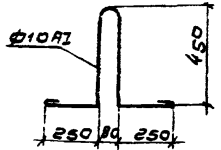
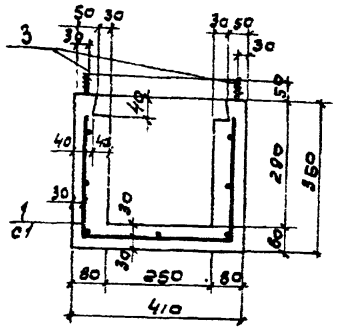


План

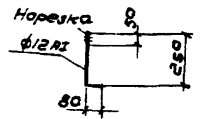


3-3

Позиция "2"



Позиция "3"



Марка	Знач	№	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
12			КЖИ-ФЛ2-СБ	Сборочный чертеж		
				<u>Сборочные единицы и детали</u>		
11	1	1	КЖИ-ФЛ2-С1	Сетка арматурная С1	1	
		2	---	φ10А1, ГОСТ 5781-75, L: 1610	4	1.1
		3	---	φ12А1, ГОСТ 5781-75, L: 330	8	0.3
				<u>Материалы</u>	м3	
				Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , ВЧ	0.08	

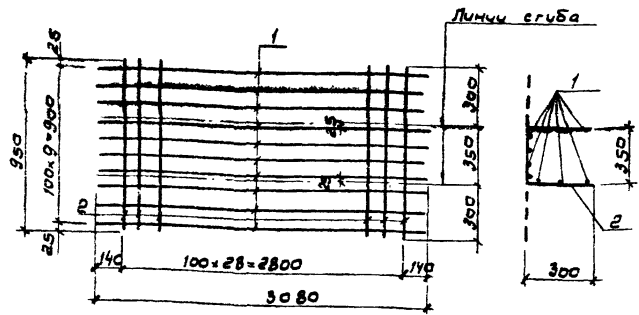
Выборка стали по один элемент, кг

Марка элемента	Арматурные изделия				Закладные изделия		Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Прочная сталь	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75	
	класс А1	класс А2	Уточ.				
ФЛ2	4.4	2.4	6.8	8.2	5.2	12.0	12.0

ТП 902-2-343-КЖИ-ФЛ2-СБ			
Лоток ФЛ2	Будля	Масса	Масштаб
	Р	0.20Т	1:20
Бетон М-200, Мрз <input type="checkbox"/> , ВЧ	Лист 1	Листов: 1	
	Госстрой СССР		
СООБВОДОКАНАЛИЗАЦИОННЫЙ ПРОЕКТ			
г. Москва			

17229-03 72
Копировала: В. Фурсилова Формат 121

Арматура III

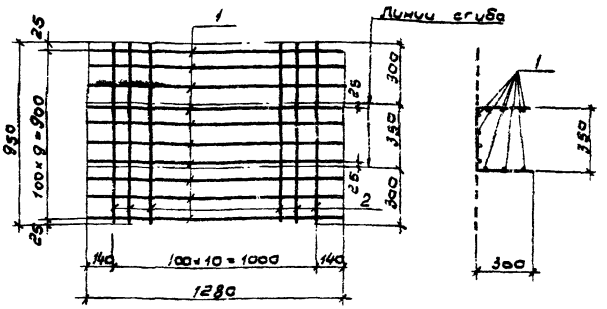


К-во	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса (шт. кг)
<u>Документация</u>				
11	КЖИ-ФЛ1-С1	Сборочный чертеж		
<u>Металл</u>				
5/4	—	ФБА в гост 5781-75, с=3080	10	0.7
5/4	—	ФБА III, гост 5781-75, с=950	29	0.2

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

ТП-902-2-343 -КЖИ-ФЛ1-С1			Сетка арматурная	Средняя масса	Масштаб
Разработчик	Цветкова	Иванов	С1	Р 12,8 кг	5/м
Проверен	Полякова	Иванов			
Вып. пр.	Горбун	Иванов			
Линейн	Чирков	Иванов			
Тех. спец.	Иванов	Иванов			
Масштаб	Иванов	Иванов			
СОЗДАВАЮЩИЙ ПРОЕКТ г. Москва					

Арматура III



Туполов проект 902-2-

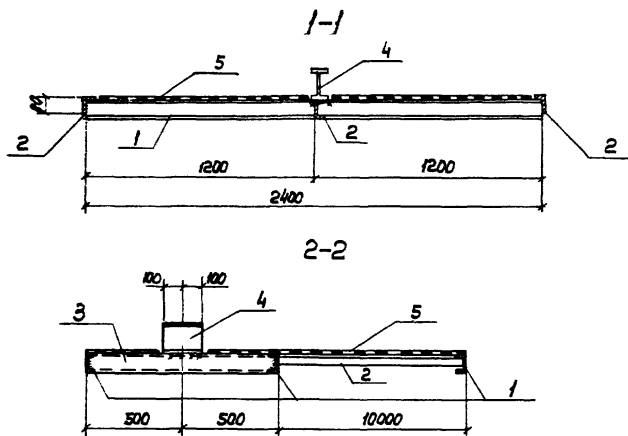
К-во	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса (шт. кг)
<u>Документация</u>				
11	КЖИ-ФЛ2-СБ	Сборочный чертеж		
<u>Металл</u>				
5/4	—	ФБА III, гост 5781-75, с=1280	10	0.3
5/4	—	ФБА II, гост 5781-75, с=950	11	0.2

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

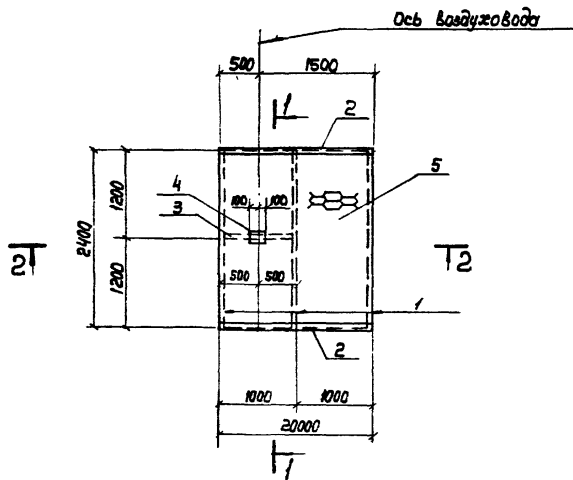
Иванов

ТП 902-2-343 -КЖИ-ФЛ2-С1			Сетка арматурная	Средняя масса	Масштаб
Разработчик	Цветкова	Иванов	С1	Р 5,2 кг	5/м
Проверен	Полякова	Иванов			
Вып. пр.	Горбун	Иванов			
Линейн	Чирков	Иванов			
Тех. спец.	Иванов	Иванов			
Масштаб	Иванов	Иванов			
СОЗДАВАЮЩИЙ ПРОЕКТ г. Москва					

17229-03 73



ПЛАН

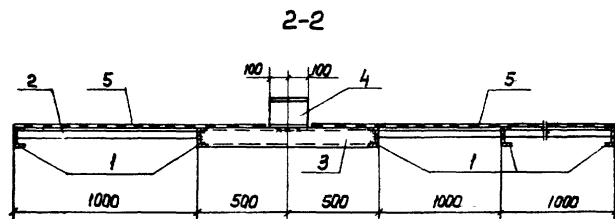
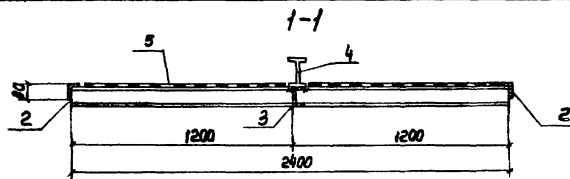


Контр. лист	№	Таб.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. №рис. Лист. КЛ
				<u>Документация</u>		
12			КНИ-ПМ1	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б/л	1		—	С10, ГОСТ 8240-72, e=2400	3	20.6
Б/л	2		—	Л80x50x6, ГОСТ 8510-72, e=2000	2	11.8
Б/л	3		—	С10, ГОСТ 8240-72, e=991	1	8.6
Б/л	4		—	И16, ГОСТ 8239-72*, e=200	1	3.2
Б/л	5		—	Лист 406 x 1100 x 2000 ГОСТ 8706-78	4+ 4.8	75.4

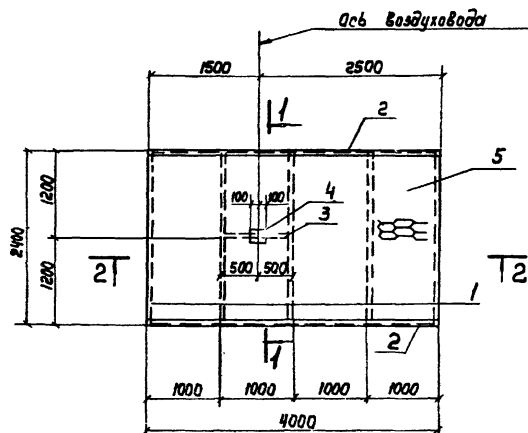
1. Сварку вести электродами Э42, ГОСТ 9467-75
сварные швы $t=6$ мм
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания на л. КМ-7, альбом I.

			ТП902-2-343-	КНИ-ПМ1	
Разработ	Петропольская	Р.С.	Площадка ПМ1	Студия	Масштаб
Провер.	Леткина	В.Р.		Р	1:50
Руч. ер.	Гаврилов	С.		Лист 1	Листов 1
Гр. инж. пр.	Чирков	В.И.			
Гл. спец.	Янтарный	В.И.	Сталь класса С28/23	Госстрой СССР	
Нач. отд.	Яльшицкая	В.И.	Марка ВСтЗ КЛ.2	СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
			ГОСТ 880-71*	г. Москва	

17229-03 74



ПЛАН



Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса шт., кг
		<u>Документация</u>		
12	КНИ - ПМ1	Сборочный чертеж		
		<u>Детали</u>		
5/4	1	—	5	20.6
5/4	2	—	2	23.7
5/4	3	—	1	8.6
5/4	4	—	1	3.2
5/4	5	—	1	150.7

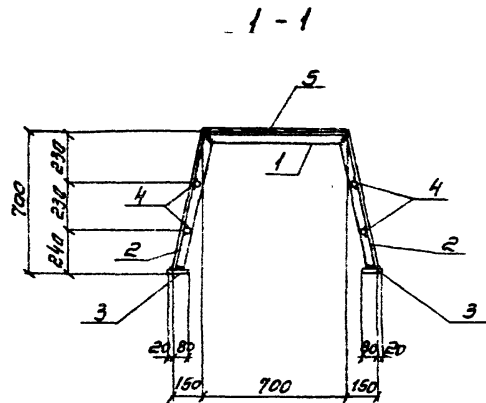
1. Сварку ветви электродов Э42, ГОСТ 9467-75
сварные швы $h = 6$ мм.
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие
указания на л. КИ-7, альбом II.

ТП 902-2-343-		КНИ-ПМ2.	
Площадка ПМ2		Станция	Масло
		Р	1:20
Разработ. <i>Александр</i> Провер. <i>Литвина</i> Рук. эк. <i>Горбуна</i> Л. и ш. пл. <i>Чирков</i> Гл. спец. <i>Янриков</i> Нач. отд. <i>Ямшицкий</i>		Лист 1	Листов 1
		Госетрой СССР СНОВАВОДОКОНСТРУКЦИОННОЕ П. Москва	

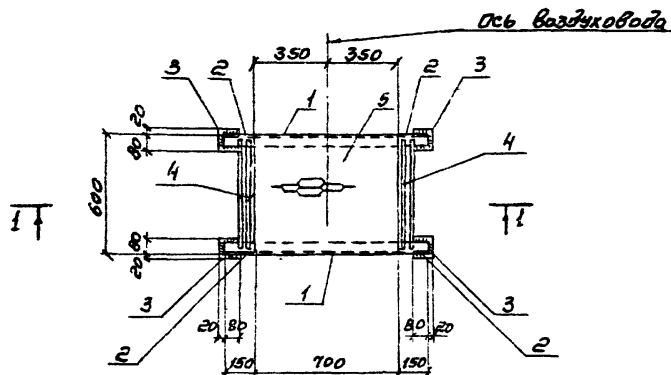
17229-03 75

Копирован: Литвина

Формат 12Г



План



Кол-во	Значение	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса / шт. кг.
			<u>Документация</u>		
12		КЖИ - ПМЗ	Сборочный чертеж		
			<u>Детали</u>		
5/2	1	—	L50x5, ГОСТ 8509-72, $\rho=700$	2	2.6
5/2	2	—	L50x5 — " — $\rho=720$	4	2.7
5/2	3	—	-100x10, ГОСТ 103-76, $\rho=100$	4	0.8
5/2	4	—	Ф18x11, ГОСТ 51459-72, $\rho=510$	4	1.1
5/2	5	—	Лист 18 406x500x700 ГОСТ 8706-78	м ² 0.42	6.6

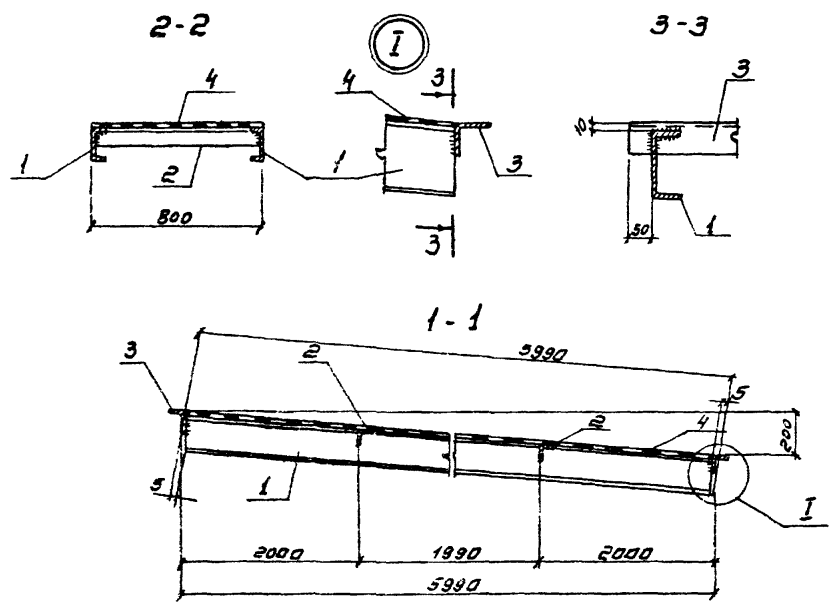
- Сварку вести электродами Э42, ГОСТ 9467-75
сварные швы $n=6$ мм.
- Защиту изделия от коррозии смотри общие
указания на л. КЖ-7, альбом И.

		ТН902-2-343- КЖИ-ПМЗ			
		Плассадка ПМЗ	Стадия	Масса	Масштаб
			Р	30,2 кг	1:20
разработчик	Петров	Сталь класса С38/23 Марки ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71*	Лист 1	Листов 1	
Провер	Лоткина		госстрой СССР		
Рук. ер.	Гарбуз		СНОВЗ СДОВАНАПРОЕКТ		
Инж.пр.	Чирков		г. Москва		
Л. спец.	Андреев				
Исполн.	Вальтер				

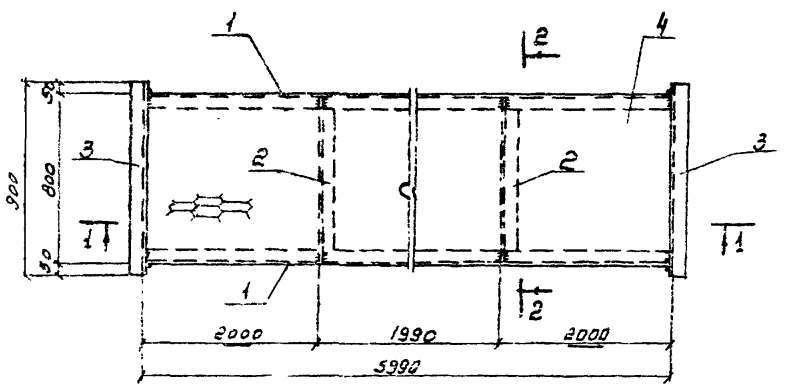
Копировал: 17229-03 76

Синичина

Формат 121



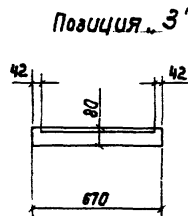
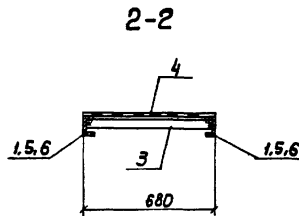
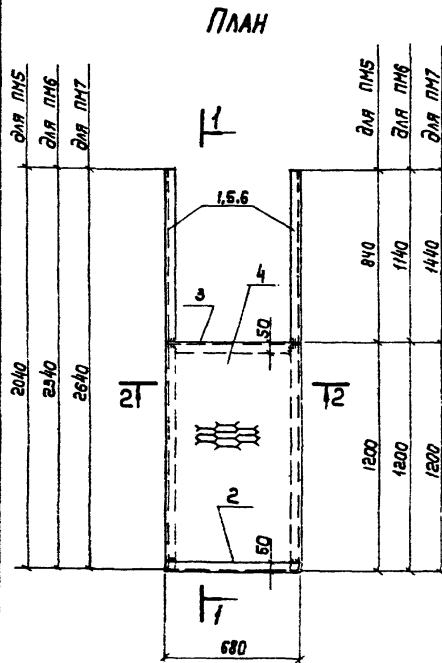
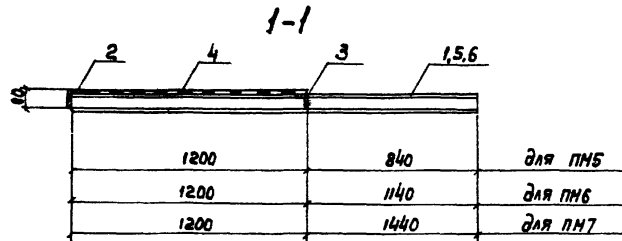
Плн



Формат	Зона	ГОСТ	Обозначение	Наименование	кол	Примеч. масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
К			КЖИ-ПМ4	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
5/2	1		—	Лист, ГОСТ 8240-72, $\rho = 5990$	2	85,2
5/2	2		—	L75x6, ГОСТ 8509-72, $\rho = 900$	2	6,2
5/2	3		—	L75x6 — " — $\rho = 784$	2	5,4
5/2	4		—	Лист Л8 406 x 800 x 6000 ГОСТ 8106-78	№ 4,8	75,4

1. Сварку вести электродом Э42, ГОСТ 9467-75
Сварные швы $\eta = 6$ мм.
2. Защиту изделия от коррозии сматри общие
указания на л. КЖ-7, альбом 2.

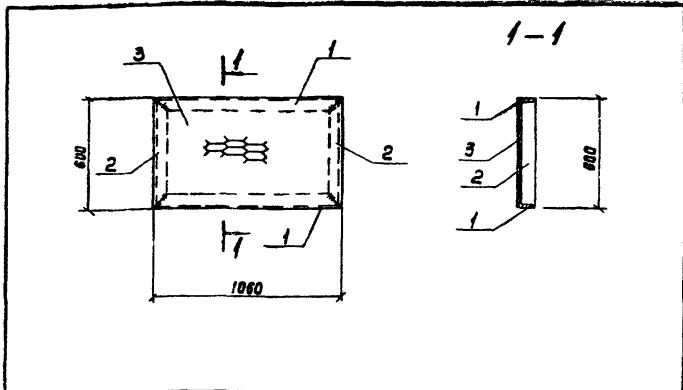
ТП 902-2-343 - КЖИ-ПМ4			
Площадка ПМ4	Сталь	Масса	масштаб
	Р	269,0 кг	1:20
Разраб. Петропавловская Лазарь	Лист 1	Листов 1	ГОСТ Р ИСО 10303-1
Провер. Логинина Ольга			ГОСТ Р ИСО 10303-2
Рук. гр. Гарбуз			ГОСТ Р ИСО 10303-3
Инж. пр. Чирков			ГОСТ Р ИСО 10303-4
Инж. спец. Яндошиной			ГОСТ Р ИСО 10303-5
Инж. студ. Клышук			ГОСТ Р ИСО 10303-6
Сталь класса С38/Б3 Марки ВСтЗ К172 ГОСТ 380-71*		С ОБОЗНАЧЕНИЯМИ И ПРОСВЕТАМИ г. Москва	



Контр. знак	Возв. поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан. №, кол. шт. кг
<u>Документация</u>					
12		КНИ - ПМ5, 6, 7	Сборочный чертёж		
<u>ДЕТАЛИ</u>					
<u>ПМ5</u>					
Б/2	1	—	СИ, ГОСТ 8240-72, e=2040	2	17.2
Б/4	2	—	L80x60x6, ГОСТ 8510-72, e=680	1	4.1
Б/4	3	—	L80x50x6 — — — e=670	1	4.0
Б/4	4	—	Лист № 406 x 710 x 1150 ГОСТ 8706-78	М ² 0.75	11.8
<u>ПМ6</u>					
Б/4	5	—	СИ, ГОСТ 8240-72 e=2340	2	20.1
Б/4	2	—	L80x50x6, ГОСТ 8510-72, e=680	1	4.1
Б/4	3	—	L80x50x6 — — — e=670	1	4.0
Б/4	4	—	Лист № 406 x 710 x 1150 ГОСТ 8706-78	М ² 0.75	11.8
<u>ПМ7</u>					
Б/4	6	—	СИ, ГОСТ 8240-72, e=2640	2	22.3
Б/4	2	—	L80x50x6, ГОСТ 8510-72, e=680	1	4.1
Б/4	3	—	L80x50x6 — — — e=670	1	4.0
Б/4	4	—	Лист № 406 x 710 x 1150 ГОСТ 8706-78	М ² 0.75	11.8

1. Сварку вести электродами Э42, ГОСТ 9467-75 сварные швы h=6 мм.
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания на л. КИ-7, альбом I.

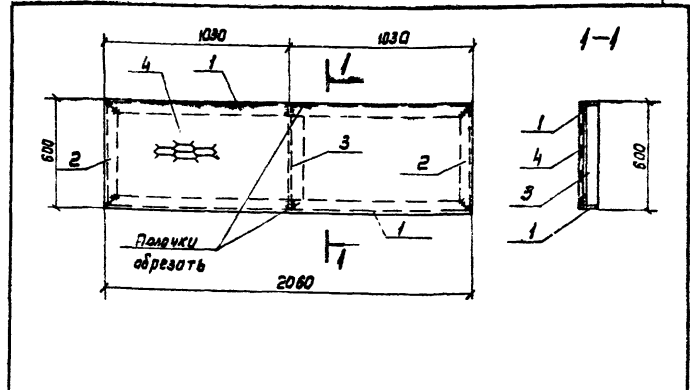
ТП 902 - 2-343 - КНИ-ПМ5,6,7			
Площадки ПМ5, ПМ6, ПМ7	Стальной	Масса	Мощность
	P	54,3 кг 60 кг 64,5 кг	1,50
Разраб. Петров Валерий	Провер. Лопкина В.П.	Рук. зр. Горбунов	Ин. инж. ДР. Чирков
Гл. спец. Яворский	Нач. отд. Альшица	Лист 1	Листов 1
Сталь класса С38/23 Марка ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71*		Госстанд СССР СНОВСОЮЗСТАНДАРТОБЪЕДИН г. Москва	



Формат	Этаж	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса лит. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - ПМ8	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
Б/4	1		—	Л75x6, ГОСТ 8509-72, e=1000	2	7.3
Б/4	2		—	Л75x6 — — — e=600	2	4.1
Б/4	3		—	Лист П8 406x600x1000 ГОСТ 8706-78	№2 0.64	10.0

1. Сварку вести электродами Э42, ГОСТ 9467-75 сварные швы h = 6 мм
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания на л. КНИ-7, альбом II.

			ТЛ902-2-343 - КНИИ - ПМ8			
			Площадка ПМ8	Стандия Р	Масса 32.80	Масштаб 1:20
			Лист 1		Листов 1	
			Госстрой СССР			
			СОНОВОДОКВАРПРОЕКТ г. Москва			
Разработ.	Петров Валерий	Зинда				
Провер.	Лоткина	В.А.				
Рук. пр.	Гарбуз	Зин				
И. инж. пр.	Чирков	И.И.				
И. спец.	Андреев	В.И.				
Изн. отд.	Вальцман	В.И.				



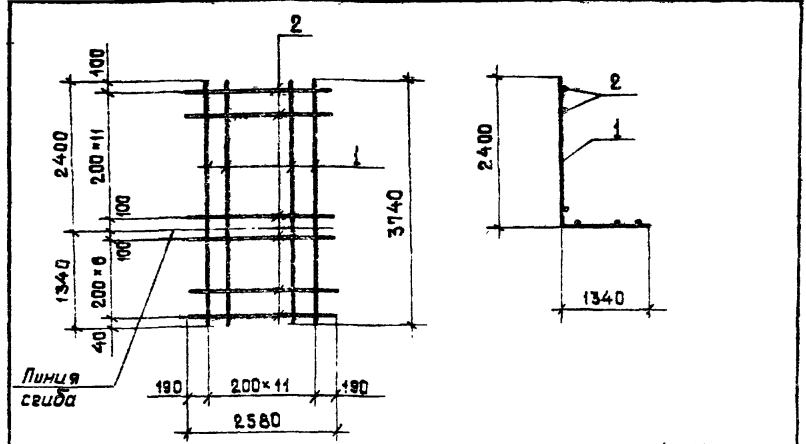
Формат	Этаж	Пол.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса лит. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - ПМ9	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
Б/4	1		—	Л75x6, ГОСТ 8509-72, e=2000	2	14.2
Б/4	2		—	Л75x6 — — — e=600	2	4.1
Б/4	3		—	Л75x6 — — — e=588	1	4.0
Б/4	4		—	Лист П8 406x600x2000 ГОСТ 8706-78	№2 1.24	49.4

1. Сварку вести электродами Э42, ГОСТ 9467-75 сварные швы h = 6 мм.
2. Защиту изделия от коррозии смотри общие указания на л. КНИ-7, альбом II.

Лит. и табл. Подпись и дата

			ТЛ902-2-343 - КНИИ - ПМ9			
			Площадка ПМ9	Стандия Р	Масса 60.0кг	Масштаб 1:50
			Лист 1		Листов 1	
			Госстрой СССР			
			СОНОВОДОКВАРПРОЕКТ г. Москва			
Разработ.	Петров Валерий	Зинда				
Провер.	Лоткина	В.А.				
Рук. пр.	Гарбуз	Зин				
И. инж. пр.	Чирков	И.И.				
И. спец.	Андреев	В.И.				
Изн. отд.	Вальцман	В.И.				

17229-03 79



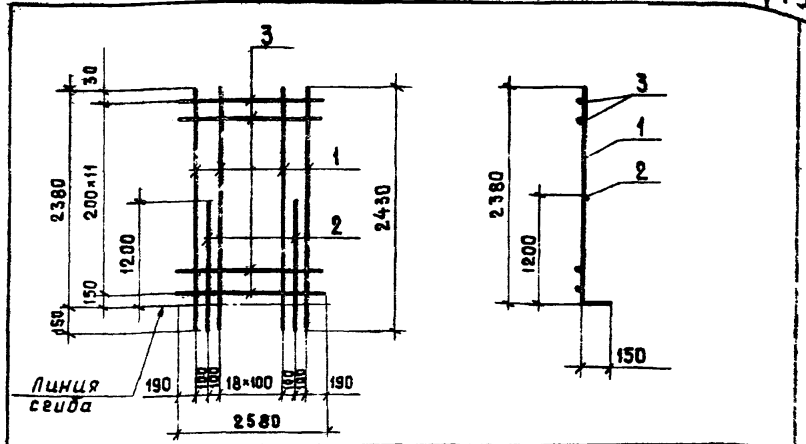
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ - К - С1	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
Б/ч		1	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, $\ell = 3740$	12	1.5
Б/ч		2	—	ФВАШ — " — $\ell = 2580$	19	0.6

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

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С1			Камеры распределения ила	Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С1			Р	29,4 кг	Б/м	
			Лист 1	Листов 1		
			Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			

Разраб	Еремеев	Сидя
Проф	Семенов	Сидя
Инжен	Потушино	М.И.
Рис. гр.	Горбач	Сидя
Г.инж. пр.	Чирков	Сидя
Т. спец.	Андожанов	Сидя
Нач. отд.	Альшуглер	Сидя

Льбом II
Типовой проект 902-2-



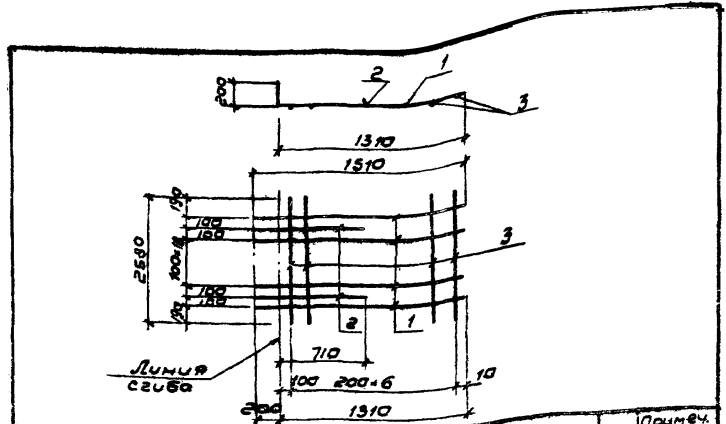
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ - К - С2	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
Б/ч		1	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, $\ell = 2530$	12	1.0
Б/ч		2	—	ФВАШ — " — $\ell = 1350$	11	0.5
Б/ч		3	—	ФВАШ — " — $\ell = 2580$	12	0.6

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

ТП 902-2-343 - КЖИ-К-С2			Камеры распределения ила	Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С2			Р	24,7 кг	Б/м	
			Лист 1	Листов 1		
			Госстрой СССР СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва			

Разраб	Лезин	Сидя
Проф	Семенов	Сидя
Инжен	Плотунина	Сидя
Рис. гр.	Горбач	Сидя
Г.инж. пр.	Чирков	Сидя
Т. спец.	Андожанов	Сидя
Нач. отд.	Альшуглер	Сидя

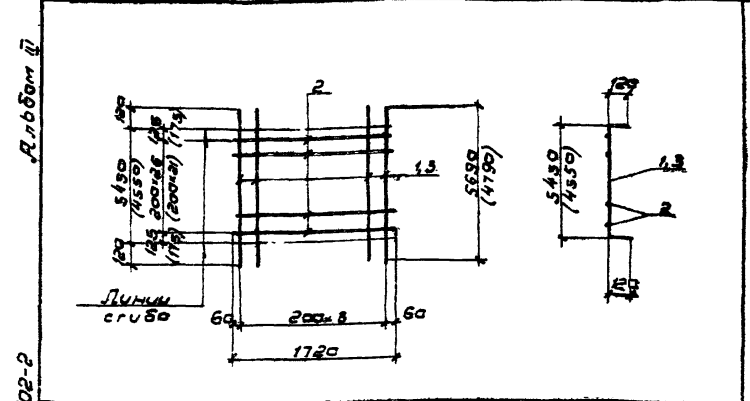
17229-03 80



№ листа	№ зоны	№	Обозначение	Наименование	К-во	Масса	Примеч.
				Документация			шт. кг.
11			КЖИ-К-СЗ	Сварочный чертеж			
				Листы			
5И	1		—	ФВЛ II ГОСТ 5781-78, L=1510	12	0,6	
5И	2		—	ФВЛ II — " — L=910	11	0,4	
5И	3		—	ФВЛ II — " — L=2380	7	0,6	

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

ТП 902-2-343 -КЖИ-К-СЗ		Камеры распределения и/или	Вид	Масса	Масштаб
Разраб.	Игорь Иванович	Сетка арматурная	Р	18,8 кг	5/м
Провер.	Семёнов	СЗ	Лист 1	Листов 1	
Указ.	Платинина		Госстандарт СССР		
Уч. гр.	Горбуз		СНОВИЗПРОЕКТА		
Инж. пр.	Чирков		г. Москва		
Пр. отв.	Иванов				
Исполн.	Иванов				



№ листа	№ зоны	№	Обозначение	Наименование	К-во	Масса	Примеч.
				Документация			
11			КЖИ-К-С4,5	Сварочный чертеж			
				Листы			
				СЗ			
5И	1		—	ФВЛ II ГОСТ 5781-78, L=5690	9	1,2	
5И	2		—	ФВЛ II — " — L=1720	27	0,4	
				СЗ			
5И	2		—	ФВЛ II, ГОСТ 5781-78, L=1720	22	0,4	
5И	3		—	ФВЛ II — " — L=4790	9	4,0	

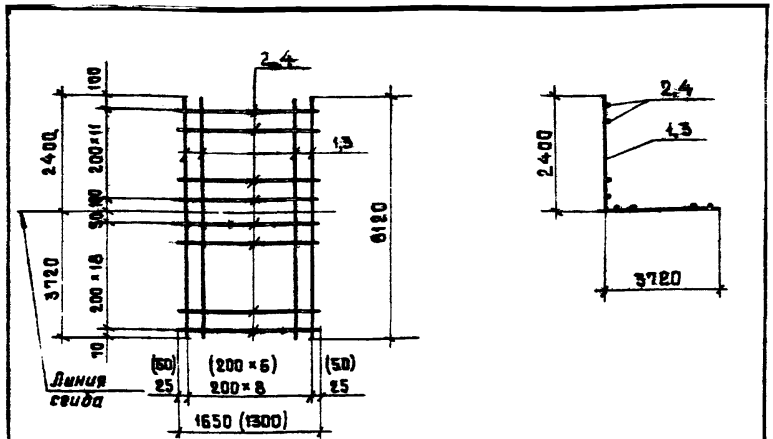
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75
2. Размеры в скобках даны для сетки СЗ

ТП 902-2-343 -КЖИ-К-С4,5		Камеры распределения и/или	Вид	Масса	Масштаб
Разраб.	Игорь Иванович	Сетки арматурные	Р	21,6 кг	5/м
Провер.	Семёнов	СЗ	Лист 1	Листов 1	
Указ.	Платинина		Госстандарт СССР		
Уч. гр.	Горбуз		СНОВИЗПРОЕКТА		
Инж. пр.	Чирков		г. Москва		
Пр. отв.	Иванов				
Исполн.	Иванов				

17229-03 81

Копировал: В. Филиппова

Формат 118



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
			<u>Документация</u>			
11			КЖИ - К - С6, 7	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>			
			<u>С6</u>			
Б/ч	1			ФВАШ, ГОСТ 5781-75, l=6120	9	2,4
Б/ч	2			ФБАШ " " l=1650	31	0,4
			<u>С7</u>			
Б/ч	3			ФВАШ, ГОСТ 5781-75, l=6120	7	2,4
Б/ч	4			ФБАШ " " l=1300	31	0,3

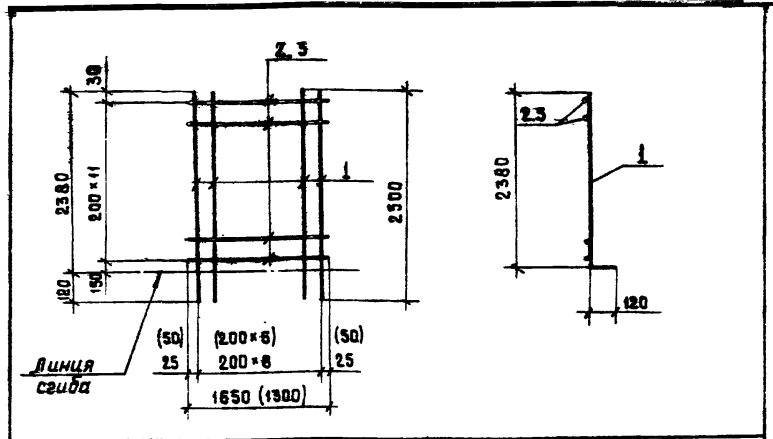
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Размеры в скобках даны для сетки С7.

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-К-С6,7		
Разраб.	Петропавловская	Зинько
Проверил	Семёнов	Семёнов
Инженер	Платинина	М.И.Сид
Вук. гр.	Горбуз	Зинько
Тех. инж. пр.	Чирков	М.И.Сид
Тл. спец.	Андрислав	М.И.Сид
Нач. отд.	Алтышуллер	Семёнов
Камеры распределения ила.		
Сетка	Р	34,0 кг
Масса		26,1 кг
Масштаб		Б/М
Сетки арматурные С6; С7.		
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР		
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва		

Исполнил Доценко

Формат 116

Альбом III
Титульный проект 902-2-



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
			<u>Документация</u>			
11			КЖИ - К - С8, С9	Сборочный чертёж		
			<u>Детали</u>			
			<u>С8</u>			
Б/ч	1			ФВАШ, ГОСТ 5781-75, l=2500	9	1,0
Б/ч	2			ФБАШ " " l=1650	12	0,4
			<u>С9</u>			
Б/ч	1			ФВАШ, ГОСТ 5781-75, l=2500	7	1,0
Б/ч	3			ФБАШ " " l=1300	12	0,3

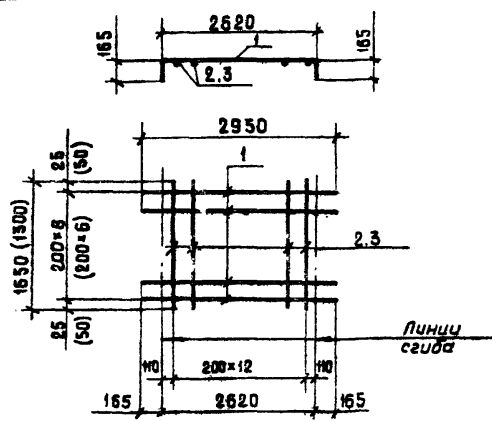
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Размеры в скобках даны для сетки С9.

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-К-С8,9		
Разраб.	Петропавловская	Зинько
Провер.	Семёнов	Семёнов
Инж.	Платинина	М.И.Сид
Вук. гр.	Горбуз	Зинько
Тех. инж. пр.	Чирков	М.И.Сид
Тл. спец.	Андрислав	М.И.Сид
Нач. отд.	Алтышуллер	Семёнов
Камеры распределения ила.		
Сетка	Р	13,8 кг
Масса		10,6 кг
Масштаб		Б/М
Сетки арматурные С8; С9.		
Лист 1	Листов 1	
Госстрой СССР		
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
г. Москва		

Исполнил Доценко

17229-03 82

Формат 116



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>					
1		КЖИ - К - С10, II	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>					
<u>С10</u>					
Б/ч	1	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, R=2950	9	1,2
Б/ч	2	—	ФБАШ — — — R=1650	13	0,4
<u>С11</u>					
Б/ч	1	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, R=2950	7	1,2
Б/ч	3	—	ФБАШ — — — R=1300	13	0,3

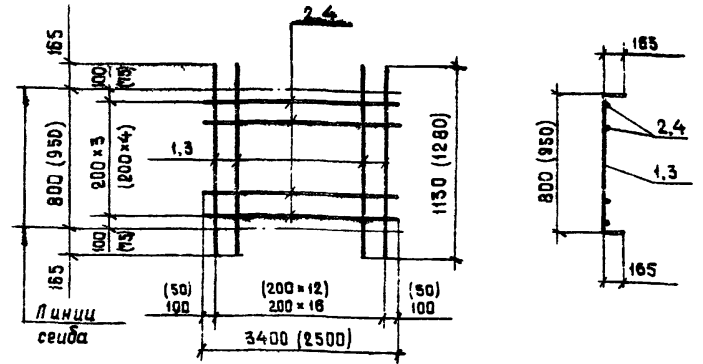
1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Размеры в скобках даны для сетки С11.

ТП 902-2-343 - КЖИ-К-С10, II						
Камеры распределения ила Сетки арматурные С10; С11.				Стадия	Масса	Масштаб
				Р	16,0 кг. 12,3 кг	Б/М
Разраб.	Петров Владимир	Федук		Лист 1	Листов 1	
Проект.	Семенов	Семенов		Госстрой СССР		
Руч.вр.	Горбуз	Горбуз		СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
Инж.пр.	Чурков	Чурков		г. Москва		
Гл. спец.	Андреев	Андреев				
Нач. отд.	Альшиллер	Альшиллер				

Альшиллер

Типовой проект 902-2

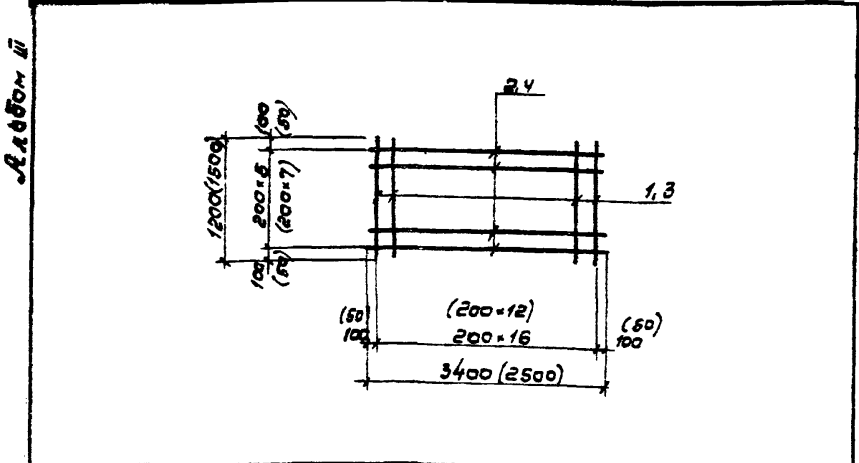
Ивл. № табл. Подпись и дата (взаим. инв.)



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>					
11		КЖИ - К - С12, 13	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>					
<u>С12</u>					
Б/ч	1	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, R=1130	17	0,5
Б/ч	2	—	ФБАШ — — — R=3400	4	0,7
<u>С13</u>					
Б/ч	3	—	ФВАШ, ГОСТ 5781-75, R=1280	13	0,5
Б/ч	4	—	ФБАШ — — — R=2500	5	0,6

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Размеры в скобках даны для сетки С13.

ТП 902-2-343 - КЖИ-К-С12, 13						
Камеры распределения ила Сетки арматурные С12; С13.				Стадия	Масса	Масштаб
				Р	11,3 кг 9,5 кг	Б/М
Разраб.	Петров Владимир	Федук		Лист 1	Листов 1	
Проект.	Семенов	Семенов		Госстрой СССР		
Руч.вр.	Горбуз	Горбуз		СОНЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
Инж.пр.	Чурков	Чурков		г. Москва		
Гл. спец.	Андреев	Андреев				
Нач. отд.	Альшиллер	Альшиллер				

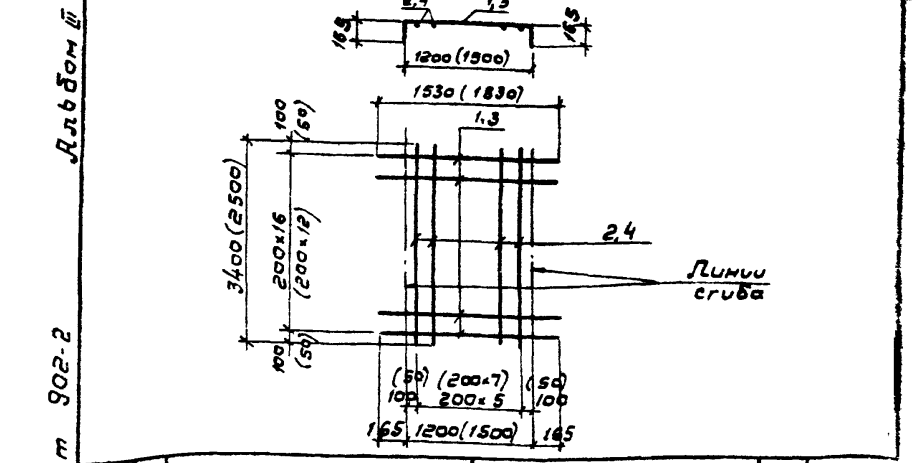


Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-К-С14, 15	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
				<u>С14</u>		
Б/ч	1		—	ФВЯИ, ГОСТ 5781-75, $l=1200$	17	0,5
Б/ч	2		—	Ф6А1 — " — $l=3400$	6	0,7
				<u>С15</u>		
Б/ч	3		—	ФВЯИ, ГОСТ 5781-75, $l=1500$	13	0,6
Б/ч	4		—	Ф6А1 — " — $l=2500$	8	0,6

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75
 2. Размеры в скобках даны для сетки С15

ТП 902-2-343 - КЖИ-К-С14,15

Разработчик		Камеры распределения ила	Стадия	Масса	Масштаб
Петраков	Семенова	Сетки арматурные С14; С15	Р	127 кг	5/м
Семенов	Семенова		Р	126 кг	5/м
Ст. инж. Платушкин	Платушкин		Лист 1	Листов 1	
Рук. гр. Гарбуз	Гарбуз		Госстрой СССР		
Инж. пр. Чирков	Чирков		СООБЩАЮЩИЙ ПРОЕКТ		
Инж. пр. Яковлев	Яковлев		г. Москва		
Инж. пр. Яковлев	Яковлев				

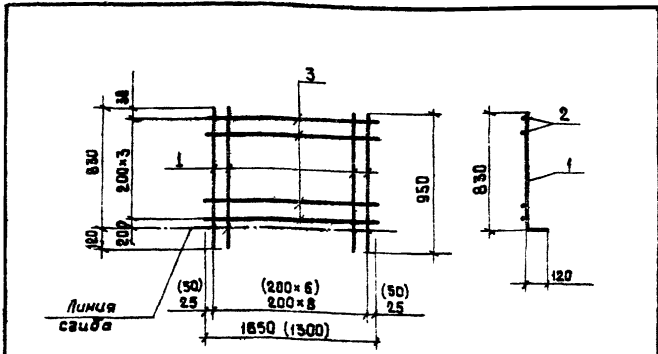


Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-К-С16, 17	Сборочный чертеж <u>Детали</u>		
				<u>С16</u>		
Б/ч	1		—	Ф8АИ, ГОСТ 5781-75, $l=1530$	17	0,6
Б/ч	2		—	Ф6А1 — " — $l=3400$	6	0,7
				<u>С17</u>		
Б/ч	3		—	ФВЯИ, ГОСТ 5781-75, $l=1830$	13	0,7
Б/ч	4		—	Ф6А1 — " — $l=2500$	8	0,6

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75
 2. Размеры в скобках даны для сетки С17

ТП 902-2-343 - КЖИ-К-С16,17

Разработчик		Камеры распределения ила	Стадия	Масса	Масштаб
Петраков	Семенова	Сетки арматурные С16; С17	Р	14,4 кг	5/м
Семенов	Семенова		Р	13,9 кг	5/м
Ст. инж. Платушкин	Платушкин		Лист 1	Листов 1	
Рук. гр. Гарбуз	Гарбуз		Госстрой СССР		
Инж. пр. Чирков	Чирков		СООБЩАЮЩИЙ ПРОЕКТ		
Инж. пр. Яковлев	Яковлев		г. Москва		
Инж. пр. Яковлев	Яковлев				



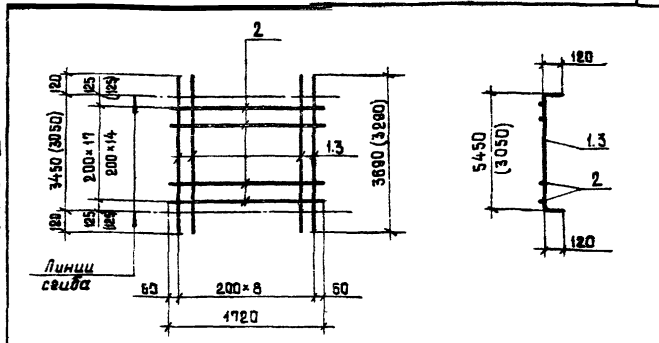
Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>						
11			КЖИ-К-С18; 19	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>С18</u>						
Б/Ч	1		—	Ф6АШ, ГОСТ 5781-75 L=950	9	0,2
Б/Ч	2		—	Ф6АЛ — " — L=1650	4	0,4
<u>С19</u>						
Б/Ч	1		—	Ф6АШ, ГОСТ 5781-75, L=950	7	0,2
Б/Ч	3		—	Ф6АЛ — " — L=1300	4	0,3

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Размеры в скобках даны для сетки С19.

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-К-С18,19		
Камеры распределения ила Сетки арматурные С18; С19		
Статус	Масса	Масштаб
Р	3,4 кг 2,6 кг	5/1 м
Лист 1 / Листов 1		
Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Формат 118

Яльдом III



Тубойный проект 902-2-

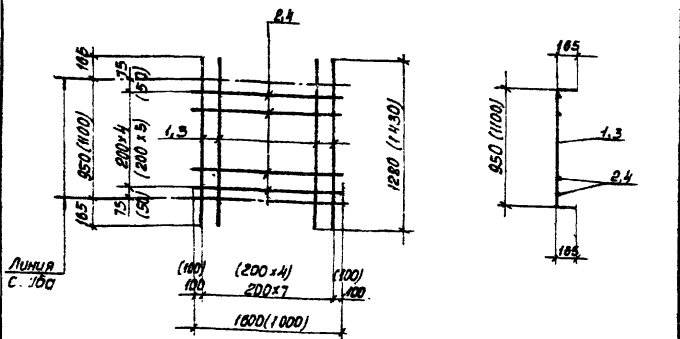
Шифр № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

Формат	Знак	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
<u>Документация</u>						
11			КЖИ-К-С20; 21	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>С20</u>						
Б/Ч	1		—	Ф6АШ, ГОСТ 5781-75, L=3690	9	0,8
Б/Ч	2		—	Ф6АЛ — " — L=1720	18	0,4
<u>С21</u>						
Б/Ч	2		—	Ф6АЛ, ГОСТ 5781-75, L=1720	15	0,4
Б/Ч	3		—	Ф6АШ — " — L=3290	9	0,8

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75.
2. Размеры в скобках даны для С21.

ТЛ 902-2-343 -КЖИ-К-С20,21		
Камеры распределения ила Сетки арматурные С20; С21		
Статус	Масса	Масштаб
Р	14,4 кг 13,2 кг	5/1 м
Лист 1 / Листов 1		
Госстрой СССР СОЮЗВОДКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

17229-03 85
Копировал Шуляковская
Формат 118

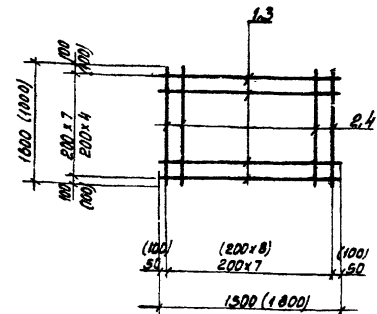


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И1			КЖИ - К - С22, 23	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>С22</u>						
Б/4		1	—	Ø8 АIII, ГОСТ 5781-75, E=1280	8	0.6
Б/4		2	—	Ø8 АI — — — — — E=1600	5	0.3
<u>С23</u>						
Б/4		3	—	Ø8 АIII, ГОСТ 5781-75, E=1430	5	0.6
Б/4		4	—	Ø8 АI, — — — — — E=1000	6	0.2

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75
 2. Размеры в скобках даны для С23.

ТП 902-2-343 -КЖИ-К-С22,23

Разработ.	Инженер-проектировщик	Провер.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.
Петрова	Семёнова	Семёнова	Платочкина	Парфюзов	Парфюзов	Андреевич	Андреевич	Андреевич
Лист 1	Листов 1	Мастерская СССР						
Камеры распределения и/или сетки арматурные С22; С23							СНЗСВОДОКВАЛПРОЕКТ 2. Москва	

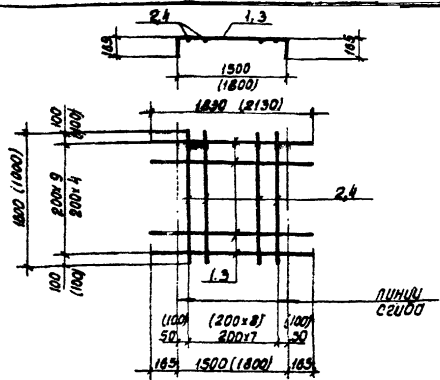


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И1			КЖИ - К - С24, 25	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
<u>С24</u>						
Б/2		1	—	Ø8 АIII, ГОСТ 5781-75, E=1500	8	0.6
Б/2		2	—	Ø8 АI — — — — — E=1600	8	0.3
<u>С25</u>						
Б/2		3	—	Ø8 АIII, ГОСТ 5781-75, E=1800	5	0.7
Б/2		4	—	Ø8 АI — — — — — E=1000	9	0.2

1. Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75
 2. Размеры в скобках даны для С25.

ТП 902-2-343 -КЖИ-К-С24,25

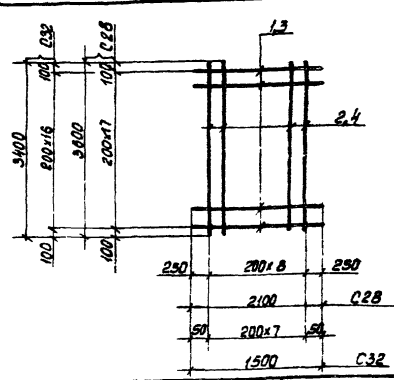
Разработ.	Инженер-проектировщик	Провер.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.	Инж. пр.
Петрова	Семёнова	Семёнова	Платочкина	Парфюзов	Парфюзов	Андреевич	Андреевич	Андреевич
Лист 1	Листов 1	Мастерская СССР						
Камеры распределения и/или сетки арматурные С24; С25							СНЗСВОДОКВАЛПРОЕКТ 2. Москва	



Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖН-К-С26.27	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>С26</u>						
Б/Ч	1		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, E=1300	8	0.7
Б/Ч	2		—	Ф8АГ — — — — — E=1000	8	0.3
<u>С27</u>						
Б/Ч	3		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, E=2130	9	0.8
Б/Ч	4		—	Ф6АГ — — — — — E=1000	9	0.2

1. Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сборки в соответствии с требованиями СНиП-21-75 и ГОСТ 10922-75
2. Размеры в скобках даны для С27.

ТП 902-2-343 -		КЖН-К-С26.27	
Разроб.	И.И.И.	Стадия	Масса масштаба
Пробер.	Семенинов	Р	2.9 кг
Инж.	Платцына		5.8 кг
Рук. ар.	Горбуз	лист 1	лист 1
Гл. инж. пр.	Чирков	Расстрой СССР	
Гл. спец.	Идржинов	СНЗСВОДБАВИАПРОЕКТ	
Инж. спец.	Алтыциллер	г. Москва	

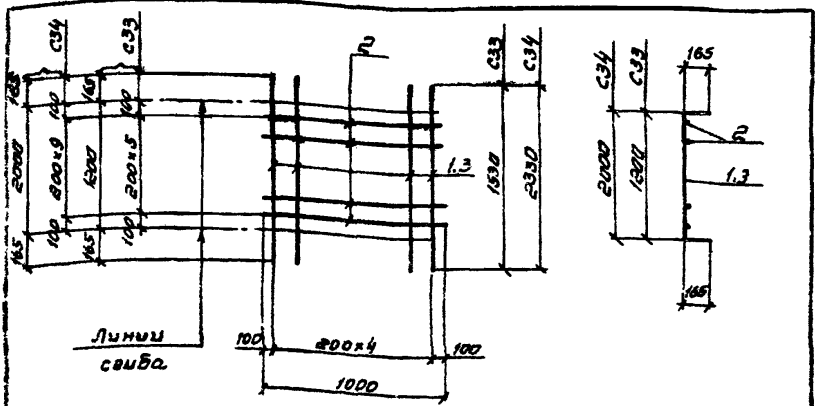


Амбон III
Типовой проект 902-2

Формат	Зона	поз.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
<u>Документация</u>						
И			КЖН-К-С28,32	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>						
<u>С28</u>						
Б/Ч	1		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, E=2100	18	0.8
Б/Ч	2		—	Ф8АШ — — — — — E=3600	9	1.4
<u>С32</u>						
Б/Ч	3		—	Ф8АШ, ГОСТ 5781-75, E=1500	17	0.8
Б/Ч	4		—	Ф6АГ — — — — — E=3400	8	0.7

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

ТП 902-2-343 -		КЖН-К-С28,32	
Разроб.	И.И.И.	Стадия	Масса масштаба
Пробер.	Семенинов	Р	21.0 кг
Инж.	Платцына		15.8 кг
Рук. ар.	Горбуз	лист 1	лист 1
Гл. инж. пр.	Чирков	Расстрой СССР	
Гл. спец.	Идржинов	СНЗСВОДБАВИАПРОЕКТ	
Инж. спец.	Алтыциллер	г. Москва	

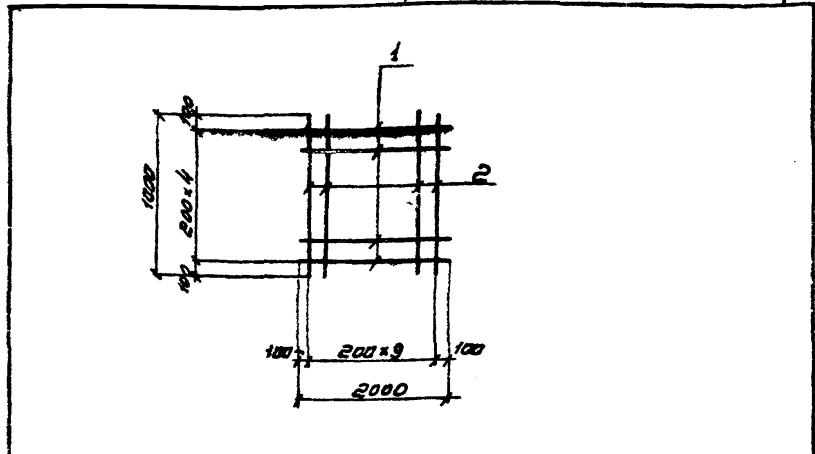


Зона	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1 шт. кг.
<u>Документация</u>					
КЖИ-К-С33,34			Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
<u>С33</u>					
	1	—	ФВЯИ, ГОСТ 5781-75, $\rho=1530$	5	0,6
	2	—	ФБЯИ — " — $\rho=1000$	6	0,2
<u>С34</u>					
	2	—	ФБЯИ, ГОСТ 5781-75, $\rho=1000$	10	0,2
	3	—	ФВЯИ — " — $\rho=2330$	5	1,0

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

ТЛ902-2-343-		КЖИ-К-С33,34	
Разраб.	Петров	Стедия	Масса
Проект	Семенова	р	4,2кг
Инж. е.	Латунина	7,0кг	
С.ч. е.	Гарбуз	Листы	Листов
Инж. п.	Чирков	гострой сест	
Инж. п.	Андреев	СОВЗВОДКАНАПРОЕКТ	
Инж. п.	Альшицкая	г. Москва	

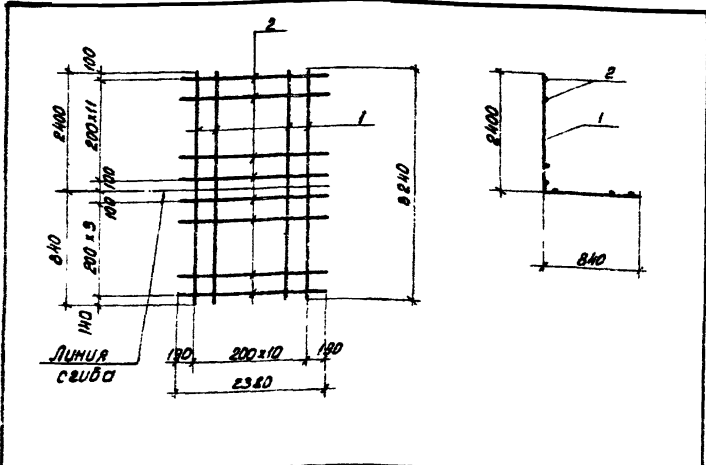
Яльдам III
Тиллов проект 902-2-



Зона	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1 шт. кг.
<u>Документация</u>					
КЖИ-К-С35			Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
	1	—	ФВЯИ, ГОСТ 5781-75, $\rho=2000$	5	0,8
	2	—	ФБЯИ — " — $\rho=1000$	10	0,2

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

ТЛ902-2-343-		КЖИ-К-С35	
Разраб.	Петров	Стедия	Масса
Проект	Семенова	р	6,0кг
Инж. е.	Латунина	7,0кг	
С.ч. е.	Гарбуз	Листы	Листов
Инж. п.	Чирков	гострой сест	
Инж. п.	Андреев	СОВЗВОДКАНАПРОЕКТ	
Инж. п.	Альшицкая	г. Москва	



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
11			КЖИ - К - С36	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
6/4	1		—	ФБА III, ГОСТ 5781-75, E=3240	11	0,7
6/4	2		—	ФБА III — " — E=2380	16	0,5

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

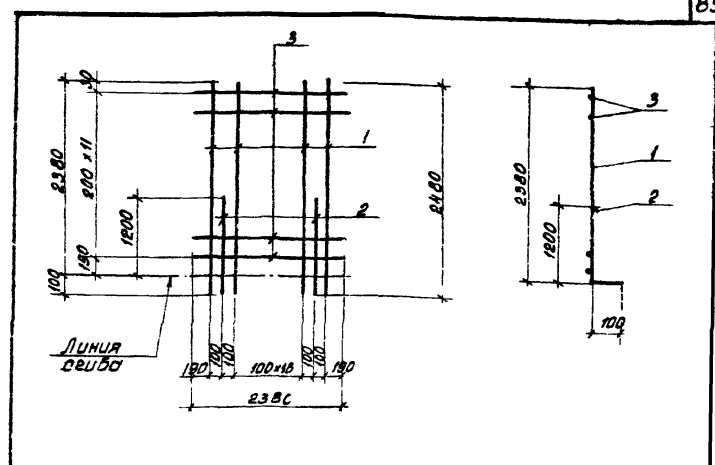
ТП 902-2-343- КЖИ-К-С36

Камеры распределения или			Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С36			Р	15,7кг	Б/М
			Лист 1	Листов 1	
Расстрой СССР СНЗВОДКА И ПРОЕКТ г. Москва					

Разраб	Петренко	Александр	Жуков
Провер	Петренко	Александр	Жуков
Инж. в.	Платочкина	Ирина	Иванов
Рук. ед.	Савва	Сергей	Иванов
Инж. в. 2	Чирков	Сергей	Иванов
Инж. в. 3	Андреев	Иван	Иванов
Нач. отд.	Антоненко	Сергей	Иванов

Алюбом II

Типовой проект 902-2-



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг
<u>Документация</u>						
11			КЖИ - К - С37	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
6/4	1		—	ФБА III, ГОСТ 5781-75, E=2480	11	0,5
6/4	2		—	ФБА III — " — E=2000	10	0,3
6/4	3		—	ФБА III — " — E=2380	12	0,5

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

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С37

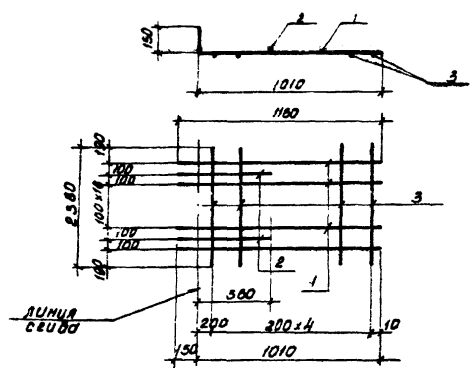
Камеры распределения или			Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С37			Р	14,5кг	Б/М
			Лист 1	Листов 1	
Расстрой СССР СНЗВОДКА И ПРОЕКТ г. Москва					

Разраб	Петренко	Александр	Жуков
Провер	Петренко	Александр	Жуков
Инж. в.	Платочкина	Ирина	Иванов
Рук. ед.	Савва	Сергей	Иванов
Инж. в. 2	Чирков	Сергей	Иванов
Инж. в. 3	Андреев	Иван	Иванов
Нач. отд.	Антоненко	Сергей	Иванов

17229-03 90

Копировал: Доценко

Формат 118



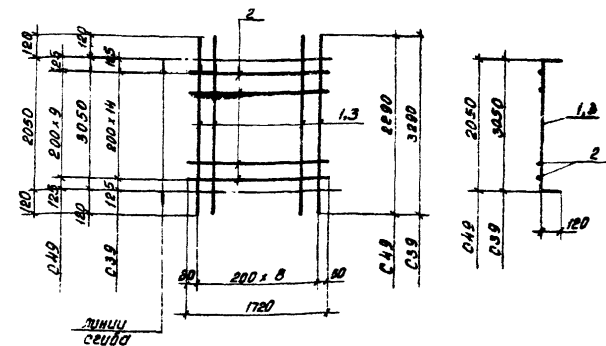
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1 шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-К-С38	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
3/4		1	—	Ф6 А II, ГОСТ 5781-75, с=1180	11	0.3
3/4		2	—	Ф6 А II, —, —, с=810	10	0.2
3/4		3	—	Ф6 А II, —, —, с=2380	5	0.5

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

ТП 902-Z-343- КЖИ-К-С38

Разраб.	Перепроверка	Экз.	Листы	Комеры распределения	Таблица	Масса	Масштаб
Проб. пр.	Семенов	Сидорова	1	или сетка арматурная С 38	Р	7,6 кг / м	Б / м
Пр.	Ср.	Ср.	1		Лист 1	Листов 1	
					Построй сср		
					СНПЗ ОДК ЯНДПРОЕКТ		
					г. Москва		

Арматурный проект 902-2-2



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	И-во	Примеч. Масса 1 шт. кг.
				<u>Документация</u>		
И			КЖИ-К-С39,49	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С39</u>		
3/4		1	—	Ф6 А II, ГОСТ 5781-75, с=3290	9	0.8
3/4		2	—	Ф6 А I, —, —, с=1720	15	0.4
				<u>С 49</u>		
3/4		2	—	Ф6 А I, ГОСТ 5781-75, с=1720	10	0.4
3/4		3	—	Ф6 А II, —, —, с=2290	9	0.5

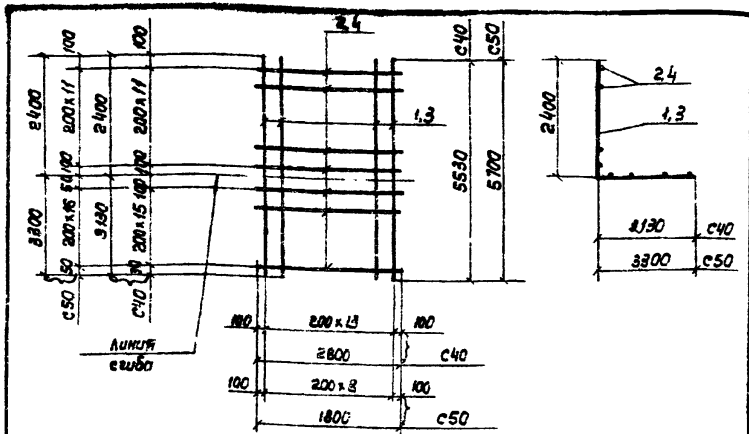
ТП 902-2-343- КЖИ-К-С39,49

Разраб.	Перепроверка	Экз.	Листы	Комеры распределения	Таблица	Масса	Масштаб
Проб. пр.	Семенов	Сидорова	1	или сетки арматурные С 39; С 49	Р	13,2 кг / м	Б / м
Пр.	Ср.	Ср.	1		Лист 1	Листов 1	
					Построй сср		
					СНПЗ ОДК ЯНДПРОЕКТ		
					г. Москва		

7229-03 31

Копировать: Даценко

Формат ИВ



формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - К - С 40, 50	сварочный чертеш		
<u>Детали</u>						
<u>C40</u>						
Б/4	1		—	φ 6AII, ГОСТ 5781-75, P=5530	14	1,2
Б/4	2		—	φ 6AII " " " " P=2800	28	0,6
<u>C50</u>						
Б/4	3		—	φ 6AII, ГОСТ 5781-75, P=5700	9	1,3
Б/4	4		—	φ 6AII " " " " P=1800	29	0,4

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

ТП902-2-343 - КНИ-К-С40;50

Разраб.	Петровская	Сидорова	Камеры распределения ила	Статия	Масса	Масштаб
Провер.	Семенов	Сидорова		P	53 кг 23,3 кг	Б/И
Лини	Платушник	Сидорова	Сетки арматурные C40, C50	Лист 1	Листов 1	
Рек. гр.	Гарбов	Сидорова		Госстрой СССР СНИИЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Ин. шифр	Щербов	Андреев				
Гл. спец.	Яковлев	Сидорова				
Нач. отд.	Вальцман	Сидорова				

формат ИБ

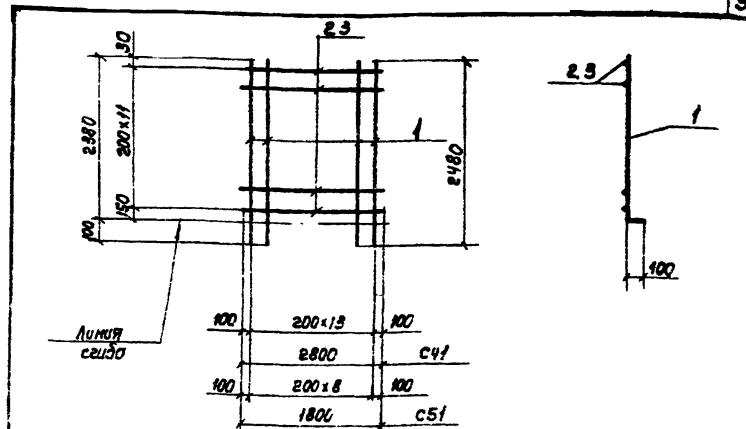


Таблица проекта 902-2

Лин. и поз. в зоне и дата

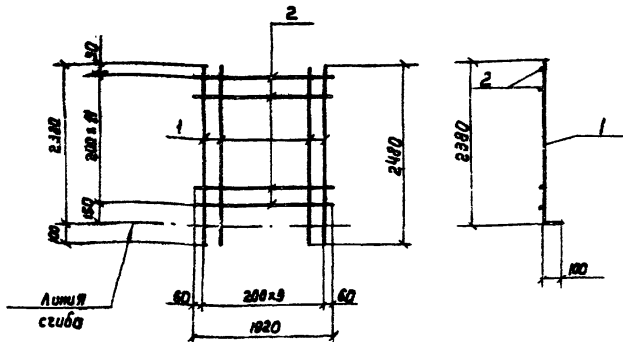
формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса шт. кг
<u>Документация</u>						
И			КНИ - К - С 41, 51	сварочный чертеш		
<u>Детали</u>						
<u>C41</u>						
Б/4	1		—	φ 6AII, ГОСТ 5781-75, P=2180	14	0,5
Б/4	2		—	φ 6AII " " " " P=2800	12	0,6
<u>C51</u>						
Б/4	1		—	φ 6AII, ГОСТ 5781-75, P=2480	9	0,5
Б/4	3		—	φ 6AII " " " " P=1800	12	0,4

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

ТП902-2-343 - КНИ-К-С41;51

Разраб.	Петровская	Сидорова	Камеры распределения ила	Статия	Масса	Масштаб
Провер.	Семенов	Сидорова		P	14,2 кг 9,3 кг	Б/И
Лини	Платушник	Сидорова	Сетки арматурные C41; C51	Лист 1	Листов 1	
Рек. гр.	Гарбов	Сидорова		Госстрой СССР СНИИЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		
Ин. шифр	Щербов	Андреев				
Гл. спец.	Яковлев	Сидорова				
Нач. отд.	Вальцман	Сидорова				

Копировал: Лаврушкин
формат ИБ

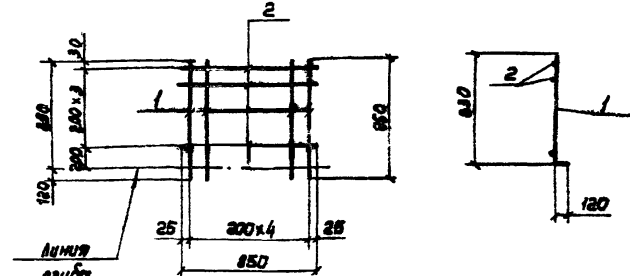


Формат	Возраст	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. по спец. инст. кр.
<u>Документация</u>						
1			КНИ-К-С42	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
В/4	1		—	Ф ВЯШ ГОСТ 5781-75, с=2480	10	0.5
С/4	2		—	Ф ВЯТ — " — с=1920	12	0.4

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-76 и ГОСТ 10922-75.

ТТ902-2-343- КНИ-К-С42			Стальная	Масса	Масштаб
Разработ.	Петров Александр	И.И.	Р	9.8 кг	3/4
Провер.	Семенова Елена	С.С.			
Инж.	Платунин Э.В.	Э.В.	Камеры распределения или сетка арматурная С42		
Рис. в.р.	Горюнов С.В.	С.В.			
П. инж. пр.	Чирков И.И.	И.И.			
П. спец.	Андреев И.И.	И.И.			
Нач. отд.	Амелин В.В.	В.В.			
			Госстрой СССР СНОВОВОДОКАНАЛИПРОЕКТ г. Москва		

Листов 7



Типовой проект 902-2

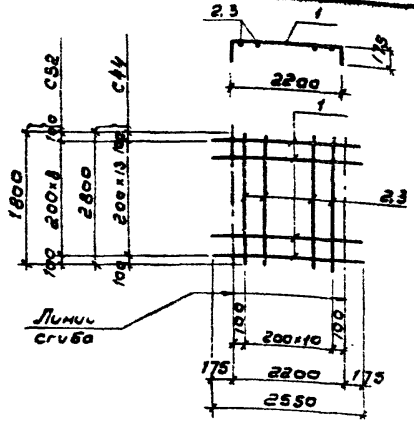
Формат	Возраст	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. по спец. инст. кр.
<u>Документация</u>						
И			КНИ-К-С43	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
В/4	1		—	Ф ВЯШ ГОСТ 5781-75, с=950	5	0.2
С/4	2		—	Ф ВЯТ — " — с=850	4	0.2

Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП-21-76 и ГОСТ 10922-75.

И.И. Амелин

ТТ902-2-343- КНИ-К-С43			Стальная	Масса	Масштаб
Разработ.	Петров Александр	И.И.	Р	1.8 кг	3/4
Провер.	Семенова Елена	С.С.			
Инж.	Платунин Э.В.	Э.В.	Камеры распределения или сетка арматурная С43		
Рис. в.р.	Горюнов С.В.	С.В.			
П. инж. пр.	Чирков И.И.	И.И.			
П. спец.	Андреев И.И.	И.И.			
Нач. отд.	Амелин В.В.	В.В.			
			Госстрой СССР СНОВОВОДОКАНАЛИПРОЕКТ г. Москва		

Альбом II



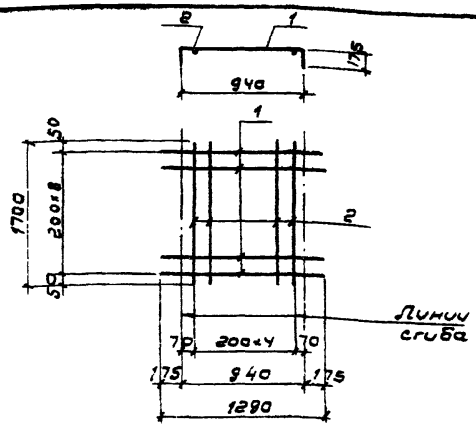
Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса (шт. кг.)
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-К-С44	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
				<u>С44</u>		
В/4	1		—	Ф6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2550	14	0.5
В/4	2		—	Ф6АШ — — — L=2800	11	0.6
				<u>С52</u>		
В/4	1		—	Ф6АШ, ГОСТ 5781-75, L=2550	9	0.5
В/4	3		—	Ф6АШ — — — L=1800	11	0.4

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

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С44, С52

Разработчик	Исполнитель	Проверенный	Листы	Комплексы распределения ила	Стадия	Масса	Масштаб
В.И.С.	С.М.С.	В.И.С.	1	Сетки арматурные	Р	13.6 кг	5/1 м
В.И.С.	С.М.С.	В.И.С.	1	Сетки арматурные	Лист 1	Листов 1	
				ГОСТ 10922-75 СН 0366-75 ДОК. АИ. ПРОЕКТ г. Москва			

Альбом II
Туловый проект 902-2-

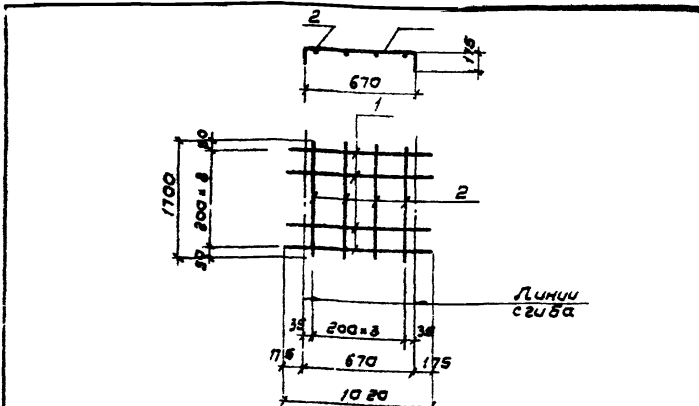


Вариант	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. Масса (шт. кг.)
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-К-С45	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
В/4	1		—	Ф6АШ, ГОСТ 5781-75, L=1290	9	0.3
В/4	2		—	Ф6АШ — — — L=1700	5	0.4

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

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С45

Разработчик	Исполнитель	Проверенный	Листы	Комплексы распределения ила	Стадия	Масса	Масштаб
В.И.С.	С.М.С.	В.И.С.	1	Сетка арматурная	Р	4.7 кг	5/1 м
В.И.С.	С.М.С.	В.И.С.	1	Сетка арматурная	Лист 1	Листов 1	
				ГОСТ 10922-75 СН 0366-75 ДОК. АИ. ПРОЕКТ г. Москва			

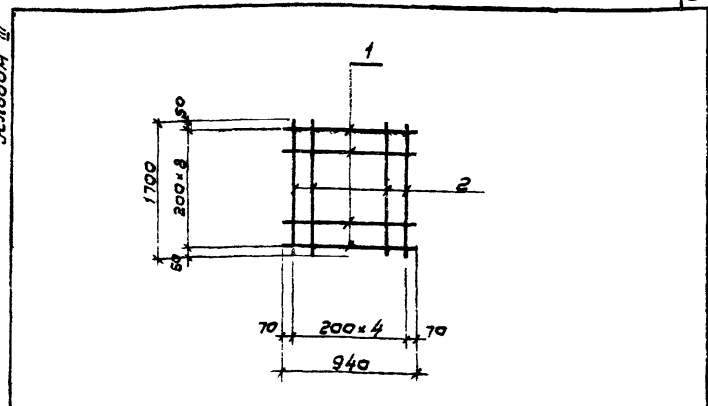


Контр. зона	Лит.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
<u>Документация</u>					
11		КЖИ-К-С 46	Оборачивный чертеж		
<u>Детали</u>					
3/4	1	—	Ф6 АII, гост 5781-75, L=1020	9	22
3/4	2	—	Ф6 АII, L=1700	4	24

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

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С46			Стадия	Масса	Масштаб
Камеры распределения ила			Р	34 кг	5/м
Сетка арматурная			Лист 1	Листов 1	
СозвездоканалПРОЕКТ			г. Москва		

Литом II



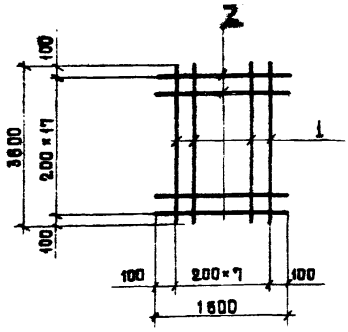
Титловый проект 902-2-

Контр. зона	Лит.	Обозначение	Наименование	к-во	Примеч. масса шт. кг.
<u>Документация</u>					
11		КЖИ-К-С 47	Оборачивный чертеж		
<u>Детали</u>					
3/4	1	—	Ф6 АII, гост 5781-75, L=940	9	22
3/4	2	—	Ф6 АII, L=1700	5	24

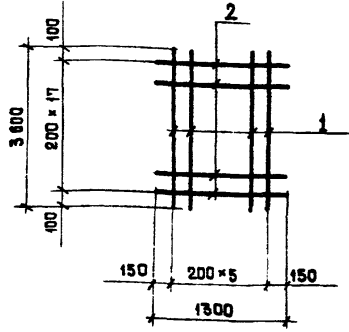
Арматурные сетки изготавливать при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-75 и ГОСТ 10922-75

Лит. под. Проект и дата

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С47			Стадия	Масса	Масштаб
Камеры распределения ила			Р	38 кг	5/м
Сетка арматурная			Лист 1	Листов 1	
СозвездоканалПРОЕКТ			г. Москва		



Альбом №



Типовой проект 902-2-

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
14			КЖИ-К-С48	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/4	1		—	ФБАШ ГОСТ 5781-75, $\rho=3600$	8	0,8
Б/4	2		—	ФБАШ — — — — — $\rho=1600$	18	0,4

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-К-С53	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
Б/4	1		—	ФБАШ ГОСТ 5781-75, $\rho=3600$	6	0,8
Б/4	2		—	ФБАШ — — — — — $\rho=1300$	18	0,3

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

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

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С 48

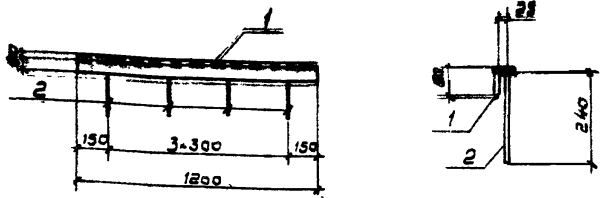
Камеры распределения ила.	Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С 48	Р	13,6 кг	Б/м
	Лист	1	Листов 1
	Госстрой СССР СНОВЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Разраб	Петров В.А.	С.И.
Провер	Семенов В.	С.И.
Инж.	Платунина	М.В.
Рук.вр.	Гарбуз	С.И.
Инж.пр.	Чирков	В.И.
Инж.ст.	Андреев	В.И.
Нач. отд.	Алтышев	В.И.

ТП 902-2-343- КЖИ-К-С 53

Камеры распределения ила.	Стадия	Масса	Масштаб
Сетка арматурная С 53	Р	10,2 кг	Б/м
	Лист	1	Листов 1
	Госстрой СССР СНОВЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ г. Москва		

Разраб	Петров В.А.	С.И.
Провер	Семенов В.	С.И.
Инж.	Платунина	М.В.
Рук.вр.	Гарбуз	С.И.
Инж.пр.	Чирков	В.И.
Инж.ст.	Андреев	В.И.
Нач. отд.	Алтышев	В.И.

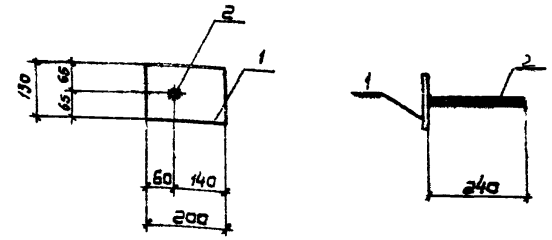


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
1			КЖИ-К-ЗДУ1	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
1	1		—	Л30x50x6, ГОСТ 8510-72, L=1200	1	7.1
1	2		—	Ф8x11, ГОСТ 5781-75, L=240	4	0.1

1. Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7, альбом II

ТП 902-2-343- КЖИ-К-ЗДУ1		Комп. масса	Масштаб
Разработчик: Перепеловский Л.С.		Р	7.5 кг. 1:50
Проверил: Семенов В.И.		Узел закладной ЗДУ1	
Исполнитель: Плотовина И.И.		Лист 1 / Листов 1	
Рук. з.д.: Гарбуз З.С.		Гострой ССР	
Инж. м.п.: Чурков В.И.		СОИЗВОДЖИАНЛПРОЕКТ	
С.сл.с.ц.: Андрианов И.И.		г. Москва	
Чел. с.с.ц.: Дьячкова И.И.			

Альбом II
Тупиков проект 902-2

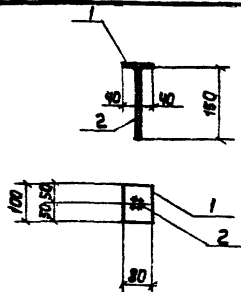


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. масса 1шт. кг.
				<u>Документация</u>		
11			КЖИ-К-ЗДУ2	Сборочный чертеж		
				<u>Детали</u>		
5/4	1		—	Л30x10, ГОСТ 103-76, L=200	1	2.0
5/4	2		—	Ф8x11, ГОСТ 5781-75, L=240	1	0.1

1. Анкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделий от коррозии см. общие указания на л. КЖ-7, альбом II

Альбом II (различ. детали)

ТП 902-2-343- КЖИ-К-ЗДУ2		Комп. масса	Масштаб
Разработчик: Перепеловский Л.С.		Р	21 кг. 1:10
Проверил: Семенов В.И.		Узел закладной ЗДУ2	
Исполнитель: Плотовина И.И.		Лист 1 / Листов 1	
Рук. з.д.: Гарбуз З.С.		Гострой ССР	
Инж. м.п.: Чурков В.И.		СОИЗВОДЖИАНЛПРОЕКТ	
С.сл.с.ц.: Андрианов И.И.		г. Москва	
Чел. с.с.ц.: Дьячкова И.И.			

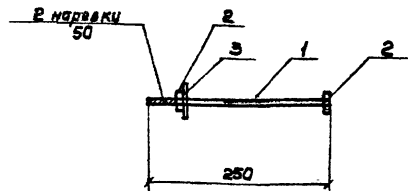


формат	лист	№	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
И			КНИ-К-ЗДИЗ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
8/4	1			- болт, ГОСТ 103-76, d=100	1	0.5
8/4	2			гайка, ГОСТ 911-75, d=150	1	0.1

1. Янкера приварить в тавр дуговой сваркой под слоем флюса.
2. Защиту изделия от коррозии см. общие указания на л. КН-7, альбом II

Разраб.			Провер.			Инженер			Дик. гр.			Гл. спец.			Нач. отд.		
Петрашвили			Семенов			Плещина			Чирков			Виноградов			Вальчицкий		
КНИ-К-ЗДИЗ			КНИ-К-ЗДИЗ			КНИ-К-ЗДИЗ			КНИ-К-ЗДИЗ			КНИ-К-ЗДИЗ			КНИ-К-ЗДИЗ		
Камеры распределения ил. изделие закладное ЗДИЗ						Стальной		Масса		Насыщен		Р		0.6 кг		1:10	
Сталь класса с38/23 марки ВСтЗ Кп2 ГОСТ 380-71*						Лист 1		Листов 1		Госстрой СССР		СНОВСВОДПРОЕКТАПРОЕКТ		г. Москва			

Формат ИБ



Альбом II

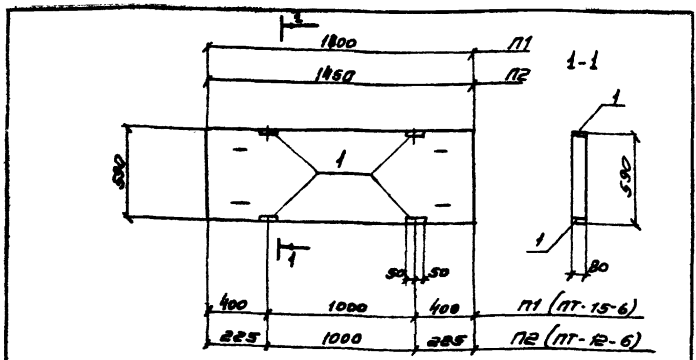
Титановый проект 902-2

Листов и дата Вальчицкий

формат	лист	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч. Масса шт. кг
				<u>Документация</u>		
И			КНИ-К-ЗДИЧ	Сборочный чертёж		
				<u>Детали</u>		
8/4	1			Болт ф10ВТ, ГОСТ 17575-70, d=50	1	0.4
8/4	2			Гайка М16, ГОСТ 5915-70*	1	0.4
8/4	3			Шайба 16, ГОСТ 11371-68*	1	0.01

Разраб.			Провер.			Инженер			Дик. гр.			Гл. спец.			Нач. отд.		
Петрашвили			Семенов			Плещина			Чирков			Виноградов			Вальчицкий		
Камеры распределения ил. изделие закладное ЗДИЧ						Стальной		Масса		Насыщен		Р		0.5		1:5	
Сталь класса с38/23 марки ВСтЗ Кп2 ГОСТ 380-71*						Лист 1		Листов 1		Госстрой СССР		СНОВСВОДПРОЕКТАПРОЕКТ		г. Москва			

17229-03 98
Копирован: Авдугина
Формат ИБ

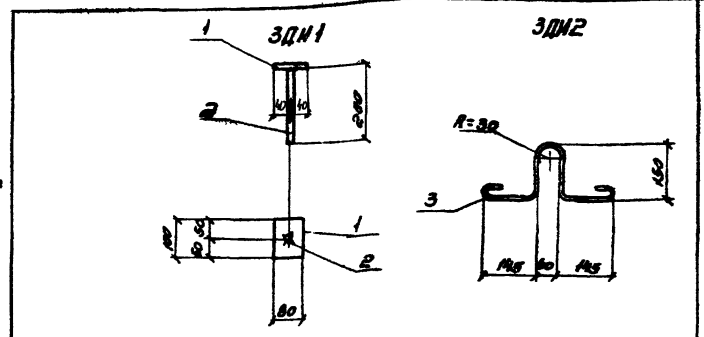


Контр. лист	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт.кг.
<u>Документация</u>					
II		КЖИ-К-П;2-СБ	Сборочный чертеж		
		серия 3.902-3 вып.8 г.1	Примененные документы (ПТ-12-6; ПТ-15-6)		
<u>Сборочные единицы</u>					
II	I	КЖИ-К-П-ЗДН1	Изделие закладное ЗДН1	4	

Плиты отличаются от типовых по серии 3.902-3 вып.8 г.1 наличием дополнительной закладной детали.

ТЛ 902-2-343-КЖИ-К-П;2-СБ		Коды распределения листов		Сталь Масса, масса/шт	
КЗР	Углеродистая сталь	П1	П2	Р	2,17т 1:25
ЛП	Сендвич	(ПТ-15-6), (ПТ-12-6)		лист 1	лист 2
ЛМ	Латунь	раздаточный черт. СЕРИЯ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
ЛН	Горбун	г. Москва			
ЛВ	Чирков				
ЛС	Андреев				
ЛД	Валентинов				

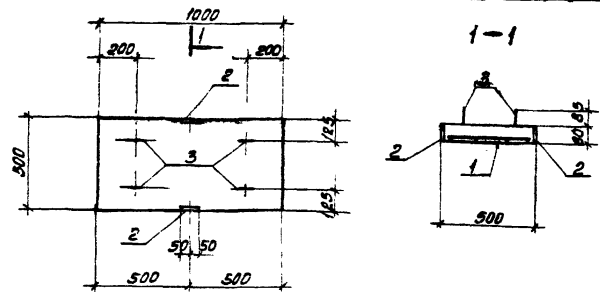
Альбом II Типовой проект 902-2.



Контр. лист	Лист	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. масса 1шт.кг.
<u>Документация</u>					
II		КЖИ-К-П-ЗДН1,2	Сборочный чертеж		
<u>Детали</u>					
<u>ЗДН1</u>					
Б/к	2	—	φ10x8, гост 103-76, c:100	1	0,5
Б/к	2	—	φ12x8, гост 5781-75, c:200	1	0,1
<u>ЗДН2</u>					
Б/к	3	—	φ12x8, гост 5781-75, c:200	1	0,2

Анкера приварить в табр дуговой сваркой под слоем флюса

ТЛ 902-2-343-КЖИ-К-П-ЗДН1,2		Коды распределения листов		Сталь Масса, масса/шт	
КЗР	Углеродистая сталь	П1	П2	Р	2,17т 1:25
ЛП	Сендвич	(ПТ-15-6), (ПТ-12-6)		лист 1	лист 2
ЛМ	Латунь	раздаточный черт. СЕРИЯ ЗАКЛАДНЫЕ ИЗДЕЛИЯ			
ЛН	Горбун	г. Москва			
ЛВ	Чирков				
ЛС	Андреев				
ЛД	Валентинов				



Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
1/			КЖИ-К-ПЗ-СБ	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
1/	1		КЖИ-К-ПЗ-С1	Сетка арматурная С1	1	
1/	2		КЖИ-К-П-ЭДН1;5	Изделие закладное ЭДН1	2	
1/	3		КЖИ-К-П-ЭДН2	" " ЭДН2	4	

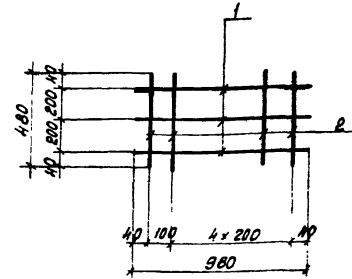
Ведомость стали на один элемент, кг

Марка	Арматурные изделия				Закладные изделия				Всего	
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				Профильная сталь	Арматур. стержни ГОСТ 5781-75		Уголок		
	Класс А I		Класс А III			Класс А I	Уголок			
эл-та	б	мм.	б	мм.	б	мм.	б	мм.	б	мм.
ПЗ.	0.6		0.6	0.6	1.2	1.0	0.6	0.2	2.0	3.2

Защитный слой бетона - 20мм, для петли 15мм.

ТП 902-2-343-КЖИ-К-ПЗ-СБ

Камеры распределения ила			Студия	Масса	Масштаб
Разраб.	Исполнитель	Дата	Р	0.10т	1:20
Пробер.	Сметчик		Лист 1 / Листов 1		
Инж.	Проектировщик		Паспорт СССР		
Рук. эк.	Рабочий		СОВСВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
Инж. пр.	Чертежник		г. Москва		
Инж. пр.	Инженер				
Инж. пр.	Инженер				
Инж. пр.	Инженер				
Инж. пр.	Инженер				
Инж. пр.	Инженер				



Альбом III
Типовой проект 902-2-343

Формат	Этап	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во	Примеч. Масса 1шт. кг.
<u>Документация</u>						
1/			КЖИ-К-ПЗ-С1	Сборочный чертёж		
<u>Детали</u>						
1/2	1		—	ФБА III, ГОСТ 5781-75, С=980	3	0.2
1/2	2		—	ФБА I " " " С=480	6	0.1

Арматурные сетки изготовлять при помощи точечной сварки в соответствии с требованиями СНиП II-21-15 и ГОСТ 10922-15.

ТП 902-2-343-КЖИ-К-ПЗ-С1

Камеры распределения ила			Студия	Масса	Масштаб
Разраб.	Исполнитель	Дата	Р	1.2кг	1:20
Пробер.	Сметчик		Лист 1 / Листов 1		
Инж.	Проектировщик		Паспорт СССР		
Рук. эк.	Рабочий		СОВСВОДОКАНАЛПРОЕКТ		
Инж. пр.	Чертежник		г. Москва		
Инж. пр.	Инженер				
Инж. пр.	Инженер				
Инж. пр.	Инженер				
Инж. пр.	Инженер				
Инж. пр.	Инженер				