

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-3-145

СТАНЦИЯ ОЧИСТКИ ВОДЫ
ПОВЕРХНОСТНЫХ ИСТОЧНИКОВ
С СОДЕРЖАНИЕМ ВЗВЕШЕННЫХ ВЕЩЕСТВ ДО 700 МГ/Л
С МЕДЛЕННЫМИ ФИЛЬТРАМИ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 8,0 ТЫС. М³/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА :

- АЛЬБОМ I - АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ БЛОКА МЕДЛЕННЫХ ФИЛЬТРОВ
АЛЬБОМ II - НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ АЛЬБОМ II ИЗ ТИПОВОГО ПРОЕКТА 901-3-134
АЛЬБОМ III - АРХИТЕКТУРНО-СТРОИТЕЛЬНАЯ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ, САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ, ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКАЯ ЧАСТИ БЛОКА СЛУЖЕБНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ С НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ II-ГО ПОДЪЕМА
АЛЬБОМ IV - СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ЧАСТЬ 1 - БЛОК МЕДЛЕННЫХ ФИЛЬТРОВ
ЧАСТЬ 2 - БЛОК СЛУЖЕБНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ С НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ II-ГО ПОДЪЕМА
АЛЬБОМ V - ЗАКАЗНЫЕ СПЕЦИФИКАЦИИ ЧАСТЬ 1 - БЛОК МЕДЛЕННЫХ ФИЛЬТРОВ
ЧАСТЬ 2 - БЛОК СЛУЖЕБНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ С НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ II-ГО ПОДЪЕМА
АЛЬБОМ VI - С М Е Т Ы . ЧАСТЬ 1 - БЛОК МЕДЛЕННЫХ ФИЛЬТРОВ
ЧАСТЬ 2 - БЛОК СЛУЖЕБНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ С НАСОСНОЙ СТАНЦИЕЙ II-ГО ПОДЪЕМА

АЛЬБОМ IV, Часть 1

РАЗРАБОТАН

ИМЕНИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
ГОРОДА ЖЕЛЕЗНОГО И ОБРАЗОВАТЕЛЬНО-НАУЧНОГО
ЦЕНТРА ИМЕНИ ИНЖЕНЕРА ИВАНОВА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

И. КЕТАОВ А. Г. /

Т. РОЗАНОВА И. П. /

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПРОЕКТ
УТВЕРЖДЕН ГОСТАНДСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 166 от 18 августа 1978 г.

РАБОЧЕЕ ЧЕРТЕЖИ
ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗ ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
ПРИКАЗ № 117 от 12 сентября 1980 г.

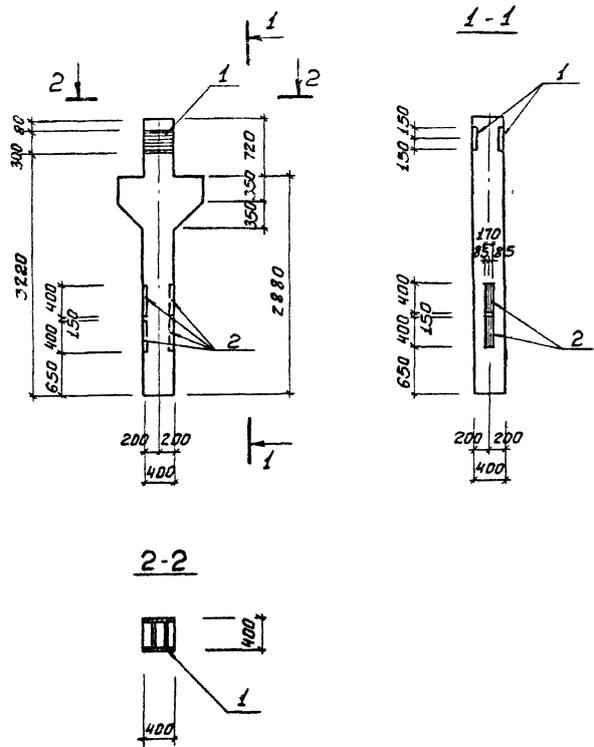
Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
2	ТП 901-3	Содержание	
3	То же -К1	Каленная К1 (КЕЗ-1 ⁰)	
4	-ПС1, ПС2	Панель ПС1 (ПС1-36-Б3 ^а) Панель ПС2 (ПС1-36-Б3 ^б)	
5	-Р1, Р2	Ригель Р1, Р2	
6	-П2	Плита П2 (УП5-3В)	
7	-КП1-КП3	Каркас пространственный КП1; КП3	
	-КР1-КР3	Каркас плоский КР1; КР3	
8	-КП2-КП4	Каркас пространственный КП2; КП4	
	-КР2-КР4	Каркас плоский КР2; КР4	
9	-КП5	Каркас пространственный КП5	
	-КР5; КР6	Каркас плоский КР5; КР6	
10	-КП6	Каркас пространственный КП6	
	-КР7	Каркас плоский КР7	
11	-КП7	Каркас пространственный КП7	
	-КР8	Каркас плоский КР8	
12	-КП8	Каркас пространственный КП8	
	-КР9; КР10	Каркас плоский КР9; КР10	
13	-С1	Сетка С1	
	-С2	Сетка С2	
14	-С3	Сетка С3	
	-С4	Сетка С4	

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечание
15	ТП 901-3	-С5	Сетка С5
	То же	-С6	Сетка С6
16		-С7	Сетка С7
		-С8	Сетка С8
17		-С10	Сетка С9
18		-МН1	Изделие закладное МН1
		-МН2	Изделие закладное МН2
19		-МН3	Изделие закладное МН3
		-МН4	Изделие закладное МН4
20		-МН5	Изделие закладное МН5
		-МН6	Изделие закладное МН6
21		-МН7	Изделие закладное МН7
		-МН8	Изделие закладное МН8
22		-МС1; МС5	Детали соединительные МС1; МС5

				ТП 901-3-145		КЖИ	
				СОДЕРЖАНИЕ			
Ч. КОНТР.	ЛЕВИНА	С.И.		СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ	
ПРОВЕР.	ПИСЬМАН	И.И.		Р	-	-	
СТ. ТЕХН.	МИТРОСАНОВ	И.И.		ЛМЕТ I А ЛИСТОВ I			
ВУК. ГР.	ПИСЬМАН	И.И.					
ГИЛ.	ЛЕВИНА	С.И.		ЦНИИЭП ИЖНЕЕДИНОЕ ВОЗДУШНОГО ТРАНСПОРТА			
Т.А. КОНСТ.	ОРВИН	И.И.					
ИЗЧ. ВЕД.	КРАСОВИЧ	И.И.		ФОРМАТ 12			

Копировала: ТАРАСОВА

0262-03



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Серия Э 900-2 Вып 4	Колонна КЕЗ-1		
				Дополнительные сборочные единицы		
	1		ТЛ 901-3-КЖИ-МНЗ	Изделие закладное МНЗ	1	104 кг
	2		-МН5	То же МН5	4	6,2 кг

Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия				Итого всего
	Профильная сталь марки ВСт 3сп2 ГОСТ 380-71*	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75		Итого	
		Класс А-В			
	Б-10	ФММ			
К 1	30,9	45			354

В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного изделия

И.В.Н. № ПОДЛ. ПОДАТЬ И ДАТЬ ВЗЛОМ И ВДС

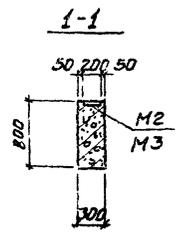
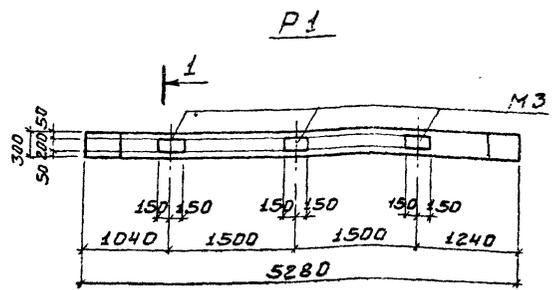
			ТЛ 901-3-145		КЖИ-К1	
И КОНТРОЛЬ	ЛЕВИНА	<i>Сидорова</i>	КОЛОННА К1 (КЕЗ-1А)	СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
	ВООБЩЕ	ПИСЬМАН		Р	18Т	1:50
СТ ИНЖ	СЫСЛОВА	<i>Сидорова</i>		ЛИСТ (Листов)		
РУК ТР	ПИСЬМАН	<i>Сидорова</i>		ЦЕНА И УСЛ		
ТЛ КОНСТ	ЛЕВИНА	<i>Сидорова</i>		ИММЕРНОЯ ОБОРУДОВАНИЯ		
НАЧ СТА	КОСАВИН	<i>Сидорова</i>		Т МОСКВА		

17262-05

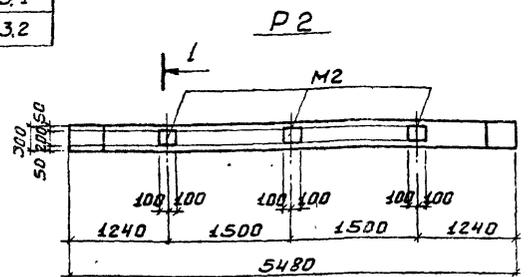
Копировала Баброва Формат: 12

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 904-3-145 АБСОЛЮТ. ЧАСТЬ I

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ



Марка	Масса Т
P1	3,1
P2	3,2



Выборка стали на дополнительные закладные изделия на один элемент, кг.

Марка изделия	Закладные изделия				Итого	Всего
	Профильная сталь Вст-3 Кп2 ГОСТ 380-71*	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75 Класс А-III		Углов		
		б:8	в			
P1	122		04			126
P2	25		04			8,7

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Номенклатуре	Кол.	Примечание
				Документация		
			Серия ИИ 23-3/70	Ригель ИБ8-20		
				Дополнительные сборочные единицы		
				P1		
			То же	Изделие закладное М3	3	4,2 кг
			Серия ИИ 23-3/70	Ригель ИБ9-13		
				Дополнительные сборочные единицы		
				P2		
			То же	Изделие закладное М2	3	2,9 кг

В спецификации в графе „примечание“ указана масса одного изделия.

И КОНТР. ЛЕВИНА			ТЯ 904-3-145 КЖИ-Р1, Р-2		
ПРОВЕР. ЛИСЬМАН			РИГЕЛЬ Р-1, Р-2		
СТ. ИЖ. СМЫСЛОВА			Р		
РУК. ГР. ЛИСЬМАН			СМ. ТАБЛ. 1:50		
И П. ЛЕВИНА			ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
ГЛАВ. ИНЖ. ЛИСЬМАН			ЦНИИЭП		
НАЧ. ОТД. ЖДАЕВЫН			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
			Г. МОСКВА		

1262-03

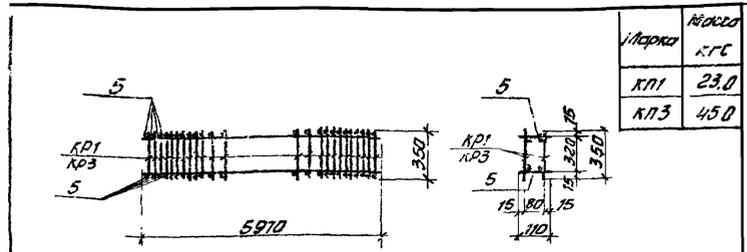
Копировала: Боброва

Формат А2

Альбом IV, часть I

Типовой проект 901-3-145

Изм. № ПОЯЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. Взам. инв. №



Марка	Масса
KPI	23,0
KP3	45,0

Кол.	Примечание	Обозначение	Наименование
<u>Документация</u>			
			Каркас пространств KPI
			Сборочные единицы
		ТП 901-3 КЖН-КР1; КР3	Каркас плоский КР1
5	ФВАЗ, ГОСТ 5781-75, Рср=120		0,1кг
<u>Каркас пространств КР3</u>			
			Сборочные единицы
		ТП 901-3 КЖН-КР1; КР3	Каркас плоский КР3
5	ФВАЗ, ГОСТ 5781-75, Рср=120		0,1кг

- В спецификации в графе «примечание» указаны масса одной детали.
- Материал деталей поз. 5 - сталь марки ВСтЗ КЛ2, ГОСТ 380-71*
- Стержни поз. 5 приваривать к каркасам КР1, КР3 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

ТП 901-3-145 КЖН-КР1; КР3

И. КОНТР.	ЛЕВИНА	С.И.
ПРОВЕРИЛ	ПИСЬМАН	И.И.
СТ. ТЕХН.	МИТРОФАНОВА	И.И.
РЧК. ГР.	ПИСЬМАН	И.И.
Г.П.	ЛЕВИНА	С.И.
Г.А. КОНСТР.	ПРОНИН	С.И.
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	И.И.

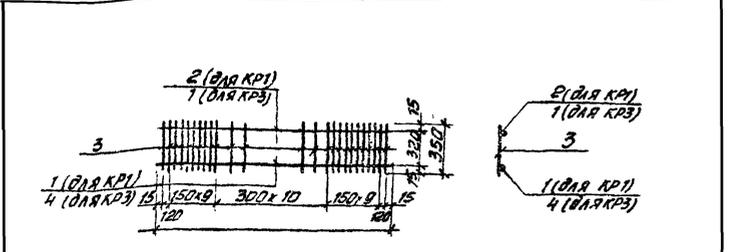
КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР1; КР3.	СТАНДАРТ	МАССА	МАССА/ТАБ
	Р	СМ. ТАБ.	
Лист 1		Листов 2	
ЦНИИЭП			
ИМПУЛЬСНОГО ОБЪЕДИНЕНИЯ Г. МОСКВА			

КОПИРОВАЛ Антипова ФОРМАТ И1

Альбом IV, часть 2

Типовой проект 901-3-

Изм. № ПОЯЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА. Взам. инв. №



Кол.	Примечание	Обозначение	Наименование
<u>Детали</u>			
<u>КР1</u>			
			Ф 14x10, ГОСТ 5.1459-75; Р=5970
1			7,2кг
			Ф 10x10, ГОСТ 5781-75; Р=5970
2			3,7кг
			Ф 8x12, ГОСТ 5781-75; Р=350
3			29 0,1кг
<u>КР3</u>			
			Ф 20x10, ГОСТ 5.1459-75; Р=5970
4			14,7кг
			Ф 14x10, ГОСТ 5.1459-75; Р=5970
1			7,2кг
			Ф ВАЗ, ГОСТ 5781-75; Р=350
3			29 0,1кг

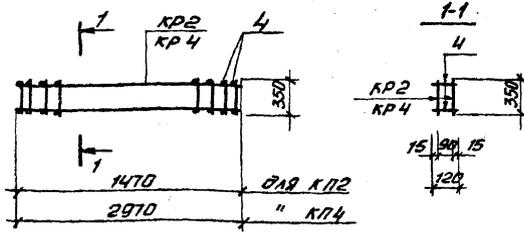
- В спецификации в графе «примечание» указаны масса одной детали.
- Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
- Материал деталей поз. 1, 2, 4 - сталь марки ВСтЗ КЛ2, ГОСТ 380-71*
- Материал деталей поз. 3 - сталь марки ВСтЗ КЛ2, ГОСТ 380-71*

Марка	Масса
KPI	11,2
KP3	22,2

ТП 901-3-145 КЖН-КР1; КР3

Лист	
2	

КОПИРОВАЛ Антипова ФОРМАТ И1 17262-03



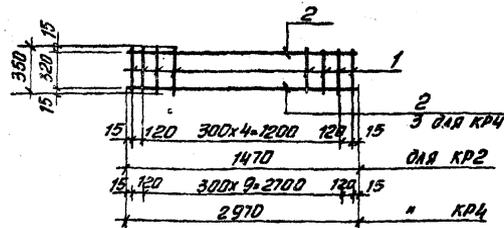
Марка	Масса кг
КР2	5,5
КР3	6,7

Формат	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>			
			<u>КР2</u>			
			<u>Сборочные единицы</u>			
			ТП 901-3	КЖИ-КР2; КР4	Каркас плоский КР2	2
		4			ФБА I; ГОСТ 5781-75; б=120	14 0,02кг
			<u>КР4</u>			
			<u>Сборочные единицы</u>			
			ТП 901-3	КЖИ-КР2; КР4	Каркас плоский КР4	2
		4			ФБА I; ГОСТ 5781-75; б=120	24 0,02кг

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз. 4 - сталь марки ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-74.
 3. Стержни поз. 4 приваривать к каркасам КР-2 и КР-4 с помощью сборочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

ТП 901-3-145 КЖИ-КР2; КР4

И. КОНТР.	Левина	<i>Левина</i>	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР2; КР4	СТАЖА	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	Письман	<i>Письман</i>		Р	СМ. ТАБЛ.	—
СТ. ИМ.	Смирнова	<i>Смирнова</i>		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 2	
РЧК. ГР.	Письман	<i>Письман</i>		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
Г.И.П.	Левина	<i>Левина</i>				
СА. КОНСТ.	Пронин	<i>Пронин</i>				
МАШ. ОТД.	Красавин	<i>Красавин</i>				



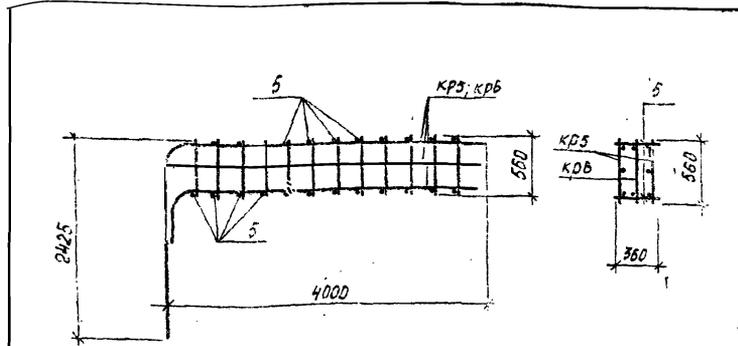
Марка	Масса кг
КР2	2,6
КР4	3,1

Формат	Элемент	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>			
			<u>КР2</u>			
		1		ФБА I; ГОСТ 5781-75; б=350	8	0,1кг
		2		ФБА II; ГОСТ 57459-75; б=1470	2	0,9кг
			<u>КР4</u>			
		1		ФБА I; ГОСТ 5781-75; б=350	12	0,1кг
		2		ФБА II; ГОСТ 5781-75; б=2970	1	0,7кг
		3		ФБА II; ГОСТ 5781-75; б=2970	1	1,2кг

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
 2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
 3. Материал детали поз. 1 - сталь марки ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-74.
 4. Материал деталей поз. 2, 3 - сталь марки 35 ГС, ГОСТ 380-74.

ТП 901-3-145 КЖИ-КР2; КР4

И. КОНТР.	Левина	<i>Левина</i>	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР2; КР4	СТАЖА	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	Письман	<i>Письман</i>		Р	СМ. ТАБЛ.	—
СТ. ИМ.	Смирнова	<i>Смирнова</i>		ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 2	
РЧК. ГР.	Письман	<i>Письман</i>		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
Г.И.П.	Левина	<i>Левина</i>				
СА. КОНСТ.	Пронин	<i>Пронин</i>				
МАШ. ОТД.	Красавин	<i>Красавин</i>				



КОЛ-ВО	ОБЪЕМ	ПРОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примечание
				<u>Документация</u>		
				Каркас пространственный КП5		
				Сборочные единицы		
			ТП 901-3	КЖИ-КР5;КР6	Каркас плоский КР5	2
			70 %		Каркас плоский КР6	1
5				Ф12АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=360	24	0,3 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
2. Материал детали поз.5 - сталь марки 35ГС.
3. Стержни поз.5 приваривать к каркасам КР5 и КР6 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

ТП 901-3-145 КЖИ-КР5

НАЗНАЧЕНИЕ	ИМЯ	ПОДПИСЬ	СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
НАДЗОР	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>			
ПРОВЕРКА	ПИСЬМАН	<i>Письман</i>			
СТЕРЖНИ	МИТРОФАНОВА	<i>Митрофанова</i>			
РУК. ГР.	ПИСЬМАН	<i>Письман</i>			
ЕКП	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>			
ТА КОНСТ.	ПРОДИН	<i>Продин</i>			
Ч. ОТД.	К. АСАВИН	<i>Асавин</i>			

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КП5

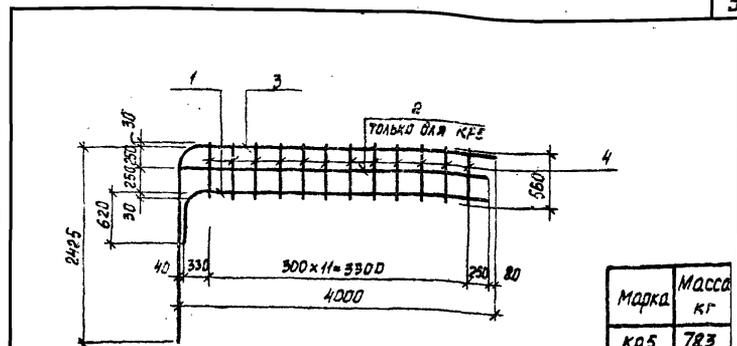
СТАДИИ МАССА МАСШТАБ

Р 2233 -

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 2

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
г. МОСКВА

КОПИРОВАЛ Антипова ФОРМАТ 11



Марка	Масса кг
КР5	78,3
КР6	59,5

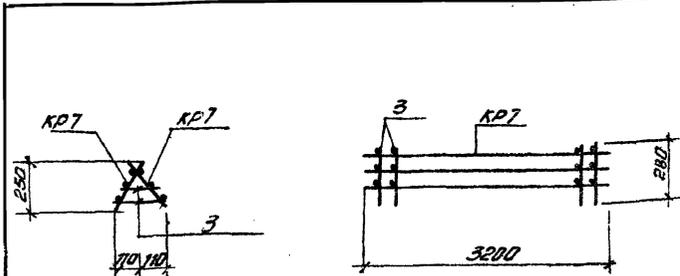
КОЛ-ВО	ОБЪЕМ	ПРОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				КР5		
1			Ф28АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=4550		1	22,0 кг
2			Ф28АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=3900		1	18,8 кг
3			Ф28АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=6425		1	31,0 кг
4			Ф12АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=560		13	0,5 кг
				КР6		
1			Ф28АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=4550		1	22,0 кг
3			Ф28АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=6425		1	31,0 кг
4			Ф12АШ; ГОСТ 5.1459-75; L=560		13	0,5 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14096-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз. 1-4 - сталь марки 35ГС.

ТП 901-3-145 КЖИ-КР5; КР6

ИЗВ. № ПОЯЛ. ПОДАТЬСЯ И ДАТА ВЗАИМ. № Э	МАССА	МАСШТАБ

КОПИРОВАЛ Антипова ФОРМАТ 11
172 62-03

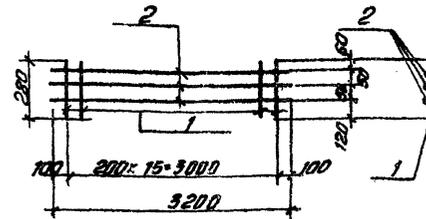


Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
		Каркас пространств. КРБ		
		Сварочные единицы		
	тп 901-3- КЖИ-КР7	Каркас ладский КР7	2	
3		ФВАХ; ГОСТ 5781-75; Бр-ПД 18	18	Д1И

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. Материал детали поз.3-сталь ВСтЗ КЛ2, ГОСТ 380-71*.
3. Стержни поз.3 приваривать к каркасам КР7 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

Тп 901-3-145		КЖИ-КРБ	
Н.КОНТР.	ЛЕВИНА	СТАДИЯ	МАССА
ПРОВЕР.	СМЫСЛОВА	Р	16.0
И.И.Ж.	СЛОЖЕНКИНА	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 2
Р.У.К.Г.Р.	ПИСЬМАН	ЦИИИЭП	
Г.И.П.	ЛЕВИНА	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
Г.А.КОНИК	ПРОВИН	Г.МОСКВА	
И.А.ОТД	КРАСАВИН		

КОПИРОВАЛ Антипова ФОРМАТ И



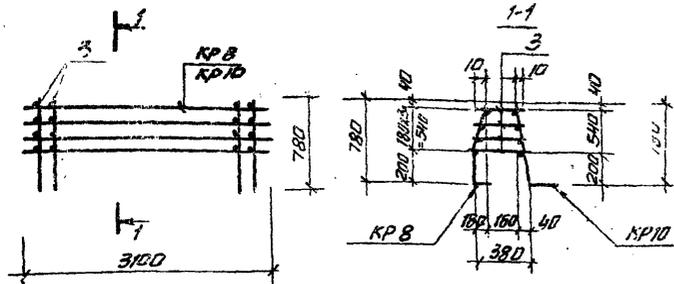
Код	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		<u>ДЕТАЛИ</u>		
1		ФВАХ; ГОСТ 5781-75; В-280	15	0,2 кг
2		ФВАХ; ГОСТ 5781-75; В-3200	3	1,3 кг

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. Каркас изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал детали поз.1-сталь ВСтЗ КС2, ГОСТ 380-71*.
4. Материал детали поз.2-сталь ВСтЗ КЛ2, ГОСТ 380-71*.

Тп 901-3-145	КЖИ-КР7	ЛИСТ
		2

КОПИРОВАЛ Антипова ФОРМАТ И
17262-01

Типовой проект 901-3-145, Альбом IV



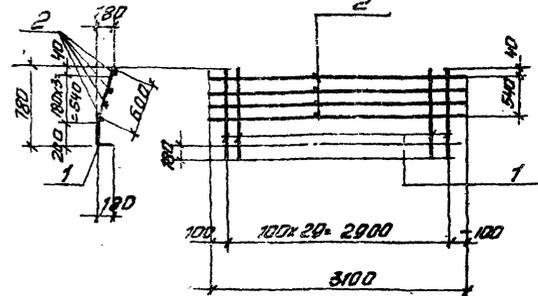
Вариант	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Каркас пространственный КР7		
			тп 901-3-	КЖН-КРВ	Каркас плоский КРВ	1
			То же	КЖН-КР10	То же КР10	1
		3		ФВАЛ; ГОСТ 5181-75; сг 280	60	0,1 кг

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз. 3 - сталь марки ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71*
 3. Стержни поз. 3 приваривать к каркасам КРВ и КР10 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

тп 901-3-145		КЖН-КР7	
Н. КОТЛ.	ЛЕВНА	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР7	СТАДИЯ
ПРОВЕРИЛ	СМОИСАОВА		Р
ИНЖ.	СМОЖЕННИК		МАССА
Р.К. ГР.	ПИСОМАН		МАСШТАБ
СНД	ЛЕВНА		АЧСТ 1
П.А. КОСИН	ПРОНИН	Листов 3	ЦНИИЭП
ИЗМ. ОТВ.	КОСАВИН		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
			Г. МОСКВА

Копировала Антипова Формат II

Альбом IV, часть 1
Типовой проект 901-3-

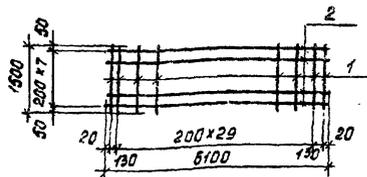


Вариант	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				Каркас пространственный КР7		
		1		Ф10АII; ГОСТ 5181-75; с-080	50	0,8 кг
		2		ФВАЛ; ГОСТ 5181-75; с-3100	4	12 кг

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
 2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
 3. Материал детали поз. 1 - сталь марки ВСт5 пс2.
 4. Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт3 кп2, ГОСТ 380-71*.

тп 901-3-145		КЖН-КРВ	
Н. КОТЛ.	ЛЕВНА	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ КР7	СТАДИЯ
ПРОВЕРИЛ	СМОИСАОВА		Р
ИНЖ.	СМОЖЕННИК		МАССА
Р.К. ГР.	ПИСОМАН		МАСШТАБ
СНД	ЛЕВНА		АЧСТ 1
П.А. КОСИН	ПРОНИН	Листов 3	ЦНИИЭП
ИЗМ. ОТВ.	КОСАВИН		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
			Г. МОСКВА

Копировала Антипова Формат II



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
	1		Ф8АII, ГОСТ 5781-75; L=1500	32	0,6 кг
	2		Ф6АI, ГОСТ 5781-75; L=6100	8	4,4 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14068-68 и СН 923-78.
3. Материал детали поз.1 — сталь марки 35Г2, ГОСТ 380-74*.
4. Материал детали поз.2 — сталь марки ВСт3к2, ГОСТ 380-74*.

ИЗМ. № ПОДА	ПОДАРОС. П. ДАТА	Б.В.М. ИЛИ И.Н.Ф.
И. КОНСТР.	Л.Б.ВИНА	<i>Сидорова</i>
ПРОВЕР.	С.М.САЛОВА	<i>Сидорова</i>
ИНЖЕНЕР	С.А.ШЕВЧЕНКО	<i>Сидорова</i>
РУК. ПР.	П.С.МАМАН	<i>Сидорова</i>
ТИП	Л.Б.ВИНА	<i>Сидорова</i>
ТА. КОНСТР.	П.ПРОНИН	<i>Сидорова</i>
ИЛИ ДТА	К.КРАСАВИН	<i>Сидорова</i>

ТП 901-3-145 КЖИ-С1

СЕТКА С-1

СТАЛЬ МАССА МАСШТАБ

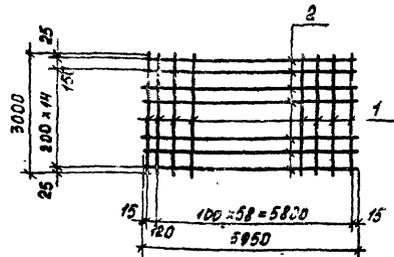
Р 30,4 —

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Копировала Боброва Формат И



Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Детали</u>		
	1		Ф8АII, ГОСТ 5781-75; L=3000	39	4,2 кг
	2		Ф6АI, ГОСТ 5781-75; L=5950	16	13 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14068-68 и СН 923-78.
3. Материал детали поз.1 — сталь марки 35Г2, ГОСТ 380-74*.
4. Материал детали поз.2 — сталь марки ВСт3к2, ГОСТ 380-74*.

ИЗМ. № ПОДА	ПОДАРОС. П. ДАТА	Б.В.М. ИЛИ И.Н.Ф.
И. КОНСТР.	Л.Б.ВИНА	<i>Сидорова</i>
ПРОВЕР.	С.М.САЛОВА	<i>Сидорова</i>
ИНЖЕНЕР	С.А.ШЕВЧЕНКО	<i>Сидорова</i>
РУК. ПР.	П.С.МАМАН	<i>Сидорова</i>
ТИП	Л.Б.ВИНА	<i>Сидорова</i>
ТА. КОНСТР.	П.ПРОНИН	<i>Сидорова</i>
ИЛИ ДТА	К.КРАСАВИН	<i>Сидорова</i>

ТП 901-3-145 КЖИ-С2

СЕТКА С-2

СТАЛЬ МАССА МАСШТАБ

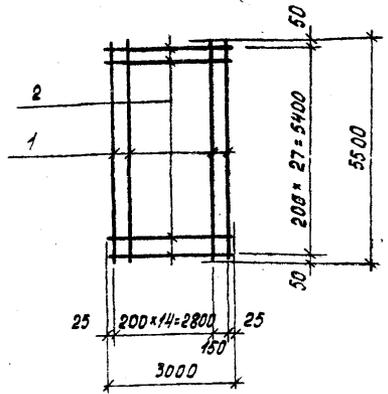
Р 91,6 —

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП

ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Копировала Боброва Формат И
17262-03

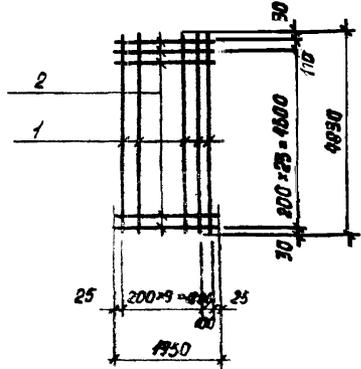


Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф18А1, ГОСТ 5781-75, L=5500	16	11,0 кг
		2		Ф10А1, ГОСТ 5781-75, L=3000	28	1,9 кг

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 и 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71*.

ИЗМ. № ПОДА			ПОДПИСЬ И ДАТА			ВЗНЕСЕНИЕ		
И.КОНТРОЛ			Л.КОНТРОЛ			ТП 901-3-145		
ПРОБВЕРИЛ			ПИСЬМАН			КЖИ - СЗ		
СТ.ИНЖ.			СМЫСЛОВА			СЕТКА СЗ		
РЧК.ГР.			ПИСЬМАН			СТАДИЯ		
ГИП			Л.В.ИНА			МАССА		
Л.КОНСТР.			Л.В.ИНА			МАСШТАБ		
Л.ЗНА.			К.В.САВИН			Р		
						228,1		
						ЛИСТ 1		
						ЛИСТОВ 1		
						ЦНИИЭП		
						ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
						Г.МОСКВА		

Копировал Борова Формат И

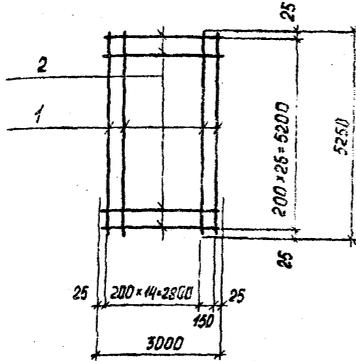


Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф18А1, ГОСТ 5781-75, L=4650	11	9,7 кг
		2		Ф10А1, ГОСТ 5781-75, L=1950	25	2,1 кг

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 и 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71*.

ИЗМ. № ПОДА			ПОДПИСЬ И ДАТА			ВЗНЕСЕНИЕ		
И.КОНТРОЛ			Л.КОНТРОЛ			ТП 901-3-145		
ПРОБВЕРИЛ			ПИСЬМАН			КЖИ - С4		
СТ.ИНЖ.			СМЫСЛОВА			СЕТКА С4		
РЧК.ГР.			ПИСЬМАН			СТАДИЯ		
ГИП			Л.В.ИНА			МАССА		
Л.КОНСТР.			Л.В.ИНА			МАСШТАБ		
Л.ЗНА.			К.В.САВИН			Р		
						158,8		
						ЛИСТ 1		
						ЛИСТОВ 1		
						ЦНИИЭП		
						ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
						Г.МОСКВА		

Копировал Борова Формат И 17262-08



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф10АВ, ГОСТ 5781-75; L=5250	16	3,3 кг
		2		Ф10АВ, ГОСТ 5781-75; L=3000	27	1,9 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали
2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-72.
3. Материал деталей поз. 1, 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71*

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДЛИСЬ И ДАТА ВЗЛ. ИНВ. №

И. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>
ПРОБЕД	СМЫСЛОВА	<i>Смыслова</i>
ИНЖ.	САДОВНИКИНА	<i>Садовникина</i>
РУК. ГР.	ПИСЬМАН	<i>Письман</i>
ТИП	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>
ТА. КОНСТ.	ПРОНИН	<i>Пронин</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Красавин</i>

ТП 901-3-145 КЖИ - С5

СЕТКА С5

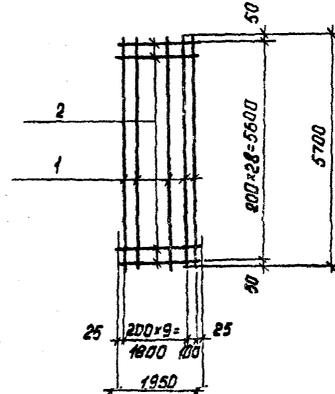
СТАЛИЯ МАССА МАС.ШТАБ

Р 104,1 -

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБУЧЕНИЯ И
Т. МОСКВА

Копировал Боброва Формат 11



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	Обозначение	Наименование	КОЛ.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф10АВ, ГОСТ 5781-75; L=5700	11	3,6 кг
		2		Ф10АВ, ГОСТ 5781-75; L=1950	29	1,2 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали
2. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-72.
3. Материал деталей поз. 1, 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71*

ИНВ. № ПОДЛ. ПОДЛИСЬ И ДАТА ВЗЛ. ИНВ. №

И. КОНТР.	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>
ПРОБЕД	СМЫСЛОВА	<i>Смыслова</i>
ИНЖ.	САДОВНИКИНА	<i>Садовникина</i>
РУК. ГР.	ПИСЬМАН	<i>Письман</i>
ТИП	ЛЕВИНА	<i>Левина</i>
ТА. КОНСТ.	ПРОНИН	<i>Пронин</i>
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	<i>Красавин</i>

ТП 901-3-145 КЖИ - С

СЕТКА С6

СТАЛИЯ МАССА МАС.ШТАБ

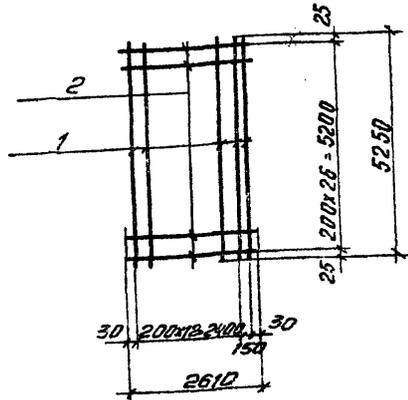
Р 73,3 -

ЛИСТ ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБУЧЕНИЯ И
Т. МОСКВА

Копировал Боброва Формат 11

17262-03



Формат листа	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф10АВ; ГОСТ 5781-75; В-5250	14	32 кг
		2		Ф10АВ; ГОСТ 5781-75; В-2610	27	16 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз 1,2- сталь марки В Ст 5 ПС2, ГОСТ 380-71*

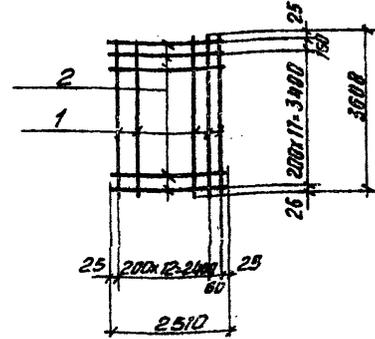
ТП 901-3-145 КЖИ-С7

СЕТКА С7

СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
Г	88,3	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Копирова А.И. ФОРМАТ 11



Формат листа	Этаж	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Ф18АВ; ГОСТ 5781-75; В-3600	14	7,2 кг
		2		Ф18АВ; ГОСТ 5781-75; В-2510	19	5,0 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.
3. Материал деталей поз 1,2- сталь марки В Ст 5 ПС2, ГОСТ 380-71*

ТП 901-3-145 КЖИ-С8

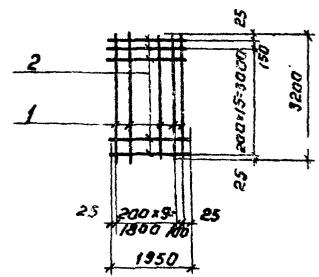
СЕТКА С8

СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
Р	195,8	—
Лист	Листов 1	

ЦНИИЭП
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Копирова А.И. ФОРМАТ 11
17262-03

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-5
 АББОТМ II, ЧАСТЬ I



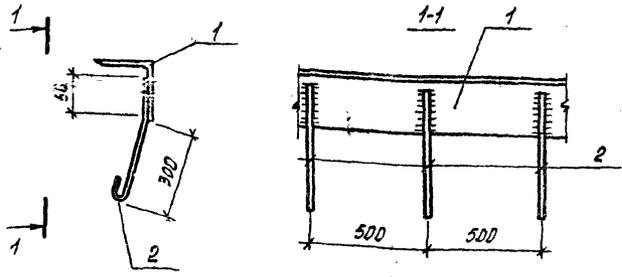
Ряд по: Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1		филя; гост 5781-75; В-3200	11	2,0 кг
	2		филя; гост 5781-75; В-1950	17	1,2 кг

В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
 Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с требованиями гост 14098-68 и сн 393-78.
 3) материал деталей поз 1; 2-сталь марки Вст 5 по 2, гост 380-78*

ИЗДЕЛОВАЛ. ПОДПИСАЛ. ДАТА. ИСХ. ИЛИ ИЛИ

ТР 901-5-145		КЖН-С9	
И. КОНТР. ЛЕВИНА	С. СЕМЕНОВА	СТАНАН	МАССА
ПРОВЕР. СМЫСЛОВА	С. СЕМЕНОВА	Р	42,4
ИЗЖЕН. СЛОЖЕНКОВА	С. СЕМЕНОВА	ЛИСТ	1
РИС. ГРИН. ПИЛЬМАН	С. СЕМЕНОВА	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБРАЗОВАНИЕ г. Москва	
УИП. ЛЕВИНА	С. СЕМЕНОВА	ФОРМАТ 11	
А. КОНСТ. ПИЛЬМАН	С. СЕМЕНОВА	4262-03	
НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ	С. СЕМЕНОВА		

КОПИРОВАЛ: ВОТНОВА

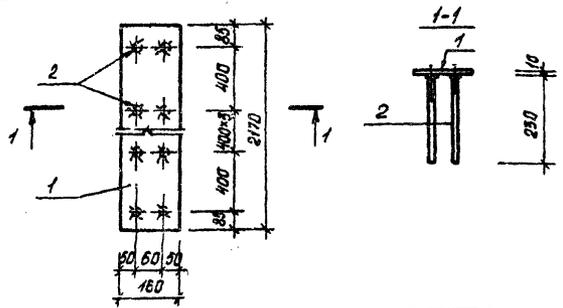


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		УШГВ, ГОСТ 8503-72 ВСТ 5пс2, ГОСТ 380-71 ^п ; $\varnothing = 1000$	1	63 кг
		2		ФБА I, ГОСТ 5781-75; $\varnothing = 530$	3	0,1 кг

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм (пункт 3.20 СНиП 2-28-75), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
- Материал детали поз. 2 - сталь ВСт5пс2, ГОСТ 380-71^п.

ТП 901-3-145			КЖИ-МН1		
И. КОТЛОВ	Л. ВИН	В. КОТЛОВ	СТАЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	6,6	—
И. КОТЛОВ	Л. ВИН	В. КОТЛОВ	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
И. КОТЛОВ	Л. ВИН	В. КОТЛОВ	ЦНИИ ЭП		
И. КОТЛОВ	Л. ВИН	В. КОТЛОВ	ИНЖЕНЕРНОГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ЦЕНТРА		
И. КОТЛОВ	Л. ВИН	В. КОТЛОВ	г. МОСКВА		

Копировала Боброва Формат К

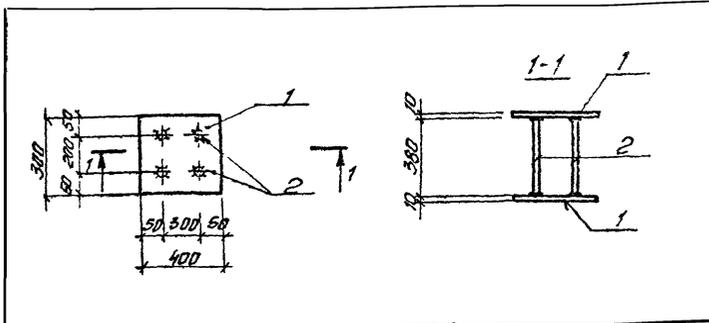


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		УШГВ, ГОСТ 8503-72 ВСТ 5пс2, ГОСТ 380-71 ^п ; $\varnothing = 2170$	1	27,5 кг
		2		Ф10А II, ГОСТ 5781-75; $\varnothing = 380$	12	0,1 кг

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- Анкера поз. 2 приварить к месту дуговой сварки под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 8292-73, соединение типа Т-1).
- Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм (п. 3.20 СНиП 2-28-75), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
- Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71^п.

ТП 901-3-145			КЖИ-МН2		
И. КОТЛОВ	Л. ВИН	В. КОТЛОВ	СТАЯ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	28,5	—
И. КОТЛОВ	Л. ВИН	В. КОТЛОВ	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
И. КОТЛОВ	Л. ВИН	В. КОТЛОВ	ЦНИИ ЭП		
И. КОТЛОВ	Л. ВИН	В. КОТЛОВ	ИНЖЕНЕРНО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ЦЕНТРА		
И. КОТЛОВ	Л. ВИН	В. КОТЛОВ	г. МОСКВА		

Копировала Боброва Формат И 17262-05



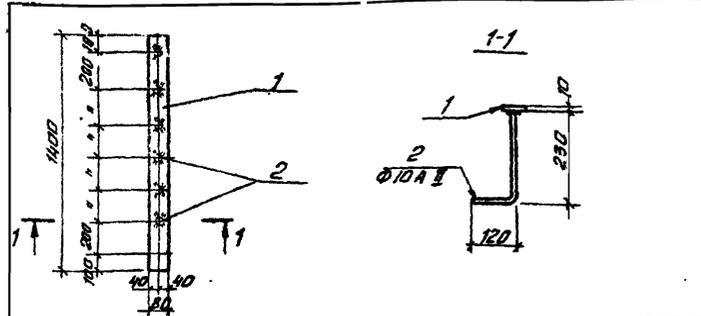
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1		-250x10, ГОСТ 82-70* ВСТ 5 ПС 2, ГОСТ 380-71* P=400	1	9,4 кг
	2		Ф104; ГОСТ 5781-75 P=280	4	0,2 кг

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
- Анкера поз 2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-75, соединении типа Г-1)
- Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм (р. 320 СН ПЗ-28-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
- Один из поз. 1 приварить при установке МНЗ в столбы.
- Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт5 ПС 2, ГОСТ 380-71*

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

И. К.		И. ПР.	Л. В. И. Н. А.	С. Т. И. М. С.	Р. Ч. И. Г. Р.	Г. И. В.	Л. П. И. П. Р. И. Н. И. К. Р. А. С. В. И. Н.	ТП 901-3-145			КЖИ-МНЗ		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МНЗ								СТАВКА МАССА			МАШТАБ		
								Р			10,4		
								Лист			Листов 1		
								ЦНИИЭП			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
								Г. МОСКВА					

Копирова Антимова ФОРМАТ 11



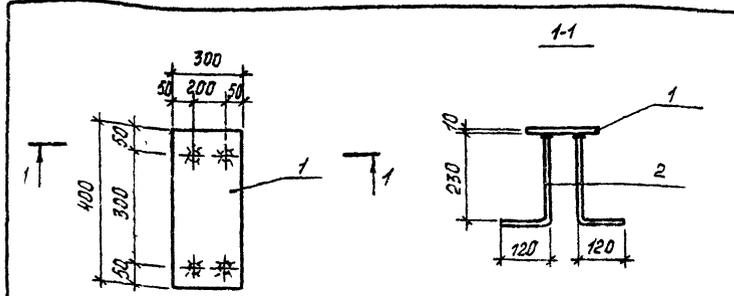
Формат листа	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1		-300x10, ГОСТ 103-75 ВСТ 5 ПС 2, ГОСТ 380-71* P=1400	1	8,8 кг
	2		Ф104; ГОСТ 5781-75 P=350	7	0,2 кг

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- Анкера поз 2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-75, соединении типа Г-1)
- Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм (р. 320 СН ПЗ-28-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
- Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт5 ПС 2, ГОСТ 380-71*

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

И. К. ПР. С. Т. Р. Ч. Г. И. Л. П. И. П. Р. И. Н. И. К. Р. А. С. В. И. Н.		ТП 901-3-145			КЖИ-МН4								
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН4								СТАВКА МАССА			МАШТАБ		
								Р			10,2		
								Лист			Листов 1		
								ЦНИИЭП			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
								Г. МОСКВА					

Копирова Антимова ФОРМАТ 11

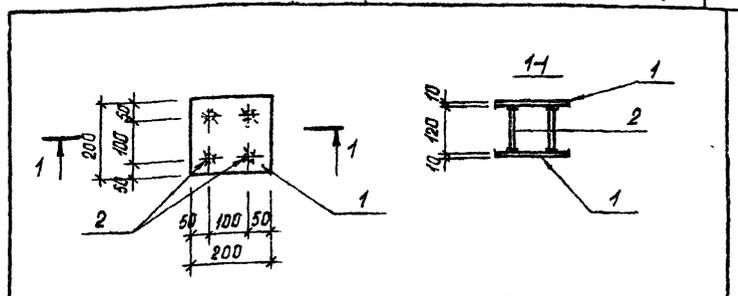


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1		300x10, ГОСТ 82-70 ВСТ 380-71, L=400	1	94кг
		2		ФЛЮА, ГОСТ 5781-75, E=350	4	62кг

- 1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9457-75
- 2 Анкера поз 2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1)
- 3 Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм (п 320 СНиП II-28-73) наносимым способом горячего цинкования или металлизацией распылением
- 4 Материал детали поз 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71 *

ТП 901-3-145			КЖИ-МНБ		
И КОНТРОЛЬ	ЛЕВЫНА	<i>Левина</i>	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРКА	ПИСЬМАН	<i>Письман</i>	Р	10,2	1:10
СТ ИНЖ	СЫСЛОВА	<i>Сыслова</i>	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
РЧК-О	ПИСЬМАН	<i>Письман</i>	ЦНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА		
Г И П	ЛЕВЫНА	<i>Левина</i>			
Г А КОНСТР	ПРОХИН	<i>Прохин</i>			
РАЧ УГА	КРАСАВИЧ	<i>Красавич</i>			

КОПИРОВАЛ БОБРОВА ФОРМАТ II

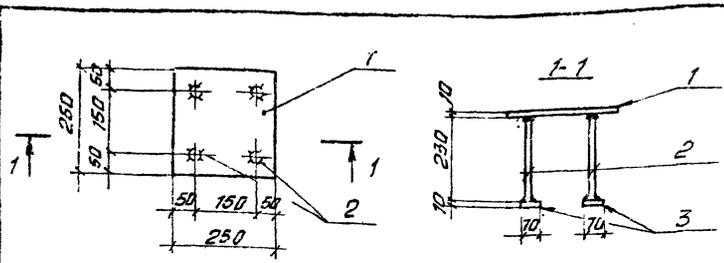


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
		1		200x10, ГОСТ 82-70 ВСТ 380-71, L=200	2	31кг
		2		ФЛЮА, ГОСТ 5781-75; E=120	4	41кг

- 1 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9457-75
- 2 Анкера поз 2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1)
- 3 Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12-0,15 мм (п 320 СНиП II-28-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизацией распылением
- 4 Одну из поз 1 приварить при установке МНБ в опалудку.
- 5 Материал детали поз 2 - сталь марки ВСт5пс2, ГОСТ 380-71 *

ТП 901-3-145			КЖИ-МНБ		
И КОНТРОЛЬ	ЛЕВЫНА	<i>Левина</i>	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРКА	ПИСЬМАН	<i>Письман</i>	Р	6,6	1:10
СТ ИНЖ	СЫСЛОВА	<i>Сыслова</i>	ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1		
РЧК-О	ПИСЬМАН	<i>Письман</i>	ЦНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА		
Г И П	ЛЕВЫНА	<i>Левина</i>			
Г А КОНСТР	ПРОХИН	<i>Прохин</i>			
РАЧ УГА	КРАСАВИЧ	<i>Красавич</i>			

КОПИРОВАЛ БОБРОВА ФОРМАТ II



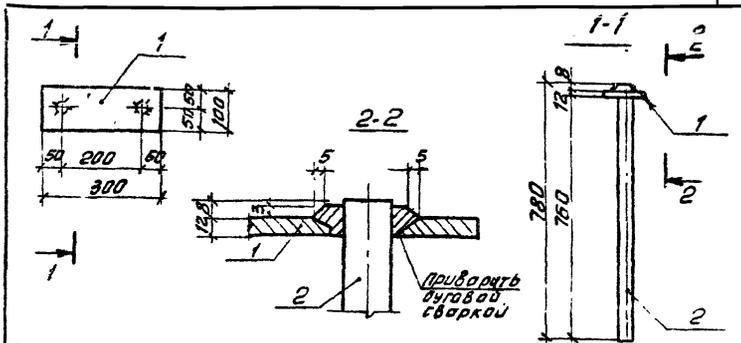
Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Материал	Масса
Детали					
1	4,9 кг	-250x10; ГОСТ 92-70*		ВСтЗ, кл. 2 ГОСТ 380-76, с-250	1
2	0,1 кг	Ф100АII, ГОСТ 5781-75, с-230			4
3	0,4 кг	-10x10; ГОСТ 103-76		ВСтЗ кл. 2, ГОСТ 380-76, с-10	4

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-79
- Анкера поз. 2 приварить к листу дуговой сваркой под слоем флюса (на сварочных автоматах, ГОСТ 19292-73, соединение типа Т-1).
- Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12±0,15 мм. (п. 300 СНиП-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
- Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт 5 п. 2, ГОСТ 380-76*.

ТП 901-3-145 КЖИ-МН7

И. КОНСТ.	ЛЕВИНА	С. ШЕЛЮХИНА	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН7	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	ПИСЬМАН	С. ШЕЛЮХИНА		Р	6,9	1:10
СТ. НИЖ.	СМЫСЛОВА	С. ШЕЛЮХИНА		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
РУК. ГР.	ПИСЬМАН	С. ШЕЛЮХИНА		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
ГЛАВ. КОНСТ.	ЛЕВИНА	С. ШЕЛЮХИНА				
НАЧ. ОТД.	ПРОНИН	С. ШЕЛЮХИНА				
	КРАСАВИНА	С. ШЕЛЮХИНА				

КОПИРОВАЛ Антипова ФОРМАТ 11



Кол.	Примечание	Наименование	Обозначение	Материал	Масса
Детали					
1	2,8 кг	-100x10; ГОСТ 103-76		ВСтЗ, кл. 2; ГОСТ 380-76, с-300	1
2	3,8 кг	Ф20В; ГОСТ 2591-71, с-760			2

- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-79
- Изделие закладное должно быть защищено цинковым металлическим покрытием толщиной 0,12±0,15 мм. (п. 300 СНиП-73), наносимым способом горячего цинкования или металлизации распылением.
- Материал детали поз. 2 - сталь марки ВСт 5 п. 2, ГОСТ 380-76*.

ТП 901-3-145 КЖИ-МН8

И. КОНСТ.	ЛЕВИНА	С. ШЕЛЮХИНА	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН-8	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР.	ПИСЬМАН	С. ШЕЛЮХИНА		Р	10,4	1:10
СТ. НИЖ.	СМЫСЛОВА	С. ШЕЛЮХИНА		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
РУК. ГР.	ПИСЬМАН	С. ШЕЛЮХИНА		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		
ГЛАВ. КОНСТ.	ЛЕВИНА	С. ШЕЛЮХИНА				
НАЧ. ОТД.	ПРОНИН	С. ШЕЛЮХИНА				
	КРАСАВИНА	С. ШЕЛЮХИНА				

КОПИРОВАЛ Антипова ФОРМАТ 11

12262-03

АЛЬБОМ № ЧАСТИ
Технический проект 901-3

Марка и количество шт.	№ поз.	Профили	Длина мм	Кол. шт.	Масса в кг			Материал
					1 поз.	Всех	Марки	
МС1 (336 шт.)	1	φ 16 А II	300	1	0,27	0,27	0,27	ГОСТ 1459-72 35 ГС
МС2 (224 шт.)	2	φ 10 А III	250	1	0,22	0,22	0,22	ГОСТ 1459-72 35 ГС
МС3 (56 шт.)	3	φ 36 А III	940	1	0,6	0,6	0,6	ГОСТ 1459-72 35 ГС
МС4 (20 шт.)	4	-200×10	300	1	4,8	4,8	4,8	ГОСТ 103-76 ВСТ 3 РС 6
МС5 (16 шт.)	5	φ 20 А III	550	1	5,2	5,2	5,2	ГОСТ 1459-72 35 ГС

ВНЕШНЯЯ ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМОВЫС

Технический проект 901-3-145 КЖИ-МС1-МС5					
И. КОНТР. ЛЕВЕНА	С. Мельник	ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ МС1 - МС5.	СТАДИИ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР. ПИСЬМАН	А. Мухоморов		Р	-	-
СТ. ИНЖ. СТЫСЯКОВА	В. Мухоморов		ЛИСТ	КАКОВ	1
Р. К. ГР. ПИСЬМАН	С. Мельник		ЦНИИЭП		
УИИ. ЛЕВЕНА	С. Мельник		ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ Г. МОСКВА		
НАЧ. ОФ. ПИСЬМАН	С. Мельник	КОПИРОВА: А. Мухоморов			

ФОРМАТ ИИ
47262-03

Госстрой СССР
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
Свердловский филиал
620062, г.Свердловск-62, ул.Чебышева, 4
Заказ № 4200 Инв.№ 17262-03 тираж 400
Сдано в печать 9.10. 1981г. цена 0-91