

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-32.85

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ

ДЛЯ СТАНЦИЙ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД
ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ 14, 27; 42; 70 ТЫС. М³/СУТКИ

АЛЬБОМ III
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

**ЦЕНТРАЛНАТА ИСТИНТА ЗА ИСТОРИЈА И ПАМЕТНИЦИ
РЕПУБЛИКА СРБИЈА**

Место: А-441, Контакт ул. 28

Своје и своје III 1986 г.

Датум 28 4186 Тираж 485 кр.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-32.85

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ

ДЛЯ СТАНЦИЙ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД
ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ 14; 27; 42; 70 ТЫС. М³/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Пояснительная записка.
- Альбом II - Технологическая, санитарно-техническая, архитектурно-строительная части.
- Альбом III - Строительные изделия.
- Альбом IV - Электротехническая часть.
- Альбом V - Спецификации оборудования.
- Альбом VI - Ведомости потребности в материалах.
- Альбом VII - Сметы

Альбом III

УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 252 ОТ 21 АВГУСТА 1985Г
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРИКАЗ № 59 ОТ 5 ОКТЯБРЯ 1985Г

РАЗРАБОТАН ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА

А. Кетлов А. КЕТЛОВ

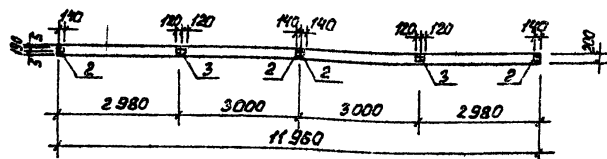
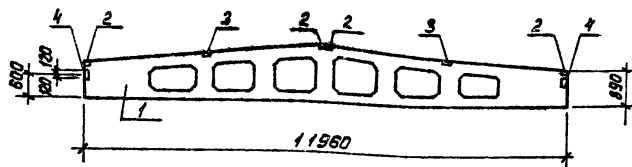
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

Л. Будаева Л. БУДАЕВА

				ПРИБАВАН	
КМВ. №:					

Содержание альбома

Формат	Обозначение		Наименование	Стр.	Примеч.
12	ТП	КЖИ.Б1	Балка Б1	3	
12	ТП	КЖИ.Б2	Балка Б2	4	
12	ТП	КЖИ.Б3	Балка Б3	5	
12	ТП	КЖИ.К1	Колонна (К1, К2, К3)	5	
12	ТП	КЖИ.К4	Колонна К4	7	
12	ТП	КЖИ.П8	Плита покрытия (П8, П9, П10)	8	
12	ТП	КЖИ.П12	Плита покрытия П12	9	
12	ТП	КЖИ.П13	Плита покрытия П13	10	
12	ТП	КЖИ.П14	Плита покрытия П14	11	
11	ТП	КЖИ.Мр2	Рамка металлическая Мр2	12	
11	ТП	КЖИ.Мр1	Рамка металлическая Мр1		
11	ТП	КЖИ.ЩМ1	Щит металлический ЩМ1	13	
11	ТП	КЖИ.ЩМ2	Щит металлический ЩМ2		
11	ТП	КЖИ.МН1	Изделие закладное МН1	14	
11	ТП	КЖИ.МН2	Изделие закладное МН2		
11	ТП	КЖИ.МН4	Изделие закладное МН4	15	
11	ТП	КЖИ.МН3	Изделие закладное МН3		



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг.

Марка элемента	Закладные изделия						Всего
	ПРОКАТ		АРМАТУРА				
	МАРКИ		КЛАССА				
	ВСт 3 кп 2		А III				
ГОСТ 1090-78		ГОСТ 5781-82				Итого	Итого
-8	1000-10	1000-10	φ8	φ10	Итого		
Б1	9,6	10,4	20,0	1,6	0,4	2,0	22,0

Формат	Зона	Лист.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
			1.462.1-3/80 вып.1	ЖЕЛЪЗБЕТОННЫЕ ПРЕДОУПРЕЖДЕННО НАПРЯЖЕННЫЕ БАЛКИ		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	1.462.1-3/80 вып.1	Балка БДР 12 - 2 А И У Т	1	
		2	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное М4-1-2	4	
		3	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное М4-3-3	2	
		4	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное М4-2-2	2	

1. Балка отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.
2. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование $\delta = 50 \text{ мкм}$.

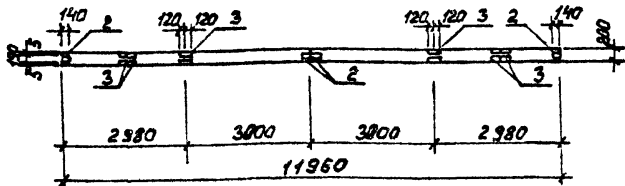
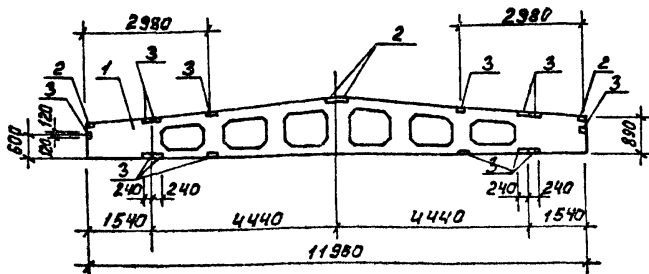
ПРИВЯЗАН

ИНВ №

ТП 902-9-82.85		КЖИ. Б1			
ПРОВЕР. КРАСНОВА С.И.ИЖ. Р.В.ГР. Т.И.П. Г.А.КОМСТ. Н.КОНТР. НАЧ.ОТД.	КРАСНОВА СМИРНОВА КРАСНОВА ЛОУЦКЕР ШАПИРО ЛОУЦКЕР КРАСОВИЧ	Лубар Красов Красов Лубар	СТАЖИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	4700	1:100
Лист		Листов 1			
ИНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА					

20935-03 4

ФОРМАТ А3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
				<u>Документация</u>		
		-	1.462.1-3/80 вып.1	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ БАЛКИ		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
		1	1.462.1-3/80 вып.1	Балка БДР-12-3А1У-Т	1	
		- 2	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное МЧ-1-2	4	
		- 3	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное МЧ-22	14	

1. Балка Б2 отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.
2. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование $S = 50 \text{ мкм}$.

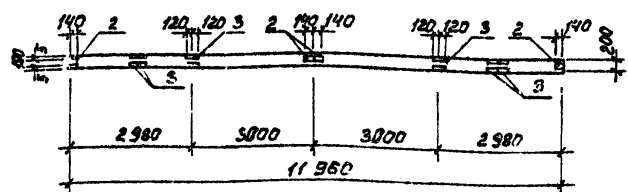
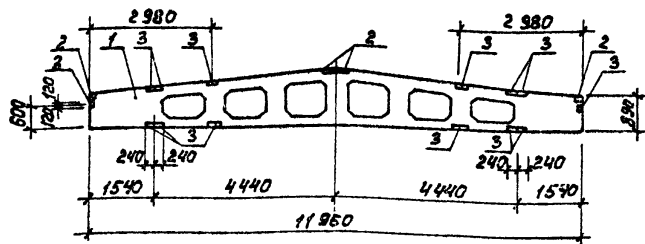
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг.

Марка элемента	Закладные изделия						Всего
	Прокат марки		Арматура класса		Итого	Итого	
	Вст 3 кп 2		А III				
	ГОСТ 103-76	ГОСТ 103-76	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82			
Б2	5,2	72,8	78,0	6,0	2,8	8,8	86,8

Привязан

Инв. №

ТП 902-9-32.85		КЖИ. Б2			
Ст. инж. ПРОХОРОВА	Рис.	БАЛКА Б2	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Пров. КРАСНОВА	Мод.		Р	4700	1:100
Ст инж. СМЕРНОВА	Слож.		Лист	Листов	1
Рук. гр. КРАСНОВА	Ист.		ИНТИЭП		
Г И П ЛОУЦКЕР	В		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
ГЛ КОНСТ. ШАПИРО	В		г. МОСКВА.		
Н. КОНТР. ЛОУЦКЕР	В				
Нач. отд. КРАСАВИН	В				



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия						Всего
	Прокат марки		Арматура класса		Итого		
	В ст 3 кл 2		А III				
	ГОСТ 109-76	ГОСТ 109-76	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	Итого	Итого	
Б3	5,2	72,8	78,0	5,0	2,8	8,8	86,8

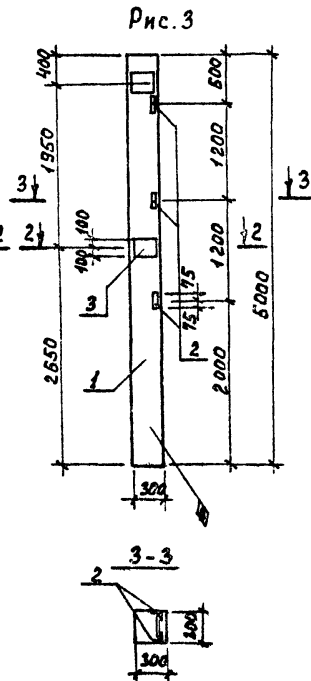
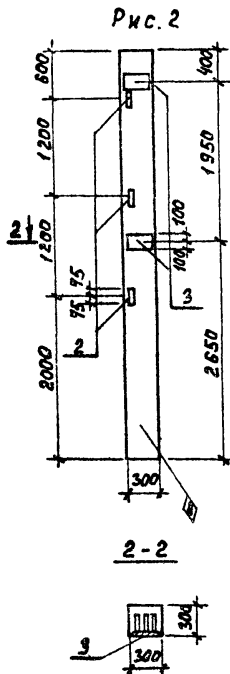
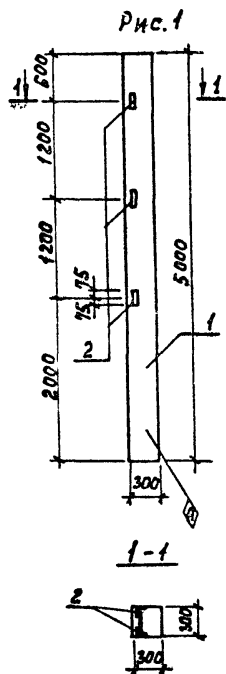
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
		-	1.462.1 - 3/80 вып.1	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ БАЛКИ		
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
		1	1.462.1 - 3/80 вып.1	Балка 2БДР-12-5АУ-Т	1	
		-	1.400 - 6/76 вып.1	Изделие закладное МЧ-1-2	4	
		-	1.400 - 6/76 вып.1	Изделие закладное МЧ-22	14	

1. Балка Б3 отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.
2. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование $\delta = 50$ мкм.

ПРИВЯЗАН

ИМВ №2			
--------	--	--	--

ТП 902-9-32.85 КЖИ. Б3			СТАДЖ МАССА МАШТАБ	
Ст. инж. ПРОКОРОВА	Краснова	1/100	Р	4700 1:100
Пров. КРАСНОВА	ГМИРНОВА	1/100	Лист Листов	
Ст. инж. ГМИРНОВА	КРАСНОВА	1/100	ЦНИИ ЭП	
Рук. гр. КРАСНОВА	ЛОУЦКЕР	1/100	ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
Г.И.П. ЛОУЦКЕР	ШАПКО	1/100	г. МОСКВА	
Гл. конст. ШАПКО	ЛОУЦКЕР	1/100		
И. контр. ЛОУЦКЕР	КРАСЛИН	1/100		
Иач. отд. КРАСЛИН				



Обозначение	Марка	Рис
ТП	КЖИ К1	К1 1
ТП	-01	К2 2
ТП	-02	К3 3

ПРИБЯЗАН

Инд. №

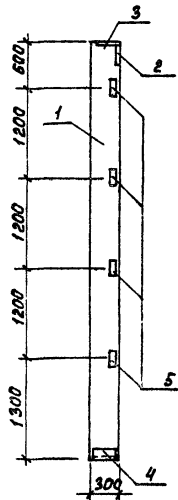
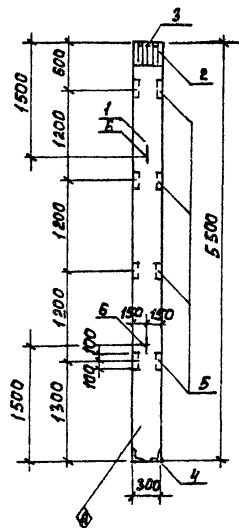
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Документация		
		-	1.423-3 вып.0-1;1	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОЛОННЫ ПРЯМОУГОЛЬНОГО РЕЧЕНИЯ ДЛЯ ЗАКЛАДНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАДАНИИ. БЭЗ. МАСШТАБЫ КРАЙНО ВЫСОКИ ДО 9.6 М.		
				Сборочные единицы		
		1	1.423-3 вып.1	Колонна К42-4	1	
		- 2	1.423-3 вып.2	Изделие закладное М-13	3	
			Переменные данные для исполнения			
			ТП	КЖИ.К1-01		
			ТП	КЖИ.К1-02		
		- 3	1.423-3 вып.2	Изделие закладное М-12	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	ИРМАТУРА КЛАССА		ПРОКАТ МАРКИ				
	А III		В ст 3 кл 2				
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 8503-72	ГОСТ 103-78				
φ12	Итого	ЛБ345	Итого	φ10	Итого		
К1	0.72	0.72	4.32	4.32			5.04
К2	3.72	3.72	4.32	4.32	9.2	9.2	17.24
К3	3.72	3.72	4.32	4.32	9.2	9.2	17.24

1. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование δ=50 мкм

ТП 902-9-32.85		КЖИ. К1	
КОЛОННА (К1, К2, К3)		СТАЛИ И МАССА И МАСШТАБ	
		Р	990 1:50
		ЛИСТ ЛИСТОВ	
		ЦНИИОП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	



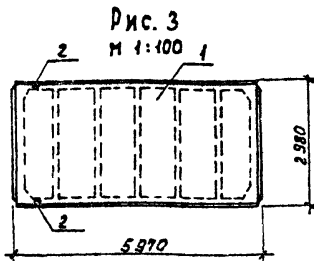
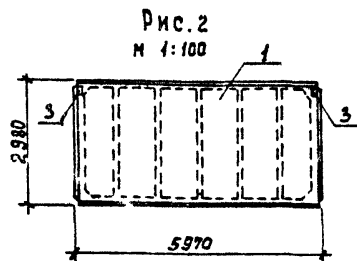
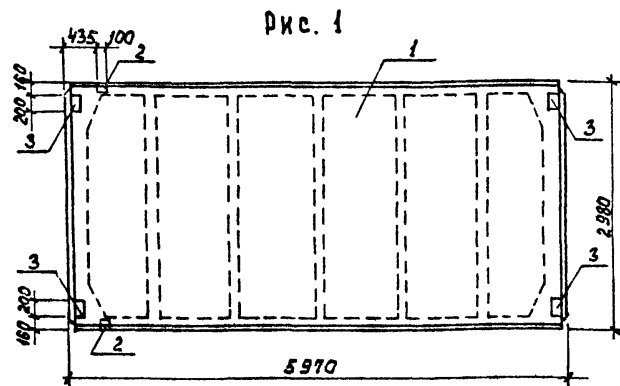
ФОРМАТ	ЭЛЕНТ	ПОВ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
А3	1		1.427.1-3.1-1.00-012	КОЛОННА 1КФ55-1-Н	1	
Б4	2		1.427.1-3.2-0.06.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	1	
Б4	3		-0.07.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	1	
Б4	4		-0.12.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН7	1	
Б4	5		-0.20.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН28	4	
Б4	6		-0.21.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН32	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные									Общий расход			
	Арматура класса					Прокат марки							
	А I		А III			Вст 3 кп 2		Всклад	Вст 3 псб-1				
	ГКСТ 5761-82		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74		ГОСТ 8509-02					
К 4	φ 10	Итого	φ 10	φ 12	φ 14	Итого	φ 8	φ 10	Итого	163x5	190x6	Итого	27.8
	1.2	1.2	3.3	1.0	2.1	6.4	5.7	4.7	10.4	5.6	4.2	9.8	

1. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование S = 50 мкм.

				ТП 902-3-32.85 КЖИ. К 4			
ПРОВЕР. КРАСНОВА <i>Крас</i>				КОЛОННА К 4			
СТ. ИЖ. ПРОКОРОВА <i>Прок</i>							
Р. И. Г. КРАСНОВА <i>Крас</i>				СТАДИЯ МАССА И МАСШТАБ			
Г. И. П. ДОУЦКЕР <i>Доу</i>				Р 1200 1:50			
Г. А. КОНСТ. ШАПИРО <i>Шап</i>				Лист Листов 1			
И. КОНТ. ДОУЦКЕР <i>Доу</i>				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			
И. И. О. А. КРАСАВИН <i>Крас</i>							
И. И. В. Ч.							



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Марка класса			Прокат марки					
	А III			В ст 3 кп 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-72		ГОСТ 103-76		Всего	
φ 10	φ 14	Итого	170x8	Итого	φ 8	Итого			
п 8	2,22	0,20	2,42	1,68	1,68	5,20	5,20	6,88	9,30
п 9	0,80	—	0,80	—	—	2,60	2,60	2,60	3,40
п 10	0,52	0,20	0,82	1,68	1,68	—	—	1,68	2,50

ПРИВЯЗАН

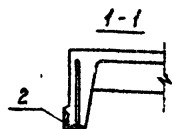
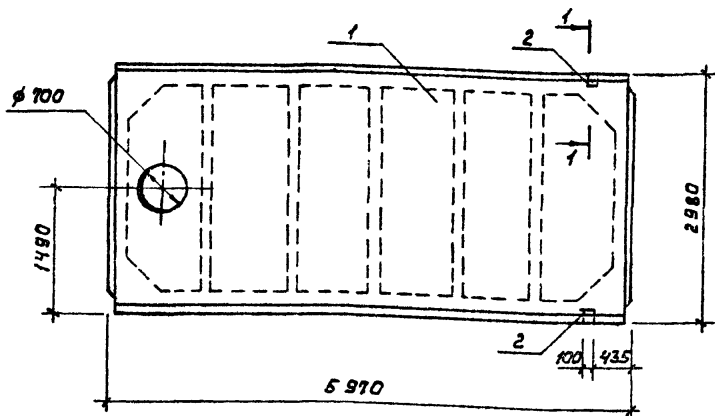
ИНВ. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
		-	ГОСТ 22701.0-77	ИЗДЕЛИЯ В РЕЗЕРВУАРЕ ПРЯМОУГОЛЬНОГО ПОПЕРЕЧНОГО СРЕЗУ ДЛЯ ПОВЕРХНОСТНОГО ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ЗАЩИТЫ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
		1	ГОСТ 22701.1-77	Плита ПГ-2А ЮТ		
				<u>Переменные данные для исполнения</u>		
				ТП - КЖИ П8	1	
				<u>Сборочные единицы</u>		
		-	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	
		-	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	
				ТП КЖИ П8-01	1	
				<u>Сборочные единицы</u>		
		-	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	2	
				ТП - КЖИ П8-02	1	
				<u>Сборочные единицы</u>		
		-	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

Обозначение	Марка	Рис.
ТП КЖИ П8	П8	1
ТП -01	П9	3
ТП -02	П10	2

1. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование $S=50 \text{ мкм}$

ТП 902-9-32.85		КЖИ. П8	
Провер	Краснова	Шипи	
Ст инж	Прокурова	Шипи	
РЧК гр	Краснова	Шипи	
Г И П	Лоуцкер	Шипи	
ГЛ конст	Шипи	Шипи	
Н. контр	Лоуцкер	Шипи	
Нач отд	Красовин	Шипи	
Плита покрытия (П8, П9, П10)			
Стация	Масса	Масштаб	
Р	2850	1:50	
Лист		Листов	
ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва			



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные детали, кг.

Марка элемента	Закладные изделия					Всего	
	Прокат марки		Арматура класса				
	Вст 3 кл 2		А III				
	ГОСТ 3524-77		ГОСТ 5781-82				
	170x6	Итого	φ10	φ14	Итого		
П 12	1,68		1,68	0,62	0,20	0,82	2,50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
		-	ГОСТ 22701.2-77	Плиты ж.б. ребристые предварительно напряженные размерами 6x3м для покрытия производственных зданий		Технические условия.
				<u>Сборочные единицы</u>		
-	1		ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВТ-ЗА ПУТ	1	
-	2		ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное МЭ	2	

1. Плита П12 отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей
2. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование $S = 50 \text{ мкм}$

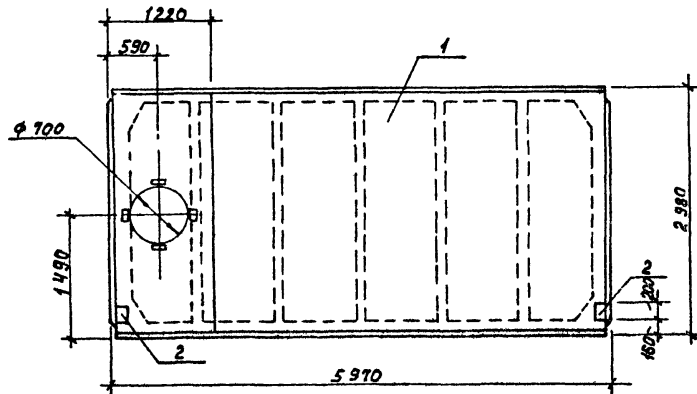
Привязан

Инв №

ТП 902-9-32.85			КЖИ. П12		
Плита покрытия П 12			Стальная	Масса	Масштаб
			Р	3200	1:50
			Лист	Листов 1	
ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва					

20935-03 10

Формат Я3



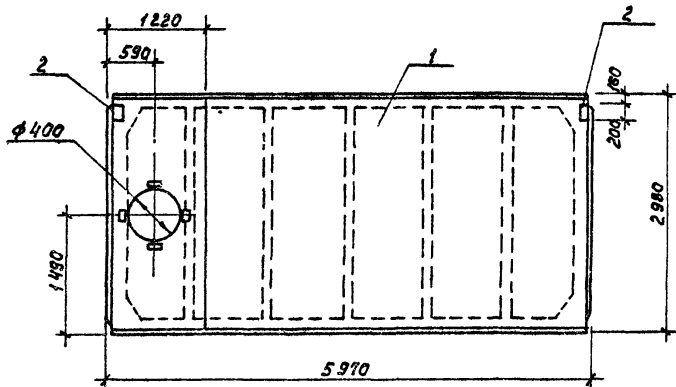
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
				<u>Документация</u>		
		-	ГОСТ 22701.0-77	ПЛАТА П-Б ПРРРРРРРР ПРРР- ВЕРХНЕЙ И НИЖНЕЙ ПЛАТ ПОКРЫТИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАДАНИИ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВ7-3А ИТ	1	
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное ИВ	2	1,7 кг

Ведомость расхода стали на
дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные				
	Арматура класса		Прокат марки		Общий расход
	А III		Вст 3 кл 2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
φ 10	Итого	φ 8	Итого		
п 13	0,8	0,8	2,8	2,8	3,4

1. Покрытие закладных деталей - горячее
цинкование $S = 50 \text{ мкм}$.

				ТП 902-9-32.85		КЖИ. П 13		
				ПЛАТА ПОКРЫТИЯ П 13		СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
						Р	3200	1:50
						Лист	Листов	1
						ЛИНИИ ОП НИЖЕЧЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
ИНВ. №				МАЧ.ОТА КРАСАВИНА				



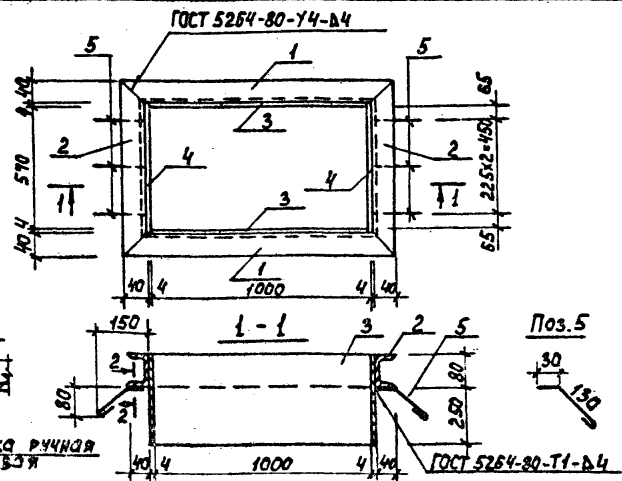
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.	
			Документация			
	-	ГОСТ 22701.0-77	ПЛАТЫ Ж-Б РЕБРИСТЫЕ ПРЕД- ВОУТЕЛОНА НАПРЯЖЕННЫЕ РЕЗЕРВУАРЫ И КЗП ДЛЯ ПОКРЫТИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАДАНИЙ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ			
			Сборочные единицы			
	1	ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВ4-3А ИТ	1		
	-	2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное ИВ	2	1,7 кг

Ведомость расхода стали на
дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные				
	Арматура класса		Прокат марки		Общий расход
	А III		Вст 3 кп 2		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 103-76	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 103-76	
	φ 10	Итого	φ 8	Итого	
П7	0,8	0,8	2,6	2,6	3,4

1. Покрытие закладных деталей - горячее
цинкование $S = 50$ мкм.

			Тп 902-9-32.85		КЖИ. П14	
Привязан			Плита покрытия П 14		Сталь	Масса
Инв. №					Р	1:50
					Лист	Листов
					ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
Детали						
Б4		1		Швеллер 8 ГОСТ 8240-72 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	7,7 кг
Б4		2		Швеллер 8 ГОСТ 8240-72 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	4,7 кг
Б4		3		Полоса Б-2 4x330 ГОСТ 82-70 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	10,4 кг
Б4		4		Полоса Б-2 4x330 ГОСТ 82-70 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	5,9 кг
Б4		5		ФБАТ ГОСТ 5781-82	6	0,04 кг

Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунту ГФ-020.

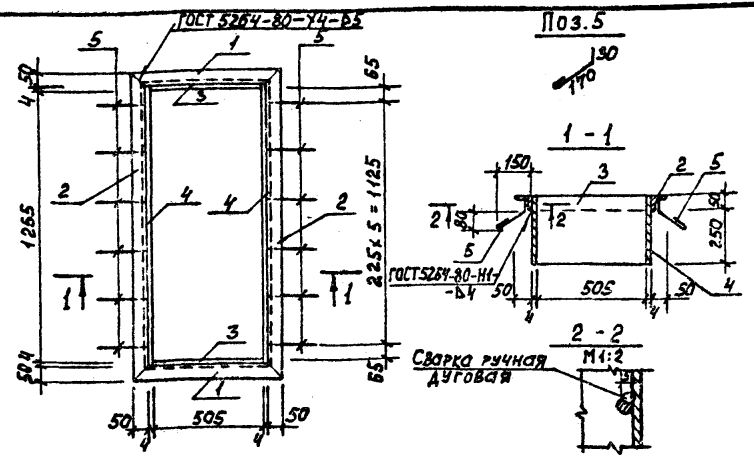
ПРИВЯЗАН			
ИНВ. №			

ТП 902-9-32.85 КЖИ. Мр 2

ПРОВЕР	КРАСНОВА	И. Шапиро	Рамка металлическая Мр 2	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ.	ПРОКОРОВА	И. Шапиро		Р	57,6	1:20
РУК. ГР.	КРАСНОВА	И. Шапиро	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ГИП	ЛОУЦКЕР	И. Шапиро				
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАПИРО	И. Шапиро	ЦНИИЭП			
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	И. Шапиро	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	И. Шапиро	Г. МОСКВА.			

ФОРМАТ А4

Типовой проект Альбом



Формат	Зона	Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Примеч.
Детали						
Б4		1		Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	2,3 кг
Б4		2		Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	5,1 кг
Б4		3		Полоса Б-2 4x300 ГОСТ 82-70 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	4,8 кг
Б4		4		Полоса Б-2 4x300 ГОСТ 82-70 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	11,9 кг
Б4		5		ФБАТ ГОСТ 5781-82	12	0,05 кг

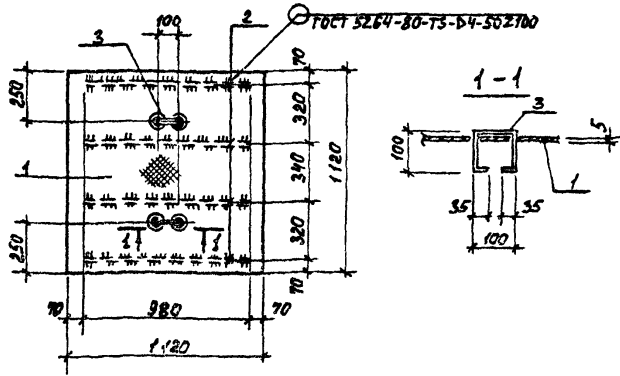
Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунту ГФ-020.

ПРИВЯЗАН			
ИНВ. №			

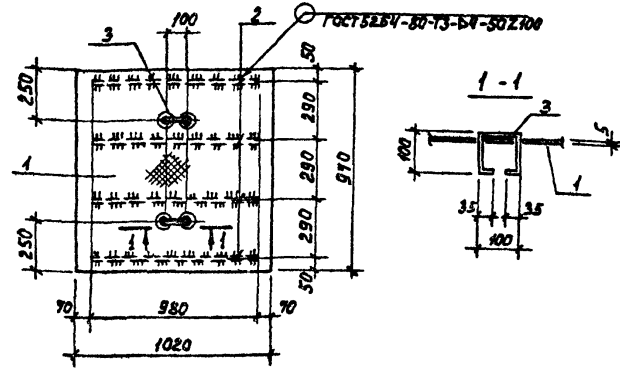
ТП 902-9-32.85 КЖИ. Мр 1

ПРОВЕР	КРАСНОВА	И. Шапиро	Рамка металлическая Мр 1	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ.	ПРОКОРОВА	И. Шапиро		Р	48,8	1:20
РУК. ГР.	КРАСНОВА	И. Шапиро	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ГИП	ЛОУЦКЕР	И. Шапиро				
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАПИРО	И. Шапиро	ЦНИИЭП			
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	И. Шапиро	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	И. Шапиро	Г. МОСКВА.			

20935-03 13 ФОРМАТ А4



Типовой проект Альбом



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>					
Б.4	1		Лист ромб К-60х40х3х0,5 ГОСТ 8558-77	№ 1,23	52,6 кг
Б.4	2		Полоса В-2 4х40 ГОСТ 103-76 В-380	4	1,26 кг
Б.4	3		Ф10 А1 ГОСТ 5781-82 В-370	2	0,23 кг

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>					
Б.4	1		Лист ромб К-60х40х3х0,5 ГОСТ 8558-77	№ 1,03	49,6 кг
Б.4	2		Полоса В-2 4х40 ГОСТ 103-76 В-380	4	1,26 кг
Б.4	3		Ф10 А1 ГОСТ 5781-82 В-370	2	0,23 кг

Изделие окрасить масляной краской
за 2 раза (ГОСТ 695-77)
по грунту ГФ-020.

ПРИБЫТ			
ИНВ. №			

Изделие окрасить масляной краской
за 2 раза (ГОСТ 695-77)
по грунту ГФ-020.

ПРИБЫТ			
ИНВ. №			

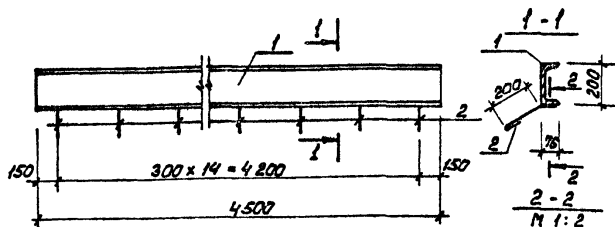
ТП 902-9-32.85 КЖИ М1

Н. КОНТР. ЛОУЦКЕР	ИЗМ.	ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ Щ М 1	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР. КРАСНОВА	ИЗМ.		Р	55,1	1:20
СТ. ИНЖ. ПРОКОРОВА	ИЗМ.	Лист	Листов 1		
РУК. ГР. КРАСНОВА	ИЗМ.		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
Г И П ЛОУЦКЕР	ИЗМ.	ФОРМАТ Я4			
П.А. КОНСТ. ШАПИРО	ИЗМ.				
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН	ИЗМ.				

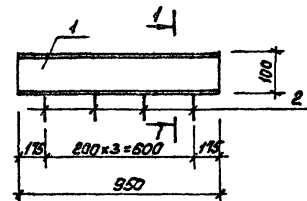
ТП 902-9-32.85 КЖИ. Ш М2

ИНВ. ЧЕЛДА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМ. ИВ. №

Н. КОНТР. ЛОУЦКЕР	ИЗМ.	ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ Щ М 2	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР. КРАСНОВА	ИЗМ.		Р	55,1	1:20
СТ. ИНЖ. ПРОКОРОВА	ИЗМ.	Лист	Листов 1		
РУК. ГР. КРАСНОВА	ИЗМ.		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
Г И П ЛОУЦКЕР	ИЗМ.				
П.А. КОНСТ. ШАПИРО	ИЗМ.				
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН	ИЗМ.				



Сварка ручная дуговая



Сварка ручная дуговая

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 P=4500 ВСТАВКА ГОСТ 535-79	1	82,8 кг
Б4	2			Ф6 А1 ГОСТ 5781-82 P=300	15	0,07

Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунту ГФ-020

ПРИВЯЗАН

Инд. №

ТП 902-9-32.85 КЖИ. МН 1

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН 1

СТАИЯ МАССА НАСЧТАВ

Р 83,8 1:20

Лист 1 Листов 1

ЦНИИ ЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. Москва

ФОРМАТ А4

Н.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>Л</i>
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>А</i>
СТ.ИИЖ.	ПРОХОРОВА	<i>А</i>
РУК.ГР.	КРАСНОВА	<i>А</i>
Г.И.П.	ЛОУЦКЕР	<i>Л</i>
ГЛА.КОНСТ.	ШАПИРО	<i>Ш</i>
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН	<i>К</i>

Листок

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 P=250 ВСТАВКА ГОСТ 535-79	1	8,2 кг
Б4	2			Ф6 А1 ГОСТ 5781-82 P=250	4	0,07

Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунту ГФ-020

ПРИВЯЗАН

Инд. №

ТП 902-9-32.85 КЖИ. МН 2

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ
МН 2

СТАИЯ МАССА НАСЧТАВ

Р 8,4 1:20

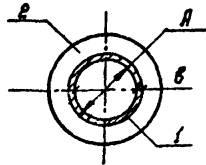
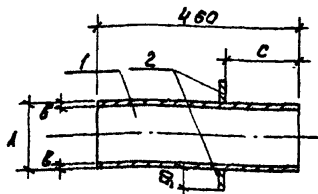
Лист 1 Листов 1

ЦНИИ ЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. Москва

Инд. №, Подпись и дата, Вкладчик

Н.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>Л</i>
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>А</i>
СТ.ИИЖ.	ПРОХОРОВА	<i>А</i>
РУК.ГР.	КРАСНОВА	<i>А</i>
Г.И.П.	ЛОУЦКЕР	<i>Л</i>
ГЛА.КОНСТ.	ШАПИРО	<i>Ш</i>
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН	<i>К</i>

20935-03 15 ФОРМАТ А4

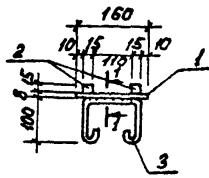
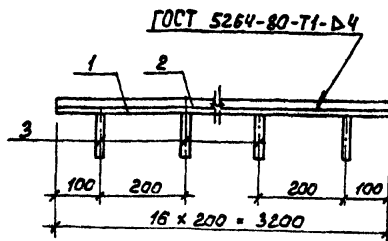


Закладные изделия МНЧ, МН5 гуммируются.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Переменные дочные для исполнения			
			ТП	КЖИ.МНЧ		
			ТП	КЖИ.МНЧ.02		
			Детали			
Б.4.	1		Труба 150x4,5 ГОСТ 3262-75 R=460 ГОСТ 8731-74	1	8,2 кг	
Б.4.	2		Полоса Б-2 4x50 ГОСТ 103-76 R=250 ГОСТ 535-79	1	4,1 кг	
			ТП	КЖИ.МНЧ.02		
			Детали			
Б.4.	1		Труба 100x4,0 ГОСТ 3262-75 R=460 ГОСТ 8731-74	1	5,6 кг	
Б.4.	2		Полоса Б-2 4x50 ГОСТ 103-76 R=200 ГОСТ 535-79	1	2,9 кг	

Обозначение	Марка	Размер, мм			Масса кг	Привязан
		А	В	С		
ТП	КЖИ.МНЧ	МНЧ	150	4.5	260	12.3
	-01	МН5	150	4.5	170	12.3
	-02	МН6	100	4.0	170	8.5

Обозначение			Размер, мм			Масса кг	Привязан					
А	В	С	А	В	С							
ТП 902-9-32.85			КЖИ. МНЧ									
Провер.	Краснова	М.С.Р.	Изделие закладное (МНЧ, МН5, МН6)				Станция	Масса	Масштаб			
Ст. инж.	Прохорова	В.С.					Р	СМ	1:10			
Рук. гр.	Краснова	М.С.Р.					Лист			Листов	1	
Г.И.П.	Лоцкер	В.С.					ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва					
Г.А. Констр.	Шапиро	В.С.										
Н. Контр.	Лоцкер	В.С.	Формат Я4									
Нач. отд.	Красавин	В.С.										



Сварка ручная
Дуговая

А ЛЬБОМ

ПРОЕКТ

Типовой

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Детали			
Б.4.	1		Полоса Б-2 3x160 ГОСТ 103-76 R=3200 ГОСТ 535-79	1	32,16 кг	
Б.4.	2		Квадрат В-15 ГОСТ 2591-71 R=3200 ГОСТ 535-79	2	5,66 кг	
Б.4.	3		Ф10x1 ГОСТ 5781-82 R=500	16	0,31 кг	

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДАРИТЬ И ДАТА ВЗАТ. ИМВ.К

Обозначение			Размер, мм			Масса кг	Привязан					
А	В	С	А	В	С							
ТП 902-9-32.85			КЖИ. МН3									
Провер.	Краснова	М.С.Р.	Изделие закладное МН3				Станция	Масса	Масштаб			
Ст. инж.	Прохорова	В.С.					Р	СМ	1:10			
Рук. гр.	Краснова	М.С.Р.					Лист			Листов	1	
Г.И.П.	Лоцкер	В.С.					ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва					
Г.А. Констр.	Шапиро	В.С.										
Н. Контр.	Лоцкер	В.С.	Формат Я4									
Нач. отд.	Красавин	В.С.										