

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
901-3-176

**БЛОК ВХОДНЫХ УСТРОЙСТВ И КОНТАКТНЫХ  
ОСВЕТАТЕЛЕЙ С БАРАБАНЫМИ СЕТКАМИ  
ДЛЯ СТАНЦИЙ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ**

С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 150 мг/л  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 50 ТЫС. М<sup>3</sup>/СУТКИ

АЛББОМ VI  
Часть I - ОТДЕЛЕНИЕ КОНТАКТНЫХ ОСВЕТАТЕЛЕЙ

				Привязан	
Изм. №:					

**ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
901-3-176**

**БЛОК ВХОДНЫХ УСТРОЙСТВ И КОНТАКТНЫХ  
ОСВЕТИТЕЛЕЙ С БАРАБАНЫМИ СЕТКАМИ  
ДЛЯ СТАНЦИЙ ОЧИСТКИ ВОДЫ ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ**

**С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 150 мг/л  
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 50 ТЫС. м<sup>3</sup>/СУТКИ**

**СОСТАВ ПРОЕКТА :**

- Альбом I** - Архитектурно-строительная часть отделения контактных осветителей.
- Альбом II** - Технологическая, санитарно-техническая части отделения контактных осветителей.
- Альбом III** - Электротехническая часть. Связь и сигнализация отделения контактных осветителей.
- Альбом IV** - Задание заводам-изготовителям на низковольтные комплектные устройства и щиты автоматизации отделения контактных осветителей.
- Альбом V** - Архитектурно-строительная, технологическая, санитарно-техническая, электротехническая части отделения барабанных сеток.
- Альбом VI** - Строительные изделия. Часть 1- отделение контактных осветителей. Часть 2- отделение барабанных сеток.
- Альбом VII** - Ведомости потребности в материалах. Часть 1- отделение контактных осветителей. Часть 2- отделение барабанных сеток.
- Альбом VIII** - Заказные спецификации. Часть 1- отделение контактных осветителей. Часть 2- отделение барабанных сеток.
- Альбом IX** - Сметы. Часть 1- отделение контактных осветителей. Часть 2- отделение барабанных сеток.

**Альбом VI**

**Часть 1- отделение контактных осветителей**

УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ  
ПРИКАЗ № 297 от 31 октября 1981г.  
**ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ**  
ЦНИИЭП инженерного оборудования  
ПРИКАЗ № 77 от 25 июня 1982 г.

РАЗРАБОТАН  
ЦНИИЭП инженерного оборудования  
городов, жилых и общественных зданий

Главный инженер института  
Главный инженер проекта

 А. Кетаов  
 Л. Розанова

18308-06

					Привязан

Ивв. №:

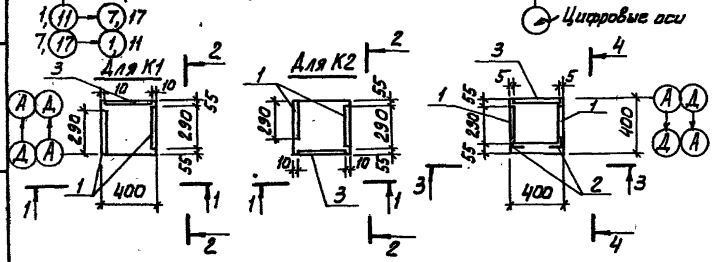
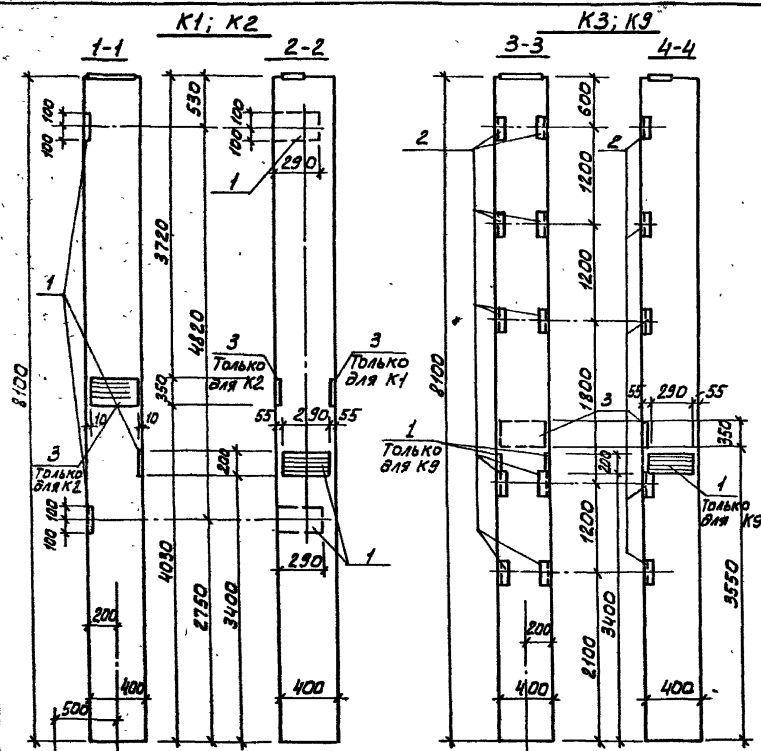
Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
		<u>Ведомость листов выпуска</u>	3	
	ТП 901-3- КЖН-К1, 2, 3, 4	Должны К1 (К12-40) К2 (К12-46); К3 (К12-48)	4	
	-К4-7	Колонны К4 (К12-16) К5 (К12-16)	5	
	К10	Колонна К10 (1,020-1,2-1,02)	6	
	-БС1	Балки БС1 (1,5АР12-3А) БС2 (2АР12-6А)	7	
	-БС2	Балка БС2 (1,5АР12-3А) БС3 (2АР12-6А)	7	
	-П2	Плита П2 (ПГ-2А ПГ-0) ПГ-3А ПГ-0	8	
	-П3	Плита П3 (ПГ-2А ПГ-0) ПГ-3А ПГ-0	8	
	-П4	Плита П4 (ПГ-2А ПГ-0) ПГ-3А ПГ-0	9	
	-МС1-МС4	Соединительные элементы	9	
	-П8; П9	Плиты П8 (ПГ57-12-1) П9 (ПГ57-10-1)	10	
	-П10; П11	Плиты П10 (ПГ60-12-1) П11 (ПГ60-10-1)	10	
	-Б01; Б02	Балки Б01 (Б01-1); Б02 (Б01-1)	11	
	-П20	Плита П20 (НП5-1-1)	11	
	-С1	Сетка арматурная С1	12	
	-С2	Сетка арматурная С2	12	
	-С3	Сетка арматурная С3	13	
	-С4	Сетка арматурная С4	13	
	-КР1-КР4	Каркасы плоские КР1-КР4	14	
	-К Па1	Каркас пространственный К Па1	15	
	-К Па2	Каркас пространственный К Па2	15	
	Со1, Со2	Сетки арматурные Со1; Со2	16	
	-Со3	Сетка арматурная Со3	17	
	-Со4	Сетка арматурная Со4	17	
	-Со5	Сетка арматурная Со5	18	
	-Со6	Сетка арматурная Со6	18	
	-Со7	Сетка арматурная Со7	19	
	-А1	Анкерный болт А1	19	
		см. продолжение		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
		<u>Продолжение</u>		
	КЖН -со 13	Сетка арматурная Со13	20	
	-Со12	Сетка арматурная Со12	20	
	-ПСо1	Панель стеновая ПСо1 (ПСТ-42-62-А)	21	
	-ПСо2	Панель стеновая ПСо2 (ПСТ-42-62-Б)	22	
	-ПСо3, ПСо4	Панель стеновая ПСо3 (ПСТ-42-62-В) ПСо4 (ПСТ-42-62-Г)	23	
	-ПСо5	Панель стеновая ПСо5 (ПСТ-42-62-Е)	24	
	-ПСо7	Панель стеновая ПСо7 (ПСо7-1-1)	24	
	-ПСо8	Панель стеновая ПСо8 (ПСо8-1-2)	25	
	-ПСо9; ПСо14	Панель стеновая ПСо9 (ПСТ-1-3); ПСо14 (ПСо1-1-4)	25	
	-ПСо6; 10; 13	Панель стеновая ПСо6; ПСо10; ПСо13 (ПСо7-1)	26	
	-ПСо15; 16	Панель стеновая ПСо15; ПСо16 (ПСТ-42-62)	26	
	-ПСо11	Панель стеновая ПСо11 (ПСТ-42-62-Е)	27	
	-ПСо7-1	Панель стеновая ПСо7-1	28	
	-Л01	Лоток Л01 (Л02-18-1)	29	
	-ЛПМ1; ЛМ2	Лоток монолитный ЛПМ1 ЛМ2	30	
	-ЗДН-1	изделие закладное ЗДН-1	31	
	-КРо1	КРо1	32	
	-ЗДН-2	изделие закладное ЗДН-2	32	
	-КРо2	КРо2		

И. КОНТР.	Кузнецов	Елж	ТП 901-3-176 - КЖН Ведомость листов выпуска	СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. ПРОВЕР.	Бабикова	Елж		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ г. МОСКВА		
СТ. ИНЖ.	Петровнина	Елж				
И. КОНСТ.	Кузнецов	Елж				
НАЧ. ОТД.	Шатири	Елж	Копировал	Антипова	ФОРМАТ	12

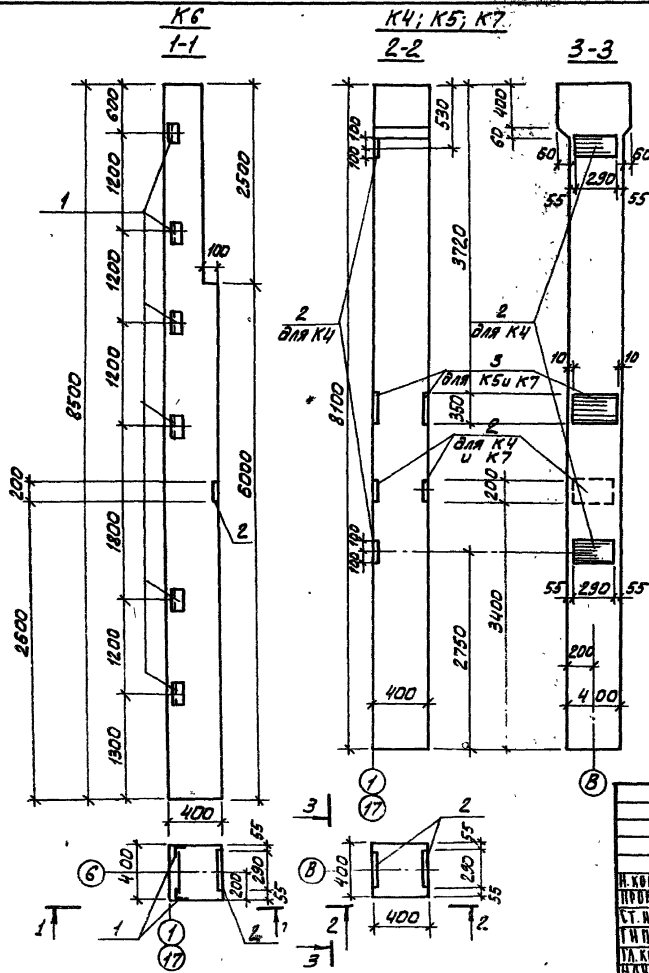
Типовой проект 901-3-176 Абсолютн.в.

ФНБ № 126, ПОДПИСЬ И ПЕЧАТ ВЛАСИТЕЛЯ



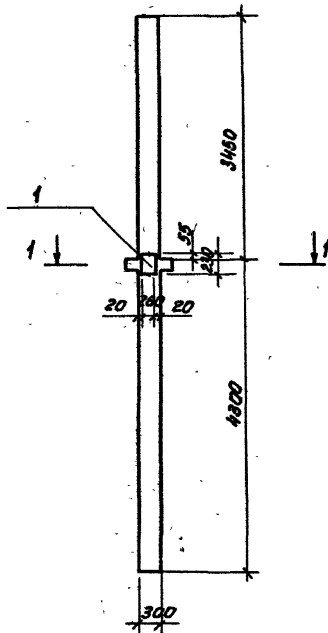
Формат	Зона	Толс	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3. Вып.1	Колонна К72-4		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
				<u>К1; К2</u>		
		1	1.423-3. Вып.2	Изделие закладное М1-12	3	6,0 кг
		3	КЭ-01-58. Вып.1	Изделие закладное МД1	1	34,0 кг
				<u>К3</u>		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
		2	1.423-3. Вып.2	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
		3	КЭ-01-58. Вып.1	Изделие закладное МД1	1	34,0 кг
				<u>К9</u>		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
		2	1.423-3. Вып.2	Изделие закладное М1-14	5	1,8 кг
		3	КЭ-01-58. Вып.1	Изделие закладное МД1	1	34,0 кг
		1	1.423-3. Вып.2	Изделие закладное М1-12	2	6,0 кг

ТП 901-3-176		КЖИ К1 ÷ 3,9	
И. КОЮП. КУЗНЕЦОВ ПРИБ. БАБИКОВА СТ. ИЖ. ПЕТРОВИЧНА Т. П. КУЗНЕЦОВ Г.А. КОСТИ ШАЙРОВА НАЧ. УДА. КРАСАВИН	КОЛОННЫ Б. К1 (К72-40) К2 (К72-40) К3 (К72-46) К9 (К72-40)	СТАДИЯ МАССА/МАШТАБ	
		P	3300
		ЛИСТ И ВЕСИ:	
ШНИЭП ИЖТЕРМОТЕХНИЧЕСКОЕ УЧЕБНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬНОЕ ЦЕНТРАЛЬНОЕ ПЕЧАТНИЦЫ Ф. МОСКВА			

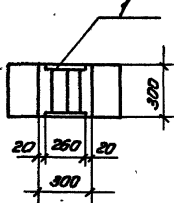


Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			✓ 460-75. Вып. 1-1	Колонна КФ 18-1 Дополнительные сборочные единицы		
				К6		
		1	460-75. Вып. 1-2	Цв. белое закладное МН-3	6	2,2 кг
				<u>Документация</u>		
			✓ 1.423-3. Вып. 1	Колонна К72-16 Дополнительные сборочные единицы		
				К4		
		2	1.423-3. Вып. 2	Цв. белое закладное МН-10	4	8,0 кг
				К5		
		3	1.423-3. Вып. 2	Цв. белое закладное МН-10	2	13,6 кг
				К7		
		2	1.423-3. Вып. 2	Цв. белое закладное МН-12	2	6,0 кг
		3	1.423-3. Вып. 2	Цв. белое закладное МН-10	2	13,6 кг

		ТЛ 901-3-176		КЖН-К4+7	
		КОЛОНЫ:		СТАЛЬ МАССА МАСШТАБ	
		К4 (К72-16а)		Р	
		К5 (К72-16б)		КРЕТ	
		К6 (КФ18-1а)		АЛСФОВ	
		К7 (К72-16в)		ЛИНИИ	
Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ				МАКЕТЕРА	
ПРОВЕР. САВЕНКОВА				МАСТЕР	
СТ. НАЖ. ПЕТРОВНИН					
ИП. КУЗНЕЦОВ					
ТА. КОЗЕВ. ШАДРО					
НАЧ. ОТД. КРАСЯНИН					



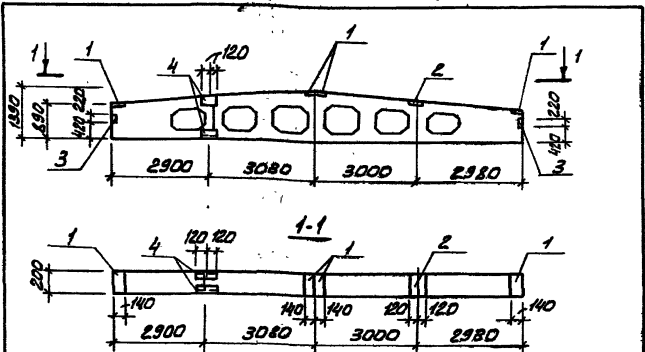
Разрез 1-1



№ листа	Зона	Листы	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
				Документация		
			1.020-1.2-1. 02	ЭКД 3.36		1778кз
				Дополнительные сборочные единицы		
		1		НЮ		
		1	1.020-1.2-5 14-07		МН18	1 16.77кз

1. Материал закладной детали сталь марки ВСтЗ по ГОСТ 380-71.\*
2. Закладные изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

		ТЛ 904-3-176		КЖИ КЮ	
		КОЛОННА КЮ (1.020-1.2-1.02)		СТАДИЯ	МАССА
				Р	1778кз
				ЛИСТ	ЛИСТОВ
				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР	
И. КОСЮК	КЗНЕЦОВ				
Провер. Петров					
БЕА. МИХ.	Б. АБХИКОВА				
Г. П.	КЗНЕЦОВ				
И. А. КОСЮК	Ш. А. ИВАНОВ				
НАУЧ. СТАН.	К. А. БАСАВ ИИ				

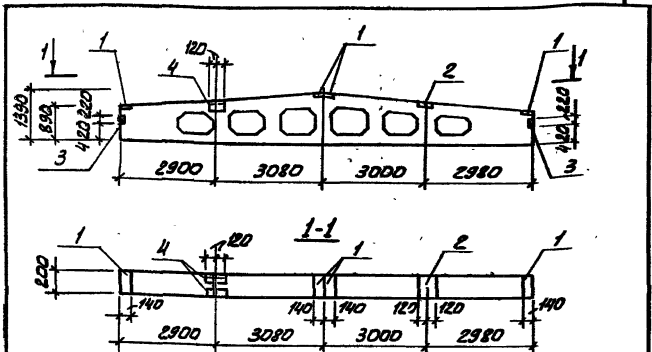


Формат Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			<u>Документация</u>		
		1.462-3. Вып. I	Вялка стропильная 1БАР12-2А IV; 1БАР12-3А IV		
			Дополнительные сборочные единицы БС1		
1		1.462-3 Доп. к Вып. I - VII	Узелные закладные М4-1-2	4	1,4 кг
2		1.462-3 Доп. к Вып. I - VII	М4-3-3	1	2,4 кг
3		1.462-3. Вып. II	М4-10-1	2	5,1 кг
4		1.462-3. Вып. II	М4-10-2	2	6,0 кг
Условная марка	Снеговой район	Марка по проекту			
	II; III	1БАР12-2А IV			
	IV	1БАР12-3А IV			

ТП 901-3-176 КЖИ-БС1

		СТАЛЬ	МАССА	МАТРИАЛ
И КОНСТ.	КУЗНЕЦОВ	Р	4700	1:100
ПРОВЕР.	БАШКОВА	ЛИНИИ ЭТ ИНЖ. ТЕХ. ПРОЕКТИРОВАНИЯ г. МОСКВА		
СТ. ИНЖ.	ПЕТРОВИНА			
Т. И.	КУЗНЕЦОВ			
ЛА. КОНСТ.	В. АНДРО			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН			

БАЛКА СТРОПИЛЬНАЯ  
БС1 (1БАР12-2А IV)  
(1БАР12-3А IV)

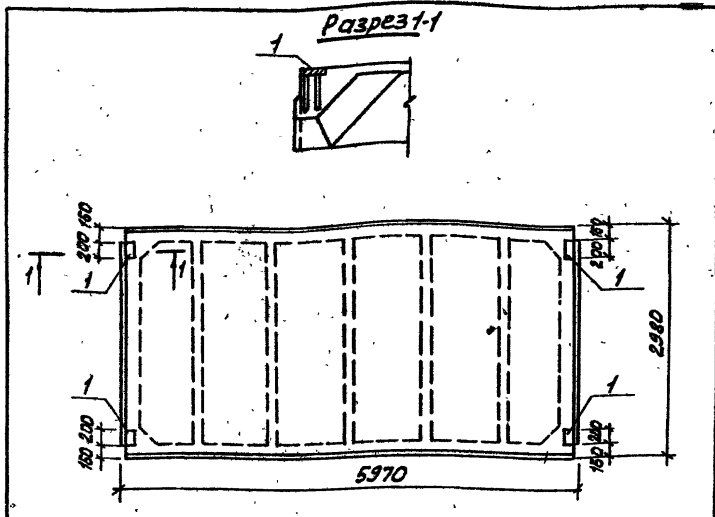


Формат Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
			<u>Документация</u>		
		1.462-3. Вып. I	Вялка стропильная 1БАР12-3А IV; 2БАР12-6А IV		
			Дополнительные сборочные единицы БС2		
1		1.462-3 Доп. к Вып. I - VII	Узелные закладные М4-1-2	4	1,4 кг
2		1.462-3 Доп. к Вып. I - VII	М4-3-3	1	2,4 кг
3		1.462-3. Вып. II	М4-10-1	2	5,1 кг
4		1.462-3. Вып. II	М4-10-2	1	6,0 кг
Условная марка	Снеговой район	Марка по проекту			
	II; III	1БАР12-3А IV			
	IV	2БАР12-6А IV			

ТП 901-3-176 КЖИ-БС2

		СТАЛЬ	МАССА	МАТРИАЛ
И КОНСТ.	КУЗНЕЦОВ	Р	4700	1:100
ПРОВЕР.	БАШКОВА	ЛИНИИ ЭТ ИНЖ. ТЕХ. ПРОЕКТИРОВАНИЯ г. МОСКВА		
СТ. ИНЖ.	ПЕТРОВИНА			
Т. И.	КУЗНЕЦОВ			
ЛА. КОНСТ.	В. АНДРО			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН			

БАЛКА СТРОПИЛЬНАЯ  
БС2 (1БАР12-3А IV)  
(2БАР12-6А IV)

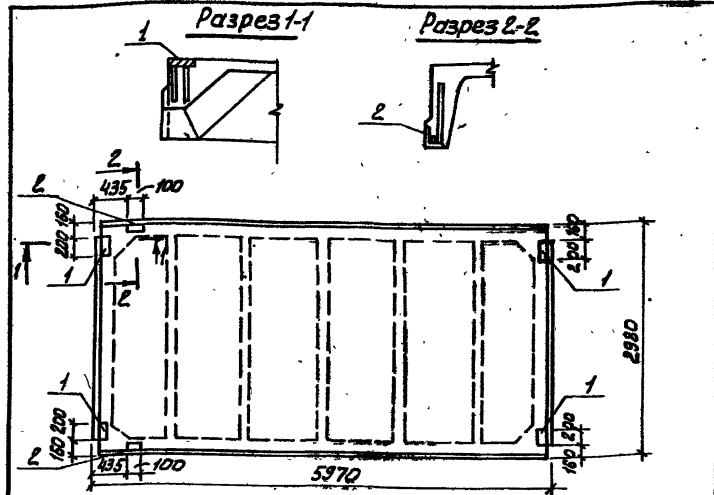


Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2А IVТ	ПГ-3А IVТ	
			Дополнительные сварочные единицы		
			ПЗ		
1		ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	6,8 кг

Условная Марка	Степень Равнон	Марка по проекту	Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления
П2	II; III; IV	ПГ-2А IVТ ПГ-3А IVТ	

ТП 901-3-176 КЖН-П2

И. КОНТР.	К. УЗНЕЦОВ	ПРОВЕР. БАБАКОВА	СТ. ИЖ. ПЕТРОВИЧНА	Т. ИЛ. КУЗНЕЦОВ	СА. КОНСТР. ШАКИНРО	НАЧ. ЦА. КРАСАВИН	П2	ПЛИТА (ПГ-2А IVТ-а) (ПГ-3А IVТ-а)		
								СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
							Р	2650		
							ЛИСТ:	ЛИСТОВ:		
								ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		



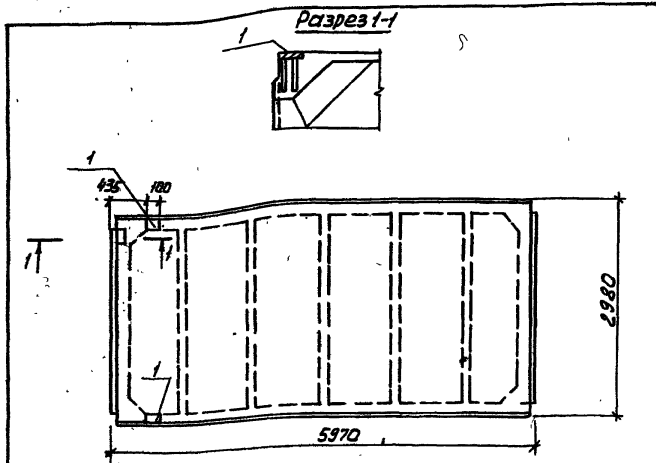
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2А IVТ; ПГ-3А IVТ		
			Дополнительные сварочные единицы		
			ПЗ		
2		ГОСТ 22701.1-77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг
1		ГОСТ 22701.5-77	М8	4	6,8 кг

Условная Марка	Степень Равнон	Марка по проекту	Закладные изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления
П3	II; III; IV	ПГ-2А IVТ ПГ-3А IVТ	

ТП 901-3-176 КЖН-П3

И. КОНТР.	К. УЗНЕЦОВ	ПРОВЕР. БАБАКОВА	СТ. ИЖ. ПЕТРОВИЧНА	Т. ИЛ. КУЗНЕЦОВ	СА. КОНСТР. ШАКИНРО	НАЧ. ЦА. КРАСАВИН	П3	ПЛИТА (ПГ-2А IVТ-б) (ПГ-3А IVТ-б)		
								СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
							Р	2650		
							ЛИСТ:	ЛИСТОВ:		
								ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		

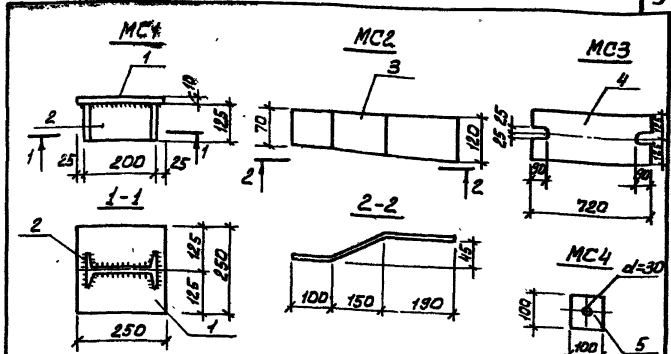




Формат	Шкала	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701-77	Панель покрытия ПГ-2А ПГ-3А IV		
				Дополнительные сварочные единицы		
				ПЧ		
1			ГОСТ 22701.1-77	Изделие заводное М9	2	2,5 кг

Исполнительная марка	Сметовый район	Марка по проекту	Заводные изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

И. КОНТРОЛЬ		К. КУЗНЕЦОВ		ПАНЕЛЬ	МАССА	МАШТАБ
П. ПРОБЕР	В. БАКИНОВА	С. ПЕТРОВИЧ	Г. П. КУЗНЕЦОВ			
				ПАНЕЛЬ		
				ПАНЕЛЬ		
				ПАНЕЛЬ		
				ПАНЕЛЬ		

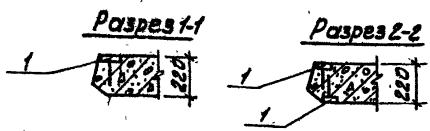
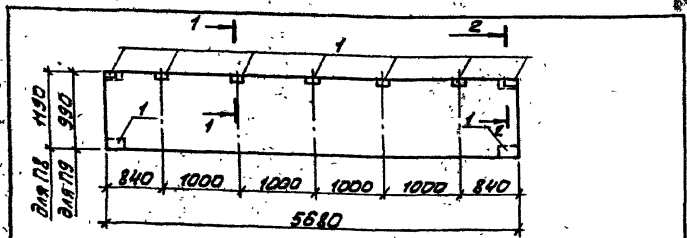


Формат	Шкала	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				MC1		
				+ 250x10 ГОСТ 103-76; P=250	1	4,9 кг
				120 ГОСТ 8239-72; P=125	1	2,63 кг
				MC2		
				+ 720x60 ГОСТ 103-76; P=150	1	3,4 кг
				MC3		
				+ 250x20 ГОСТ 82-76; P=720	1	28,25 кг
				MC4		
				+ 100x10 ГОСТ 103-76; P=100	1	0,78 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Материал - сталь марки ВСтЗ по ГОСТ 380-71\*
4. Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

И. КОНТРОЛЬ		К. КУЗНЕЦОВ		СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	СТАДАН	МАССА	МАШТАБ
П. ПРОБЕР	В. БАКИНОВА	С. ПЕТРОВИЧ	Г. П. КУЗНЕЦОВ				
				СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ			
				СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ			
				СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ			
				СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ			

ИЛОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛБОМ №1

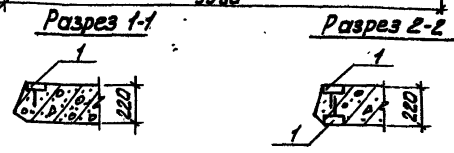
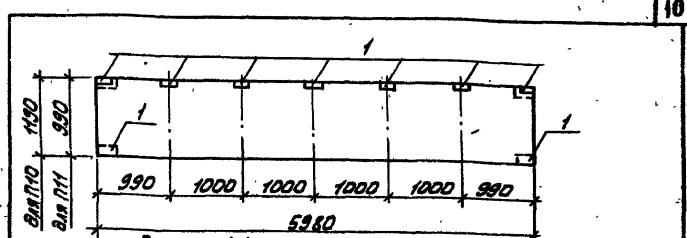


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.13	ПТ 57-12		2000
				<u>Дополнительные сварочные</u> <u>свариваемые</u>		
				П8		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.13	ПТ 57-10		1550 кг
				<u>Дополнительные сварочные</u> <u>свариваемые</u>		
				П9		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг

ТП 901-3-176 КЖИ П8; П9

И.КОНТРОЛЬ ПРОБЕР. ПЕТРОВИЧНА БЕА ИЖЖ. БАБЕНКОВА Г.И.И. КУЗНЕЦОВ И.А.КОНСТР. ШАННРО НАЧ.УДА. КРАСАВИН	ПЛАНТА П8 (ПТ 57-12-1) П9 (ПТ 57-10-1)		СТАД. МАССА П 2000 кг 1650 кг	МАСШТАБ 1:50
			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
			ЦНИИЭП НИЖНЕГОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	

ИЛОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛБОМ №1



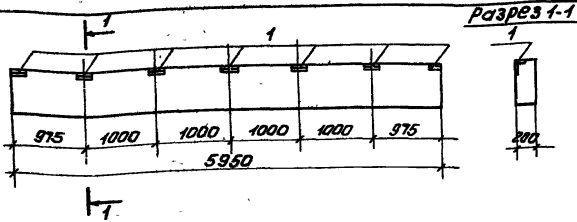
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.2	ПТ 80-12		2110
				<u>Дополнительные сварочные</u> <u>свариваемые</u>		
				П10		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг
				<u>Документация</u>		
			1.141-1 Вып.6	ПТ 60-10		1740
				<u>Дополнительные сварочные</u> <u>свариваемые</u>		
				П11		
			3.400-6/76	МИ 1-12	11	0,7 кг

ТП 901-3-176 КЖИ П10; П11

И.КОНТРОЛЬ ПРОБЕР. ПЕТРОВИЧНА БЕА ИЖЖ. БАБЕНКОВА Г.И.И. КУЗНЕЦОВ И.А.КОНСТР. ШАННРО НАЧ.УДА. КРАСАВИН	ПЛАНТА П10 (ПТ 60-12-1) П11 (ПТ 60-10-1)		СТАД. МАССА П 2100 кг 1740 кг	МАСШТАБ 1:50
			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
			ЦНИИЭП НИЖНЕГОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	

ИЛОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛБОМ №1

ИЮЛИН ЛЮСКИ УОЛ-У-1(с Альбом № 2.)



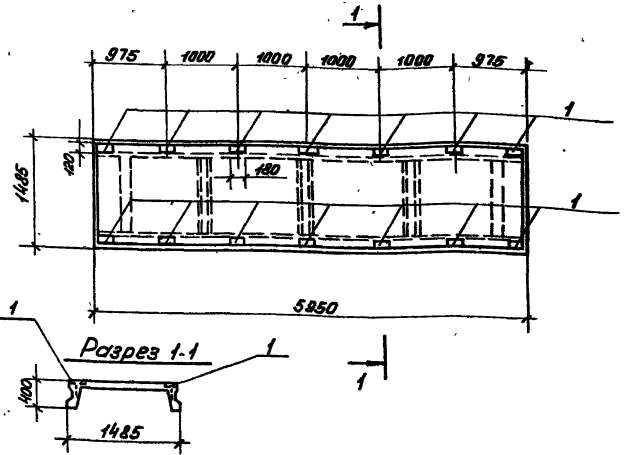
Формат	Зона	Повыш.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			КЭ-01-58 вып. 1	Б01-1 Дополнительные сборочные единицы	1750	кп
				Б01		
			3.400-6.176	ИИ4-43	7	4,5кп
				Документация		
			КЭ-01-58 вып. 1	Б01-1к Дополнительные сборочные единицы		
				Б02		
			3.400-6/76	ИИ4-43	7	4,5кп

ТП 901-3-176 КЖИ-Б01:Б02

БАЛКА Б01 (Б01-1) Б02 (Б01-1к)	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	4750 кг	1:50
	Лист	Листов	
	ЦНИИЭП	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	Г. МОСКВА

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ  
 ПРОВЕР. ПЕТРОВИНА  
 БЕА. ИНЖ. БАБИКОВА  
 ГИП. КУЗНЕЦОВ  
 ГА. КОНСТ. ШАЛИДОВ  
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ТАПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 Альбом № 2.1

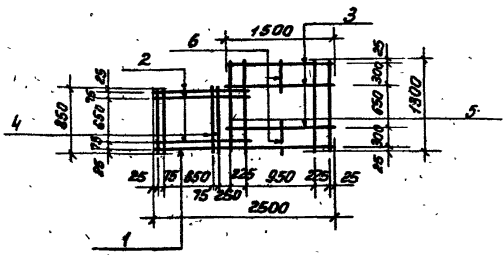


Формат	Зона	Повыш.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				Документация		
			ИИ24-2/70	ИИ5-1 Дополнительные сборочные единицы	2400	кп
				П20		
			ИИ24-2/70	И15	14	1,8кп

ТП 901-3-176 КЖИ П20

ПЛИТА П20(ИИ5-1-1)	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	2400кг	
	Лист	Листов	
	ЦНИИЭП	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	Г. МОСКВА

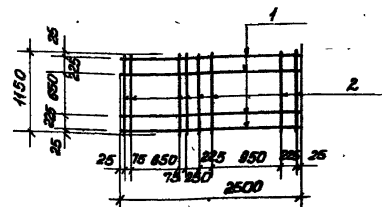
Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ  
 ПРОВЕР. ПЕТРОВИНА  
 БЕА. ИНЖ. БАБИКОВА  
 ГИП. КУЗНЕЦОВ  
 ГА. КОНСТ. ШАЛИДОВ  
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



Формат Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<b>Детали</b>		
		<b>ФЭЯТ ГОСТ 5781-75</b>		
1		с-2500	1	1,0кр
2		с-1300	3	0,53кр
3		с-1450	3	0,58кр
4		с-850	4	0,34кр
5		с-1300	4	0,52кр
6		с-350	2	0,44кр

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - по п. 1, 2 - сталь ВСтЗСп2 ГОСТ 380-71\*.
4. Сетки изготавливать контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

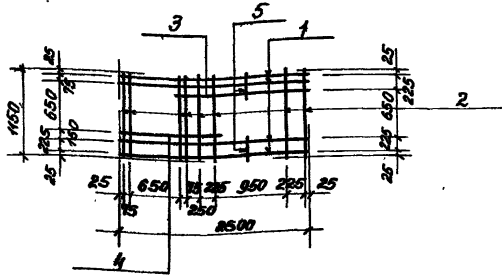
ТЛ 904-3-176		КЖИ-С4	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С4		СТАЛЬ	МАССА
		р	0,05кр
Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ ПРОВ. БАБИКОВА СТ. ИНЖ. ПЕТРОВНИН ГИП. КУЗНЕЦОВ ГЛАВ. КОМП. ШАДИРО НАЧ. ОТД. КРАСОВИНА		ЛИСТ	Л И С Т О В
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	



Формат Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<b>Детали</b>		
		<b>ФЭЯТ ГОСТ 5781-75</b>		
1		с-2500	4	1,0кр
2		с-1150	2	0,46кр

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - по п. 1, 2 - сталь ВСтЗСп2 ГОСТ 380-71\*.
4. Сетки изготавливать контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 п. СН 393-78.

ТЛ 904-3-176		КЖИ-С2	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ С2		СТАЛЬ	МАССА
		р	7,68кр
Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ ПРОВ. БАБИКОВА СТ. ИНЖ. ПЕТРОВНИН ГИП. КУЗНЕЦОВ ГЛАВ. КОМП. ШАДИРО НАЧ. ОТД. КРАСОВИНА		ЛИСТ	Л И С Т О В
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	



№ детали	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Детали</b>				
<b>Ф8 АТ ГОСТ 5781-75</b>				
1		с=2500	4	4,0 кг
2		с=1150	8	0,46 кг
3		с=1770	1	0,7 кг
4		с=1320	1	0,59 кг
5		с=270	2	0,4 кг

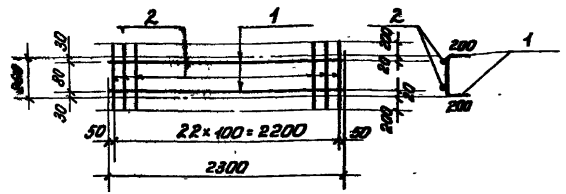
1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1-5- сталь ВСтЗп2 ГОСТ 380-71\*
4. Сетки изготавливать контактно точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 п. СНЗ93-78

ТП 904-3-176 КЖИ-СЗ

СЕТКА АРМАТУРНАЯ СЗ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	9,14 кг	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ  
ПРОВЕР. БАБИКОВА  
СТ. ИНЖ. НЕТРОВИНА  
ТИП. КУЗНЕЦОВ  
ТА. КОНСТ. ШАЛИДОВ  
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



№ детали	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Детали</b>				
1		Ф16 АТ ГОСТ 5781-75; с=2300	4	3,63 кг
2		Ф8 АТ ГОСТ 5781-75; с=110	23	0,03 кг

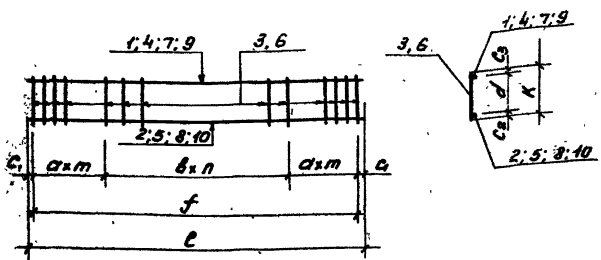
1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1- сталь 25Г2Р - поз. 2- сталь ВСтЗп2 по ГОСТ 380-71.\*

ТП 904-3-176 КЖИ-СЧ

СЕТКА АРМАТУРНАЯ СЧ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	15,21 кг	
ЛИСТ	ЛИСТОВ	
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ  
ПРОВЕР. БАБИКОВА  
СТ. ИНЖ. НЕТРОВИНА  
ТИП. КУЗНЕЦОВ  
ТА. КОНСТ. ШАЛИДОВ  
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



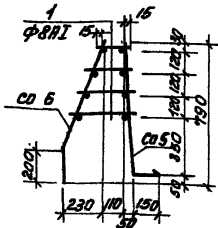
Марка каркаса	Размеры мм										Поз.			Масса кг	
	a	m	b	n	f	c <sub>1</sub>	c <sub>2</sub>	c <sub>3</sub>	d	K	1	2	3		
Kp1	100	10	200	9	3800	50	3900	20	20	440	480	1	2	3	15,35
Kp2	100	13	200	13	5200	65	5330	20	20	440	480	3	4	5	28,23
Kp3	100	13	200	12	5000	20	5040	25	20	435	480	6	7	8	29,93
Kp4	100	10	220	4	2800	60	3000	25	20	435	480	6	9	10	15,61

Контр.	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Мат.	Примечание
				<b>Детали</b>		
				<b>KP1</b>		
		1		Ф100Г ГОСТ 5781-75; L=3900	1	2,42кг
		2		Ф200Г ГОСТ 5.1459-72; L=3900	1	8,63кг
		3		Ф60Г ГОСТ 5781-75; L=480	30	0,41кг
				<b>KP2</b>		
		3		Ф60Г ГОСТ 5781-75; L=480	40	0,41кг
		4		Ф100Г ГОСТ 5781-75; L=5330	1	3,31кг
		5		Ф250Г ГОСТ 5.1459-72; L=5330	1	20,52кг
				<b>KP3</b>		
		6		Ф80Г ГОСТ 5781-75; L=480	39	0,19кг
		7		Ф100Г ГОСТ 5781-75; L=5040	1	3,12кг
		8		Ф250Г ГОСТ 5.1459-72; L=5040	1	19,4кг
				<b>KP4</b>		
		6		Ф80Г ГОСТ 5781-75; L=480	25	0,19кг
		9		Ф100Г ГОСТ 5781-75; L=3000	1	1,86кг
		10		Ф160Г ГОСТ 5.1459-72; L=3000	1	4,7кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз.1, 3,4,6,7,9 - сталь ВСт3 Ст2 - поз. 2,5,8,10 - сталь 25Г2С по ГОСТ 380-71.\*

		Т П 904-3-176 КЖИ-КР4-КР4	
		КАРКАСЫ ПЛОСКИЕ КР4-КР4	
		СТАНДАРТНАЯ МАССА И ДЛИНА	
		P CM TИМЧ	
		ЛИСТ ДИСТОВ	
		ЦНИИОП	
		ИРЖЕНСКОЕ ЗАВОДСКОЕ И-МОСКВА	

Н. КОНОПКО  
 М. П. КОНОПКО  
 П. П. КОНОПКО  
 Т. П. КОНОПКО  
 И. П. КОНОПКО  
 К. П. КОНОПКО



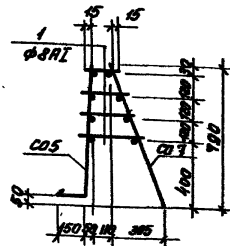
№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Сборочные единицы		
И	ТЛ 901-3-КЖИ-СО5	Сетка СО5	1	37,4кг
И	ТЛ 901-3-КЖИ СО 6	Сетка СО 6	1	15,2кг
И	1	Ф88П ГОСТ 5781-75; Сор-180	240	17,1кг

1. Все детали без чертежа
2. Все спецификации в графе, примечания указана масса одной детали.
3. Каркасы изготовлять контактной точечной электро-сваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТЛ 901-3-176 КЖИ-КПО1

И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ ПРОБ. ПЕТРОВНИНА ВЕА. ИЖ. БАБИКОВА Г.И.В. КУЗНЕЦОВ Г.Р. КОНОШАЛИН М.А. ТАТ. КРАСЯВИН	Каркас пространственный КПО-1		СТАЛ ИЖ МАСС (МАСШТАБ)
	Р	69.7	
	Лист	Листов	

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

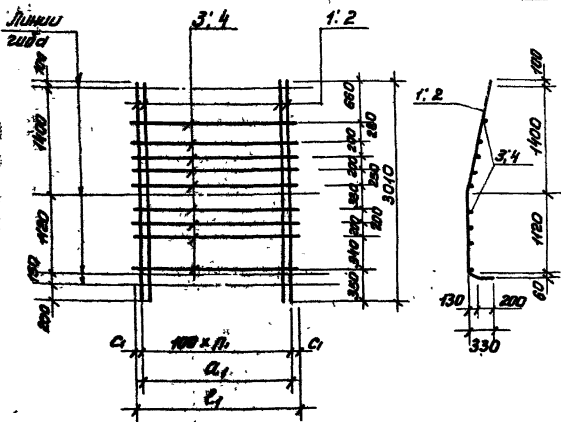


№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Сборочные единицы		
И	ТЛ 903-КЖИ-СО5	Сетка СО 5	1	37,4кг
И	ТЛ 903-КЖИ-СО 7	Сетка СО 7	1	15,2кг
И	1	Ф88П ГОСТ 5781-75; Сор-180	240	17,1кг

ТЛ 901-3-176 КЖИ-КПО2

И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ ПРОБ. ПЕТРОВНИНА ВЕА. ИЖ. БАБИКОВА Г.И.В. КУЗНЕЦОВ Г.Р. КОНОШАЛИН М.А. ТАТ. КРАСЯВИН	Каркас пространственный КПО2		СТАЛ ИЖ МАСС (МАСШТАБ)
	Р	69.7	
	Лист	Листов	

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
Г. МОСКВА



	Размеры, мм				Поз.			Масса кг
	П	a	c	e	1	2	3	
Со1	22	2000	25	1050	1	2	3	
Со2	16	1500	50	1100	1	2	4	

1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе "примечания" указаны масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1,2 - сталь ВСт5к2, поз. 3,4 - сталь ВСт3к2 ГОСТ 380-74.\*
4. Сетки изготавливать контактной точечной электростанцией в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

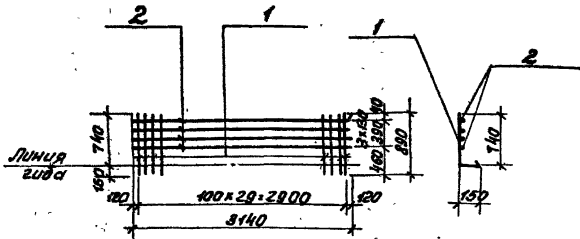
Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Прим.
			Со1		
12	1	Ф40 А3 ГОСТ 5781-75	С-3000	12	4,76 кг
12	2	Ф40 А3 ГОСТ 5781-75	С-3000	11	3,64
12	3	Ф40 А3 ГОСТ 5781-75	С-2350	9	0,93
			Со2		
12	1	Ф40 А3 ГОСТ 5781-75	С-3000	9	4,76 кг
12	2	Ф40 А3 ГОСТ 5781-75	С-3000	8	3,64
12	4	Ф40 А3 ГОСТ 5781-75	С-1700	9	0,67

ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ БУРЖУАЗНО-ДЕМОКРАТИЧЕСКИЙ ИНСТИТУТ

ТН 904-3-176		КЖИ Со1, Со2	
СЕТКИ АРМАТУРНЫЕ Со1, Со2		СТАДИИ	МАСШ
		Р	ТАБА
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ г. МОСКВА	







Кол. листов	Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
			<u>Со 5</u>		
11	1		Ф4Н1 ГОСТ 5781-75 с-890	30	1,08кг
11	2		Ф8В1 ГОСТ 5781-75 с-3140	4	1,24кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1 - сталь Вст5 по 2; поз. 2 - сталь Вст3 кл 2 ГОСТ 380-74.\*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 КЖИ-СО5

СЕТКА АРМАТУРНАЯ  
Со 5

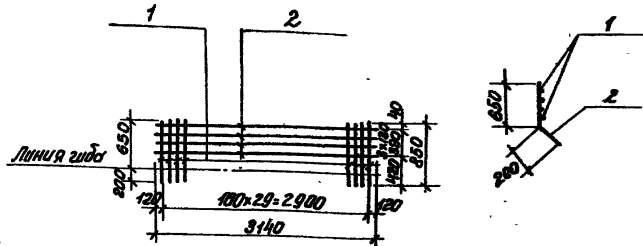
СТАЛЬНАЯ МАССА / МАСШТАБ

Р 37.4

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП  
НИЖНЕГО ОБЪЕДИНЕНИЯ  
г. Москва

И. КОНТ. КИЗНЕЦОВ  
ПРОФ. ПЕТРОВНИНА  
Б.С. НИЖ. БАБИКОВА  
ГИО КИЗНЕЦОВ  
И.А. КОНСТ. ШАМИРО  
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



Кол. листов	Кол. листов	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
			<u>Со 6</u>		
12	1		Ф8В1 ГОСТ 5781-75 с-850	30	0,34кг
12	2		Ф8В1 ГОСТ 5781-75 с-3140	4	1,26кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей - поз. 1, 2 - сталь Вст3 кл 2 ГОСТ 380-74.\*
4. Сетки изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 КЖИ-СО 6

СЕТКА АРМАТУРНАЯ  
Со 6

СТАЛЬНАЯ МАССА / МАСШТАБ

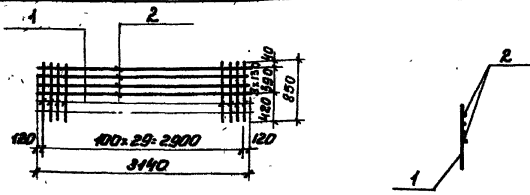
Р 45.2

Лист 1 Листов 1

ЦНИИЭП  
НИЖНЕГО ОБЪЕДИНЕНИЯ  
г. Москва

И. КОНТ. КИЗНЕЦОВ  
ПРОФ. ПЕТРОВНИНА  
Б.С. НИЖ. БАБИКОВА  
ГИО КИЗНЕЦОВ  
И.А. КОНСТ. ШАМИРО  
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛЬБОМ V т.1



Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Со 7</u>		
12	1	Ф8А1ГОСТ5781-75 С-850	30	0,34кг
12	2	Ф8А1ГОСТ5781-75 С-3140	4	4,26кг

1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей 1, 2 - сталь ВСтЗКп2 ГОСТ 380-71.\*
4. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-68 и СН 393-78.

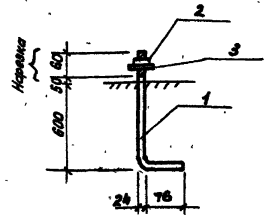
ТП 901-3-176 КЖИ - Со 7

СЕТКА АРМАТУРНАЯ  
Со 7

СТАЛЬНАЯ МАССА МЯШТАБ  
р 45,2  
Лист 1 Листов  
ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ  
ПРОБВ. ПЕТРОВИЧ  
ВЕА. НИЖ. БАБИКОВА  
ГМП. КУЗНЕЦОВ  
ИЛ. КОНТ. ШАЛЫДОВ  
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛЬБОМ V т.1



Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>А1</u>		
		<u>Детали</u>		
		<u>А1</u>		
1		Ф 24 А1 ГОСТ 2590-71; С-810	1	2,94
2		Гайка М 24 ГОСТ 5915-74	1	0,84
3		Шайба 50-А1 ГОСТ 18003-74; С-60	1	0,009

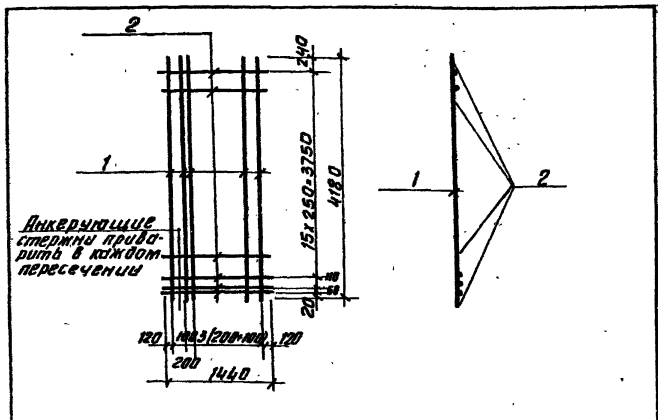
1. Все детали без чертежа.
2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
3. Материал деталей 1-4 сталь ВСтЗКп2 ГОСТ 380-71.\*

ТП 901-3-176 КЖИ - А1

АНКЕРНЫЙ БОЛТ  
А1

СТАЛЬНАЯ МАССА МЯШТАБ  
Лист 1 Листов  
ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

Н. КОНТ. КУЗНЕЦОВ  
ПРОБВ. ПЕТРОВИЧ  
ВЕА. НИЖ. БАБИКОВА  
ГМП. КУЗНЕЦОВ  
ИЛ. КОНТ. ШАЛЫДОВ  
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



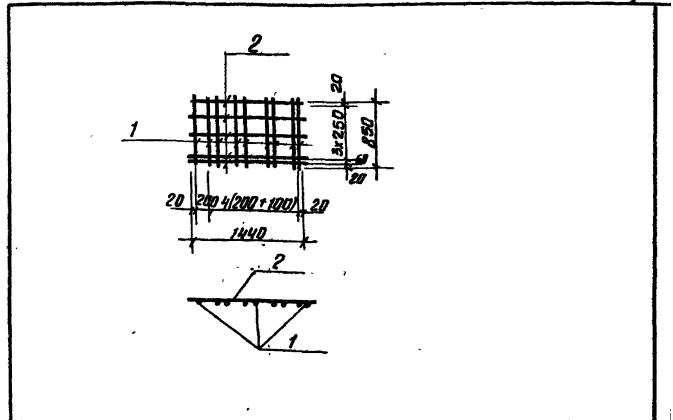
Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<b>Детали</b>		
				<b>Со 9</b>		
4/4		1		ФЛАНГ ГОСТ 5.1459-72* В-4180	9	2,58 кг
4/4		2		Ф58 ВР1УМ-4-659-75, Р-1440	18	0,22 кг

1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. Материал деталей поз.1 - сталь 25Г2С.

Лист № 004 Подпись и дата В.М.М.Н.Н.

Т П 901-3-176		КЖИ-СО 9	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ СО 9		СТАВКА	МАССА
		Р	27,2
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБУСЛОВИЕ	
		Г. МОСКВА	

Н. КОТЛ. КУЗНЕЦОВ  
 П. ПРОВЕР. ПЕТРОВИЧ  
 В.С. НИЖ. БАБИКОВА  
 Г. П. КУЗНЕЦОВ  
 Т.А. КОТЛ. ШАПИН  
 НАЧ. ОТД. КРАСОВИИ



Формы	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<b>Детали</b>		
				<b>Со 8</b>		
1/1		1		ФЛАНГ ГОСТ 5.1459-72* В-850	10	0,52 кг
1/1		2		Ф58 ВР1УМ-4-659-75, Р-1440	4	0,22 кг

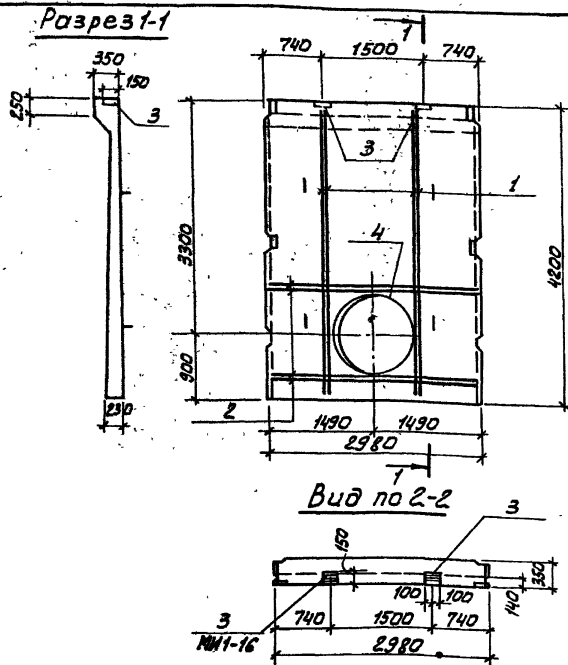
1. Все детали без чертёжа.
2. В спецификации в графе "примечания" указана масса одной детали.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
4. Материал деталей поз.1 - сталь 25Г2С.

Лист № 004 Подпись и дата В.М.М.Н.Н.

Т П 901-3-176		КЖИ-СО 8	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ СО 8		СТАВКА	МАССА
		Р	6,08
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБУСЛОВИЕ	
		Г. МОСКВА	

Н. КОТЛ. КУЗНЕЦОВ  
 П. ПРОВЕР. ПЕТРОВИЧ  
 В.С. НИЖ. БАБИКОВА  
 Г. П. КУЗНЕЦОВ  
 Т.А. КОТЛ. ШАПИН  
 НАЧ. ОТД. КРАСОВИИ





Выборка стали на один элемент

Марка	Арматурные изделия		Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5.1459-72*	Класс А III	
ЭА-ТМ	φ мм	Штук	
ПС02	57,1	57,1	57,1

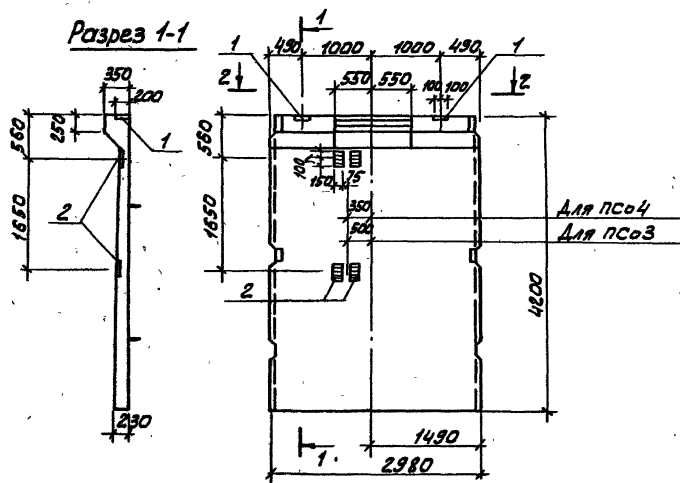
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
		<u>Документация</u>		
	3.900-3 Вып. 4 часть 1.	Панель стеновая ПС1-42-52		6330
		Дополнительные сборочные ед.		
		<u>ПС02</u>		
1		φ 14 АИ ГОСТ 5.1459-72* е=4180	4	8,38 кг
2		φ 14 АИ ГОСТ 5.1459-72* е=2960	4	5,92 кг
3	3.400-6/76	Угловые закладные МН1-16	2	2,7 кг
4	3.901-5	Сальник Ду 1200; е=300	1	130 кг

1. Панель ПС02 отличается от серийной наличием закладных деталей и отверстий.
2. Арматуру, перерезаемую самником, разрезать, отогнуть и приварить к корпусу сальника.
3. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
4. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТР 901-176		КЖН-ПС02	
И. КОТОР	К.ЗНЕЦОВ	СТ. ИЖ.	МАССА
ПРОВЕР	БАШКОВА	Р	6,33
СТ. ИЖ.	АРЦЛОВА		1:50
Р.К. Г.Р.	АНТОНОВА	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС02 (ПС1-42-62-6).	
И. П.	К.ЗНЕЦОВ	ЛНУТ	АНУСТ:
И. П. КОНСТ.	И. П. И. П.	ИНИИСТП ИЖЕНЕРНОГО ВОПРОСА ИНИИ Г. МОСКВА	
НАЧ. ОТДЕЛА	КРАСОВИЧ		

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176

АЛЮМИН.



Для ПСО4  
Для ПСО3

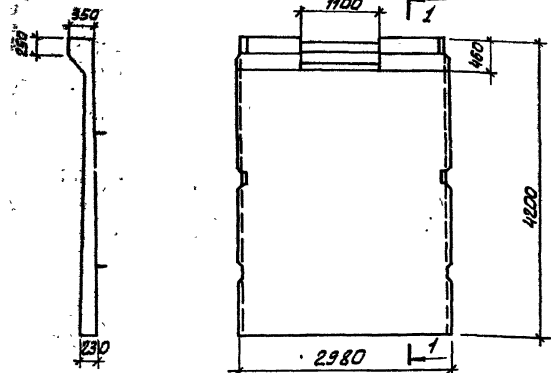
Кол-во	Обозначение	Наименование	Кол	Прим.
		Документация		
	3.900-3 вып.1;4, часть 1	ПС1-42-Б2		
		Дополнительные сборочные единицы		
		ПСО3 ; ПСО4		
1	3.400-6/76	МИ1-16	2	2,7 кг
2	3.400-6/76	МИ1-23	4	3,8 кг

1. Панели выполняются в опалубочной форме стеновой панели ПС1-42-Б2, отверстие выполняется путем установки вкладыша, армирование сохраняется.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ВЫПОЛНЕНИЕ РАБОТ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176		КЖЭСБЗ; ПСО4	
ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ		СТАДИИ МАССА ПАНЕЛЕЙ	
ПСО 3 (ПС1-42-Б2-В)		Р	6,33
ПСО 4 (ПС1-42-Б2-Г)		1-50	
И. КОМП. КУЗНЕЦОВ		И. КОМП. КУЗНЕЦОВ	
ПРОВЕР. АДЖИОВА		ПРОВЕР. АДЖИОВА	
ВЗ. ИЖИТЪКОВА		ВЗ. ИЖИТЪКОВА	
И. КОМП. КУЗНЕЦОВ		И. КОМП. КУЗНЕЦОВ	
И. КОМП. ШАДРО		И. КОМП. ШАДРО	
И. КОМП. ТРАВИН		И. КОМП. ТРАВИН	
		ИНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР	
		МОСКВА	

Разрез 1-1



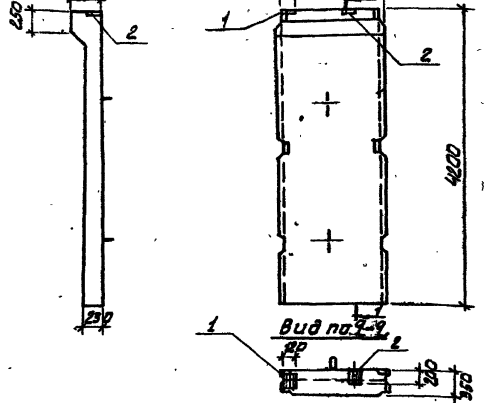
Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-Э. Выт.1, Выт.4, и.1	Панель стеновая ПС-42-Б2	Б330	

1. Панель выполняется в опалубочной форме стеновой панели ПС-42-Б2. Отверстие выполняется путем установки вкладышей армирование сохраняется

ТД 901-3-176 КЖИ ПСО5

И.КОНСТ. ПРОБЕР В.Е.ИЖ. БАБЬКОВА Т.П. КУЗНЕЦОВ Г.А.КОНСТ. ШАДНРО НАЧ.ОТД. КРАСЬНИН	КУЗНЕЦОВ АРХИПОВА БАБЬКОВА КУЗНЕЦОВ ШАДНРО КРАСЬНИН	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПСО5 (ПС-42-Б2-Е)	СТАД.ИЯ/МАССА/МАСШТАБ Р 6,33
		ИЛСТ. ДАНТОВ	
		ЦНИИЭП НИЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г.МОСКВА	

Разрез 1-1

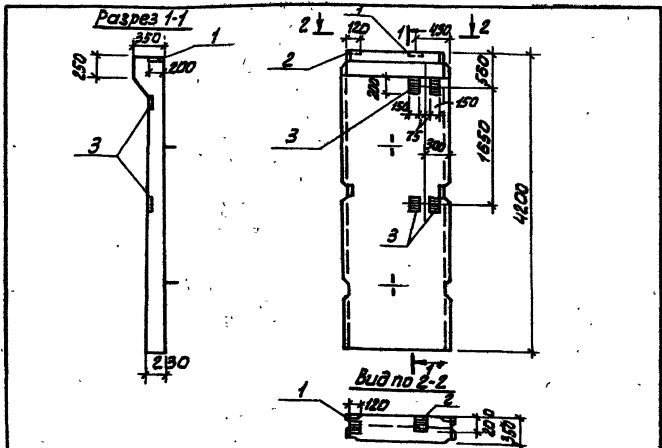


Формат	Экз.	Лист	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				<u>Документация</u>		
			ТД 901-3	КЖИ ПСО7-1	ПСО7-1	
Дополнительные сборочные единицы						
	1		3.400-6176	МН1-23	1	3,8 кг
	2		3.400-6176	МН1-19	1	2,4 кг

ТД 901-3-176 КЖИ ПСО7

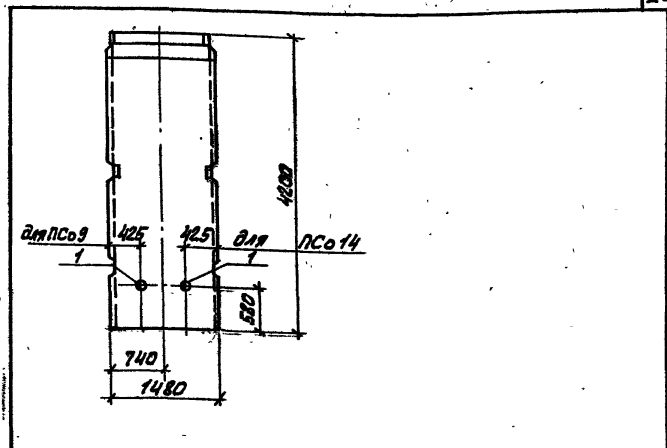
И.КОНСТ. ПРОБЕР В.Е.ИЖ. БАБЬКОВА Т.П. КУЗНЕЦОВ Г.А.КОНСТ. ШАДНРО НАЧ.ОТД. КРАСЬНИН	КУЗНЕЦОВ АРХИПОВА БАБЬКОВА КУЗНЕЦОВ ШАДНРО КРАСЬНИН	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПСО7 (ПС07-1-1)	СТАД.ИЯ/МАССА/МАСШТАБ Р 3,16Т 1:50
		ИЛСТ. ДАНТОВ	
		ЦНИИЭП НИЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г.МОСКВА	





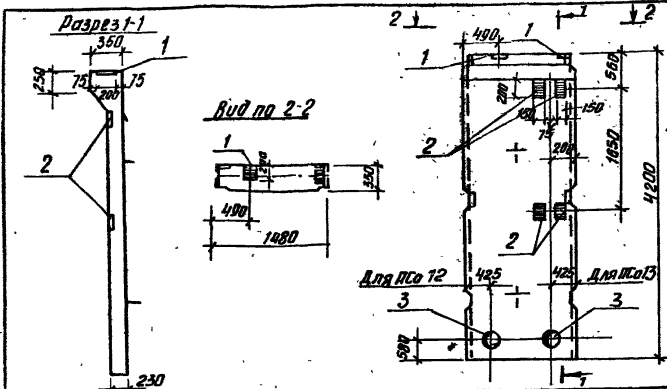
Формат	Этаж	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
Н			ТП 901-3-176 КЖИ ПСО7-1	Панель стеновая ПСО7-1		
				Дополнительные сборочные вв.		
				<u>ПСО 8</u>		
Н	1		3. 400-6/176	ИЗДАНИЕ	1	3,8 кг
Н	2		3. 400-6/176	То же	1	2,4 кг
Н	3		3. 400-6/176	То же	4	2,7 кг

ТП 901-3-176		КЖИ ПСО 8	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПСО 8 (ПСО 7-1-2)		СТАДИЯ МАССА / МАСШТАБ	
ИЗДАНИЕ		Лист: 1 Листов: 1	
ЦНИИЭП		ИЖЕИРСКОГО УБОРОДАВАИЯ	
г. Москва			



Формат	Этаж	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Документация</u>		
				ПСО 9 ; ПСО 14		
				<u>Документация</u>		
			ТП 901-3-176 КЖИ ПСО7-1	ПСО 7-1		
				Дополнительные сборочные вв.		
		1	3. 901-5-176	Сальник Ду 300 В=200	1	5,2 кг

ТП 901-3-176		КЖИ ПСО 9; ПСО 14	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПСО 9 (ПСО 7-1-3) ПСО 14 (ПСО 7-1-4)		СТАДИЯ МАССА / МАСШТАБ	
ИЗДАНИЕ		Лист: 1 Листов: 1	
ЦНИИЭП		ИЖЕИРСКОГО УБОРОДАВАИЯ	
г. Москва			



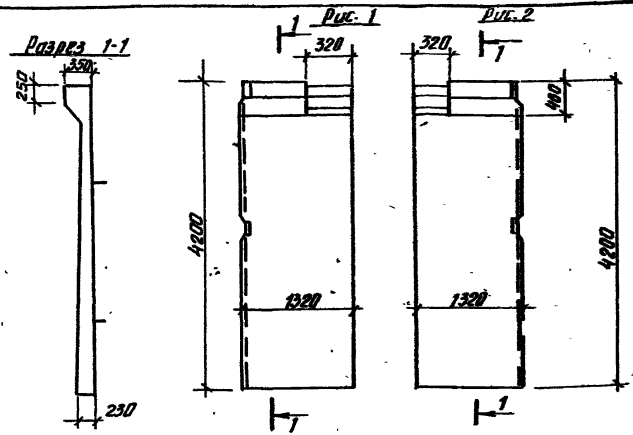
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<b>Документация</b>		
		тп 901-3-176 КЖИ-ПСО 71	Панель стеновая ПСО 71		
			Дополнительные сварочные работы		
			ПСО 6		
1	3.400-6/76	изделие закладное	МНТ-23	2	3,8 кг
			ПСО 10		
1	3.400-6/76	изделие закладное	МНТ-23	2	3,8
2	3.400-6/76	изделие закладное	МНТ-20	4	2,7
			ПСО 12; ПСО 13		
1	3.400-6/76	изделие закладное	МНТ-23	2	3,8 кг
3	3.901-5		Болтык Ду 300 Р-200	1	6,2 кг

тп 901-3-176 КЖИ ПСО 6, 10, 12, 15

ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ ПСО 6; ПСО 10; ПСО 12; ПСО 13 (ПСО 7-1)		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТ.
		Р	3,16 т	1:50
		ЛНСТ	ЛНСТОВ	
		ЦНИИ ЭП		
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		

ИЗВ. НЕ ПОДАТ. ПОДЛИСЬ И ЛАТА. ВЗЯК. ЖИВ. НЕ

Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ *Кузнецов*  
 ПРОВЕР. АРХИПОВА *Архипова*  
 ВЕД. ИНЖ. БАБИКОВА *Бабикова*  
 ГУП. КУЗНЕЦОВ *Кузнецов*  
 ТА. КОНСТ. ШАПИРО *Шапиро*  
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН *Красавин*



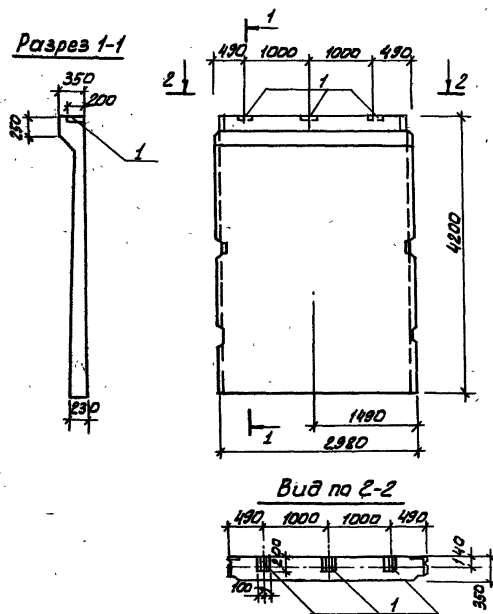
Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<b>Документация</b>		
		3.900-3 Вып. 1; 4. часть 1	ПС 1-42 Б2		
			ПСО 15		Рис. 1
			ПСО 16		Рис. 2

1. Панели выполнять попарно в одной опалубочной форме панели ПС1-42-Б2.

тп 901-3-176 КЖИ ПСО 15, 16

ПАНЕЛИ СТЕНОВЫЕ ПСО 15 (ПС1-42-Б2) ПСО 16		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
		Р	3,16	1:50
		ЛНСТ	ЛНСТОВ	
		ЦНИИ ЭП		
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва		

Н. КОНТР. КУЗНЕЦОВ *Кузнецов*  
 ПРОВЕР. АРХИПОВА *Архипова*  
 ВЕД. ИНЖ. БАБИКОВА *Бабикова*  
 ГУП. КУЗНЕЦОВ *Кузнецов*  
 ТА. КОНСТ. ШАПИРО *Шапиро*  
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИН *Красавин*



Кол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		Документация		
	3.900-3 вып.1;4, часть1	ПС1-42-Б2		6330
		Дополнительные сборочные единицы		
		ПС011		
	3.400-6/76	ММ-16	3	2,7 кг

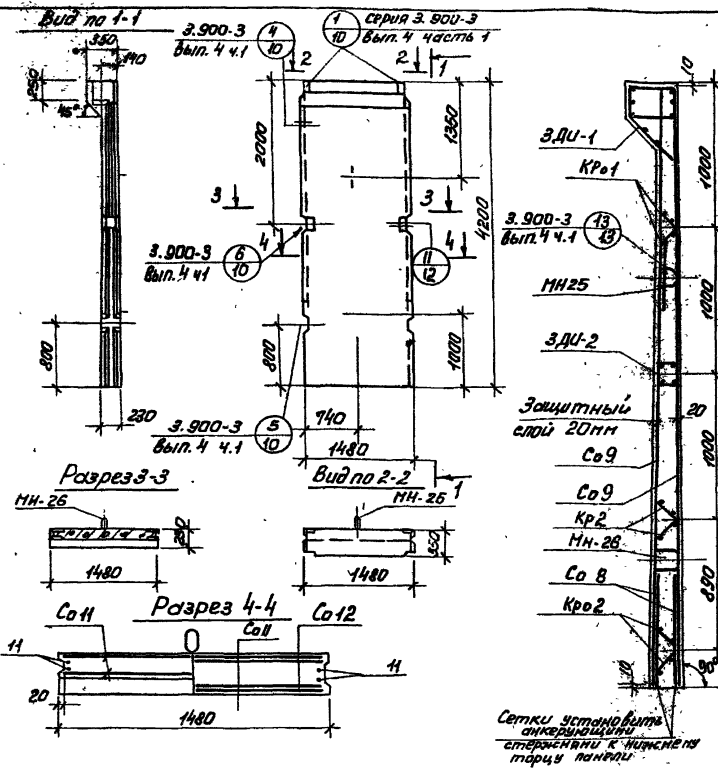
1. Панель выполняется в опалубочной форме стеновой панели ПС1-42-Б2.

2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТП 901-3-176		КЖИ ПСО 11	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ		СТАДИЯ МАССА ТИМЕНТАБ	
ПС011 (ПС1-42-Б2-Е)		Р	6,33Т 1:50
		АНСТ	АНСТОВ
		ЦНИИЭП	
		НИЖЕИЕРНООБОРУДОВАНИЕ	
		МОСКВА	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-176 АЛЬБОМ II ч. I

Спецификация элементов сборной конструкции



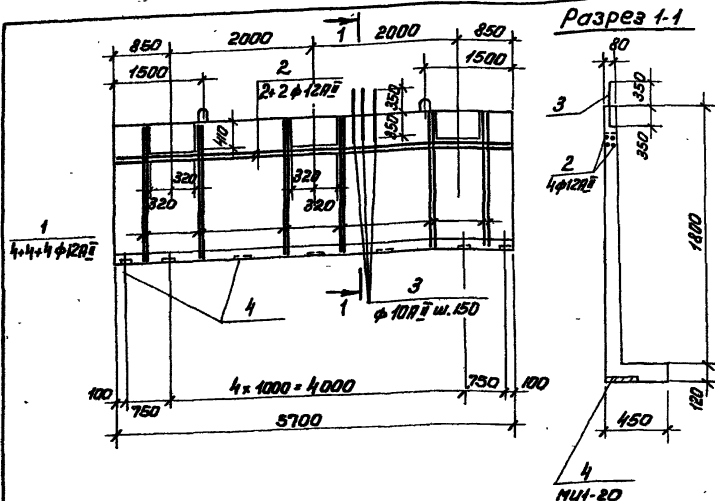
Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Документация</b>			
12	КЖИ-ПС07-1		Сборочный чертеж
	3.900-3, вып. 4 часть 1		примененные документы (ПС-42-Б2)
<b>Сборочные единицы и детали</b>			
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-Кр01, Кр02	каркас плоский Кр01 2
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-Кр01, Кр02	То же Кр02 4
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-Со	сетка арматурная Со9 2
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-Со	То же Со8 2
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-ЗДУ-1	узлы закладные ЗДУ-1 1
12	ТЛ901-3-176	КЖИ-ЗДУ-2	То же ЗДУ-2 1
12	3.900-3, вып. 4, часть 2		То же МН-25 1
12	3.900-3, вып. 4, часть 2		То же МН-26 1
12	И 3.900-3, вып. 4 часть 2		ФЛНП ГОСТ 1459-72 E=1480 4 2,6 кг
<b>Материалы</b>			
		Бетон М-200	Прз $\square$ ; 84 127 м <sup>3</sup>

1. Стеновая панель разработана в соответствии с серией 3.900-3, вып. 4 часть 1 и выполняется в данной опалубке.
2. Общие примечания см. серию 3.900-3, вып. 4 часть 1
3. Защитный слой бетона 20мм.

ИЗМЕНЕНИЯ ПОДПИСИ И ДАТА ВЗАИМ ИЛИ

Марка	Арматурные изделия				Закладные изделия								Всего					
	Арматура ГОСТ		Арматура спец.		Арматура стальной сетки		Арматура стальной сетки		Арматура стальной сетки		Арматура стальной сетки							
	Кл. В I	Кл. В II	Кл. В I	Кл. В II	Кл. В I	Кл. В II	Кл. В I	Кл. В II	Кл. В I	Кл. В II	Кл. В I	Кл. В II						
ПС07-1	Фнн 5	Фнн 10	Фнн 5	Фнн 10	Фнн 5	Фнн 10	Фнн 5	Фнн 10	Фнн 5	Фнн 10	Фнн 5	Фнн 10	20,2					
	13,7	13,7	67,3	67,3	81	2,0	2,0	0,7	4,1	4,8	67,3	5,0		8,0	80,3	6,8	6,8	4,8

ТЛ 901-3-176 КЖИ-ПС07-1		
Панель стеновая ПС07-1		
СТРАДА	Масса	Масштаб
р	3.17	
Лист	Листов	
ЦНИИ ЭП		
Инженерное образование		
Г. Москва		



Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Двутавровые швеллера		Закладные извлекля		Всего					
	Двутавровая сталь ГОСТ 5781-75		Профильная сталь							
	класс А II		класс А II							
	Ф мм		Ф мм							
	10	12	10	12	10	12	10	12		
ЛТО1	12,4	61,2			13,6	5,15	5,15	13,3	13,3	92,05

Вид	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12			3.900-3. вып. 8 часть 1	Латочный элемент ЛТ2-18 Дополнительные сборные ед.		35Т
				ЛТО1		
12	1			4x20E ГОСТ 8МН-75 С-1900	24	47кг
12	2			Ф120E ГОСТ 5781-75 С-5670	4	5,1кг
12	3			Ф100E ГОСТ 5781-75 С-700	28	0,44кг
12	4		3.400-6/76	Изделие закладное МУН-20	7	2,7кг

1. Латок ЛТО1 изготавливается в овалованной форме латочного элемента ЛТ2-18 с частичными изменениями  
а) длина элемента изменена на 5700; пятён установки вкладкишей с обеих концов.

б) привязка петель изменена на 1500.

в) сетки С-47, С-48, С-49 сделать короче на 280мм

г) заложить дополнительно выпуски-поз.3, закладное изделие - поз.4

2. В спецификации в графе, примечание" указана масса одной детали.

3. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150мкм в процессе изготовления.

Т П 9 0 4 - 3 - 1 7 6

К Ж И - Л Т 1

И-КОНТ. КУЗНЕЦОВ  
ЛОДЖ. ЛЕВОВАЯ  
СТ-ИЖ. АДУЛОВА  
В.А.ИЖ. БАВКОВА  
ГИЛ. КУЗНЕЦОВ  
П.А.КОНТ. ШАМОВ  
НАЧ.ОТД. КРАСАВИН

ЛОТОК  
ЛТО1 (ЛТ2-18-1)

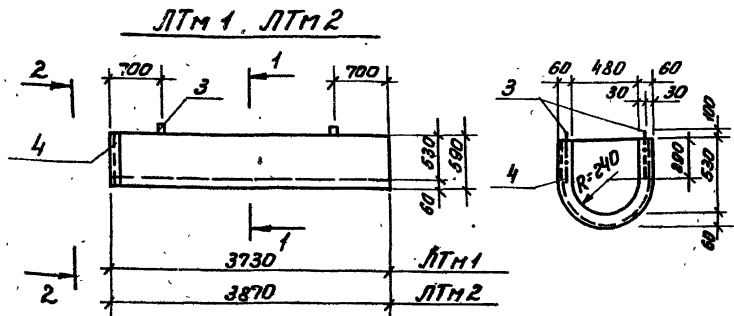
СТАЛЬНАЯ МАССА

Р 34Т

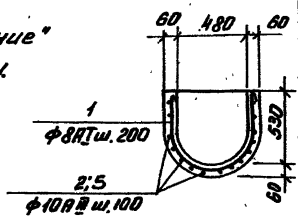
ЛИСТ 1 ЛИСТОВ

ЦНИИ ЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

Вид по 2-2



Разрез 1-1



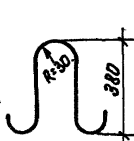
1. В спецификации в графе, примечание\* указана масса одной детали

Кол-во	Зона	ЛТМ	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
				Документация		
12			КЖС- ЛТМ1, ЛТМ2	Сборочный чертёж Сборочные единицы		
				ЛТМ-1		
12	1		Ф3АТ ГОСТ 5781-75 e=1440	19	0,56кг	
12	2		Ф10А ГОСТ 5,1459-72* e=3700	15	2,3кг	
12	3		Ф10АТ ГОСТ 5781-75 e=980	4	0,6кг	
12	4		Л63x6 ГОСТ 8509 e=1330	1	7,6кг	
				Материал		
				Бетон М200	0,3	м <sup>3</sup>
				Сборочные единицы		
				ЛТМ 2		
12	1		Ф3АТ ГОСТ 5781-75, e=1440	20	0,56кг	
12	5		Ф10А ГОСТ 5,1459-72* e=3850	15	2,4кг	
12	3		Ф10АТ ГОСТ 5781-75 e=980	4	0,6кг	
12	4		Л63x6 ГОСТ 8509 e=1330	1	7,6кг	
				Материал		
				Бетон М200	0,31	м <sup>3</sup>

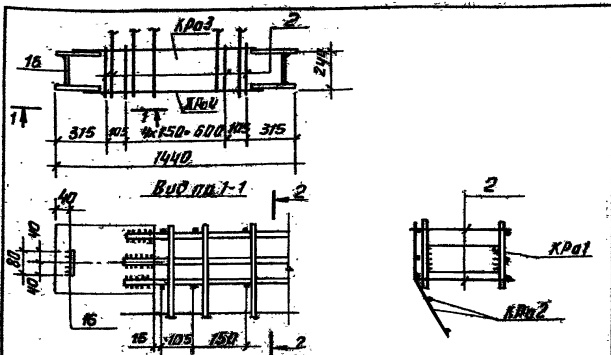
Выборка стали на один элемент, кг

Марка зл-та	Арматурные изделия						Закладные изделия		Всего	
	Прокатный стержень ГОСТ 5781-75 5,1459-72*			Профильная сталь			163x 6	Итого		
	класс АТ	класс В II		класс В II		Итого				
	ф мм	Итого	ф мм	Итого	ф мм	Итого				
ЛТМ1	8	2,4	13,1	8	34,5		34,6	7,6	7,6	55,2
ЛТМ2	8	2,4	13,6	8	57,8		57,8	7,6	7,6	79,0

Поз. 3



ТН 904-3-176		КЖС-АТМ1, АТМ2	
И. КОПТЕВ	КУЗНЕЦОВА	СТАЛЬ	МАССА
ПОВА	ПЕТРОВИЧ	Р	0,75
ВЕЛ. НИЖ. ВАВИКОВА	ГРЕЧ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И. И.	КУЗНЕЦОВА	ЦНИИЭП	
И. КОПТЕВ	П. А. КОПТЕВ	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
И. КОПТЕВ	И. КОПТЕВ	Г. МОСКВА	



Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>				
И	КЖИ-ЗДИ	Сборочный чертеж		
		Сборочные единицы и детали		
И	ТП 901-3-176 КЖИ-КР01	Каркас плоский КР01	1	14,3 кг
И	ТП 901-3-176 КЖИ-КР02	КР02	1	
И	2	Ф5ВР1УЧН-659-75 Р-210	14	0,03 кг
И	16	Ф0В ГОСТ 103-76 Р-225	2	1,2 кг

- Объединение в пространственный каркас производить приваркой отдельных стержней и продольных стержней каркасов контактной сборкой с помощью сборочных клещей.
- В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.

ТП 901-3-176 КЖИ-ЗДИ-1

ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
ЗДИ-1

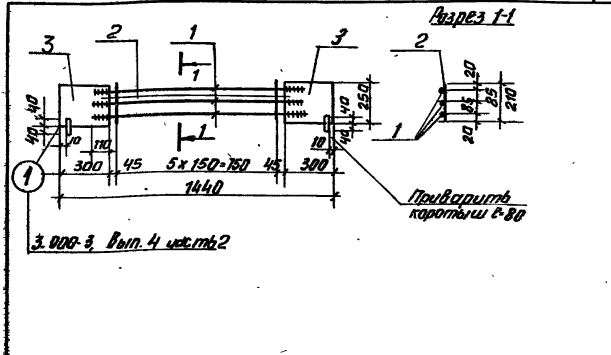
КОЛИЧЕСТВО МАССА МАШТАБ

Р СМ. ТАБЛ.

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЕ  
С МОСКВА

И. КОМ. К. КУЗНЕЦОВ  
П. ПРОВЕР. ПЕТРОВИЧ  
В. В. НИИ. БАВНОВА  
С. И. П. КУЗНЕЦОВ  
Л. А. КОЛ. ШАПИРО  
Н. А. О. В. КРАСОВИЧ



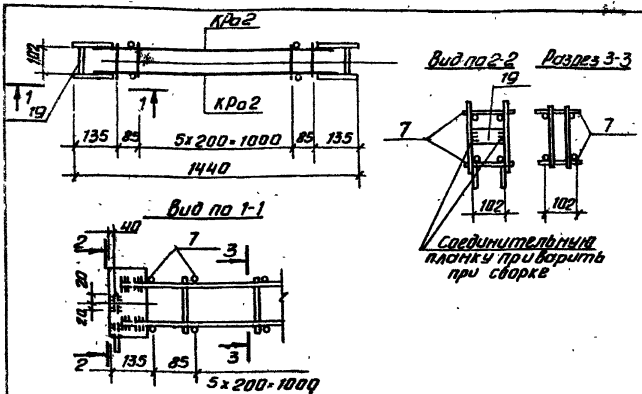
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>				
		КР01		
И	1	Ф5ВР1УЧН-659-75* Р-1060	3	1,35 кг
И	2	Ф5ВР1УЧН-4-659-75 Р-210	6	0,63 кг
И	3	Ф50В ГОСТ 103-76 Р-300	2	5,02 кг

- В спецификации в графе „примечания“ указана масса одной детали.
- Каркасы изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТП 901-3-176 КЖИ-КР01

Копировал: Антипов

Форм:



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
			Сварочный чертёж		
			Сварочные единицы и детали		
И1		ТП 901-3-176 КЖИ-КР2	Каркас плоский КР2	2	
И4	7		ФБЛ ГОСТ 5781-75 В-150	15	0,04 кг
И4	19		40x5 ГОСТ 103-76 В-102	2	0,16 кг

- Объединение в пространственный каркас производить приваркой отдельных стержней к продольным стержням каркасов контактной сваркой с помощью сварочных клещей.
- В спецификации в графе «примечания» указана масса одной детали.

ТП 901-3-176 КЖИ-ЗДИ-2

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
ЗДИ-2

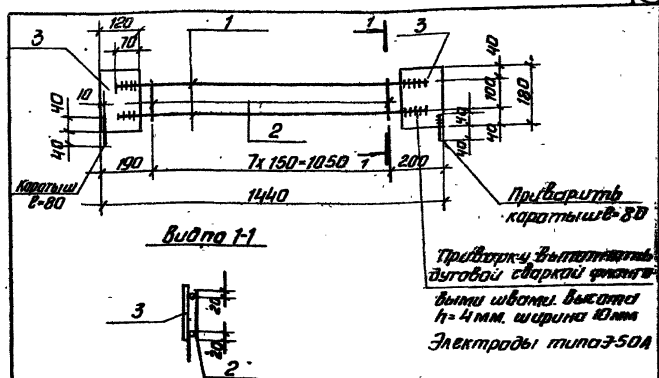
СТАДИИ МАССА МАССЫТ.

Р СМ. ТАБ.

ЛИСТ ЛИСТОВ

ЦИИЭП  
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЕ  
г. МОСКВА

И. КОНТ. КУЗНЕЦОВ  
ПРОФ. ПЕТРОВИНА  
БЕЛ. ЯН. БАБИКОВА  
Г. П. КУЗНЕЦОВ  
П. КОНСТ. АН. РО.  
НАЧ. ОТГ. КРАСАВИН



Формат листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
			КР2		
И1	1		ФБЛ ГОСТ 5150-72 В-1340	2	1,19 кг
И1	2		ФБ8Р1УМ-4-659-75 В-140	8	0,02 кг
И1	3		120x5 ГОСТ 103-76 В-180	2	0,85 кг

- В спецификации в графе «примечания» указана масса одной детали.
- Каркасы изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-176 КЖИ-КР2

Копировал: Антилова

Лист 2

формат