

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-3-14

БЛОК ЕМКОСТЕЙ
ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД
ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ **1,4 ; 2,7** ТЫС.М³/СУТКИ

АЛЬБОМ **V**
СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ. ИЗДЕЛИЯ

17669-04

цена 087

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОСТРОБ СССР

Москва, А-48, Сивакина ул., 22

Служба в почтовом ящике № 82

Телефон № 1682 Телеграммы № 650

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-314

БЛОК ЕМКОСТЕЙ

ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД
ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ **1,4 ; 2,7** ТЫС. М³/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА :

- Альбом I - Пояснительная записка.
- Альбом II - Технологическая часть, заказные спецификации.
- Альбом III - Строительная часть. Конструкции железобетонные.
- Альбом IV - Строительная часть. Изделия.
- Альбом V - Нестандартизированное оборудование.
- Альбом VI - Сметы: Часть 1. Вариант с первичным отстаиванием.
Часть 2. Вариант без первичного отстаивания.

АЛЬБОМ IV

УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 59 ОТ 20 ФЕВРАЛЯ 1984г
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРИКАЗ № 70 ОТ 8 ИЮНЯ 1984г.

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА


В. КЕТОВ

В. ЛОКТЮШИН

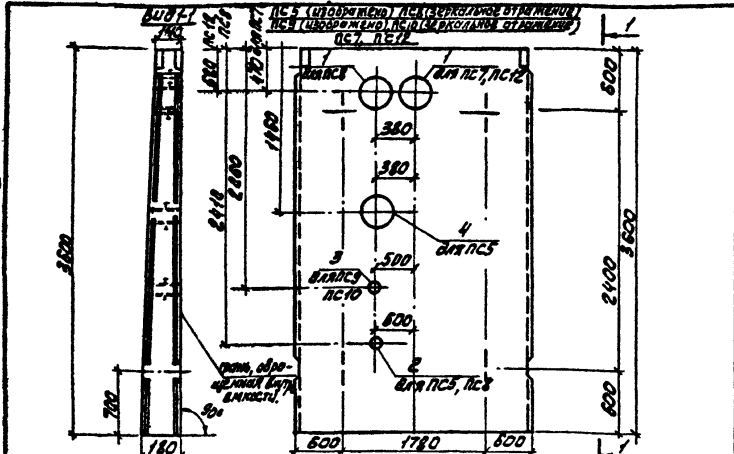
ИВБ. №:				

ПРИВЯЗАН

ФОРМАТ	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечания
	ТП 902-3-14 КЖН-Д0	Введомость листов	2	
	ТП 902-3-14 КЖН-ПС5, ПС7, ПС10, ПС12	Панель стеновая ПС5, ПС7, ПС10, ПС12	3	
	- ПС6, ПС4, ПС15	Панель стеновая ПС6, ПС4, ПС15		
	- ПС11	Панель стеновая ПС11	4	
	- ПС13	Панель стеновая ПС13	5	
	- ПС16	Панель стеновая ПС16		
	- ЛТ6	Лоток ЛТ6	6	
	- ЛТ2, ЛТ3	Лоток ЛТ2, ЛТ3		
	- ЛТ4, ЛТ5	Лоток ЛТ4, ЛТ5	7	
	- ЛТ8	Лоток ЛТ8		
	- ЛТ9	Лоток ЛТ9		
	- ЛТ9-С1	Сетка арматурная С1	8	
	- ЛТ9-С2	Сетка арматурная С2		
	- Б1	Балка Б1	9	
	- Щ1; Щ2	Щит струбциновидный Щ1; Щ2	10	
	- Щ3	Щит струбциновидный Щ3	11	
	- Щ4	Щит струбциновидный Щ4	12	
	- П1	Панель П1 (НБ-15А)	13	
	- ЛТ7	Лоток ЛТ7 (ЛТ6-3-2А)		
ТП 902-3-14	КЖН-МП1	Площадка металлическая МП1	14	

ФОРМАТ	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечания
	ТП 902-3-14 КЖН-С10, С11	Сетка арматурная С10, С11	15	
	- С12, С13	Сетка арматурная С12, С13		
	- С14, С15	Сетка арматурная С14, С15	16	
	- С16	Сетка арматурная С16		
	- С17	Сетка арматурная С17	17	
	- С21	Сетка арматурная С21	18	
	- КП1	Короб пространственный КП1		
	- КП2	Короб пространственный КП2	19	
	- С18	Сетка арматурная С18		
	- С19	Сетка арматурная С19	20	
	- С20	Сетка арматурная С20		
	- С22	Сетка арматурная С22	21	
	- МС4	Узел соединительный МС4		
ТП 902-3-14	КЖН-МН3	Узел заводной МН3		

		902-3-14	КЖН-Д0			
И КОМП.	ЛОУЦКЕР		ВЕДОМОСТЬ	СТАВЛЯ	АНСТ	АНСТОВ
И.И.М.	СМИРНОВА		ЛИСТОВ	Р	1	1
Г.И.Я.	ЛОУЦКЕР			ЦНИИЭП		
С.А.КОСТ	ШАВНРО			ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ		
И.А.С.В.А.	КРАСЯВН			Ц. МС. КВА.		
			КОПИРОВАА АНТКОВА ФОРМАТ 17Г			



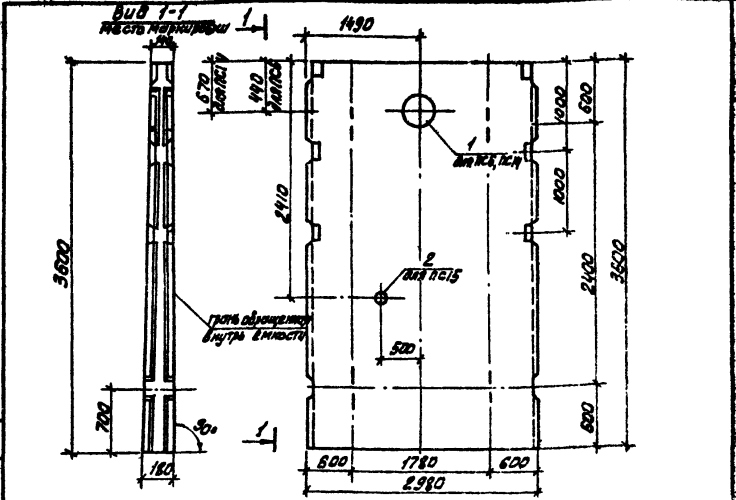
Ранг	Знак	Пос	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
-			3.900-3 Вт.З	Документация		
				Панель стеновая ПС.2-36-К1		
				Переменные данные		
				Дополнительные сведения		
				ПС.5 (ПС.2-36-К1А)		
-		4	3.901-5	сальник Ду=300	1	37,7кг
-		2	3.901-5	сальник Ду=150	1	20,0кг
				ПС.7 (ПС.2-36-К1В)		
-		1	3.901-5	сальник Ду=250	1	35,5кг
				ПС.8 (ПС.2-36-К1В)		
-		1	3.901-5	сальник Ду=250	1	35,5кг
-		2	3.901-5	сальник Ду=150	1	20,0кг
				ПС.9 (ПС.2-36-К1А)		
-		3	3.901-5	сальник Ду=100	1	10,2кг
				ПС.12 (ПС.2-36-К1Е)		
-		1	3.901-5	сальник Ду=250	1	35,5кг

ТН 902-3-44 КЖИ-ПС.5; ПС.7-ПС.10; ПС.12

И.КОНСТ	А.ОУЗКЕР	М.И.ЖЕН	С.У.КОЖ	С.У.КОЖ	Т.И.И	И.А.КОНСТ	Ш.А.И.Н.И.Р	К.РАС.А.В.И.Н	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
									Р	61М
									4,28Т	61М
									ЦНИИЭП ИЖИТЕЛЬНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА г. Москва	

Копировала Алешкина Фармайт 11

Технический проект 902-3-44
Алешкина Фармайт



Ранг	Знак	Пос	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
-			3.900-3, Вт.З	Документация		
				Панель стеновая ПС.2-36-К11		
				Переменные данные		
				Дополнительные сведения		
				ПС.6 (ПС.2-36-К1А)		
-		1	3.901-5	Сальник Ду=250	1	35,5кг
				ПС.14 (ПС.2-36-К1В)		
-		1	3.901-5	Сальник Ду=250	1	35,5кг
				ПС.15 (ПС.2-36-К1В)		
-		2	3.901-5	Сальник Ду=100	1	10,2кг

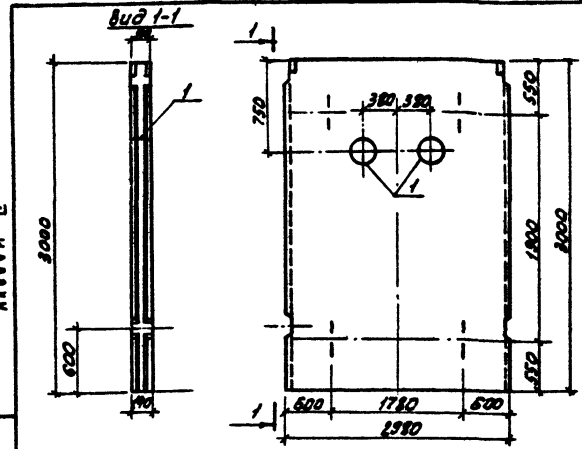
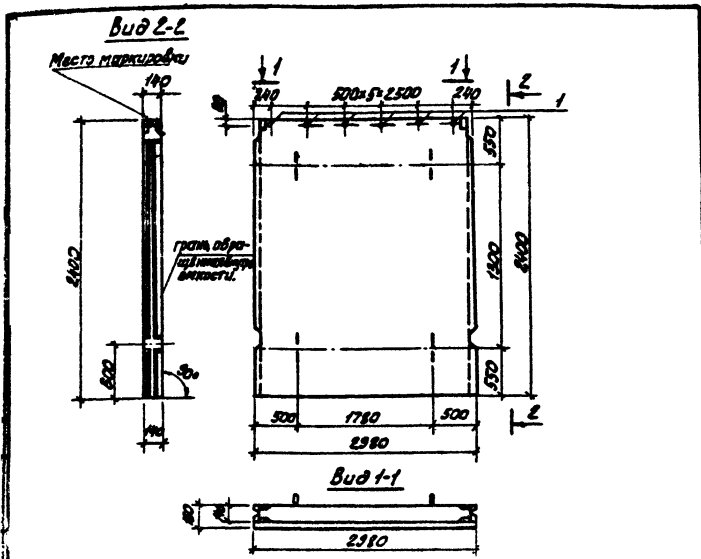
7. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного элемента.

8. Апататуру сварных сеток по серии 3.900-3 Вт.З обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.

ТН 902-3-44 КЖИ-ПС.6; ПС.14; ПС.15

И.КОНСТ	А.ОУЗКЕР	М.И.ЖЕН	С.У.КОЖ	С.У.КОЖ	Т.И.И	И.А.КОНСТ	Ш.А.И.Н.И.Р	К.РАС.А.В.И.Н	ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ	
									Р	61М
									4,28Т	61М
									ЦНИИЭП ИЖИТЕЛЬНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА г. Москва	

Копировала Алешкина Фармайт 11
1966-09



Технический проект 902-3-14
АЛБЕРТ IV

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Документация		
3 900-3 Выт.3	Панель стеновая ПС2-24-К1 Дополнительные сварочные единицы		
1	Гост 9262-75*	6	0,21 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия

ТН 902-3-14		КЖН-ПС 11	
И.О.И.П. ДОУЦКЕР И.О.И.П. КОНОСТАНТИНОВ И.О.И.П. КОТЛ. ПУГАЧЕВИЧ	Панель стеновая ПС 11 (ПС 2-24-К1 А)	ИСП. МАССА	МЛЕТКА
		Р	2,5Т 6/М
		ЛСТ	ЛСТОВ
		ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ г. Москва	

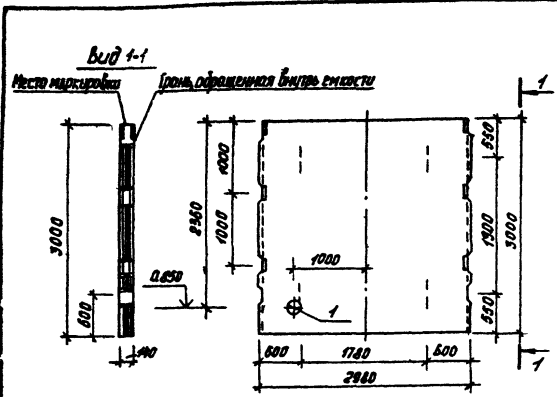
Копирова Алешкина Формат 11

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
	Документация		
3 900-3 Выт.3	Панель стеновая ПС2-30-К1 Дополнительные сварочные единицы		
1	3 901-5	2	577 кг

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

ТН 902-3-14		КЖН-ПС 13	
И.О.И.П. ДОУЦКЕР И.О.И.П. КОНОСТАНТИНОВ И.О.И.П. КОТЛ. ПУГАЧЕВИЧ	Панель стеновая ПС 13 (ПС 2-30-К1 А)	ИСП. МАССА	МЛЕТКА
		Р	3,15Т 6/М
		ЛСТ	ЛСТОВ
		ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ г. Москва	

Копирова Алешкина, Ф.

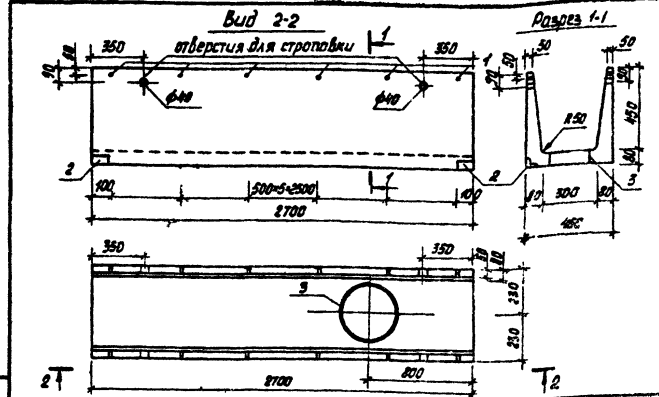


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			3.900-3; Вып.3	Панель стеновая ПС-30-К11		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
-	1		3.901-6	Сальник Ду-150		200 кг

1. Арматуру сварных сеток по серии 3900-3 Вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу сальника.
 2. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.

		902-3-14		КЖИ-ПС16;	
Инженер		Лопышев		С.И.	
Инженер		Смирнова		С.И.	
ГМП		Лопышев		С.И.	
Т.А.КОНЕВ		ШАПИН		С.И.	
И.А.ИВАНОВА		КРАСАВИН		С.И.	
		902-3-14		КЖИ-ПС16;	
		Панель стеновая ПС16 (ПС2-30-К11.А)		СТАЛЬ МАССА МАСШТАБ	
				р 3,13т 1:50	
				Лист Листов	
				ЦНИИЭП	
				Инженерного оборудования	
				г Москва	

Иванов И. Косович В. Шоломов И.



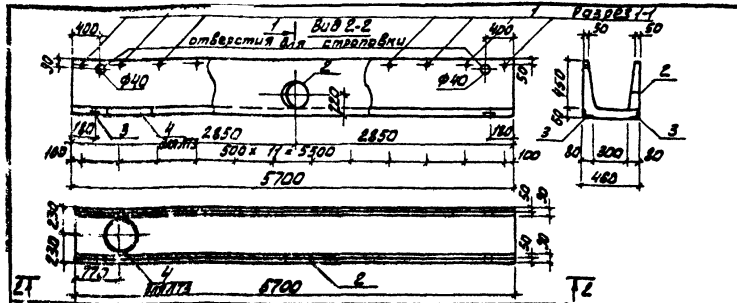
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
				ЛОТОК АТ1а-45-3		
				<u>Дополнительные сварочные изделия</u>		
-	1			Табл. 325 кат. ГОСТ 300-74 ВСТ. 3.2.2 ГОСТ 300-74	1-55	12 0,08 кг
-	2		3.400-Б/76	изделие закладное ММ4-14	2	3,1 кг
-	3			Табл. 325 кат. ГОСТ 300-74 ВСТ. 3.2.2 ГОСТ 300-74	1-60	1 3,8 кг

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одного изделия.
 2. Лоток отличается от типового по серии 3900-3 Вып.3 наличием дополнительных закладных деталей и укороченной длиной.
 3. Арматуру сварных сеток по серии 3900-3 Вып.3 обрезать по месту и приварить к корпусу трубы.

		902-3-14		КЖИ-АТ6,	
Инженер		Лопышев		С.И.	
Инженер		Стрелкина		С.И.	
ГМП		Лопышев		С.И.	
Т.А.КОНЕВ		ШАПИН		С.И.	
И.А.ИВАНОВА		КРАСАВИН		С.И.	
		902-3-14		КЖИ-АТ6,	
		ЛОТОК АТ6 (АТ1а-45-3.А)		СТАЛЬ МАССА МАСШТАБ	
				р 3,1т 1/м	
				Лист Листов	
				ЦНИИЭП	
				Инженерного оборудования	
				г Москва	

Копылова Каряцкая Формат И.

СОГЛАСОВАНО
 ПО КТ
 МИКРОПРОЦЕССОР
 ОБЪЕМ И ДАТА
 ОБЪЕМ И ДАТА
 Типовой проект 902-3-14 Альбом ИУ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Лоток ЛТ1-4,5-3		
				дополнительные сварочные элементы		
				ЛТ 2 (ЛТ1-4,5-3А)		
		1	3.400-6/78	Тр. Дл=28,5 мм ГОСТ 3282-75* Л=53 Л=53 кл 2 ГОСТ 380-77*	12	0,08 кг
		2		Тр. Дл=173 мм ГОСТ 3282-75* Л=80 Л=80 кл 2 ГОСТ 380-77*	1	5,2 кг
		3		Изделие закладное МЦ4-14	4	1,1 кг
				ЛТ3 (ЛТ1-4,5-3Б)		
		1		Тр. Дл=28,5 мм ГОСТ 3282-75* Л=53 Л=53 кл 2 ГОСТ 380-77*	12	0,08 кг
		2		Тр. Дл=173 мм ГОСТ 3282-75* Л=80 Л=80 кл 2 ГОСТ 380-77*	1	5,2 кг
		3	3.400-6/76	Изделие закладное МЦ4-14	4	1,1 кг
		4		Тр. Дл=28,5 мм ГОСТ 3282-75* Л=80 Л=80 кл 2 ГОСТ 380-77*	1	6,8 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия
- Лоток отличается от типового по серии 3.900-3, Вып. 8 наличием дополнительных закладных деталей и укороченной длиной.
- Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3, Вып. 8 обрезать по месту и приварить к корпусу трубы.

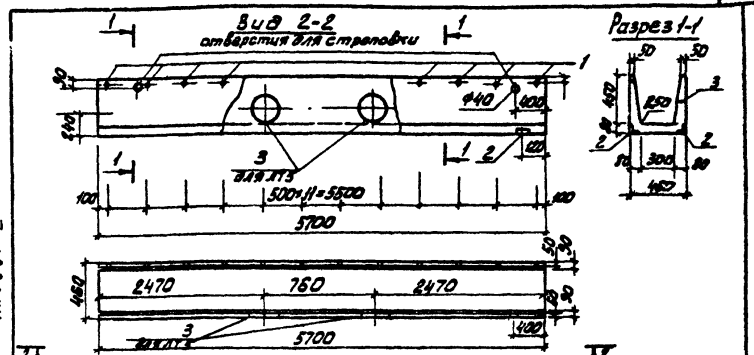
ТН 902-3-44		КЖН-АТ2; АТ3	
Лоток		СТАНДА. МАССА МАШТАБ.	
		Р 1:42Т 1:50	
И. КОУР. АДУЦКЕР		АНСТ	
И. КОУР. НИЖНЕГО СТРОИТЕЛЬ		АНСТОВ 1	
СТ. И. ИЖ. БРАННИНА		ИНИИЭТ	
И. КОУР. АДУЦКЕР		НИЖНЕГО СТРОИТЕЛЬ	
И. КОУР. ИЖИКИН		г. Москва	
И. КОУР. КРАСЯНИН			

Копировал Яковлев Формат 11

ТИПОВЫЙ ПРОЕКТ 902-3-14
АЛБКОМ II

ГОТАКСОВА Ю.
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ
ЭЛЕМЕНТЫ

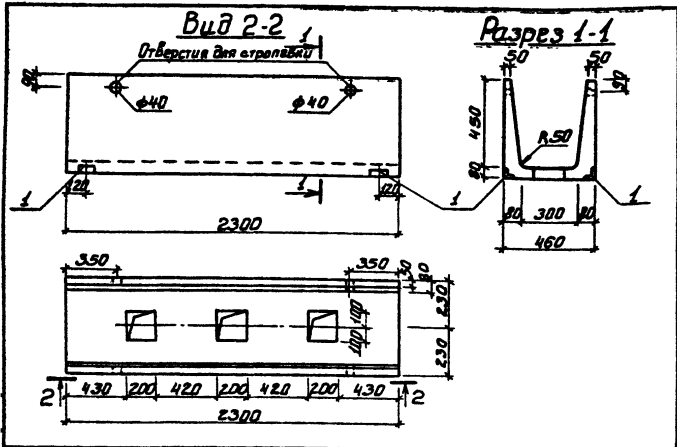
И. КОУР. АДУЦКЕР
И. КОУР. НИЖНЕГО СТРОИТЕЛЬ
СТ. И. ИЖ. БРАННИНА
И. КОУР. АДУЦКЕР
И. КОУР. ИЖИКИН
И. КОУР. КРАСЯНИН



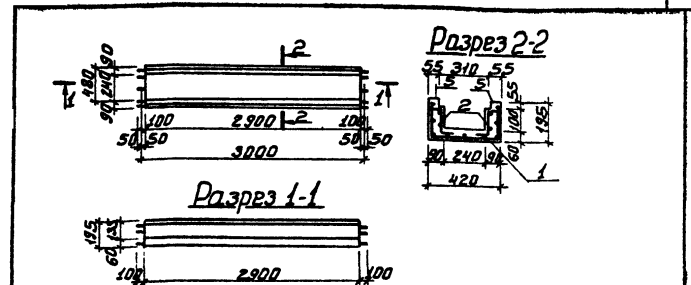
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
				Лоток ЛТ1-4,5-3		
				дополнительные сварочные элементы		
				ЛТ 4 (ЛТ1-4,5-3Б)		
		54	3.900-3, Вып. 8	Тр. Дл=28,5 мм ГОСТ 3282-75* Л=53 Л=53 кл 2 ГОСТ 380-77*	12	0,08 кг
		54	3.400-6/76	Изделие закладное МЦ4-14	4	1,18 кг
				ЛТ5 (ЛТ1-4,5-3Г)		
		54		Тр. Дл=28,5 мм ГОСТ 3282-75* Л=53 Л=53 кл 2 ГОСТ 380-77*	12	0,08 кг
		54	3.400-6/76	Изделие закладное МЦ4-14	4	1,10 кг
		54		Тр. Дл=173 мм ГОСТ 3282-75* Л=80 Л=80 кл 2 ГОСТ 380-77*	2	6,8 кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия
- Лоток отличается от типового по серии 3.900-3, Вып. 8 наличием дополнительных закладных деталей и укороченной длиной.
- Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3, Вып. 8 обрезать по месту и приварить к корпусу трубы.

ТН 902-3-44		КЖН-АТ4; АТ5	
Лоток		СТАНДА. МАССА МАШТАБ.	
		Р 1:42Т 1:50	
И. КОУР. АДУЦКЕР		АНСТ	
И. КОУР. НИЖНЕГО СТРОИТЕЛЬ		АНСТОВ 1	
СТ. И. ИЖ. БРАННИНА		ИНИИЭТ	
И. КОУР. АДУЦКЕР		НИЖНЕГО СТРОИТЕЛЬ	
И. КОУР. ИЖИКИН		г. Москва	
И. КОУР. КРАСЯНИН			



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-14
Альбом II



Выборка стали на один элемент, кг

Марка эл-та	Арматурные изделия			Всего	
	Арматурная сталь ГОСТ 5781-75				
	Класс А I	Класс			
	Ф мм	Шаг	Ф мм	Шаг	
АТ 9	12,5	12,5			10,5

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		3.900-3 Вып. 8	Лоток АТ1а-4.5-3		
			Дополнительные сварочные единицы		
-	1	3.400-6/76	Изделие сварное МН-4-14	4	1,1 кг

1. В спецификации В графе "Примечание" указана масса одного изделия.
2. Лоток отличается от типовой по серии 3.900-3 Вып. 8 наличием дополнительных закладных деталей укороченной длины.
3. Арматуру сварных сеток по серии 3.900-3 Вып. 8 обрезать по месту.

СОСТАВЛЯЮЩИЕ
ПО КТ
ЛОТКОВЫЕ СЕТКИ

Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>ЛТ 9</u>		
			<u>Сборочные единицы</u>		
-	1	т.п. 902-3-14 КЖИ-ЛТ9-С1	Сетка арматурная С 1	1	8,4 кг
-	2	т.п. 902-3-14 КЖИ-ЛТ9-С2	Сетка арматурная С 2	2	2,2 кг
			<u>Материал</u>		
			Бетон М200	0,14 м	

Защитный слой бетона - 20 мм

ТИ 902-3-14		КЖИ-АТ6	
ЛОТОК АТ8 (АТ1а-4.5-36)		КЛАСС	МАССА
Р	0,7Т	61М	
АЛЕТ	АЛЕТОВ-1		
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБРАЗОВАНИЕ Г. МОСКВА			

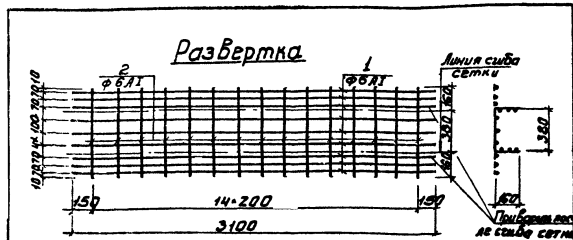
ТИ 902-3-14		КЖИ-АТ9	
ЛОТОК ФАБРИКАЦИОННЫЙ		КЛАСС	МАССА
Р	0,35Т	1:50	
АЛЕТ 1	АЛЕТ 3-3		
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБРАЗОВАНИЕ Г. МОСКВА			

Копировала Баброва Формат: 1:1

Копировал Баброва Формат: 1:1

И. КОНТРОЛЬ
ИНЖЕНЕР
С. ИВАНОВА
С. ИВАНОВА
И. КОНТРОЛЬ
И. КОНТРОЛЬ
И. КОНТРОЛЬ

И. КОНТРОЛЬ
ИНЖЕНЕР
С. ИВАНОВА
С. ИВАНОВА
И. КОНТРОЛЬ
И. КОНТРОЛЬ
И. КОНТРОЛЬ



Мар. код	Масса кг	
с1	8,4	
Формат	Зона	Поз.
54	1	
57	2	

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>			
	Ф6.11 ГОСТ 5781-75 \varnothing 3100	9	0,68 кг
	Ф6.11 ГОСТ 5781-75 \varnothing 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 ВСтЗкп2

902-3-44

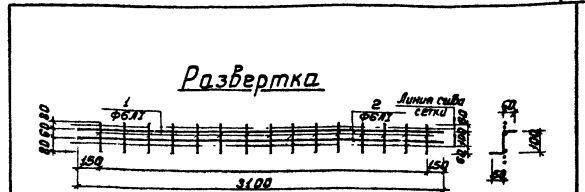
КЖН-АТ9-С1

АРБТ

2

Копировал Боброва

Формат: 1:1



Мар. код	Масса кг	
с2	2,2	
Формат	Зона	Поз.
54	1	
54	2	

Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>			
	Ф6.11 ГОСТ 5781-75 \varnothing 220	15	0,05 кг
	Ф6.11 ГОСТ 5781-75 \varnothing 200	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 ВСтЗкп2

902-3-44

КЖН-АТ9-С2

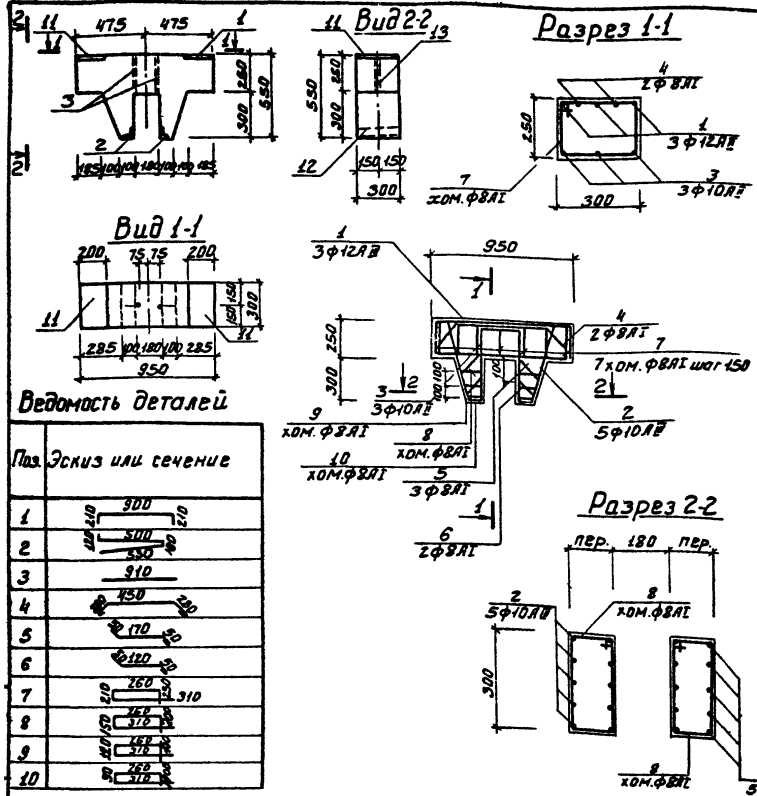
АРБТ

3

Копировал Боброва, 70021-04 Формат:

ТИПОВОЙ АРБЕТ 002-3-14
АЛСБОМ №

ИЗМЕНЕНИЯ ИЛИ ДОПОЛНЕНИЯ



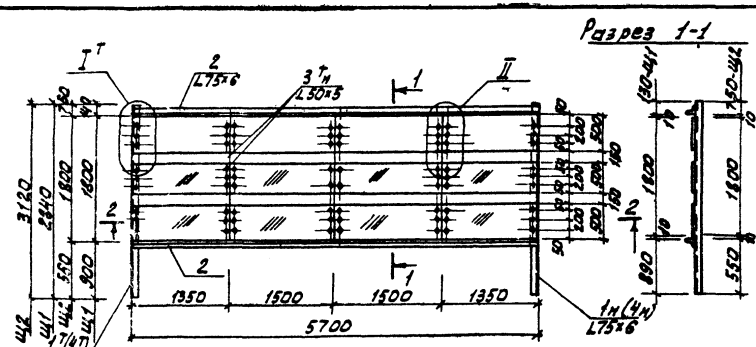
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Балка Б1				
Дополнительные сборочные единицы				
11	3.400-6/76	Изделие закладное МК1-29	2	4,5кг
12	3.400-6/76	Изделие закладное МК4-47	2	2,7кг
13		Изделие закладное ТР-АК 085 ГОСТ 3261-75 в ст-3 мм 2 ГОСТ 380-71 4х250 мм	2	0,6кг
Б4	1	КЖИ-Б1	3	1,17кг
Б4	2	φ10A II ГОСТ 51459-72 E=1320	10	0,75кг
Б4	3	φ10A II ГОСТ 51459-72 E=910	3	0,56кг
Б4	4	φ8A I ГОСТ 5781-75 E=1100	2	0,45кг
Б4	5	φ8A I ГОСТ 5781-75 E=336	5	0,13кг
Б4	6	φ8A I ГОСТ 5781-75 E=280	6	0,12кг
Б4	7	φ8A I ГОСТ 5781-75 E=1040	7	0,44кг
Б4	8	φ8A I ГОСТ 5781-75 E=920	2	0,29кг
Б4	9	φ8A I ГОСТ 5781-75 E=840	2	0,25кг
Б4	10	φ8A I		
Материалы				
		Бетон М200	0,11 м³	

1. Защитный слой бетона - 20мм
2. В спецификации в графе 'Примечание' указано масса одного элемента.
3. Поз. 1-10 см. Ведомость деталей.

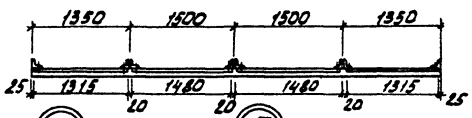
Выборка стали на один элемент, кг

Марка ст-та	Изделия арматурные				Изделия закладные				Всего	
	Арматура сталь ГОСТ 51459-72		Профиль Арм. сталь		Арм. сталь		Арм. сталь			
	Класс А-I	Класс А-II	Фмм	Фмм	Фмм	Фмм	Фмм	Фмм		
Б 1	6,9	6,9	9,12	3,52	12,04	4,12	7,68	1,34	15,6	35,14

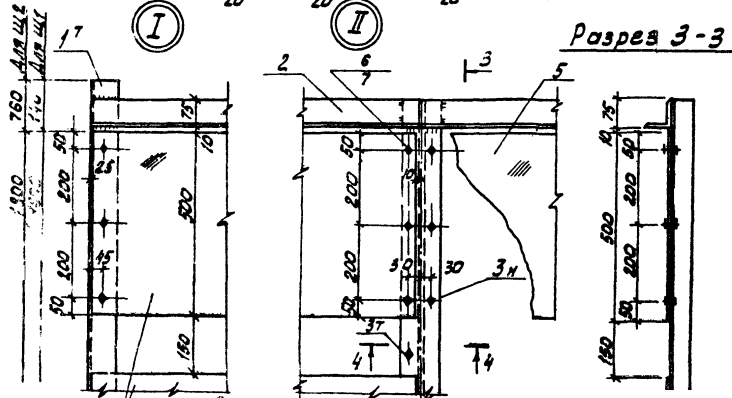
ТП 902-3-14			КЖЧ-Б1			
БАЛКА				СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
				Р	0,27т	1:25
				Лист	Лист	
				ЦНИИЖБ ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И НАУЧНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ		
				г. Москва		



Разрез 2-2



Разрез 3-3



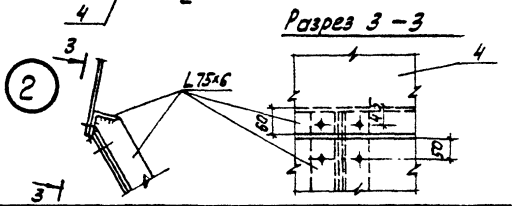
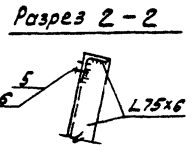
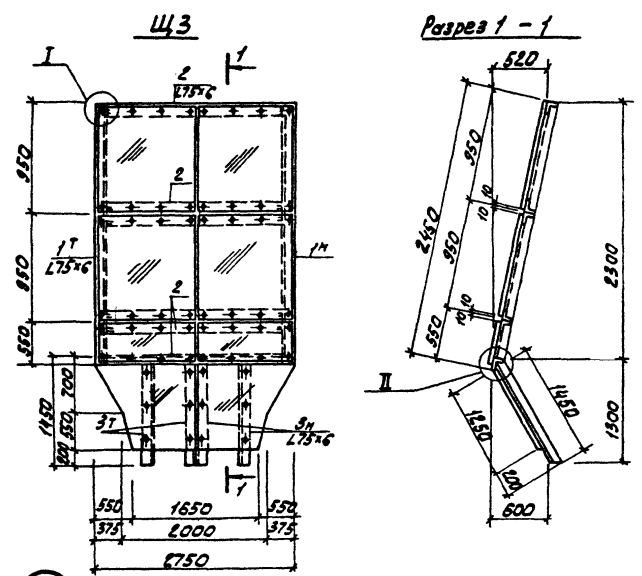
Разрез 4-4



Кол-во	Длина	Проз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Щ 1						
Сборочные единицы						
64	1/1		L75x6 ГОСТ 8509-72 L=2840 мм	1	20 кг ст/б	
64	2		L75x6 ГОСТ 8509-72 L=5700 мм	2	38,5 кг ст/б	
64	3/1		L50x5 ГОСТ 8509-72 L=1950 мм	3	4 кг ст/б	
64	5		Лист асбестоцементный В-6 мм ГОСТ 8293-75	2,6 м	90 кг	
Стандартные изделия						
64	6		Болт М6 ГОСТ 7795-70*	72		
64	7		Гайка ГОСТ 5915-70*	72		
Щ 2						
Сборочные единицы						
64	2		L75x6 ГОСТ 8509-72 L=5700 мм	2	38,5 кг ст/б	
64	3/1		L75x6 ГОСТ 8509-72 L=1950 мм	3	4 кг ст/б	
64	4/1		L75x6 ГОСТ 8509-72 L=3120 мм	1	14 кг ст/б	
64	5		Лист асбестоцементный В-6 мм ГОСТ 8293-75	2,6 м	90 кг	
Стандартные изделия						
64	6		Болт М6 ГОСТ 7795-70*	72		
64	7		Гайка ГОСТ 5915-70*	72		

1. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
2. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
3. Материал конструкций - сталь класса С 38/23 марки ВстЗ кл 2 по ГОСТ 380-71.
4. В скобках указана маркировка для Щ 2.
5. Все сварные швы h=6 мм электроды типа Э-42

ТН 902-3-44		КЖН-Щ 1; Щ 2	
ЩИТ СТРЕЛОНАПРАВЛЯЮЩИЙ		КОЛИЧЕСТВО	МАТЕРИАЛ
И. КОМУР. АИЩЕКЕР ИНЖЕНЕР СЛАЖЕНКИН		Р	СТАВА
И. П. И. АИЩЕКЕР И. А. КОМУР. ШАПИРОВА НАУЧ. ОУД. КРАСЯКИН		1:50	1:10
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ИНИИЭТ ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА	

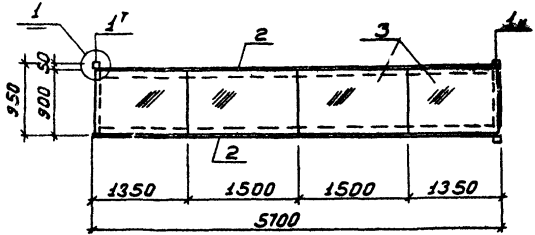


Формат	Возраст	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
Б4	1Н		L75x6 ГОСТ 8509-72 E=2440мм	110 кг с отверстиями	1/1	110 кг с отверстиями
Б4	2		L75x6 ГОСТ 8509-72 E=2150 мм	130 кг с отверстиями	6	130 кг с отверстиями
Б4	3Н		L75x6 ГОСТ 8509-72 E=1450 мм	140 кг с отверст.	2/2	140 кг с отверст.
Б4	4		Листы асбестоцементные А 56 мм ГОСТ-18124-75	10м²		105 кг
				<u>Стандартные изделия</u>		
Б4	5		болт М6 ГОСТ 7795-70*		60	
Б4	6		Гайка ГОСТ 5915-70*		60	

1. В спецификации в графе "Применение" указана масса одного элемента
2. Все сварные швы h=5 мм. Электроды типа Э-42, ГОСТ 3467-75.
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
4. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 7313-75* за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
5. Материал конструкций - сталь класса С38/В3 марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*

		ТП 902-3-44		КЖН-ЩЗ	
И. КОНТР.	Л. УЩКЕР	В. И. П.	ЩИТ СТРУЕНА ПРАВЛЯЮЩИЙ	КОЛ. ШТАБ	МАССА
ПР. В.	БОЛДИН	В. И. П.		150	110
С. И. ЯЗ	БРЯНДИН	В. И. П.			
С. И. ЯЗ	БОЛДИН	В. И. П.			
Г. И. П.	Л. УЩКЕР	В. И. П.			
В. К. СЕРГЕЕВ	Ш. И. П.	В. И. П.			
В. А. Д. Т.	КРАСОВИЧ	В. И. П.			

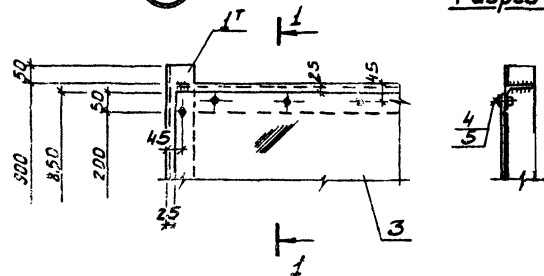
Копировал Аleshкова 1969-04 12 Формат 12Г



№ детали	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
64	1	1		L75*6 ГОСТ 8509-72 P-950мм	1	8,5 кг отборки
64	2	2		L75*6 ГОСТ 8509-72 P-5100мм	2	33,5 кг отборки
64	3	3		Листы асбестоцементные 5-6мм ГОСТ 18124-75	4,0	31 кг
				Стандартные изделия		
64	4	4		Болт М6 ГОСТ 7796-70*	4	
64	5	5		Гайка ГОСТ 5915-70*	4	

1

Разрез 1-1

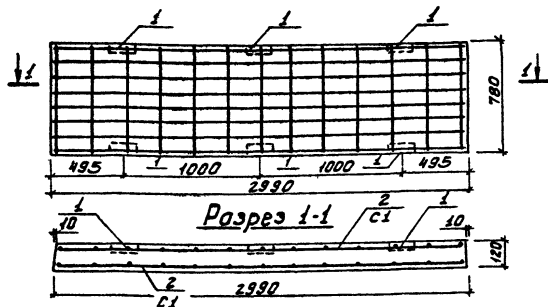


1. В спецификации В зрафе, Примечание указана масса одного элемента
2. Все сварные швы h-6мм. Электроды типа Э-42.
3. Крепление асбестоцементных листов выполняется без перетяжки болтов для обеспечения влажностных деформаций листа.
4. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-784 по ГОСТ 1313-75* за Эраза по окунтавке ХС-010 за 2 раза.
5. Материал конструкций - сталь класса С32/23 марки Вст3кп2 по ГОСТ 380-71.

		Т.П. 902-3-14		КЖЯ - ЩЧ		
		ЩИТ СТРЕЛ ПРАВАЯЩИЙ		СТАДИИ	МАССА	МОНТАЖ
				Р	СМ. ТАБЛ.	1:50
И. КОНТР. ЛУЦКЕР				В. СТ.		Л. СТ. В. СТ. 1
ПРОВЕР. ВОЛОДИН				ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА		
С. И. ЖЕН. БРАЙННИА						
И. П. ЛУЦКЕР						
Т.А. КОНСТ. ШАНИРО						
НАЧ. УТД. КРАСКИВИ						

Капировал Бабрава 17.05.69-0 Фир. № 1

АЛЮМИН



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.006-2 Вып. II-2	Плита П6-15		
				Дополнительные сборочные чертежи		
-	1		3.400 - 6/76	Изделие закладное МИЧ-43	6	4,5 кгс
-	2			с 100/250/918 ГОСТ 9478-58	2	12,1 кгс

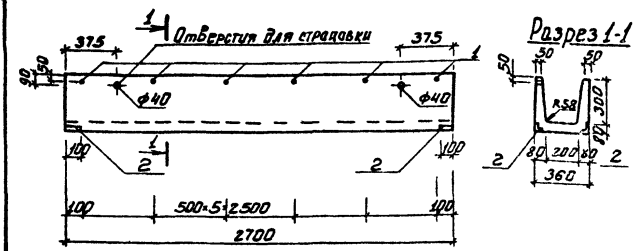
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.
2. Защитный слой бетона - 20 мм
3. Плита отличается от типовой по серии 3.006-2 Вып. II-2 наличием дополнительных закладных изделий и армированием.

И. КОМП. ИНЖЕНЕР		ДОУЦКЕР	72	ТЛ 902-3-14	КЖИ-П1	ПАНТА П1 (П6-15А)	СТАВКА	ПРЕС	МАСШТАБ
И. КОМП. НАЧ. ЦА		ДОУЦКЕР	66				Р	0,7тс	1:25
И. КОМП. НАЧ. ЦА		ШАДЯР	66			ЦНИИЭП		ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ГРУППА	
И. КОМП. НАЧ. ЦА		КРАСАВИН	66			г. МОСКВА			

Копировал Баброва Формат: 1:1

1.3

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-14 АЛЮМИН II

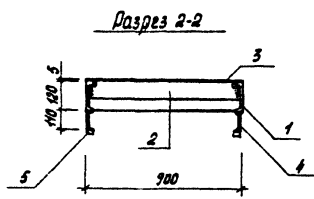
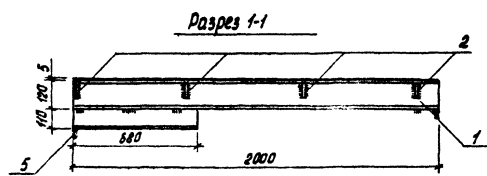
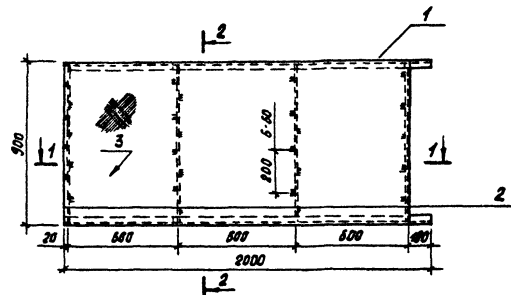


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			3.900-3 Вып. 8	АТ 1а-3-2		
				Дополнительные сборочные чертежи		
-	1			ТРЕБ-268 ГОСТ 3262-75	6	0,08 кг
-	2		3.400-6/76	Изделие закладное МИЧ-14	4	1,1 кг

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

И. КОМП. ИНЖЕНЕР		ДОУЦКЕР	66	ТЛ 902-3-14	КЖИ-АТ 7	АТОК АТ 7 (АТ 1а-3-2 А)	СТАВКА	ПРЕС	МАСШТАБ
И. КОМП. НАЧ. ЦА		ДОУЦКЕР	66				Р	0,50т	1:25
И. КОМП. НАЧ. ЦА		ШАДЯР	66			ЦНИИЭП		ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ГРУППА	
И. КОМП. НАЧ. ЦА		КРАСАВИН	66			г. МОСКВА			

Копировал Баброва, месс. 16 Формат: 1:1

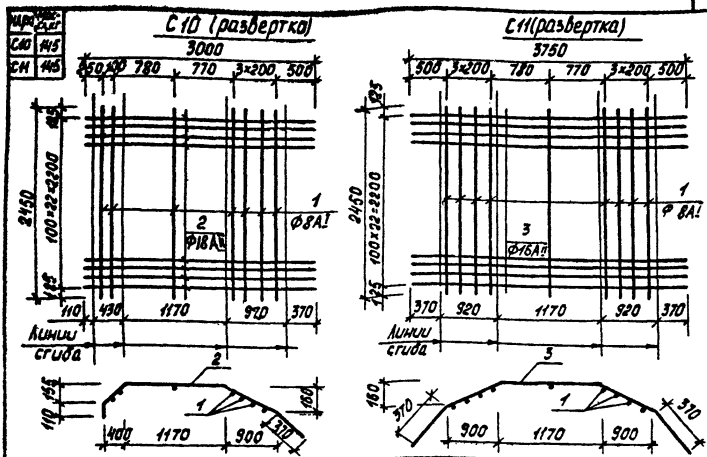


Формы	Зона	Пол.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				МПТ ДЕТАЛИ		
-		1		С 12 ГОСТ 8240-72 L=2000мм	2	20,8 кг
-		2		- 80x8 ГОСТ 103-76 L=890 мм	4	4,47 кг
-		3		СТ. ДИФЛЕНАЯ L=5 мм ГОСТ 8568-77	1	8,98 кг
-		4		С 12 ГОСТ 8240-72 L=680мм	2	7,07 кг
-		5		-50x5 ГОСТ 103-76 L=50мм	2	0,10 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного элемента.
2. Сварку вести электродами Э-42, ГОСТ 9467-75, сварные швы h=6мм.
3. Металлические конструкции окрашиваются лаком ХВ-704, по ГОСТ 7313-75^а за 3 раза по грунтовке ХС-010 за 2 раза.
4. Материал конструкций - сталь класса С³⁰/23 марки Вст3кл2 по ГОСТ 380-71^а.

			902-3-4A	КХСН-МНТ		
И.КОНТ. ИНЖЕН.	ЛОУЧКЕР СТРОИЩИН	<i>[Signature]</i>	ПЛОЩАДКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ	СТАЛЬ	МАССА	МАШТАБ
				Р	43 кг	1:20
ГИП	ЛОУЧКЕР	<i>[Signature]</i>		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
П.КОМ.Т	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБУСЛАВЛИВАНИЯ Г.МОСКВА		
И.МОТ.	КРАСАВИН	<i>[Signature]</i>				

Копировала Касяцкая 1967-98 Формат 16

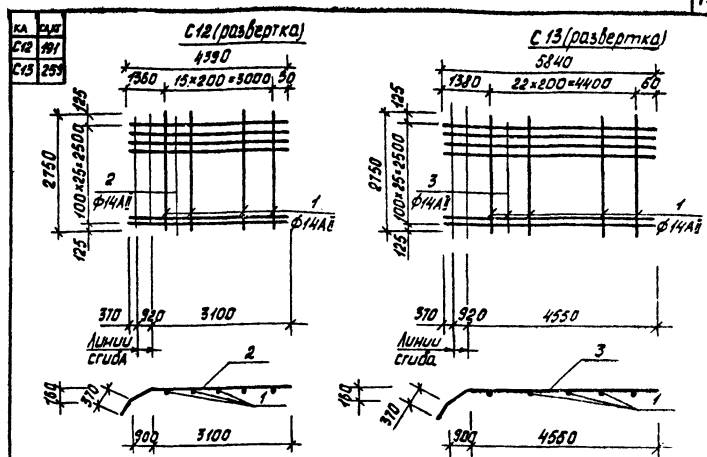


Формат Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<u>Детали</u>					
<u>C10</u>					
Б4	1		φ8A1 ГОСТ 5781-75 L=2450	7	0,97 кг
Б4	2		φ16A1 ГОСТ 5781-75 L=3000	23	6,00 кг
<u>C11</u>					
Б4	1		φ8A1 ГОСТ 5781-75 L=2450	9	0,97 кг
Б4	3		φ16A1 ГОСТ 5781-75 L=3750	23	5,90 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз. 1-3 - сталь марки ВСт3кп2.
 3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

		902-3-14	КЖИ-С10; С11		
		СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
И.КОНТР.	ЛОЩИКЕР		Р	СМ.ТАБЛ.	Ш/М
ИНЖЕНЕР	СМИРНОВА	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
СТ.ИНЖ.	БРАЙННИНА				
ГИП	ЛОЩИКЕР	ЦНИИЭП			
ТА.КОНСТ.	ШАПИРО	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
НАЧ.ОТ.	КРАСАВИН	Г.МОСКВА			

Копировал Корецкая Формат 11



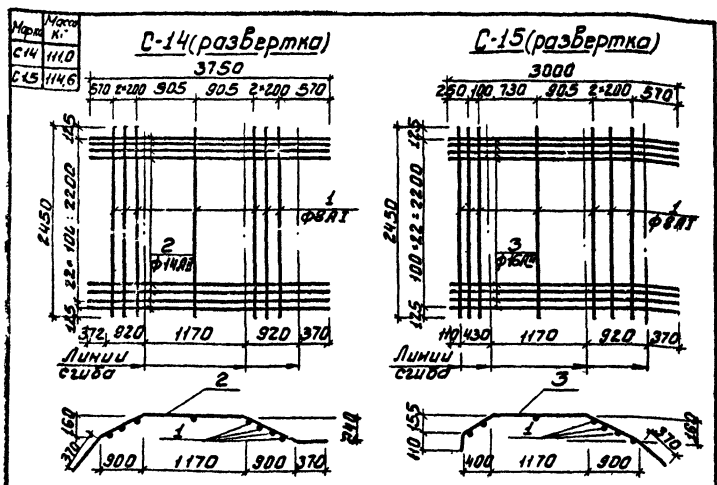
Формат Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме- чание
<u>Детали</u>					
<u>C12</u>					
Б4	1		φ14A1 ГОСТ 5781-75 L=2750	16	3,31 кг
Б4	2		φ14A1 ГОСТ 5781-75 L=4390	26	5,3 кг
<u>C13</u>					
Б4	1		φ14A1 ГОСТ 5781-75 L=2750	23	3,31 кг
Б4	3		φ14A1 ГОСТ 5781-75 L=5840	26	7,05 кг

1. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
 2. Материал детали поз. 1-3 - сталь марки ВСт3кп2.
 3. Сетки изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

		902-3-14	КЖИ-С12, С13.		
		СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
И.КОНТР.	ЛОЩИКЕР		Р	СМ.ТАБЛ.	Ш/М
ИНЖЕНЕР	СМИРНОВА	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
СТ.ИНЖ.	БРАЙННИНА				
ГИП	ЛОЩИКЕР	ЦНИИЭП			
ТА.КОНСТ.	ШАПИРО	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
НАЧ.ОТ.	КРАСАВИН	Г.МОСКВА			

Копировал Корецкая Формат 11

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-14 АЛЬБОМ IY

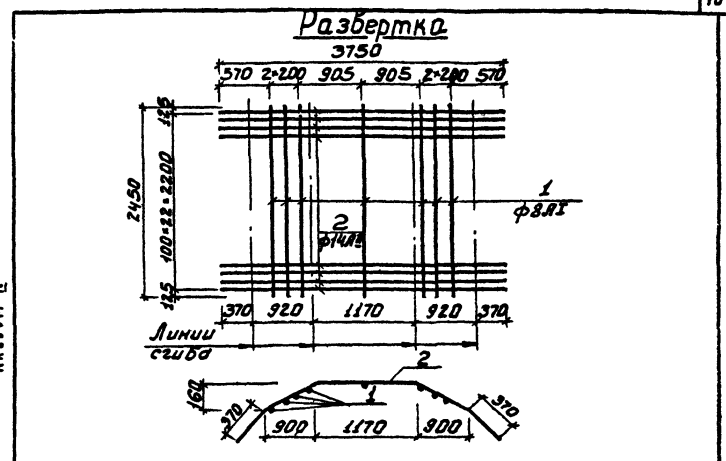


Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
<u>С 14</u>						
Б4	1			Ф8АТ ГОСТ 5781-75 Р-2450	7	0,97 кг
Б4	2			Ф14АВ ГОСТ 5781-75 Р-3750	23	4,53 кг
<u>С 15</u>						
Б4	1			Ф8АТ ГОСТ 5781-75 Р-2450	6	0,97 кг
Б4	3			Ф16АВ ГОСТ 5781-75 Р-3000	23	4,73 кг

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

ТН 902-3-14		КЖН-С14, С15	
Э. КОП.	ЛЮЩКЕР	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАНДАРТ
			МАССА
И.Н.Ж.	БРАННИН	Лист	МАШТАБ
			6:М
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ОБРАЗОВАНИЯ г Москва			

Копировал Баброва Формат: 1:1



Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>						
Б4	1			Ф8АТ ГОСТ 5781-75 Р-2450	7	0,97 кг
Б4	2			Ф14АВ ГОСТ 5781-75 Р-3750	23	4,53 кг

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

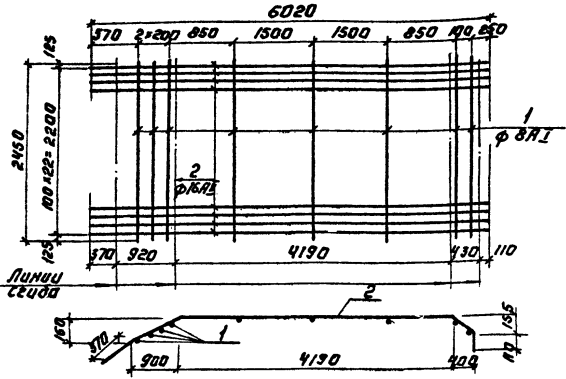
ТН 902-3-14		КЖН-С16	
Э. КОП.	ЛЮЩКЕР	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАНДАРТ
			МАССА
И.Н.Ж.	БРАННИН	Лист	МАШТАБ
			6:М
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ОБРАЗОВАНИЯ г Москва			

Копировал Баброва

ТН 902-3-14
Лист 16

И.Н.Ж. БРАННИН

Развертка



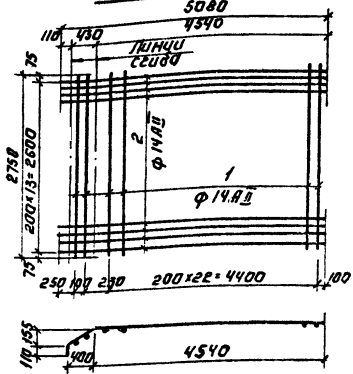
Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
Б4	1		φ 8 A I гост 5781-75 l-2450	8	0,97 кг
Б4	2		φ 16 A II гост 5781-75 l-6020	23	9,5 кг

1. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСт 3 Кп 2
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями гост 14098-68 и СН 393-78

ТП 902-3-14		КЖН-С17	
И. КОНТР. ЛОУЦКЕР ИНЖЕНЕР ПРОВОД СТ. ИНЖ. БРАДНИНА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА
		Р	МАСШТАБ
УПР. ЛОУЦКЕР		2280 кг	6/М
И. КОНСТ. ШАЛНРО		Лист	Листов 1
И. КОНСТ. ШАЛНРО		ИНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ г. МОСКВА	

Формат: А1

Развертка



Код	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>Детали</u>					
Б4	1		φ 14 A II гост 5781-75 l-2750	25	3,3 кг
Б4	2		φ 16 A II гост 5781-75 l-5080	14	6,2 кг

1. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСт 3 Кп 2
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями гост 14098-68 и СН 393-78

ТП 902-3-14		КЖН-С21	
И. КОНТР. ЛОУЦКЕР СТ. ИНЖ. КУРГАНОВА	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ	МАССА
		Р	МАШТАБ
УПР. ЛОУЦКЕР		110 кг	6/М
И. КОНСТ. ШАЛНРО		Лист	Листов 1
И. КОНСТ. ШАЛНРО		ИНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ г. МОСКВА	

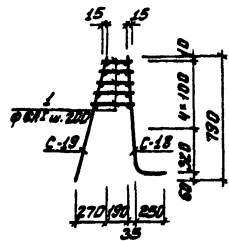
17669-04 18

Формат: А1

Типовой проект 902-3-14
Альбом IV

И. КОНСТ. ШАЛНРО

Копировала: Аюкинова

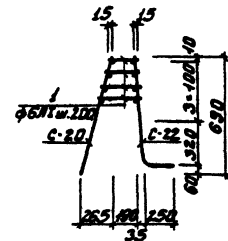


Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>КП1</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
			т.п. 902-3-14 кжи-кп1-с18	Сетка арматурная С18	1	39,1кг
			т.п. 902-3-14 кжи-кп1-с19	Сетка арматурная С19	1	12,7кг
Б4	1		ФБЯТ ГОСТ 5781-75 Р.ср. 332		3	0,07кг

- В спецификации В графе Примечание указана масса одной детали или одного изделия.
- Материал изделия - сталь марки ВСтЗ К2
- Стержни поз. 1 приварить к сеткам С18 и С19 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78

		ТП 902-3-14		КЖИ-КП1	
		СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ	
И КОУР	ЛОУЦКЕР	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	Р	32,2 кг	6/М
ИЖЕН	СМИРНОВА				
С ИЖ	БРАЙННА				
У И П	ЛОУЦКЕР				
ТА КОИ	ШАПИРО	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 3		
НАЧ ОУ	КРАСЯВИН	ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОБЪЕКТ			
ИЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ					
г. Москва					

Копирова В. В. Формат: 1:1



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-14
АЛЬБОМ IV

Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>КП2</u>		
				<u>Сборочные единицы</u>		
			т.п. 902-3-14 кжи-кп2-С20	Сетка арматурная С20	1	10,8кг
			т.п. 902-3-14 кжи-кп2-С22	Сетка арматурная С22	1	26,5кг
Б4	1		ФБЯТ ГОСТ 5781-75 Р.ср. 263		4	0,06кг

- В спецификации В графе Примечание указана масса одной детали или одного изделия.
- Материал изделия - сталь марки ВСтЗ К2
- Стержни поз. 1 приварить к сеткам С20 и С22 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78

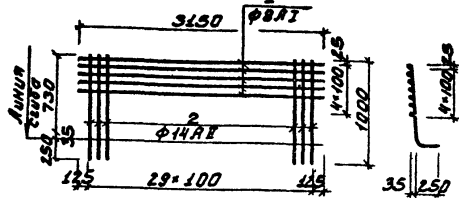
ИЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

		ТП 902-3-14		КЖИ-КП2	
		СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ	
И КОУР	ЛОУЦКЕР	КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ	Р	38 кг	6/М
ИЖЕН	СМИРНОВА				
С ИЖ	БРАЙННА				
У И П	ЛОУЦКЕР				
ТА КОИ	ШАПИРО	ЛИСТ 1	ЛИСТОВ 3		
НАЧ ОУ	КРАСЯВИН	ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОБЪЕКТ			
ИЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ					
г. Москва					

Копирова В. В. Формат: 1:1

Копирка
С18 391

Развертка



АЛББОМ IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4	1			φ8ЛТ ГОСТ 5781-75 R=3150	5	0,62 кг
Б4	2			φ14ЛТ ГОСТ 5781-75 R=1000	30	1,20 кг

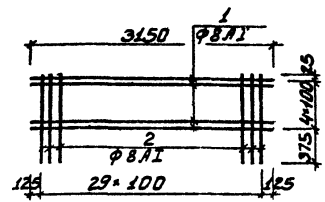
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали
2. Материал детали поз. 2.3 - сталь марки ВстЗкп2
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ИНВЕНТАРЬ Л. ПОДПИСИ И ДАТА ВЗАИМ. ПРОВ. П.

902-3-14 КЖН-КП+С18 АРК 2

Копировал Боброва Формат: 11

Копирка
С19 127



ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-3-14

АЛББОМ IV

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4	1			φ8ЛТ ГОСТ 5781-75 R=3150	5	0,62 кг
Б4	2			φ8ЛТ ГОСТ 5781-75 R=800	30	0,32 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 2.4 - сталь марки ВстЗкп2.
3. Сетку изготавливать контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ИНВЕНТАРЬ Л. ПОДПИСИ И ДАТА ВЗАИМ. ПРОВ. П.

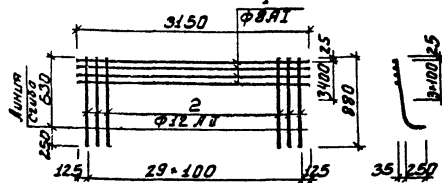
902-3-14 КЖН-КП+С19 АРК 3

Копировал Боброва 17669-04 Формат: 11

№ докум
С 22

Масса
кг
26,5

Развертка



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
1,4		1		Ф8.11 ГОСТ 5781-75 В-3150	4	0,62 кг
5,4		2		Ф12.11 ГОСТ 5781-75 В-900	30	0,80 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз 2.3 - сталь марки ВстЗ кп2.
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТН 902-3-14 КЖН-КП2-С22

Лист
2

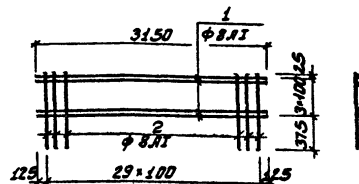
Копировал Боброва

Формат 11

20

№ докум
Т 20

Масса
кг
10,8



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
5,4		1		Ф8.11 ГОСТ 5781-75 В-3150	4	0,62 кг
5,4		2		Ф8.11 ГОСТ 5781-75 В-700	30	0,28 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз 2.4 - сталь марки ВстЗ кп2.
3. Сетку изготовлять контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78

ТН 902-3-14 КЖН-КП2-С20

Лист
3

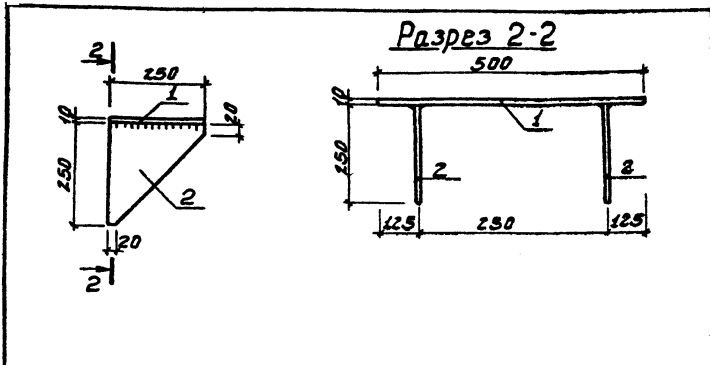
Копировал Боброва

Формат

Технический проект 902-3-14
Альбом №

Информационный лист № 11

АЛБСОН IV



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
-	1		-250*10 ГОСТ 8270 В-500	1	9,82кг	
-	2		-250*12 ГОСТ 8270 В-250	2	5,89кг	

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал деталей поз. 1, 2 - Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*
3. Сварку производить электродами типа Э-42, ГОСТ 9467-75, hш=6мм

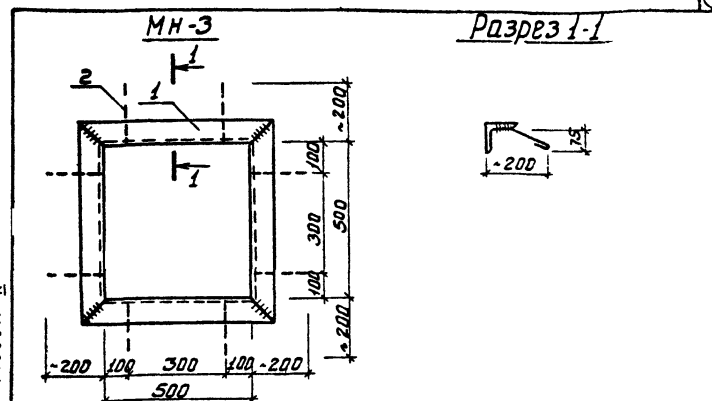
ИЗДАНИЕ	ПОДЛИНКА	КОПИЯ	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАНИЕ	ТЛ 902-3-14		КЖН-МСЧ	
					ИЗДАНИЕ Соединительное	Р	21,8кг	6М
И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.
И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.
И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.
И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.
И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.

Копировал Баброва
Формат 11

(21)

И. КОНТР. ПРОЕКТ 902-3-14

АЛБСОН IV



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
-	1		L75*8 ГОСТ 8509-72 В-500мм	4	4,51кг	
-	2		Ф8x1 ГОСТ 5781-75 В-150	8	0,06кг	

1. В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1 - Вст 3 кл 2 ГОСТ 380-71*
3. Материал детали поз. 2 - сталь марки Вст 3 кл 2
4. Сварку производить электродами типа Э-42, ГОСТ 9467-75, hш=6мм

ИЗДАНИЕ	ПОДЛИНКА	КОПИЯ	ИЗДАТЕЛЬСТВО	ИЗДАНИЕ	ТЛ 902-3-14		КЖН-МНЗ	
					ИЗДАНИЕ Закаленное	Р	18,5кг	6М
И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.
И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.
И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.
И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.
И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.	АВУЧКЕР	САУЖЕННИКОВ	ЛЮЦКЕР	И. КОНТР.

Копировал Баброва
Формат 11