

26300

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-15

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ЗДАНИЕ
для станций биологической очистки сточных вод
пропускной способностью 10 тыс. м³/сутки

18125-03
ЦЕНА 0-65

АЛЬБОМ III
СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-15

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ЗДАНИЕ

для станций биологической очистки сточных вод
пропускной способностью 10 тыс. м³/сутки

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Пояснительная записка.
- Альбом II - Технологическая, санитарно-техническая, архитектурно-строительная части.
- Альбом III - Строительные изделия.
- Альбом IV - Электротехническая часть. Связь и сигнализация.
- Альбом V - Электротехническая часть, задание заводу-изготовителю Минэлектротехпрома.
- Альбом VI - Заказные спецификации.
- Альбом VII - Ведомости потребности в материалах.
- Альбом VIII - Сметы: Часть I
Часть 2

Альбом III

Разработан
ЦНИИЭП инженерного оборудования
городов, жилых и общественных зданий

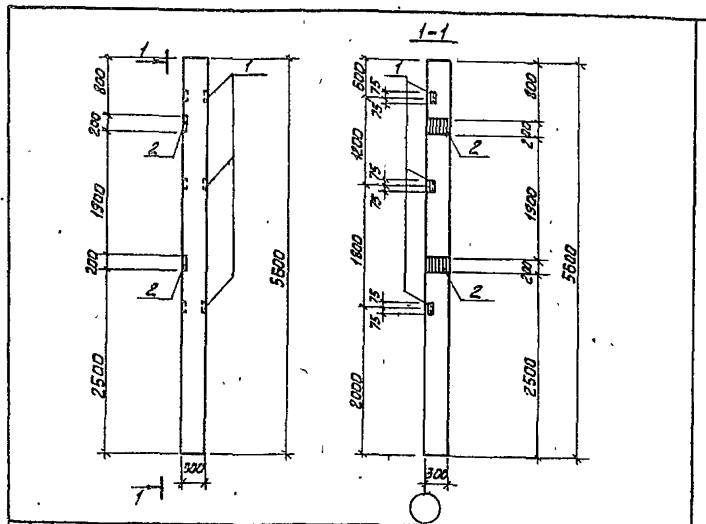
Главный инженер института
Главный инженер проекта

И.А. Кетова / И.А. Кетова /
Т. Луцкер / Т. Луцкер /

Утвержден Госгражданстроем
Приказ № 247 от 17 августа 1981 года
Рабочие чертежи введены в действие
ЦНИИЭП инженерного оборудования
Приказ № 5 от 18 февраля 1982 года

Стр	Обозначение	Наименование	Примечан
2	тп 902- кжи	Ведомость листов	
3	тп 902- -КЖ1	Колонна К 48-7А	
	-К4	Колонна КФ9-1А	
4	-К3	Колонна К 48-7В	
	-К2	Колонна К 48-7Б	
5	-П3	Плита	
	-П4	Плита	
6	-Б1	Белка Б1	
	-МС1-МС4	Изделие закладное	
7	-МН4	Изделие закладное	
	-ОП1	Подушка опорная	
8	-ОП1 СБ	Подушка опорная сборочный чертеж	
	-ОП1-С1	Сетка арматурная	
9	-БМ1	Белка	
	-БМ1 СБ	Белка сборочный чертеж	
10	-КП1	Каркас пространственный	
	-КП1-С1	Сетка арматурная	
11	-МН3	Изделие закладное	
	-Р1, Р2	Решетка	
12	-Щ4	Щит	
	-Щ5	Щит	
13	-РМ1		
	-РМ5-РМ7	Изделие закладное	
14	-РМ2-РМ4	Изделие закладное	
15	-А1	Анкер	

		тп 902-9-15	- КЖИ
СТ ИНИ БУЛЬФ	Лист		СТРАНА А ИСТ ЛА ПОСОВ
ВЕД ИНИ КРАСНОВА	Шифр		РП
ГИП	ЛОУЧКОВ		1
СА КОНСТ ШАЛИВО		ВЕДОМОСТЬ ЛИСТОВ	ЦНИИЭП
НИИ ОТА КОРАСЛИНИ			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
			Г. МОСКВА

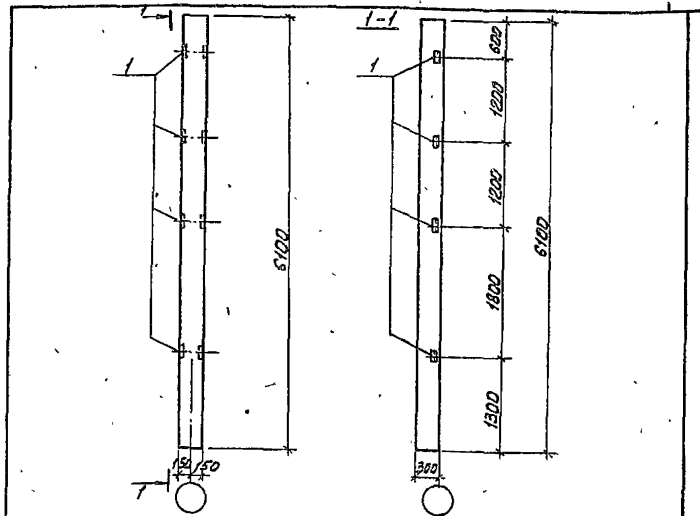


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3 Вып.1	Колонна К48-7		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
			1.423-3 Вып.2	Закладной элемент М-13	3	1,7кг
			1.423-3 Вып.2	Закладной элемент М-12	2	6,0кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ТЛ 902-9-15		-КЖИ-К1	
И КОНТРОЛЮЩИЙ	С.И.С.	СТАНДАРТНАЯ МАССА	МАШТАБ
ПРОВЕРЯЮЩИЙ	И.К.С.	РП 1,3т	1:50
СТ. ИНЖ. БУЛЬФ	В.И.С.	КОЛОННА К48-7А	
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА	И.К.С.	Лист 1 / Листов 1	
ГЛАВ. ЛЮЧКЕР	С.И.С.	ЦНИИЭП	
САМОУЧ. ШАДИНОВ	И.К.С.	ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН	И.К.С.	г. Москва	

Т Р У Б О В О Й П Р О Е К Т 9 0 2 - 9 - 1 5 А Л Ь Б О М III

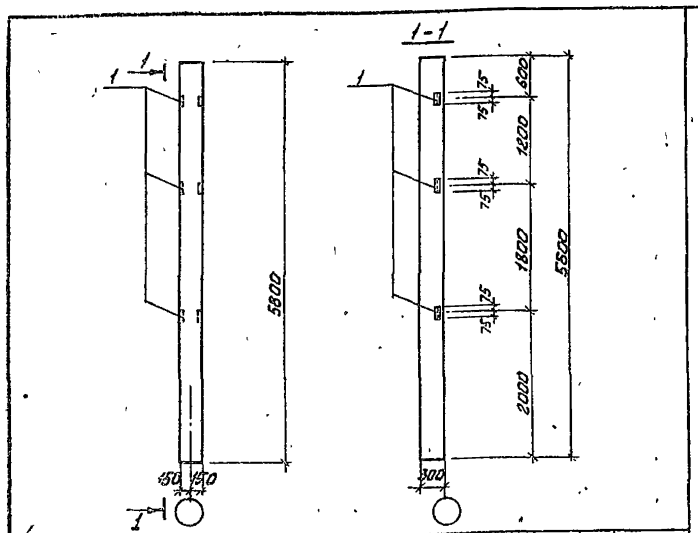


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Шифр 460-75 Вып.1-1	Колонна КФ9-1		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
			Шифр 460-75 Вып.2-1	Закладной элемент МНВ	4	2,1кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ТЛ 902-9-15		-КЖИ-К4	
И КОНТРОЛЮЩИЙ	С.И.С.	СТАНДАРТНАЯ МАССА	МАШТАБ
ПРОВЕРЯЮЩИЙ	И.К.С.	РП 1,37т	1:50
СТ. ИНЖ. БУЛЬФ	В.И.С.	КОЛОННА КФ9-1А	
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА	И.К.С.	Лист 1 / Листов 1	
ГЛАВ. ЛЮЧКЕР	С.И.С.	ЦНИИЭП	
САМОУЧ. ШАДИНОВ	И.К.С.	ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН	И.К.С.	г. Москва	

Л И С Т 1

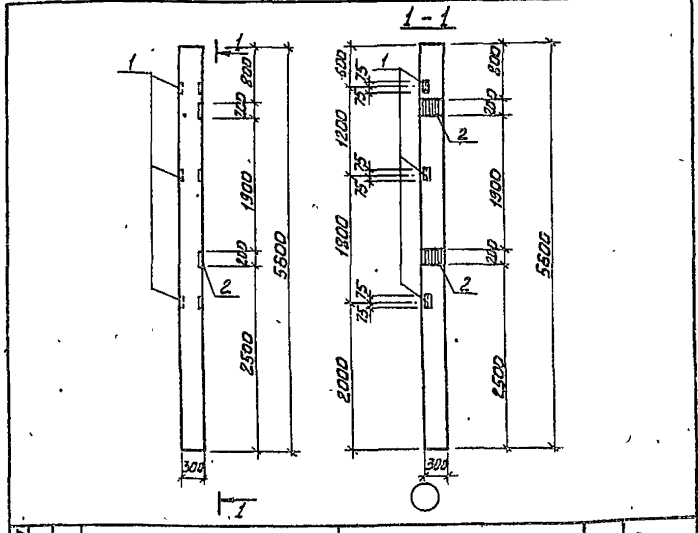


Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3 Вып.1	Колонна К48-7		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
			1.423-3 Вып.2	Закладной элемент М-13	3	1,7 кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

		ТП 902-9-15		- КЖИ - КЗ	
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	Колонна К48-7б	СТАДНЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРИЛ	КРАСНОВА		РП	1,3т	1:50
СТ.ИНЖ.	ВУЛЬФ		ЛИСТ 7	ЛИСТОВ 1	
ВЕД.ИНЖ.	КРАСНОВА		ЦНИИЭП		
ГИП	ЛОУЦКЕР		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ		
ТА.КОНСТ.	ШАМИРОВ	Г. МОСКВА			
НАЧ.ОТД.	КОСАВИН				

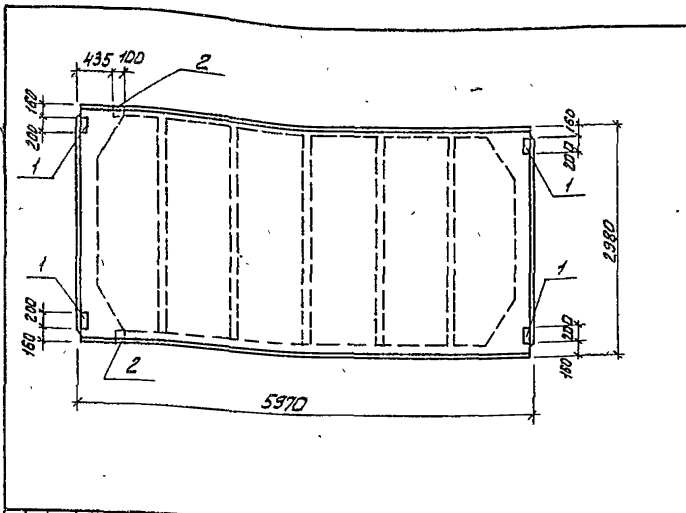
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-15 АЛЬБОМ III



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3 Вып.1	Колонна К48-7		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
		1	1.423-3 Вып.2	Закладной элемент М-13	3	1,7 кг
		2	1.423-3 Вып.2	Закладной элемент М-12	2	6,0 кг

1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

		ТП 902-9-15		- КЖИ - К2	
И.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	Колонна К48-7б	СТАДНЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕРИЛ	КРАСНОВА		РП	1,3т	1:50
СТ.ИНЖ.	ВУЛЬФ		ЛИСТ 7	ЛИСТОВ 1	
ВЕД.ИНЖ.	КРАСНОВА		ЦНИИЭП		
ГИП	ЛОУЦКЕР		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ		
ТА.КОНСТ.	ШАМИРОВ	Г. МОСКВА			
НАЧ.ОТД.	КОСАВИН				



Формат	Экз	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.1-77	Плита покрытия ПГ-2 АУТБ (ПГ-3 АУТБ)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	6,8 кг
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг

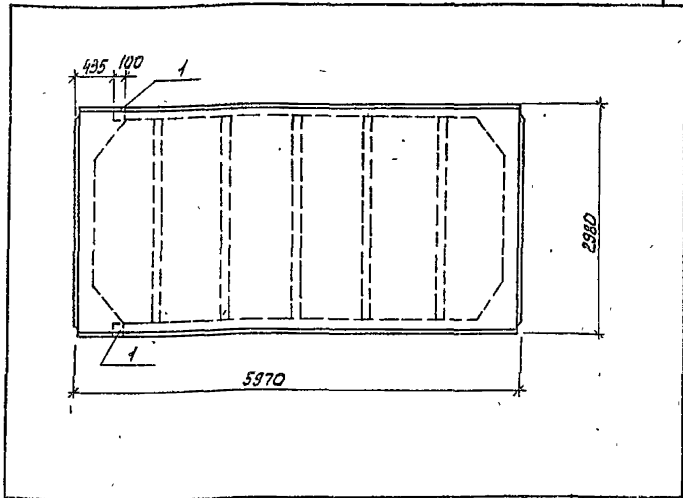
Условная марка РЧ
 Расчетная температура t°С
 Марка по проекту
 1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ПЗ		-20°-30°	ПГ-2 АУТБ	
		-40°	ПГ-3 АУТБ	
ТЛ 902-9-15 КЖИ - ПЗ				
ПЛИТА		1	СТАЛЬ А	МАССА 2,65Т
			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
			ЦНИИЭТ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

Н. КОНТРА. ЛОУЧКЕР
 ПРОВЕР. КРАСНОВА
 СТ. ИНЖ. БУЛЬФ
 БЕА. ИНЖ. КРАСНОВА
 ГИЛ. ЛОУЧКЕР
 СА. КОНСТ. ШАПИРОВА
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИНА

Формат - И

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-15 АЛЬБОМ Ц



Формат	Экз	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			ГОСТ 22701.2-77	Плита покрытия ПГ-2 АУТБ (ПГ-3 АУТБ)		
				Дополнительные сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	2,5 кг

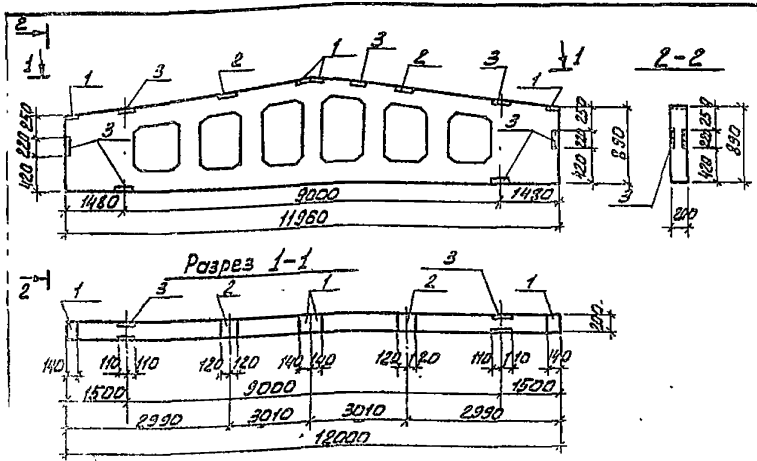
Условная марка ПЧ
 Расчетная температура t°С
 Марка по проекту
 1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ПЧ		-20°-30°	ПГ-2 АУТБ	
		-40°	ПГ-3 АУТБ	
ТЛ 902-9-15 КЖИ - ПЧ				
ПЛИТА		1	СТАЛЬ А	МАССА 2,65Т
			ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1
			ЦНИИЭТ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

Н. КОНТРА. ЛОУЧКЕР
 ПРОВЕР. КРАСНОВА
 СТ. ИНЖ. БУЛЬФ
 БЕА. ИНЖ. КРАСНОВА
 ГИЛ. ЛОУЧКЕР
 СА. КОНСТ. ШАПИРОВА
 НАЧ. ОТД. КРАСАВИНА

Копировал Алёшикова

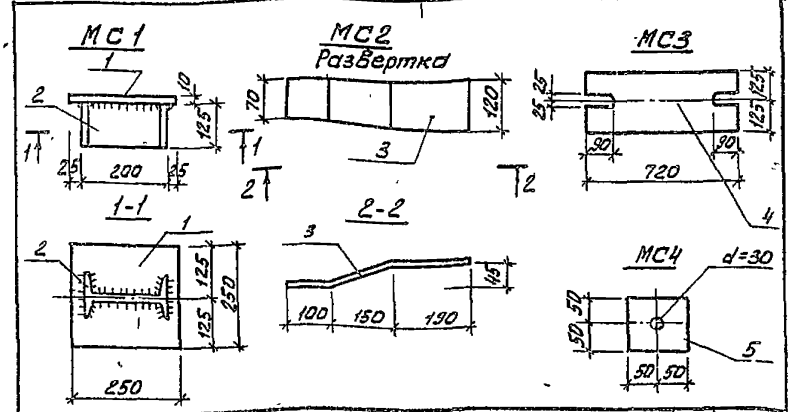
18125-03 6



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Документация</u>						
			1.462-3 Вып.1	Балка 1БАР12-4АУ(2БАР12-5АУ) Дополнительные сборочные единицы		
1			1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-1-2	4	2,0 кг
2			1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-3-3	2	3,4 кг
3			1.462-3 Вып.2	Изделие закладное М4-10-1	6	3,1 кг
Зона	Температура марки	Условная температура	Марка по проекту	1.Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.		
Б1	-20°	-30°	1БАР12-4АУ-А			
Б1	-40°		2БАР12-5АУ-А			

ТЛ 902-9-15			КЖИ-Б1		
БАЛКА			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Н.Д.О.Т.	Л.ОУЦКЕР	З.И.	РП	4,7 т	Б/М
ПРОВЕРИ	КРАСНОВА	И.К.	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
СТ.И.И.К.	ЗУЛЪФ	И.К.	ЦНИИЭП НИЖЕВЕРНОГО ОБЪЕДИНЕНИЯ Г.МОСКВА		
В.А.И.К.	КРАСНОВА	И.К.			
Г.И.И.	Л.ОУЦКЕР	З.И.			
Л.А.КОМ.И.	Л.И.И.И.О.	И.К.			
И.У.О.Г.А.	КРАСНОВА	И.К.			

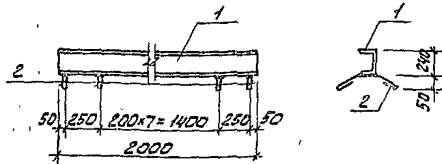
Т И Д О В О Й П Р О Е К Т 9 0 2 - 9 - 1 5 А Л Ь Б О М № 1



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
				<u>МС1</u>		
Б4		1		φ250x10 ГОСТ 103-76, E=250	1	4,0 кг
Б4		2		Т 20 ГОСТ 8233-72, E=125	1	2,63 кг
				<u>МС2</u>		
Б4		3		φ120x8 ГОСТ 103-76, E=150	1	3,4 кг
				<u>МС3</u>		
Б4		4		φ250x20 ГОСТ 82-70, E=720	1	28,2 кг
				<u>МС4</u>		
Б4		5		φ100x10 ГОСТ 103-76, E=100	1	0,78 кг

1. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 h ш = 4 мм.
2. Материал - сталь марки Вст3 кп2 по ГОСТ 380-71.
3. Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ТЛ 902-9-15			КЖИ МС1-МС4		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ			СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Н.КОНТ.	Л.ОУЦКЕР	З.И.	РП	5 м спец. фиксации	Б/М
ПРОВЕРИ	Л.ОУЦКЕР	И.К.	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 1	
В.А.И.К.	КРАСНОВА	И.К.	ЦНИИЭП НИЖЕВЕРНОГО ОБЪЕДИНЕНИЯ Г.МОСКВА		
Г.И.И.	Л.ОУЦКЕР	З.И.			
Л.А.КОМ.И.	Л.И.И.И.О.	И.К.			
И.У.О.Г.А.	КРАСНОВА	И.К.			



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Детали</u>		
	1		Швеллер 24 ГОСТ 8240-72 С=200	1	48,0 кг
	2		ФБАГ ГОСТ 5784-75 С=410	10	0,09 кг

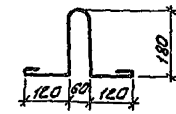
1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
 2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 3467-75, лш=4мм.
 3. Закладную ветвь окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по оштукатурке.
 4. Материал - сталь марки Вст3 кл2 по ГОСТ 380-71.*

		ТН 902-9-15		КЖИ-МНЧ	
		ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ		СТАНДАРТНАЯ МАССА И МАСШТАБ	
Н. КОНСТ. ЛОУЦКЕР		ИЛ		РП 48,9 5/м	
ПОСВЯТНИКОВА		ИЛ		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	
И. ЖЕНЕВА		СЛ		ЦНИИЭП	
БЕА НИЖ. КРАСНОВА		ИЛ		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
Г. И. П. ЛОУЦКЕР		ИЛ		Г. МОСКВА	
Г. А. КОЧЕТОВ		ИЛ			
Г. С. Г. М. РАВАН		ИЛ			

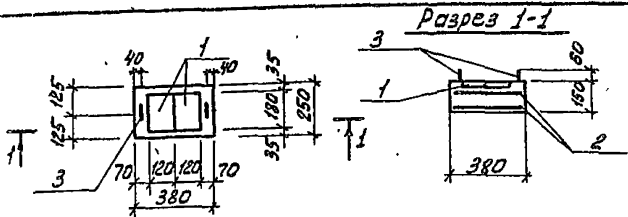
АЛЬБОМ № 902-9-15 ПРОЕКТ ТИПОВОЙ ПЛОЩАДИ НАЗЕМНЫХ ИВБТ

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
	11	КЖИ-ОП1	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
	1	3.400-6/76	Изделие закладное МНЧ	1	6,1 кг
	11	2	КЖИ-ОП1-С1	2	0,4 кг
			<u>Детали</u>		
	Б4	3 ^н	Листя ФБАГ ГОСТ 5784-75 подвальная Вст3 кл2 С=410	2	0,19 кг
			<u>Материал</u>		
			Бетон М200	0,02	кг ³

*) Поз. 3 см. эскиз



		ТН 902-9-15		КЖИ-ОП1	
Н. КОНСТ. ЛОУЦКЕР		ИЛ		РОДУШКА ОБОРНАЯ	
ПРОВЕР. КРАСНОВА		ИЛ		СТАНДАРТ. ЛИСТ. ЛИСТОВ	
ИНЖЕН. САРАНЧА		СЛ		РП 1	
БЕА НИЖ. КРАСНОВА		ИЛ		ЦНИИЭП	
Г. И. П. ЛОУЦКЕР		ИЛ		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
Г. А. КОЧЕТОВ		ИЛ		Г. МОСКВА	
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН		ИЛ			



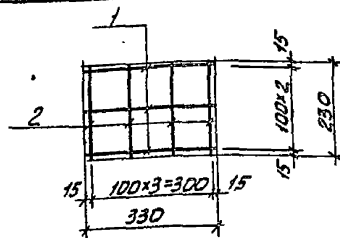
Марка	Объем для арматурные классы			Всего
	АК			
	ГОСТ 5781-75			
	6	8	Штук	
ОП1	08	038	1,18	1,18

1. Защитный слой бетона - 30 мм.
2. При устройстве закладных деталей, анкерующие стержни отогнуть.

		ТП 902-9-15		КЖИ-ОП1 СБ	
		Подушка опорная		СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ	
		СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		РП 36 1 50	
				Лист 1 Листов 1	
				ЦНИИЭП	
				ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
				Г. МОСКВА	

И. КОНОПЦА	ЛОУЦКЕР	СБ
П. ОВ	КРАСНОВА	СБ
В. ЧИЖЕНКО	САДАНУА	СБ
Г. П.	ЛОУЦКЕР	СБ
И. К.	ШАЛИН	СБ
И. Ч.	САДАНУА	СБ

Т И П О В О Й П Р О Е К Т 9 0 2 - 9 - 1 5 А Л Б О М Ш



Рядов	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4		1		ФБАГ ГОСТ 5781-75 E-330	3	0,07 кг
Б4		2		ФБАГ ГОСТ 5781-75 E-230	4	0,05 кг

1. В спецификации в графе «примечание» указана масса одной детали.
2. Материал - Вст 3 кл 2, ГОСТ 380-71.*
3. Сетку изготовлять контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН-393-78.

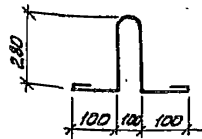
И Н В Е С Т И Ц И Я И Н Ж Е Н Е Р Н О Е О Б О Р У Д О В А Н И Е

		ТП 902-9-15		-КЖИ-ОП1-С4	
		СЕТКА АРМАТУРНАЯ		СТАДИЯ МАССА МАСШТАБ	
				РП ОУ 1 10	
				Лист 1 Листов 1	
				ЦНИИЭП	
				ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
				Г. МОСКВА	

И. КОНОПЦА	ЛОУЦКЕР	СБ
П. ОВ	КРАСНОВА	СБ
В. ЧИЖЕНКО	САДАНУА	СБ
Г. П.	ЛОУЦКЕР	СБ
И. К.	ШАЛИН	СБ
И. Ч.	САДАНУА	СБ

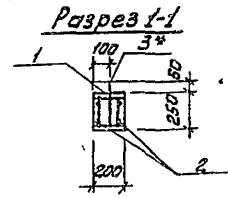
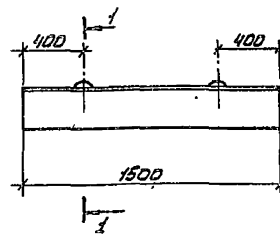
Формат Листа	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
			<u>Документация</u>		
		КЖИ-БМ1	Сборочный чертеж		
			<u>Сборочные единицы</u>		
	1	КЖИ-МНЗ	Изделие закладное МНЗ	1	
	2	КЖИ-КП1	Каркас пространственный КП1	1	
			<u>Детали</u>		
	3*		Лента ФВЛ ГОСТ 5781-75 подземная С=380 Вст3 кл.2	2	0,39 кв
			<u>Материал:</u>		
			Бетон М 200	0,085 м ³	

*) Поз. 3 см. эскиз



И КОНТР	ЛОУЦКЕР	В.И.	ТЛ 902-9-15	КЖИ-БМ1
ПРОВЕРКА	КРАСНОВА	И.И.		
ИНЖЕНЕР	САДАНЧА	С.В.	БААКА	СТАДИЯ ЛИСТ
ВЕД. ИНЖ.	БОДАНОВА	И.В.		ЛИСТОВ
ГИП	ЛОУЦКЕР	В.И.		1
ГА КОНТРОЛЬ	ШАПИРО	И.И.		ЦНИИЭП
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	В.И.		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ
				Г. МОСКВА

ЛИСТ № ПОСЛ. ПОСЛЕДН. И ДАТА (ИЗМЕНЕНИЯ)



Ведомость расхода стали на один элемент, кг.

Марка	Изделия арматурные классы АТ-АШ ГОСТ 5781-75 ВАК (ГОСТ)	всего	Закладные изделия		Итого	Всего
			Профильная сталь	Арт. сталь ГОСТ 5781-75 класс А1		
БМ1	425 5,2	3,46	9,4	0,15	6	9,55 19,01

Защитный слой бетона - 25 мм.

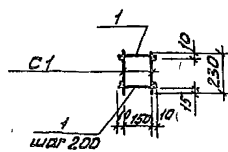
ТЛ 902-9-15

КЖИ-БМ1 СБ

И КОНТР	ЛОУЦКЕР	В.И.	БААКА	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
ПРОВЕРКА	КРАСНОВА	И.И.		РП	187	1	25
ИНЖЕНЕР	САДАНЧА	С.В.		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1			
ГИП	ЛОУЦКЕР	В.И.		ЦНИИЭП			
ГА КОНТРОЛЬ	ШАПИРО	И.И.		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ			
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН	В.И.		Г. МОСКВА			

18125-03 10

АЛЬБОМ III
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-15

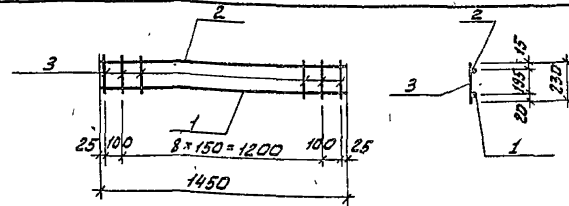


Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>КП1</u>		
				<u>Оборочные единицы</u>		
			КЖИ-КП1-С1	Сетка арматурная С1	2	3,89кг
54				Ф8А1 ГОСТ 5781-75 E=170	18	0,03кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
- Материал поз.1 - сталь марки В ст3 кп2.
- Стержни поз.1 приварить к сеткам с1 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 333-78.

И. КОНТРОЛЬ		ПРОВЕРКА		ИНЖЕНЕР		САЯНЧА		И. КОНТРОЛЬ		ПРОВЕРКА		ИНЖЕНЕР		САЯНЧА	
ЛОУЦКЕР	В	КРАСНОВА	С	САЯНЧА	С	САЯНЧА	С	ЛОУЦКЕР	В	ШАПИРО	В	САЯНЧА	С	САЯНЧА	С
<p>ТП 902-9-15 КЖИ-КП1</p> <p>КАРКАС пространственный</p> <p>СТАДИЯ МАССА МАШТАБ</p> <p>РП 8,3 1:25</p> <p>ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1</p> <p>ЦНИИЭП инженерного оборудования Г. МОСКВА</p>															

Альбом Ц
ТИКОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-15



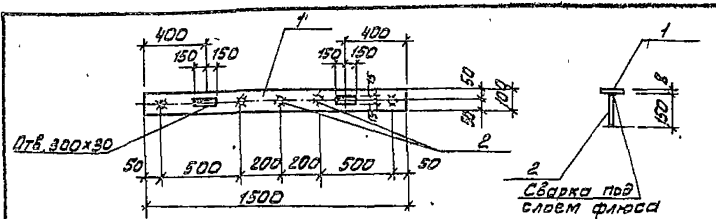
Формат	Дата	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1			Ф18АШ ГОСТ 51459-72* E=180	1	2,3 кг
54	2			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 E=180	1	0,60 кг
54	3			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 E=130	11	0,09 кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
- Материал - В ст3 кп2 по ГОСТ 380-71.*
- Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 4093-68 и СН 333-68.

И. КОНТРОЛЬ

И. КОНТРОЛЬ		ПРОВЕРКА		ИНЖЕНЕР		САЯНЧА		И. КОНТРОЛЬ		ПРОВЕРКА		ИНЖЕНЕР		САЯНЧА	
ЛОУЦКЕР	В	КРАСНОВА	С	САЯНЧА	С	САЯНЧА	С	ЛОУЦКЕР	В	ШАПИРО	В	САЯНЧА	С	САЯНЧА	С
<p>ТП 902-9-15 КЖИ-КП1-С1</p> <p>СЕТКА АРМАТУРНАЯ</p> <p>СТАДИЯ МАССА МАШТАБ</p> <p>РП 3,89 1:20</p> <p>ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1</p> <p>ЦНИИЭП инженерного оборудования Г. МОСКВА</p>															

18125-03 11

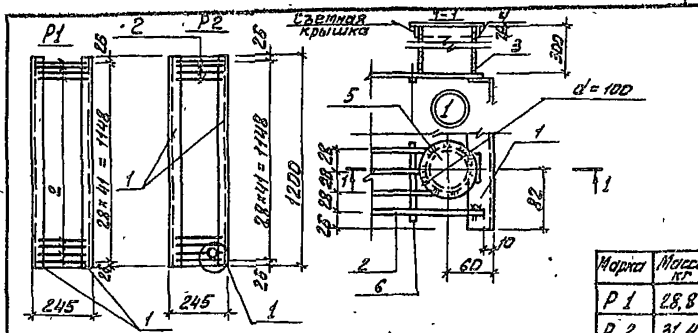


Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			φ100x8 ГОСТ103-76 L=1500	1	3,4 кг
Б4	2			Ф8АГ ГОСТ 5781-75 L=150	5	0,03 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал в ст3 кл2 по ГОСТ 380-74.*

ТР 902-9-15		КЖИ-МН 3	
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ		СТАЛЬ	МАССА
		РП	9,6
		МАШТАБ	1:20
Лист 1 из 1		ЦНИИЭП	
И. КОНТРОЛЬЩИК		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
П. ПРОВЕРКА		Г. МОСКВА	
И. ИНЖЕНЕР			
О. А. КОНС. ШЛИРО			
Н. А. Ч. КРАСОВИЧ			

Т И Л О В О Й П Р О Е К Т 9 0 2 - 9 - 1 5 А Л Ь Б О М № 3

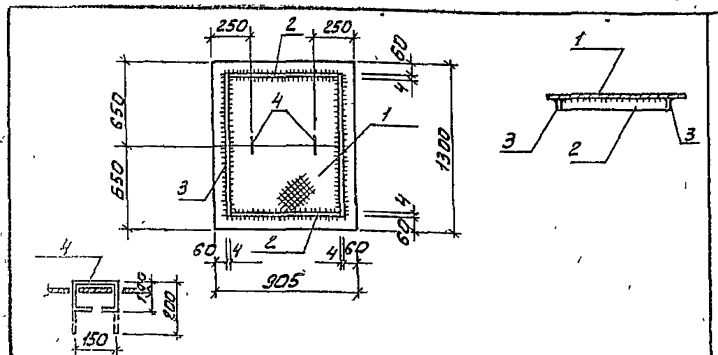


Формат	Этап	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>Р1</u>		
Б4	1			С12 ГОСТ 8240-72 L=1200 мм	2	12,5 кг
Б4	2			Ф8АГ ГОСТ 5781-75 L=240 мм	42	0,03 кг
				<u>Р2</u>		
Б4	1			С12 ГОСТ 8240-72 L=1200 мм	2	18,5 кг
Б4	2			Ф8АГ ГОСТ 5781-75 L=240 мм	42	0,03 кг
Б4	3			Тр48 ГОСТ 8792-70 L=300 мм	1	2,5 кг
Б4	4			φ70x0,5 ГОСТ103-76 L=260 мм	1	0,07 кг
Б4	5			φ100x0,5 ГОСТ103-76 L=100 мм	1	0,04 кг
Б4	6			Ф8АГ ГОСТ 5781-75 L=90 мм	1	0,03 кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал конструкции в ст3 кл2 по ГОСТ 380-74.*
- Решетки покрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.
- Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75 hш = 4 мм.

ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ

ТР 902-9-15		КЖИ-Р1, Р2	
РЕШЕТКА		СТАЛЬ	МАССА
		РП	СМ. ТАБЛ
		МАШТАБ	1:20
Лист 1 из 1		ЦНИИЭП	
И. КОНТРОЛЬЩИК		ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
П. ПРОВЕРКА		Г. МОСКВА	
И. ИНЖЕНЕР			
О. А. КОНС. ШЛИРО			
Н. А. Ч. КРАСОВИЧ			

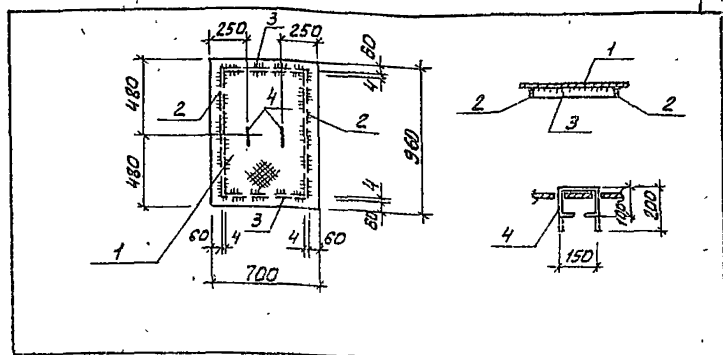


Формат Лист №	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
54		Сталь 3 мм выпуска ГСТ 8558-77 1,18 м ²	1	49,9 кг
54		40x4 ГСТ 103-76 E=777	2	1,0 кг
54		40x4 ГСТ 103-76 E=1180	2	1,5 кг
54		ФГОСТ ГСТ 5781-75 E=550	2	0,3 кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
- Материал - сталь Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71.*
- Щит покрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 h ш = 4 мм.

Т П 902-9-15		-КЖИ-Щ4	
И. ДИСТ. ЛАДУЦКЕР	ПРОЕКТ. КРАСНОВА	СТАДИЯ	МАССА
ИНЖЕНЕР СВАДАНЧА	СА	РП	55.5
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА	М.С.РАТ	МАСШТАБ	1:25
ГЛАВ. ЛАДУЦКЕР		ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛАВ. КОНСТ. ШАЛИМОВ		ЦНИИЭТ	
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-15 АЛББОМ ЛД

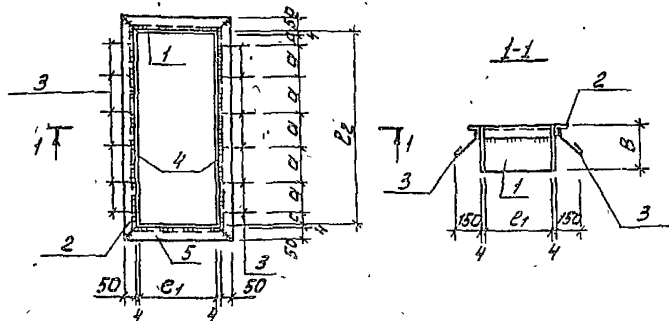


Формат Лист №	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
		Детали		
54	1	Сталь 3 мм выпуска ГСТ 8558-77 1,18 м ²	1	28,6 кг
54	2	40x4 ГСТ 103-76 E=783	2	0,9 кг
54	3	40x4 ГСТ 103-76 E=572	2	0,8 кг
54	4	ФГОСТ ГСТ 5781-75 E=550	2	0,3 кг

- В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
- Материал - сталь Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71.*
- Щит покрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 h ш = 4 мм.

ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР

Т П 902-9-15		-КЖИ-Щ5	
И. ДИСТ. ЛАДУЦКЕР	ПРОЕКТ. КРАСНОВА	СТАДИЯ	МАССА
ИНЖЕНЕР СВАДАНЧА	СА	РП	30,2
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА	М.С.РАТ	МАСШТАБ	1:25
ГЛАВ. ЛАДУЦКЕР		ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГЛАВ. КОНСТ. ШАЛИМОВ		ЦНИИЭТ	
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	



Марка	Размеры, мм					Кол. позиций					Масса, кг
	a	b	c	e ₁	e ₂	1	2	3	4	5	
РМ2	250	120	22,5	104,5	104,5	2	2	10	2	2	33,6
РМ3	250	120	-	250	250	2	2	4	2	2	9,38
РМ4	250	250	5	540	1260	2	2	12	2	2	13,32

- В спецификации в графе "Примечание" указать на массу одной детали.
- Материал деталей в ст.3 кг по ГОСТ 380-71*
- Сверху произвести электродами типа Э-42 по ГОСТ 3467-75.
- Металлические рамки покрасить масляной краской 3х2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.

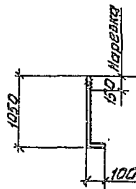
Формат	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>РМ4</u>		
Б4	1			120x4 ГОСТ 103-76 E=510мм	2	4,0 кг
Б4	2			150x5 ГОСТ 8509-72 E=1363мм	2	5,15 кг
Б4	3			Ф6А1 ГОСТ 5781-75 E=200мм	12	0,04 кг
Б4	4			1250x4 ГОСТ 103-76 E=1258мм	2	9,95 кг
Б4	5			150x5 ГОСТ 8509-72 E=678мм	2	2,32 кг

Формат	Вид	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>РМ2</u>		
Б4	1			120x4 ГОСТ 103-76 E=1045мм	2	3,99 кг
Б4	2			150x5 ГОСТ 8509-72 E=1153мм	2	4,35 кг
Б4	3			Ф6А1 ГОСТ 5781-75 E=200мм	10	0,04 кг
Б4	4			120x4 ГОСТ 103-76 E=1053мм	2	3,97 кг
Б4	5			150x5 ГОСТ 8509-72 E=1153мм	2	4,35 кг
				<u>РМ3</u>		
Б4	1			120x4 ГОСТ 103-76 E=250мм	2	0,99 кг
Б4	2			150x5 ГОСТ 8509-72 E=358мм	2	1,35 кг
Б4	3			Ф6А1 ГОСТ 5781-75 E=200мм	4	0,04 кг
Б4	4			120x4 ГОСТ 103-76 E=258мм	2	0,97 кг
Б4	5			150x5 ГОСТ 8509-72 E=358мм	2	1,35 кг

			ТР 902-9-15	КЭСИ-РМ2+РМ4	
			ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ	СТАЛЬНАЯ МАССА	
				МАССИВ	
И КОНТР	ДОУЩ КЕР	2		РП	СМ ТАБЛ
ДОВ	ДОУЩ КЕР	2			Б/М
ВЕР. ИНИ	КОРСОВА	1			
ГИП	ДОУЩ КЕР	2		ЛИСТ 7	
ГА КОНСТ	ШАДРО	2		ЛИСТОВ 7	
НАЧ ОТА	КРАСЯВИН	1		ЦНИИЭП	
				ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ	
				Г МОСКВА	

18125-03-15

Типовой проект 902-9-15 АЛЬБОМ III



Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Ф24 ГОСТ 2590-71 с-1120	1	4,1 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.

Имя, Подпись, Инициалы, Дата, Взам. Инв. №

		Тп 902-9-15		КЖИ - А1	
И. КОНТР.	ЛОУЦ КЕР	Анкер	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР	КРАСНОВА		РП	-4,1	1:50
ИНЖЕН	СЯРАНЧА		Лист / Листов 1		
ВЕД. ИНЖ.	КРАСНОВА		ЦНИИЭП		
ГИП	ЛОУЦ КЕР		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
ТА. КОНСТ.	ШАЛИВ	КРУГ	ВсГ ГОСТ 2590 - 71	г. Москва	
НАЧ. ОТД.	КРАСАВИН		В стЗ КЛ-2-П ГОСТ 535-79		

18125-03