

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-3-15

**БЛОК ЕМКОСТЕЙ**  
ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД  
ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ **4,2 ; 7** ТЫС. М<sup>3</sup>/СУТКИ

АЛЬБОМ IV  
СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ. ИЗДЕЛИЯ

17670-03

ЦЕНА 0,95



Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	При- леч.
12	ГП 902-3-15 КЖИ-ДО	Ведомость листов	2	
12	ГП 902-3-15 КЖИ-МН3	Панель стеновая ПС5, ПС7, ПС9, ПС10, ПС13	3	
	- ПС6, ПС14, ПС15	Панель стеновая ПС6, ПС14, ПС15		
12	- ПС11	Панель стеновая ПС11	4	
12	- ПС12, ПС17	Панель стеновая ПС12, ПС17	5	
12	- ПС8	Панель стеновая ПС8		
	- ПС16	Панель стеновая ПС16		
12	- ЛТ2, ЛТ3	Лоток ЛТ2, ЛТ3	6	
	- ЛТ4, ЛТ5, ЛТ6	Лоток ЛТ4, ЛТ5, ЛТ6		
12	- ЛТ7	Лоток ЛТ7	7	
	- ЛТ8	Лоток ЛТ8		
12	- ЛТ9	Лоток ЛТ9	8	
12	- ЛТ10	Лоток фильтровый ЛТ10		
12	- ЛТ10-С1	Сетка арматурная С1	9	
	- ЛТ10-С2	Сетка арматурная С2		
12	- Б1	Балки Б1	10	
12	- Щ1, Щ2	Щит стрелонаправляющий Щ1, Щ2	11	
12	- Щ3	Щит стрелонаправляющий Щ3	12	
12	- Щ4	Щит стрелонаправляющий Щ4	13	
12	- П1	Плита П1	14	
	ГП 902-3-15 КЖИ-МН4	Изделие закладное МН4		

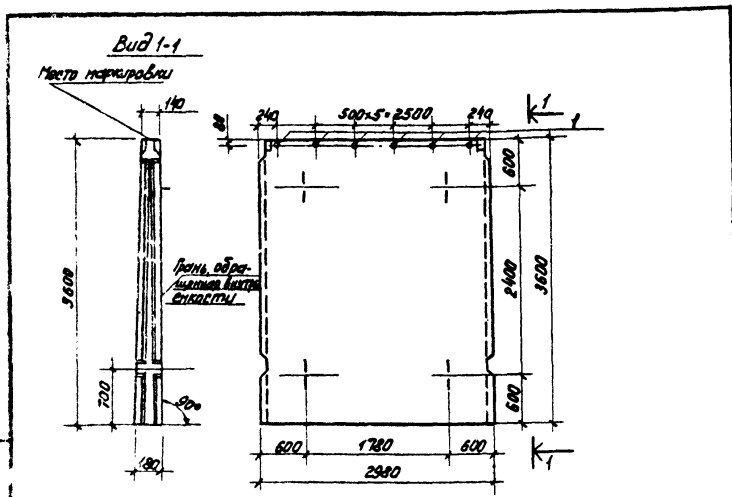
Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	При- леч.
12	ГП 902-3-15 КЖИ-МН1	Площадка металлическая МН1	15	
12	- С12, С13	Сетка арматурная С12, С13	16	
	- С14, С15	Сетка арматурная С14, С15		
12	- С16, С17	Сетка арматурная С16, С17	17	
12	- С18, С19	Сетка арматурная С18, С19		
12	- С20	Сетка арматурная С20	18	
	- С21	Сетка арматурная С21		
12	- КП1	Каркас пространственный КП1	19	
	- КП2	Каркас пространственный КП2		
12	- КП-С22	Сетка арматурная С22	20	
	- КП-С23	Сетка арматурная С23		
12	- КП-С28	Сетка арматурная С28	21	
	- КП-С29	Сетка арматурная С29		
12	- С24, С25	Сетка арматурная С24, С25	22	
	- С26, С27	Сетка арматурная С26, С27		
12	- МС4, МС8	Изделие соединительное МС4, МС8	23	
	ГП 902-3-15 КЖИ-МН3	Изделие закладное МН3		

ГП 902-3-15		КЖИ-	ДО
К. КОНТР.	Л. УЧКЕР	В. Б.	
С.Г. ИНЖ.	Б. РАЙНИНА	Л. В.	
Г.И. П.	Л. УЧКЕР	В. Б.	
Г.А. КОНСТ.	Ш. А. П. Д.	Л. В.	
И.А. С.А.	К. В. С. В. И. Н.	Л. В.	

ВЕДОМОСТЬ ЛИСТОВ		СТАВКА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	И			
		ЦНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ Г. МОСКВА		

1970-12 3 Копировал П.С. Сидорова

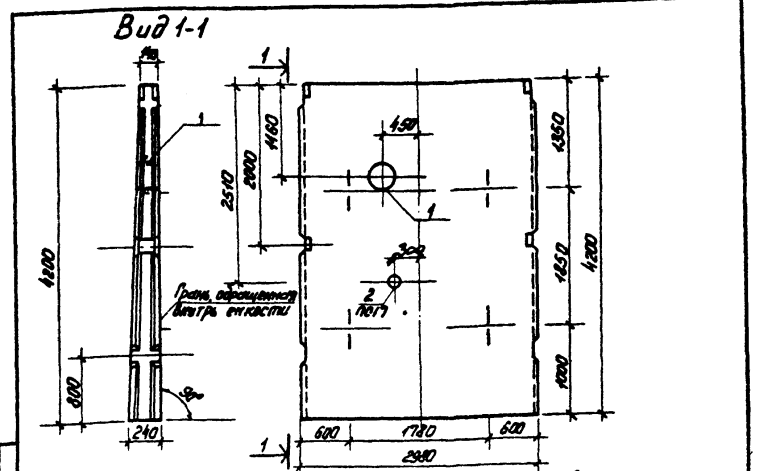




Формат	№3	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
-	-	3.900-3 Вып.3	Документация Панель стеновая РС2-36-К1 Железобетонные сборочные элементы		
1			Трассы Дн=26,8, бет 3262-75 В.т.п. КЛЗТОРТ380-НЗМОН	6	0,21 кг

В спецификации в графе "Примечание" указаны массы одного изделия.

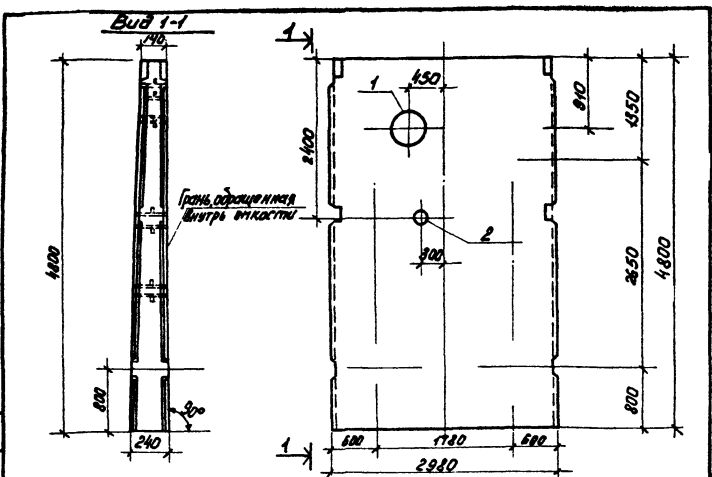
ГП 902-3-15		КЖИ-ПСН			
КОНТРОЛЬ ИЗВ.	ЛОУЧКОВ С.М.	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПСН (РС2-36-К1А)	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	4,28Т	1:50
ИИ СКОП	ЛОУЧКОВ С.М.	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПСН (РС2-36-К1А)	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
И.В. ПОДЛЕСИНСКИЙ		ФОРМАТ И			



1. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника  
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

Формат	№3	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
-	-	3.900-3 Вып.3	Документация Панель стеновая РС2-42-К1 ПЕРЕМЕННЫЕ ЗОННЫЕ ПЛОСКОСТЕЛЬНЫЕ СВАРНЫЕ СЕТКИ		
-	1	3.901-5	Сальник ДУ=300 РС12 (РС2-42-К1А) РС17 (РС2-42-К1Б)		37,7 кг
	1	3.901-5	Сальник ДУ=300		37,7 кг
	2	3.901-5	Сальник ДУ=150		20,0 кг

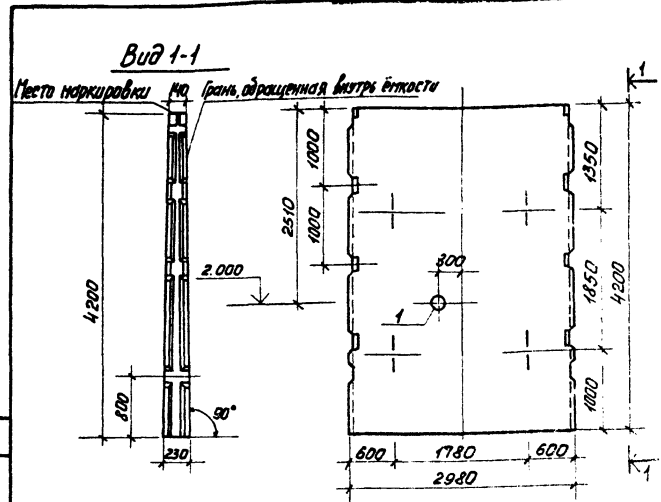
ГП 902-3-15		КЖИ-ПСН, РС47			
И.В. ПОДЛЕСИНСКИЙ	ЛОУЧКОВ С.М.	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	5,78Т	1:50
ИИ СКОП	ЛОУЧКОВ С.М.	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	
			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
И.В. ПОДЛЕСИНСКИЙ		ФОРМАТ И			



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 Вып.3	Панель стеновая ПС2-48-К2		
				<u>Дополнительные сварочные швы</u>		
-	1		3.901-5	Сальник Д <sub>у</sub> = 400	1	47,4кг
-	2		3.901-5	Сальник Д <sub>у</sub> = 150	1	20,0кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного изделия.  
 2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.

ТР 902-3-15			КЖМ-ПСВ		
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПСВ (ПС2-48-К2Б)	СТАДИЯ	МАССА
СТ.ИЖ.	БРАНИНА	<i>[Signature]</i>		Р	6,75т
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		МАСШТАБ	В/М
ТА.КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	1 ЛИСТОВ
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
ФОРМАТ К					



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-3, Вып.3	Панель стеновая ПС2-42-К.И		
				<u>Дополнительные сварочные швы</u>		
-	1		3.901-5	Сальник Д <sub>у</sub> = 150	1	20,0кг

1. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.  
 2. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного изделия.

ТР 902-3-15			КЖМ-ПС16		
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ ПС16 (ПС2-42-К.И.А)	СТАДИЯ	МАССА
ИНЖ.	СМИРНОВА	<i>[Signature]</i>		Р	5,78т
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		МАСШТАБ	1:50
ТА.КОНСТ.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	1 ЛИСТОВ
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

17570-03 Б Капирова Пискулина Формат К

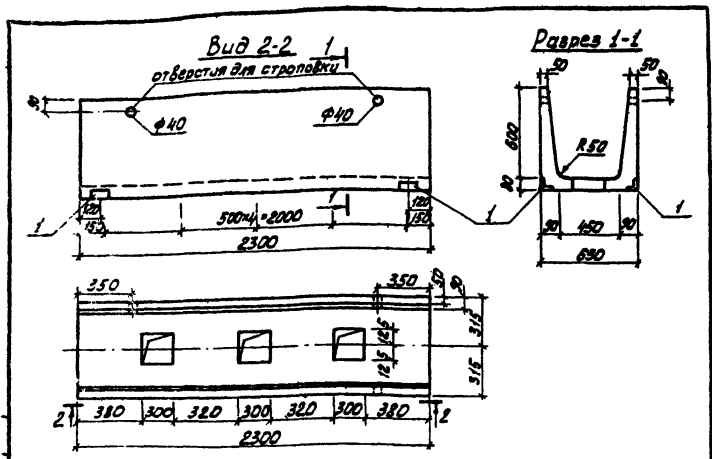
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-15  
АЛБВОМ IV

СО СЛАСОВАНО:  
ПО КТ  
ИЗДАНИЕ  
ИЗДАНИЕ  
ИЗДАНИЕ







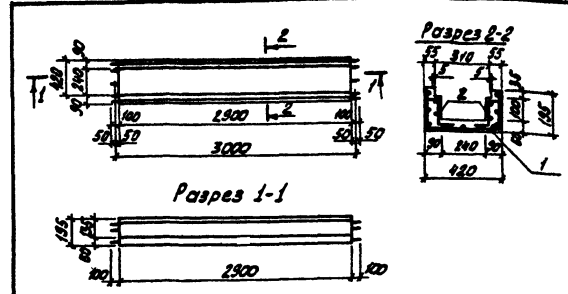


Формат	Зона	Пояс	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-3 вып.8	ЛТ10-6-4.5		
				<u>дополнительные сборочные единицы</u>		
				<u>изделие заводное</u>		
	1		3.400-6/76	МЛЧ-14	4	1,1 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.  
 2. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 вып.8 обрезать по месту

ТН 902-3-15		КЖН-ЛТ9	
ЛОТОК		СТАДИЯ МАССА (МАСШТАБ)	
ЛТ9 (ЛТ10-6-4.5 б)		Р	1:00Т 1:25
		ЛЭСТ	ЛЭСТОВ.1
		ЦНИИЭП	
		НИЖНЕГОРЬСКОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
		г. МОСКВА	

ФОРМАТ: А1



Выборка стали на один элемент, кг

Марка зл-та	Арматурные изделия				Всего
	Арматурная сталь ГОСТ 5701-75				
	Класс А-1	Класс А-2	φ мм	Итого	
ЛТ 10	6	10.5	10.5		10.5

Формат	Зона	Пояс	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				ЛТ 10		
				<u>Сборочные единицы</u>		
			1 ТН 902-3-15 КЖН-ЛТ10-С1	Сетка арматурная С1	1	8,5 кг
			2 ТН 902-3-15 КЖН-ЛТ10-С2	Сетка арматурная С2	2	2,2 кг
				<u>Материалы</u>		
				Бетон М200		0,4 м

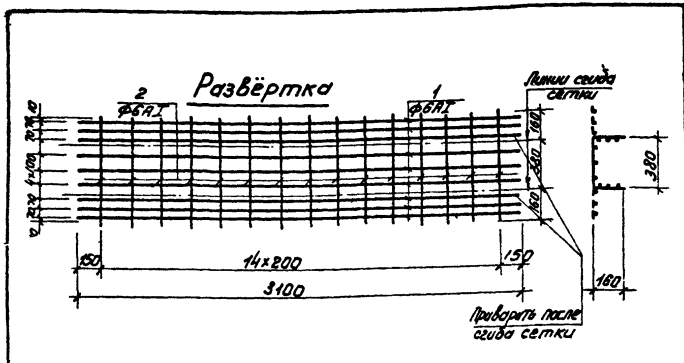
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента защитный слой бетона - 20 мм

ТН 902-3-15		КЖН-ЛТ10	
ЛОТОК		СТАДИЯ МАССА (МАСШТАБ)	
ФИАБРОСЫЙ		Р	0,35Т 1:50 1:20
		ЛЭСТ	ЛЭСТОВ.3
		ЦНИИЭП	
		НИЖНЕГОРЬСКОЕ ПРОЕКТИРОВАНИЕ	
		г. МОСКВА	

КОД ПРОЕКТА: КЖННО.А

17570-03.9

ИПР.М.А



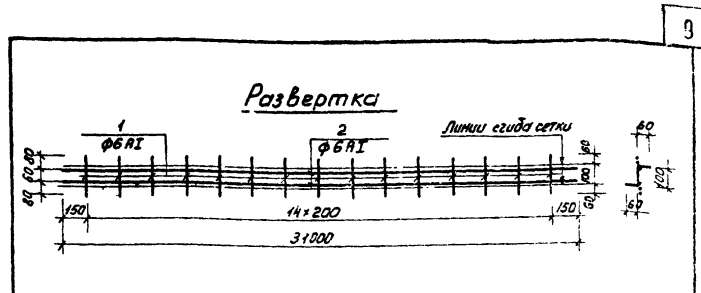
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф6 А1 ГОСТ 5781-75 С-3100	9	0,68 кг
		2		Ф6 А1 ГОСТ 5781-75 С-700	15	0,15 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1, 2 - сталь марки В ст. 3 кл. 2.

Марка	Масса кг
С1	4,5

ТЛ 902-3-15 КЖИ-АТЮ-С1 ЛМВТ  
2

Формат 11



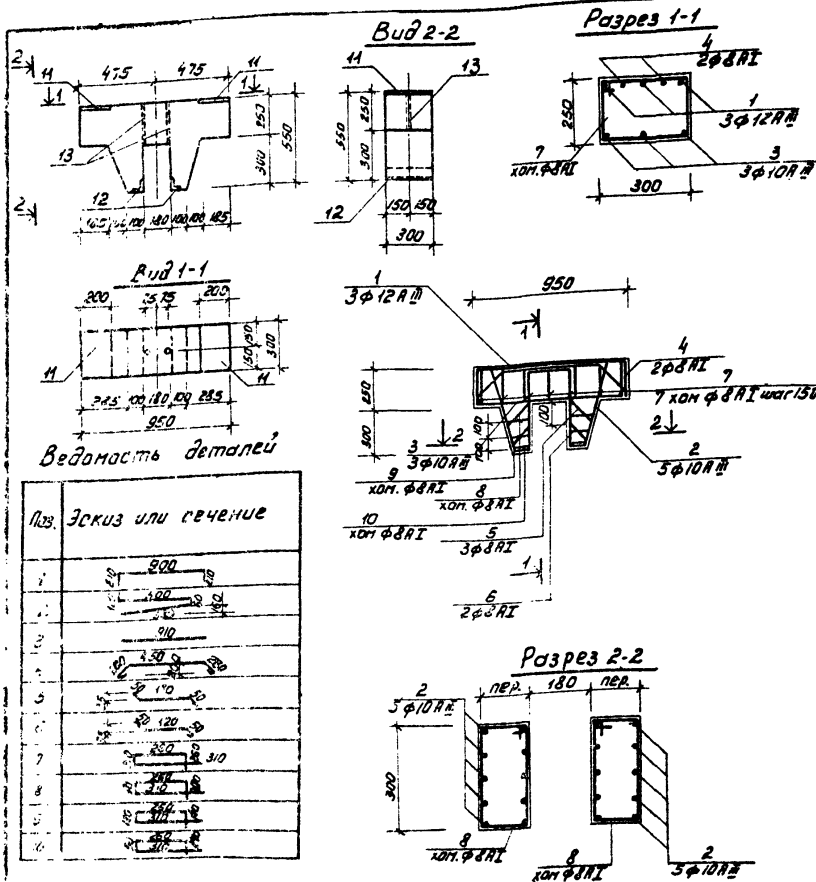
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф6 А1 ГОСТ 5781-75 С-220	15	0,05 кг
		2		Ф6 А1 ГОСТ 5781-75 С-3100	2	0,68 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1, 2 - сталь марки В ст. 3 кл. 2.

Марка	Масса кг
С2	2,2

ТЛ 902-3-15 КЖИ-АТЮ-С2 ЛМВТ  
3

1670-03 Ю Новичков Лискулина Формат 11



Порядк. Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Балка Б1</b>					
-	4	3.400-6/76	ИЗБЕЛИЯ ЗАКЛАДНОЕ МУ4-29	2	4,5 кг
-	12	3.400-6/76	ИЗБЕЛИЯ ЗАКЛАДНОЕ МУ4-47	2	2,7 кг
-	13		Гр. Дн=33,5 ГОСТ 3262-75* Ø ст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*	2	0,6 кг
Б4	1	КЖУ-Б1	φ 12AII ГОСТ 5.1459-72* L=1320	3	1,17 кг
Б4	2		φ 10AII ГОСТ 5.1459-72* L=1210	10	0,75 кг
Б4	3		φ 10AII ГОСТ 5.1459-72* L=910	3	0,56 кг
Б4	4		φ 8AII ГОСТ 5781-75 L=1100	2	0,45 кг
Б4	5		φ 8AII ГОСТ 5781-75 L=330	6	0,13 кг
Б4	6		φ 8AII ГОСТ 5781-75 L=280	6	0,12 кг
Б4	7		φ 8AII ГОСТ 5781-75 L=1040	7	0,44 кг
Б4	8		φ 8AII ГОСТ 5781-75 L=920	2	0,39 кг
Б4	9		φ 8AII ГОСТ 5781-75 L=840	2	0,35 кг
Б4	10		φ 8AII ГОСТ 5781-75 L=800	2	0,34 кг
Материалы					
Бетон М200					0,11 м³

и Поз. 1-10 см. ведомость деталей.

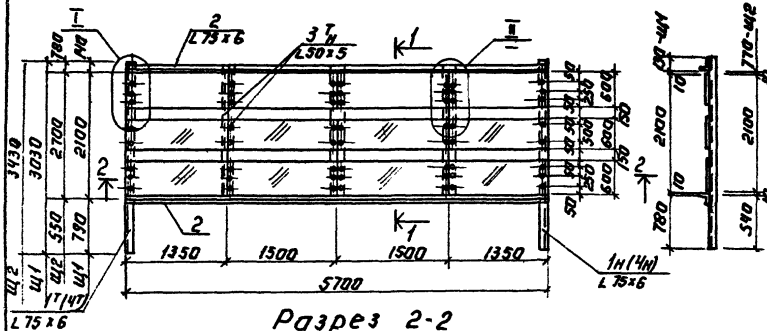
Въ марка стали на обик элемент КР

Марка	Избелия сработарьне				Избелия закладные				Всего		
	Арм. ст. А-III	Арм. ст. А-III	Арм. ст. А-III	Арм. ст. А-III	Арм. ст. А-III	Арм. ст. А-III	Арм. ст. А-III	Арм. ст. А-III			
1-1	6,9	8,9	9,2	3,52	12,64	4,72	1,68	1,2	4,68	13,4	33,94

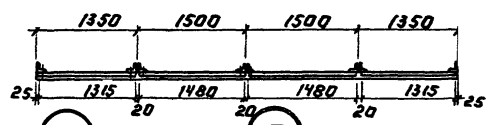
1. Защитный слой бетона - 20 мм.  
2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.

ТН 902-3-45		КЖУ-Б1	
БАЛКА		СТАЛИЯ	МАССА
		Р	0,27 т
ТИП		ЛОУЦКЕР	МАШТАБ
		ТА. КОНСТ. ШАПИРО	1:25
НАЧ. ОТА. КОРСАВИН		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА	

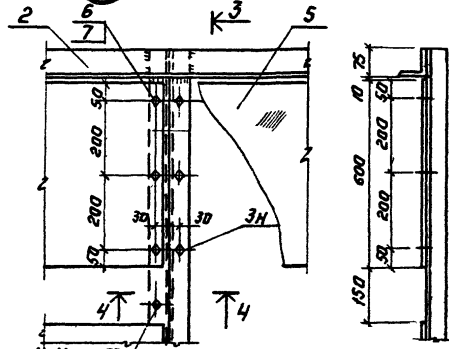
Разрез 1-1



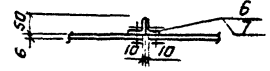
Разрез 2-2



Разрез 3-3



Разрез 4-4



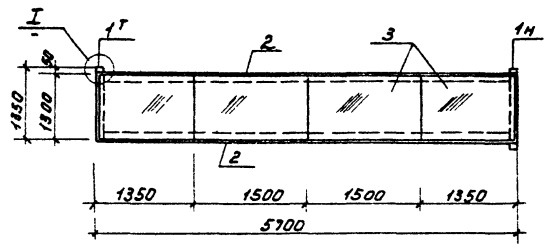
Кол. Примеч.	Наименование	Обозначение	Мат.	Знач.	Кол.
<b>Щ-1</b>					
<b>Сборочные единицы</b>					
59	1	175x6 ГОСТ 8509-72 В-3030 мм	1	21 кг	с отборки
57	2	175x6 ГОСТ 8509-72 В-5700 мм	2	40 кг	
54	3	150x5 ГОСТ 8509-72 В-2100 мм	3	8,0 кг	с отборки
57	5	Лист асбестоцементный 8-6 мм ГОСТ 18124-75	5	84,0	
<b>Стандартные изделия</b>					
64	6	Болт М6 ГОСТ 7796-70*	64		
64	7	Гайка ГОСТ 5915-70*	128		
<b>Щ-2</b>					
<b>Сборочные единицы</b>					
64	2	175x6 ГОСТ 8509-72 В-5700 мм	2	40 кг	
54	3	150x3 ГОСТ 8509-72 В-2100 мм	3	8,0 кг	с отборки
54	4	175x6 ГОСТ 8509-72 В-3430 мм	1	2,1 кг	с отборки
64	5	Лист асбестоцементный 8-6 мм ГОСТ 18124-75	5	84,0	
<b>Стандартные изделия</b>					
64	6	Болт М6 ГОСТ 7796-70*	64		
64	7	Гайка ГОСТ 5915-70*	128		

1. Все сварные швы 1-6 мм. Электроды типа Э-42.
2. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки; для обеспечения влагостойкости декоративный лист.
3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75\* за 3 раза.
4. Материал конструкций - сталь класса С 38123 марки 85м3 кл 2 по ГОСТ 380-71\*
5. В скобках указана маркировка для Щ 2.

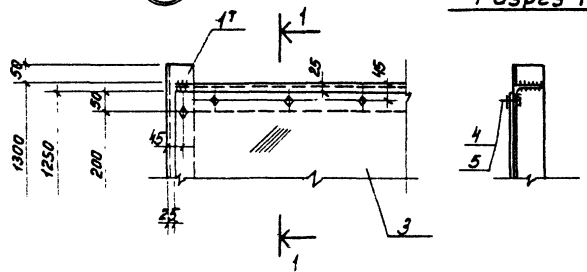
ЩИТ СТРУЕМАВРАЩАЮЩИЙ		ТН 902-3-15 КЖМ-Щ1, Щ2	
		СТАНДАРТ	МАССА
И. КОЛТУНОВ		Р	1:50
		Лист	1 из 1
И. КОЛТУНОВ		ЛИНИИ	
		ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ СЛУЖБА	



АБ500 IV



I



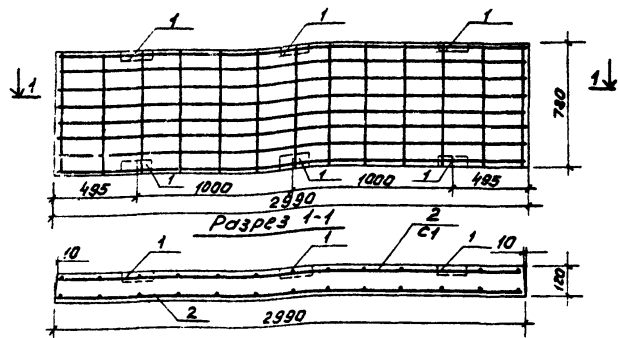
Разрез 1-1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				Щ-4		
				Сварочные единицы		
Б4	1	1	175x6 ГОСТ 8509-72 С-1350mm	1	4	0,3кг Сот 0220
Б4	2	2	175x6 ГОСТ 8509-72 С-5700mm	2	1	33,5кг Сот 0220
Б4	3	3	Асбестоцементный лист д-5м ГОСТ 18124-75	8	1	74кг
				Стандартные изделия		
Б4	4	4	Болт М6 ГОСТ 7796-70*	4		
Б4	5	5	Гайка ГОСТ 5915-70*	8		

1. В спецификации в графе примечание указана масса одного элемента.
2. Все сварные швы п. 6 т. Электроды типа Э-42 ГОСТ 9107-75.
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки балтов для обеспечения влагостойких деформаций листа.
4. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75\* за 3 раза по грунтовке ХВ-019 за 2 раза.
5. Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки В Ст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71\*.

		ТЛ 902-3-45		УЖИ-Щ 4	
И. КОНТР.	ЛОУЧКЕР	ЩИТ СТРУЕНАПРАВЛЯЮЩИЙ	СТ. ИЖ.	БРАУНИНА	155
СТ. ИЖ.	БРАУНИНА		СТ. ИЖ.	ЛОУЧКЕР	1-0
ГЛА. КОНСТ.	ШАЛДРО		ИЖ.	ЛОУЧКЕР	
НАЧ. ОТ.	КРАСАВИН		ИЖ.	ЛОУЧКЕР	

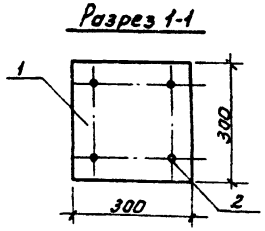
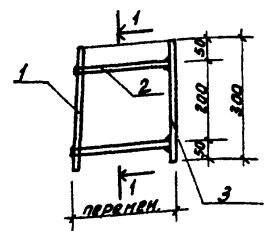
1760-03 14 Попирова Лискушкин Формат 4



Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
		3.006-2 Вып. II-2	Плита ПБ-15		
			Дополнительные свароч- ные электроды		
	1	3.400-6/76	изделие закладное ИИЧ-43	6	4,5 кг
	2		ГОСТ 23019/5 140x2350	2	12,1 кг

1. Плита отличается от типовой по серии 3.006-2 Вып. II-2 наличием дополнительных закладных изделий и армированием.
2. В спецификации в графе "примечание" указана масса одного элемента.
3. Защитный слой бетона - 20 мм.

ТН 902-3-15		КЖИ-П4	
ПЛИТА П4 (ПБ-15А)		СТАДИЯ	МАССА
		Р	0,70т
		Лист	1:25
		ЛИСТОВ	
		ЦНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА	
		ФОРМАТ И1	



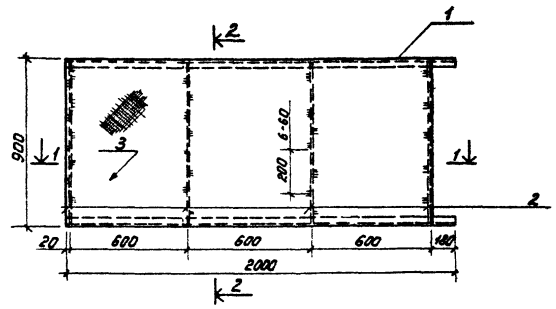
Формы Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1		-300x10 с.300 ГОСТ 82-70	1	7,05 кг
	2		Ф10x11 с.160 ГОСТ 3781-75	4	0,099 кг
	3		-300x10 с.300 ГОСТ 82-70	1	7,05 кг

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Материал детали поз. 1,3 - в ст. 3 кл 2 ГОСТ 380-71\*
4. Материал детали поз. 2 - сталь марки 35Гс
5. В пластине поз. 1 отверстия раззенковать.
6. Штыри поз. 2 привариваются к поз. 1 после установки закладной детали в стене.  
Расстояние между пластинами поз. 1 и 3 определяется по месту.

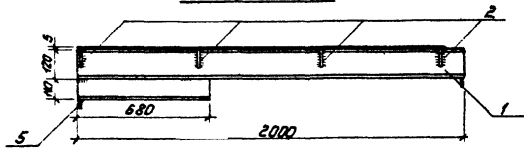
ИЗДЕЛИЕ ПОДАРИТЬ И ЗАКРЕПИТЬ НА СТЕНЕ

ТН 902-3-15		КЖИ-МН4	
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ		СТАДИЯ	МАССА
		Р	4,5 кг
		Лист	6/М
		ЛИСТОВ	
		ЦНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА	
		ФОРМАТ	

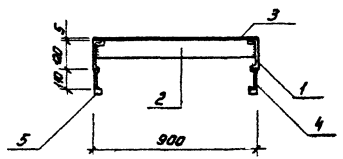
1970-04-15 Капирава Лисьякина



Разрез 1-1



Разрез 2-2



Индекс	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>ММ</u>		
				<u>Детали</u>		
1			С12 ГОСТ 8240-72 С-2000	С-2000	2	20,8 кг
2			80x8 ГОСТ 103-75 Р-300	Р-300	4	4,47 кг
3			ст. прокатная 8,5 мм ГОСТ 388-79	8,5 мм	1	69,28 кг
4			С12 ГОСТ 8240-72 С-650	С-650	2	7,07 кг
5			50x5 ГОСТ 103-75 С-50	С-50	2	9,10 кг

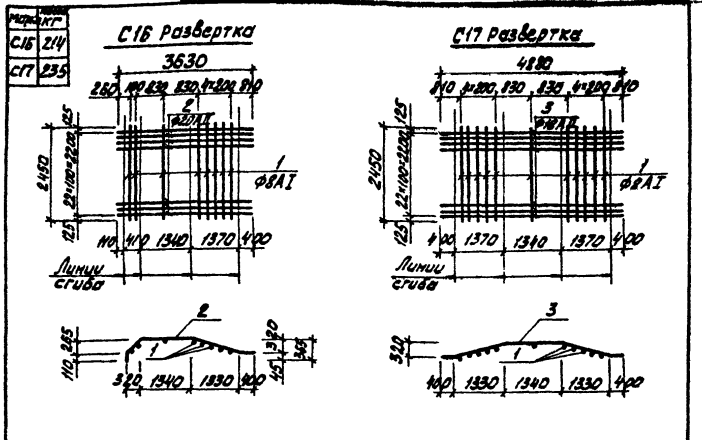
- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.
- Сварку вести электродом Э-42 ГОСТ 3467-75. Сварные швы 1-6 мм.
- Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75\* за 3 раза по грунтовке ХВ-010 за 2 раза.
- Материал конструкций - сталь класса С38/23 марки В Ст3 кп2 по ГОСТ 380-71\*.

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕДНЕЕ И АКТУАЛЬНОЕ

		ТЛ 902-3-45		КЖИ МП1	
		ПЛОЩАДКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ		СТАНДАРТНАЯ ПЛОЩАДКА	
				В	142 кг
				ДЛИН	1 МЕТР
				ЦНИИЭП	
				ИНЖЕНЕР СООБРАЩАНИЯ	
				С. МОСКВА	





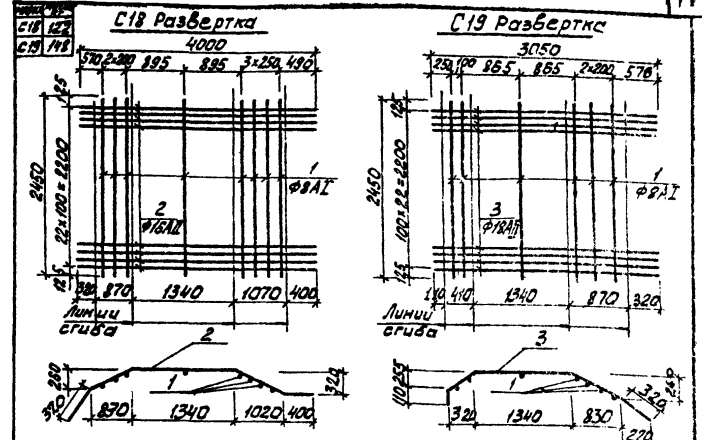


Колонт	Зона	Лин	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>						
<u>С 16</u>						
Б-4	1			Ф8АІ ГОСТ 5781-75 Р=2450	8	0,97кг
Б-4	2			Ф20АІІ ГОСТ 5781-75 Р=3630	23	8,95 кг
<u>С 17</u>						
Б-4	1			Ф8АІ ГОСТ 5781-75 Р=2450	11	0,97кг
Б-4	3			Ф 18АІІ ГОСТ 5781-75 Р=4880	23	9,75кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали  
 2. Материал детали поз. 1+3 - сталь марки ВСтЗкп2  
 3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН353-78

ТЛ 902-3-45		КЖИ-С16; С17	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ.		СТАНДАРТ	МАССА
И.КОНТР. ЛЮДЖЕР	И.ЖЕН. СЛЮЖЕННИК	Р	СМ.ТАБЛ. 1:100
И.И. ЛЮДЖЕР	И.А. КОШКИН	КЛСТ:	ЛНСТ: 1
И.А. КОШКИН	И.А. КОШКИН	ЛИНИИ ЭП ИЗЖЕИПРОЕКТПРОЕКТИРОВАНИЯ г. Москва	

ФОРМАТ: И



Колонт	Зона	Лин	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>						
<u>С-18</u>						
Б-4	1			Ф8АІ ГОСТ 5781-75 Р=2450	8	0,97кг
Б-4	2			Ф18АІІ ГОСТ 5781-75 Р=4000	23	4,95кг
<u>С 19</u>						
Б-4	1			Ф8АІ ГОСТ 5781-75 Р=2450	6	0,97кг
Б-4	3			Ф 18АІІ ГОСТ 5781-75 Р=3050	23	6,14кг

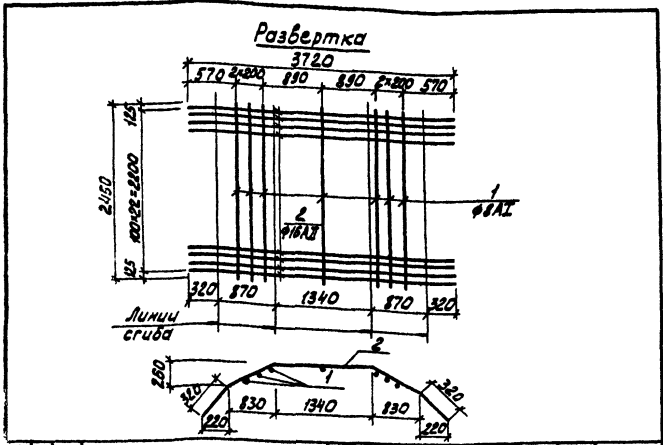
1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали  
 2. Материал детали поз. 1+3 - сталь марки ВСтЗкп2  
 3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН353-78

ТЛ 902-3-45		КЖИ-С18; С19	
СЕТКА АРМАТУРНАЯ		СТАНДАРТ	МАССА
И.КОНТР. ЛЮДЖЕР	И.ЖЕН. СЛЮЖЕННИК	Р	СМ.ТАБЛ. 1:100
И.И. ЛЮДЖЕР	И.А. КОШКИН	КЛСТ:	ЛНСТ: 1
И.А. КОШКИН	И.А. КОШКИН	ЛИНИИ ЭП ИЗЖЕИПРОЕКТПРОЕКТИРОВАНИЯ г. Москва	

КОЛОРОВА: КОШКОВА

17670-03 18

ФОРМАТ И

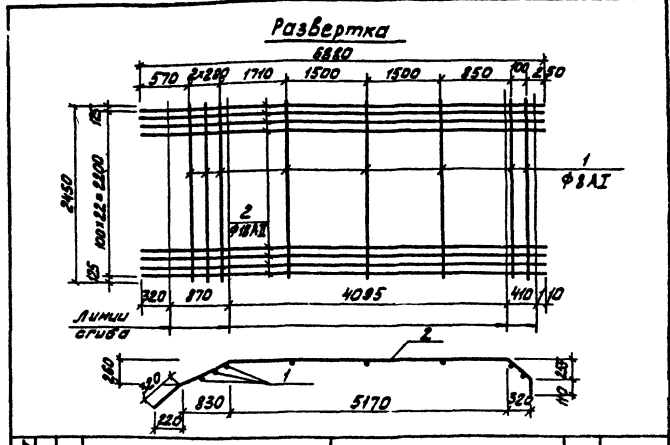


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>						
Б4		1		Ф8АІІ ГОСТ 5781-75 L=2450	7	0,97кг
Б4		2		Ф16АІІ ГОСТ 5781-75 L=3720	23	5,95кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.  
 2. Материал детали поз.1,2 - сталь марки В ст3 кп2  
 3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТП 902-3-15		КЖН-С20	
И.К. НУР	ЛОУЦКЕР	СТАНДАРТ	МАССА
И.А. ЕН.	СЛОЖЕННИКОВ	Р	147кг
И.П.	ЛОУЦКЕР	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И.А.	ШЕДЬКО	ЦНИИЭП	
И.А.	КРАСАВИН	ИНЖЕНЕРНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР	

ФОРМАТ: И



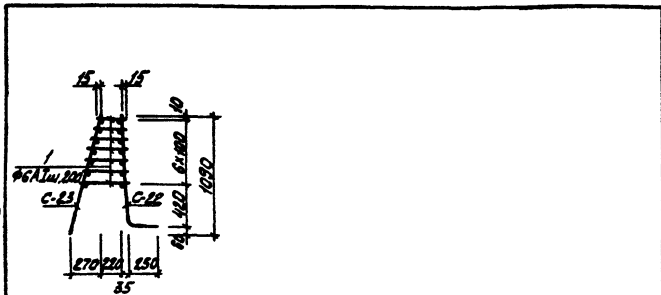
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<u>Детали</u>						
Б4		1		Ф8АІІ ГОСТ 5781-75 L=2450	2	0,97кг
Б4		2		Ф16АІІ ГОСТ 5781-75 L=6880	23	11,5кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.  
 2. Материал детали поз.1,2 - сталь марки В ст3 кп2  
 3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

И.К. НУР, ЛОУЦКЕР, И.А. ЕН., СЛОЖЕННИКОВ, И.П., ЛОУЦКЕР, И.А. ШЕДЬКО, И.А. КРАСАВИН

ТП 902-3-15		КЖН-С21	
И.К. НУР	ЛОУЦКЕР	СТАНДАРТ	МАССА
И.А. ЕН.	СЛОЖЕННИКОВ	Р	2710кг
И.П.	ЛОУЦКЕР	ЛИСТ	ЛИСТОВ
И.А.	ШЕДЬКО	ЦНИИЭП	
И.А.	КРАСАВИН	ИНЖЕНЕРНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР	

17670-03



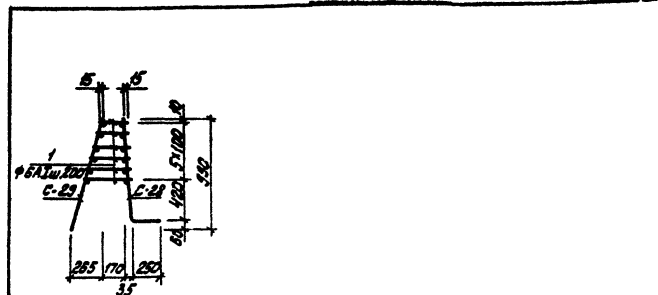
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>КП 1</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
-			ТП 902-3-15 КЖИ-КП-С22	Сетка арматурная С22	1	65,0 кг
-			ТП 902-3-15 КЖИ-КП-С23	Сетка арматурная С23	1	17,5 кг
54	1			ФБА I ГОСТ 5781-75 С <sub>р</sub> 332	7	0,074 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
- Материал изделия - сталь марки ВСтЗ кп2.
- Стержни поз.1 приварить к сеткам С22 и С23 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

ТП 902-3-15 КЖИ-КП1

И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	СЛ	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	СТАДИЯ	МАССА	МАТРИЦА
НИЖЕ	СЛОЖЕНИКИН			Р	83 кг	Б/М
ГМП	ЛОУЦКЕР			ЛНСТ 1	ЛНСТОВ: 3	
ГЛ КОНСТ	ШАПНРО			<b>ЦНИИЭТ</b>		
НАЧ ОТД.	КРАСАВИН			ИНЖЕНЕРНО-ОБРАЗОВАНИЯ г. МОСКВА		

ПИСЬМЕННАЯ ПОДПИСЬ ИЛИ ПЕЧАТЪ ИЛИ ПОДПИСЬ



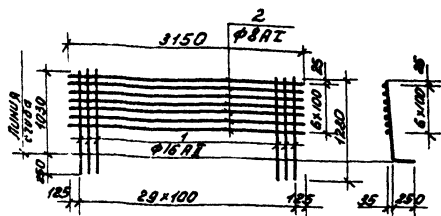
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>КП 2</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
-			ТП 902-3-15 КЖИ-КП2-С28	Сетка арматурная С28	1	47 кг
-			ТП 902-3-15 КЖИ-КП2-С29	Сетка арматурная С29	1	16 кг
54	1			ФБА I ГОСТ 5781-75 С <sub>р</sub> 283	6	0,06 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
- Материал изделия - сталь марки ВСтЗ кп2.
- Стержни поз.1 приварить к сеткам С28 и С29 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

ТП 902-3-15 КЖИ-КП2

И. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	СЛ	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	СТАДИЯ	МАССА	МАТРИЦА
НИЖЕ	СЛОЖЕНИКИН			Р	63,5 кг	Б/М
ГМП	ЛОУЦКЕР			ЛНСТ 1	ЛНСТОВ: 3	
ГЛ КОНСТ	ШАПНРО			<b>ЦНИИЭТ</b>		
НАЧ ОТД.	КРАСАВИН			ИНЖЕНЕРНО-ОБРАЗОВАНИЯ г. МОСКВА		

ПИСЬМЕННАЯ ПОДПИСЬ ИЛИ ПЕЧАТЪ ИЛИ ПОДПИСЬ



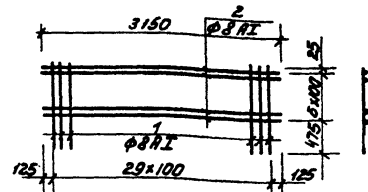
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1			16A ГОСТ 5781-75 С-1280	30	2,02 кг
54	2			Ф8A ГОСТ 5781-75 С-0150	7	0,62 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз.1,2-сталь марки ВСтЗкп2.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Тор	1	Ст
Кл	6	Кл
СЗЛ	5	

ТН 902-3-45 КЖИ-КН1-С22 МЕТ 2

Формат Н



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1			Ф8A ГОСТ 5781-75 С-1100	30	0,434 кг
54	2			Ф8A ГОСТ 5781-75 С-3150	7	0,62 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз.1,2-сталь марки ВСтЗкп2.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

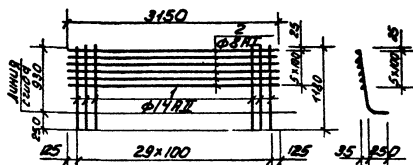
Тор	1	Ст
Кл	6	Кл
СЗЛ	5	

ИЗВЕСТНО ПОДЛИННОМУ ИЛИ ЗАКАЗЧИКУ

ТН 902-3-45 КЖИ-КН1-С22 МЕТ 3

Копировала Пискулина 17670-03 2 Ф. 797

### Развёртка



Формат	Этаж	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			φ14мм ГОСТ 5781-75 L=1100	30	1,43кг
Б4	2			φ8мм ГОСТ 5781-75 L=3150	6	0,62кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки В Ст 3 кп 2.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

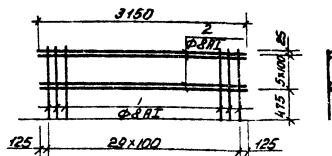
Марка/Вес	кп
С24	47

ТЛ 902-3-15

КЖИ-КП2-С28

ММСТ  
2

ФОРМАТ II



Формат	Этаж	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			φ8мм ГОСТ 5781-75 L=1000	30	0,395кг
Б4	2			φ8мм ГОСТ 5781-75 L=3150	6	0,62кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки В Ст 3 кп 2.
3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

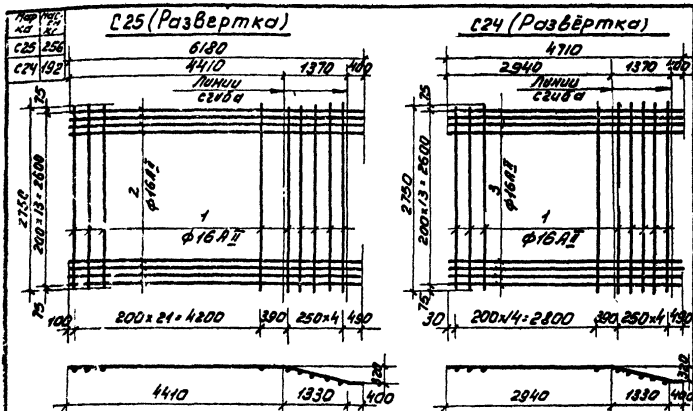
Марка/Вес	кп
С28	16

ТЛ 902-3-15

КЖИ-КП2-С28

ММСТ  
2

Копия вала ПИ-КВАШКА ФОРМАТ II  
17674-03 28

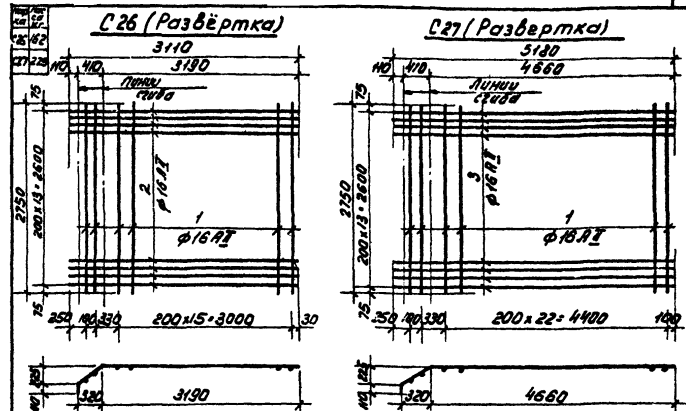


Формат	Этаж	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
				<u>C25</u>		
-	-	1		Ф16АII ГОСТ 5781-75 L=2750	27	4,4 кг
-	-	2		Ф16АII ГОСТ 5781-75 L=6180	14	8,7 кг
				<u>C24</u>		
-	-	1		Ф16АII ГОСТ 5781-75 L=2750	20	4,4 кг
-	-	3		Ф16АII ГОСТ 5781-75 L=4710	14	7,4 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1-3 сталь марки В Ст.3 кл.2.
- Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТН 902-3-15		КЖИ-С24; С25	
И. КОИТ СТ. ИНЖ.	ЛОУЧКЕР КУРЯНОВА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАНАЯ МАССА МАСШТАБ
ТИП Г. КОИТ ИЗВ. ОТД.	ЛОУЧКЕР ШАЛМИД КРАСАВИН		Р СМ. ТАБЛ Б/М
		ЛИСТ ЛИСТОВ 1	
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

ФОРМАТ И1



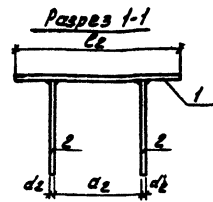
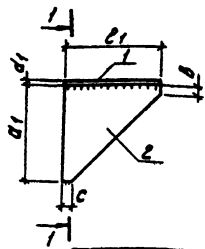
Формат	Этаж	№ поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
				<u>C26</u>		
-	-	1		Ф16АII ГОСТ 5781-75 L=2750	18	7,4 кг
-	-	2		Ф16АII ГОСТ 5781-75 L=3190	14	5,9 кг
				<u>C27</u>		
-	-	1		Ф16АII ГОСТ 5781-75 L=2750	25	4,4 кг
-	-	3		Ф16АII ГОСТ 5781-75 L=5180	14	8,2 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз. 1-3 сталь марки В Ст.3 кл.2.
- Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

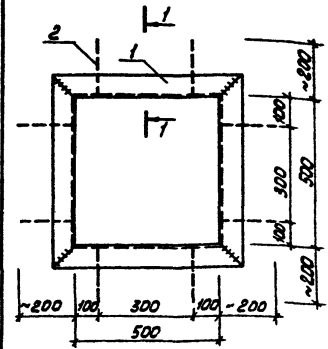
ДНЕ В Л. ПОДАТЬ И ЗАП. В НАЧ. ОТД. ИЗМ. ИЛИ Д.

ТН 902-3-15		КЖИ-С26; С27	
И. КОИТ СТ. ИНЖ.	ЛОУЧКЕР КУРЯНОВА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАНАЯ МАССА МАСШТАБ
ТИП Г. КОИТ ИЗВ. ОТД.	ЛОУЧКЕР ШАЛМИД КРАСАВИН		Р СМ. ТАБЛ Б/М
		ЛИСТ ЛИСТОВ 1	
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

Копировала Пискушина 17570-63 23 Ф. 9, 2, 97



Марка	Размеры мм						Пос.		Масса кг		
	d1	d2	b1	c	d1	d2	1	2			
МС 4	250	250	20	20	10	12	250	450	1	2	20,7
МС 8	250	500	20	20	10	12	250	700	1	2	25,5



АЛББОМ IV

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>МС 4</u>		
-	1			-250x10 ГОСТ 82-70 l=450	1	8, 83 кг
-	2			-250x12 ГОСТ 82-70 l=250	2	5, 9 кг
				<u>МС 8</u>		
-	1			-250x10 ГОСТ 82-70 l=700	1	13,7 кг
-	2			-250x12 ГОСТ 82-70 l=250	2	5, 9 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали
2. Материал деталей поз. 1, 2 - в СтЗ кп2 ГОСТ 380-71\*
3. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9487-75. Сварные швы hш=6 мм

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
-	1			L75x8 В=500 ГОСТ 8509-72	4	4, 51 кг
-	2			Ф8xL l=250 ГОСТ 5781-75	8	0, 06 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали
2. Материал детали поз. 2 - сталь марки В СтЗ кп2
3. Материал детали поз. 1 - в СтЗ кп2 ГОСТ 380-71\*
4. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9487-75. Сварные швы hш=8 мм

ИЗВЕРКА ПОСЛЕДНЕЙ ДАТА ПОСЛЕДНЕЕ

ИЗВЕРКА ПОСЛЕДНЕЙ ДАТА ПОСЛЕДНЕЕ

ТП 902-3-15

ТП 902-3-15 КЖИ-МНЗ

И КОНТР. ЛОУЧКЕР	ИЖЕН. САОЖЕНКИН	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ	СТАД. МАССА	МАССА В
ИП	ЛОУЧКЕР		Р	185 кг
Г.А. КОНОСИН	Ш.А.Н. Р.В.	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА	ЛИСТ	ЛИСТОВ: 1
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ				

И КОНТР. ЛОУЧКЕР	ИЖЕН. САОЖЕНКИН	ИЗДАНИЕ ЗАКЛАДНОЕ	СТАД. МАССА	МАССА В
ИП	ЛОУЧКЕР		Р	185 кг
Г.А. КОНОСИН	Ш.А.Н. Р.В.	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА	ЛИСТ	ЛИСТОВ: 1
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ				

ФОРМАТ: И

ФОРМАТ: И

КОПРОВА А. ДОГНОВА

17670-03 (2)



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОСТРОМ СССР

Москва, А-106, Садоводов пер. 19

Служба в/вспом.

Здание № 1688



Тел. 650