

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-11

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ
ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД
ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ **14; 27; 42; 7** ТЫС.М³/СУТКИ

АЛЬБОМ III
СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ. ИЗДЕЛИЯ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
902-9-11

ПРОИЗВОДСТВЕННО-ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ ДЛЯ СТАНЦИЙ БИОЛОГИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ 14; 27; 42; 7 ТЫС.М³/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Пояснительная записка.
- Альбом II - Технологическая, санитарно-техническая, архитектурно-строительная части.
- Альбом III - Строительная часть. Изделия.
- Альбом IV - Электротехническая часть. Связь и сигнализация.
- Альбом V - Заказные спецификации.
- Альбом VI - Сметы

АЛЬБОМ III

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

А. КЕТАОВ

В. ЛОКТУШИН

УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ
ПРИКАЗ № 59 ОТ 20 ФЕВРАЛЯ 1981 Г.
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ИНСТИТУТОМ ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ПРИКАЗ № 70 ОТ 8 ИЮЛЯ 1981 Г.

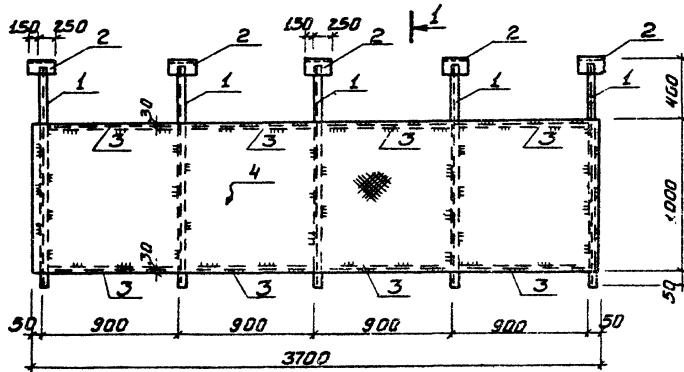
ПРИВЯЗАН

ИВ. №:				

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
12	г.п. 902-9-11 КЖИ-МП1	ПЛИТОВАЯ металлическая МП1	3	
12	БМ1	Балка БМ1	4	
12	М1:М7	Изделие защитное М1:М7	5	
12	М8,М9	Изделие защитное М8,М9	6	
12	Щ1	Щит металлический Щ1	7	
	Щ2	Щит металлический Щ2		
12	Р1	Решетка металлическая Р1	8	
	Р2	Решетка металлическая Р2		
12	МН6	Деталь защитная МН6	9	
	МН7	Деталь защитная МН7		
12	МН8	Деталь защитная МН8	10	
	МН9	Деталь защитная МН9		

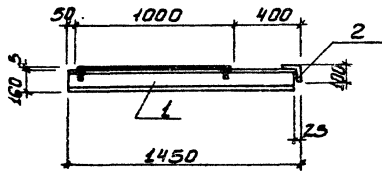
		г.п. 902-9-11		КЖИ-ДО	
Н.КОНТР	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		СТАДИЯ	ЛИСТ
ИНЖЕНЕР	САДАНЧА	<i>[Signature]</i>			ЛИСТОВ
ГМП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		СОДЕРЖАНИЕ	
УЛ.КОНСТР	ШАЛИРО	<i>[Signature]</i>			
НАЧ.ОТД.	КРАСЯВИН	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ г. МОСКВА	

Копировала Боброва 17871-03 3 Формат: 12



1-1

Разрез 1-1

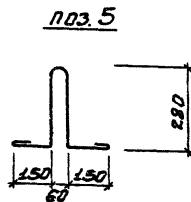
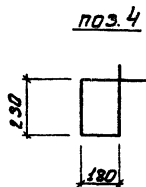
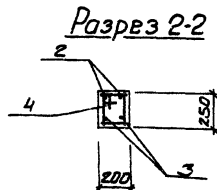
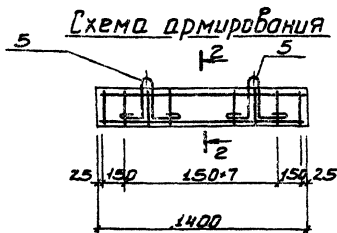
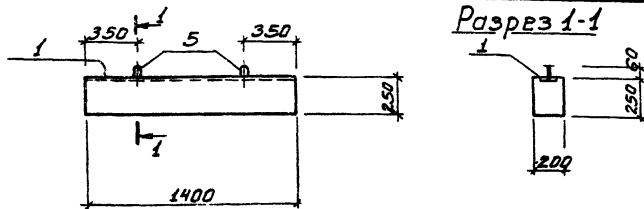


Материал	Зона	1702	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Детали						
Б4	1		С16 ГОСТ 8240-72 С-1450	5	20,5 кг	
Б4	2		Л100-8 ГОСТ 8509-72 В-400	5	5,0 кг	
Б4	3		80-8 ГОСТ 103-76 В-880	8	4,4 кг	
Б4	4		Ст. рифл. ГОСТ 8568-77	37	40,5 кг	

1. Сварку вести электродами Э-42 ГОСТ 9467-75.
Сварные швы $h = 6$ мм.
2. Площадку окрасить масляной краской для внутренних работ по ГОСТ 695-77
3. В графе примечание дана масса одной детали.

			ТН 902-9-11		КЖИ - МПИ		
			ПЛОЩАДКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ МПИ		СТАВКА	МАССА	МАСШТАБ
					Р	318	1:25
И. КОНТ.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>			ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ИИЖ	РЕВНИК	<i>[Signature]</i>			ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА		
ГИП	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>					
И.А. КОНТ.	ШАПИД	<i>[Signature]</i>					
НАЧ. ВД.	КРАСОВИЧ	<i>[Signature]</i>					

Копирова Баброва
17671-03 4
Формат: 12



1. Материал деталей - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-72*
2. Защитный слой бетона - 25 мм.

Разрез 1-1

Схема армирования

Разрез 2-2

поз. 4

поз. 5

Формат Зона	Пов.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			<u>Сборочные единицы</u>		
	1	т.п. 902-9-11	КЖ МНБ	Изделие закладное МНБ	1
			<u>Детали</u>		
	2		Ф10ЛЭ ГОСТ 5.1459-72* Р-1330	2	
	3		Ф10ЛЭ ГОСТ 5.1459-72* Р-1380	2	
	4		Комп. Ф10ЛЭ ГОСТ 5781-75 Р-970	10	
	5		ЛЭПЛА пробивная Ф10ЛЭ ГОСТ 5781-75 Р-1002	2	
			<u>Материал:</u>		
			Бетон М 200	107 м ³	

Ведомость расхода стали на один элемент, кг

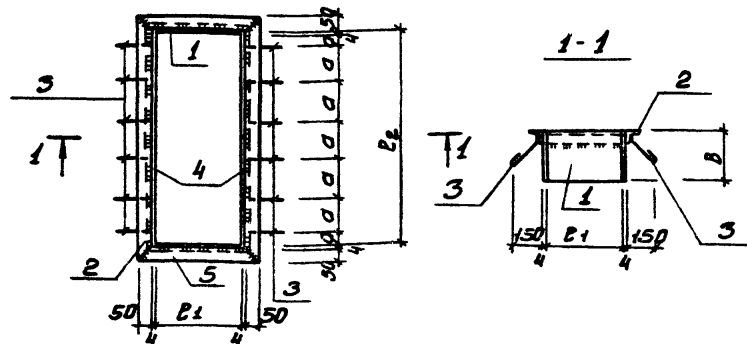
Марка	Изделия арматурные				Всего	
	Арматура класса					
	А I		А III			
	ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5.1459-72*			
	Ф10	Итого Ф10	Ф18			
Бд	7.2	7.2	1.7	5.4	7.1	14.3

Т П 902-9-11		КЖ-БМ1	
СТАЛИН	МАССА	МАСШТАБ	
Р		6/М	
Л МЕТ		Л МЕТОВ	
ЦНИИ ИЭЛ ИНЖЕНЕРНОГО ОБУЧЕНИЯ г Москва			

И. КОНТ. АБУЦКЕР
 ПРОВЕРИЛ КРАСНОВА
 И.И.Ж. СЕРАМЧА
 Г.И.П. АБУЦКЕР
 ГА. КОНТ. ШАДИРО
 НАЧ. ОТ. КРАСАВИН

Копировала Боброва
 1974-83 5

Формат:



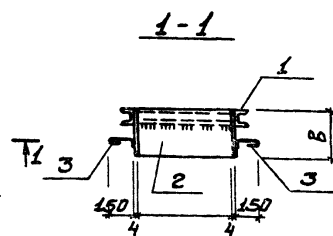
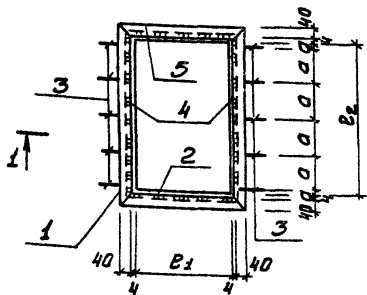
Марка	Размеры мм					Позиция					Масса
	а	В	с	В ₁	В ₂	1	2	3	4	5	
М1	250	120	23	525	1045	2	2	10	2	2	25.98
М2	250	120	23	1045	1045	2	2	10	2	2	33.82
М3	250	120	75	980	900	2	2	8	2	2	30.34
М4	250	120	100	980	2700	2	2	22	2	2	58.06
М5	250	120	3	505	1255	2	2	12	2	2	28.70
М6	250	120	45	1644	590	2	2	6	2	2	35.62
М7	250	120	75	1644	900	2	2	8	2	2	27.90

1. В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали
 2. Материал деталей - ВСтЗ кп 2 по ГОСТ 380-71*
 3. Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75

Марка	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
<u>Детали</u>						
<u>М1</u>						
	1			-120*4 ГОСТ 103-76 В=533 мм	2	2.01 кг
	2			150*5 ГОСТ 8509-72 В=1153 мм	2	4.35 кг
	3			Ф6х1 ГОСТ 5781-75 В=200	10	0.04 кг
	4			-120*4 ГОСТ 103-76 В=1045	2	3.94 кг
	5			160*5 ГОСТ 8509-72 В=633	2	2.39 кг
<u>М2</u>						
	1			-120*4 ГОСТ 103-76 В=1053 мм	2	3.97 кг
	2			150*5 ГОСТ 8509-72 В=1153 мм	2	4.35 кг
	3			Ф6х1 ГОСТ 5781-75 В=200 мм	10	0.04 кг
	4			-120*4 ГОСТ 103-76 В=1045 мм	2	3.94 кг
	5			160*5 ГОСТ 8509-72 В=1153 мм	2	4.35 кг

Марка	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<u>М3</u>						
Б4	1			-120*4 ГОСТ 103-76 В=988 мм	2	3.72 кг
Б4	2			150*5 ГОСТ 8509-72 В=1009 мм	2	3.8 кг
Б4	3			Ф6х1 ГОСТ 5781-75 В=200 мм	8	0.04 кг
Б4	4			-120*4 ГОСТ 103-76 В=900 мм	2	3.39 кг
Б4	5			150*5 ГОСТ 8509-72 В=1088 мм	2	4.1 кг
<u>М4</u>						
Б4	1			-120*4 ГОСТ 103-76 В=988	2	3.72 кг
Б4	2			150*5 ГОСТ 8509-72 В=2009 мм	2	10.59 кг
Б4	3			Ф6х1 ГОСТ 5781-75 В=200 мм	22	0.04 кг
Б4	4			-120*4 ГОСТ 103-76 В=2100 мм	2	10.18 кг
Б4	5			150*5 ГОСТ 8509-72 В=1088 мм	2	4.1 кг
<u>М5</u>						
Б4	1			-120*4 ГОСТ 103-76 В=513 мм	2	1.93 кг
Б4	2			150*5 ГОСТ 8509-72 В=1863 мм	2	5.14 кг
Б4	3			Ф6х1 ГОСТ 5781-75 В=200 мм	12	0.04 кг
Б4	4			-120*4 ГОСТ 103-76 В=1255	2	4.73 кг
Б4	5			150*5 ГОСТ 8509-72 В=613	2	2.31 кг
<u>М6</u>						
Б4	1			-120*4 ГОСТ 103-76 В=1652 мм	2	6.23 кг
Б4	2			150*5 ГОСТ 8509-72 В=698 мм	2	2.63 кг
Б4	3			Ф6х1 ГОСТ 5781-75 В=200 мм	6	0.04 кг
Б4	4			-120*4 ГОСТ 103-76 В=590 мм	2	2.22 кг
Б4	5			160*5 ГОСТ 8509-72 В=1752 мм	2	6.81 кг
<u>М7</u>						
Б4	1			-120*4 ГОСТ 103-76 В=1652 мм	2	6.23 кг
Б4	2			150*5 ГОСТ 8509-72 В=1008 мм	2	3.8 кг
Б4	3			Ф6х1 ГОСТ 5781-75 В=200 мм	8	0.04 кг
Б4	4			-120*4 ГОСТ 103-76 В=900 мм	2	3.39 кг
Б4	5			150*5 ГОСТ 8509-72 В=115 мм	2	6.61 кг

		ТЛ 902-9-11		КЖИ-М1 ÷ М7	
ИЗДАНИЕ ЗАКАЗНОЕ (М1 ÷ М7)				СТАДИЯ	
				МАССА	МАСШТАБ
И. КОНТ. ЛОУЦКЕР		К. ВАСИЛОВА		КМ. ТАБЛ. Б/М	
Н. ВОВЕ		С. ТРАВИНИН			
И. М. Ж.		ЛОУЦКЕР		ЛИСТ	
Г. И. А.		ЛОУЦКЕР		ИЗ ЛИСТА	
Г. А. КОНСТ. ШАЙМОВ		И. А. ШАЙМОВ		ИЗМЕНЕНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
И. М. О. А.		К. ВАСИЛОВА		Г. М. СКАВА	



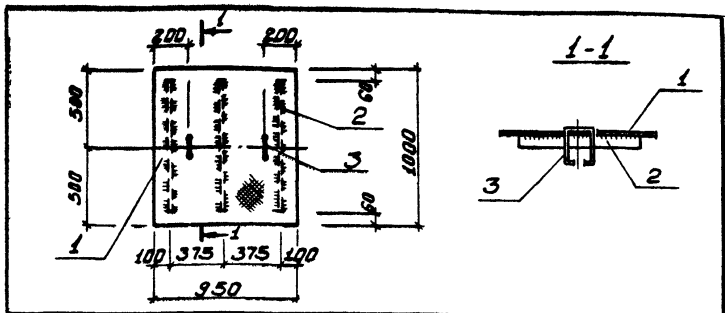
Марка	Размеры, мм					Позиция					Масса
	а	В	с	с ₁	с ₂	1	2	3	4	5	
М8	250	120	—	100	250	2	2	2	2	2	16.7
М9	150	120	75	800	400	2	2	2	2	2	28.6

- В спецификации В чертеже, примечание указана масса одной детали
- Материал деталей В Ст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*
- Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75

Примечание	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>М8</u>		
	Б4	1		С8ГОСТ8240-72 В=338мм	2	2.38 кг
	Б4	2		-120*4ГОСТ103-76 В=408мм	2	1.54 кг
	Б4	3		Ф6ХГГОСТ5781-75 В=200	2	0.04 кг
	Б4	4		-120*4ГОСТ103-76 В=250мм	2	0.84 кг
	Б4	5		С8ГОСТ8240-72 В=488мм	2	3.44 кг
				<u>М9</u>		
	Б4	1		С8ГОСТ8240-72 В=488мм	2	3.44 кг
	Б4	2		-120*4ГОСТ103-76 В=808мм	2	3.05 кг
	Б4	3		Ф6ХГГОСТ5781-75 В=200	2	0.04 кг
	Б4	4		-120*4ГОСТ103-76 В=400	2	1.51 кг
	Б4	5		С8ГОСТ8240-72 В=888мм	2	6.26 кг

		ГЯ 902-9-11		КЖИ-М8:М9		
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ (М8: М9)				СТАЛИЯ	МАССА	ЛИСТЫ
				Р	СМ.ТАБЛ	Б/М
				Лист	Листов	
				ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ г. МОСКВА		
И. КОНТР.	Л. ВУЧКЕР					
И. ОБСЛУЖИВАНИЕ	К. КРАСНОВА					
И. ИЖЕ.	С. СТРОИКИН					
Г. МА	Л. ВУЧКЕР					
Г.А. КОНСТ.	Ш. АЛИМОВ					
НАЧ. ОТД.	К. КРАСНОВ					

Копировала Боброва 1967-03 Формат: 12



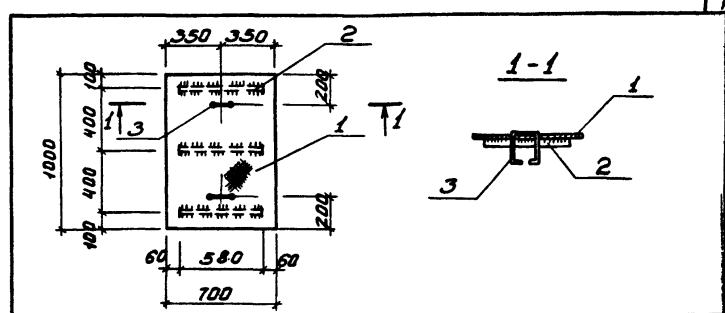
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Рифленая ст. 6.5 мм ГОСТ 8568-77 P=350	1	40.1 кг
		2		40-ч ГОСТ 103-76* P=380	3	2.7 кг
		3		ф10х1 ГОСТ 5781-75 P=400	2	0.6 кг

- В спецификации в графе, примечание" указана масса одной детали.
- Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
- Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Материал деталей - ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*

ТЛ 902-9-И		КЖИ - Щ1	
И КОНТРОЛЬ	ЛЮЦКЕР	СТАДИЯ	МАССА
ЛЮБОВИЛ	КРАСНОВА	ТР	43.4
ИНЖЕНЕР	САРАНЧА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГИП	ЛЮЦКЕР	ЦНИИЭП	
ГА. КОНТРОЛЬ	ШАПИРО	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД.	КРАСЯВИН	Г. МОСКВА	

Копировала Баброва Формат: 1:1

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-И АЛБСОМ

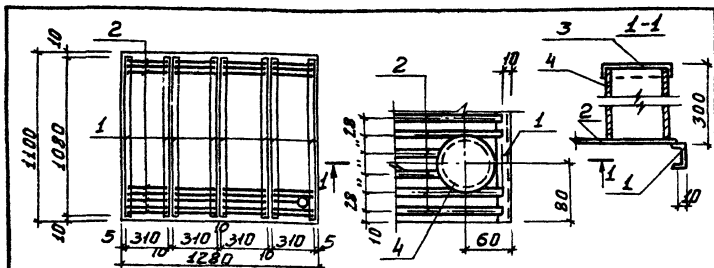


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Рифленая ст. 6.5 мм ГОСТ 8568-77 P=700	1	29.6 кг
		2		40-ч ГОСТ 103-76* P=580	3	1.8 кг
		3		ф10х1 ГОСТ 5781-75 P=400	2	0.6 кг

- В спецификации в графе, примечание" указана масса одной детали.
- Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
- Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.
- Материал деталей - ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*

ТЛ 902-9-И		КЖИ - Щ2	
И КОНТРОЛЬ	ЛЮЦКЕР	СТАДИЯ	МАССА
ЛЮБОВИЛ	КРАСНОВА	ТР	32.0
ИНЖЕНЕР	САРАНЧА	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ГИП	ЛЮЦКЕР	ЦНИИЭП	
ГА. КОНТРОЛЬ	ШАПИРО	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД.	КРАСЯВИН	Г. МОСКВА	

Копировала Баброва Формат: 1:1



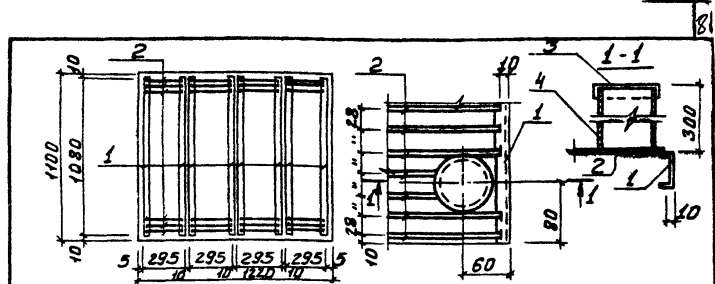
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			С12 ГОСТ 8240-72 С=1080	8	11,23 кг
Б4	2			ФВР ГОСТ 5781-75 С=290	156	0,12 кг
Б4	3			Съемная крышка ГОСТ 103-76 крышка Ø=0,5 мм	1	0,10 кг
Б4	4			Труба Ø=80 ГОСТ 3262-75 С=300	1	2,50 кг

- В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
- Материал деталей - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*

ТЛ 902-9-11		КЖИ-Р1	
РЕШЕТКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ		СТАДИЯ	МАССА
Р1	Р	И.1	4:25
Л.И.И.Э.П.		МАШТАБ	
ЦНИИ ЭП		МАШТАБ	
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		МАШТАБ	
Г. МОСКВА		МАШТАБ	
И.КОНТРОЛЬ	Л.ОЩУКЕР		
И.ИНЖЕНЕР	С.АВАНУА		
И.ОБЪЕДИ	К.КРАСНОВА		
И.Г.П.	Л.ОЩУКЕР		
И.А.КОНСТ.	Ш.А.П.И.Р.		
И.НАЧ.ОТД.	К.КРАСНОВИ		

Копировала Боброва

Формат: 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			С12 ГОСТ 8240-72 С=1080	8	11,23 кг
Б4	2			ФВР ГОСТ 5781-75 С=275	156	0,11 кг
Б4	3			Съемная крышка ГОСТ 103-76 Ø=0,5 мм	1	0,10 кг
Б4	4			Труба Ø=80 ГОСТ 3262-75 С=300	1	2,50 кг

- В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75
- Материал деталей - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*

ТЛ 902-9-11		КЖИ-Р2	
РЕШЕТКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ		СТАДИЯ	МАССА
Р2	Р	И.1	4:20
Л.И.И.Э.П.		МАШТАБ	
ЦНИИ ЭП		МАШТАБ	
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		МАШТАБ	
Г. МОСКВА		МАШТАБ	
И.КОНТРОЛЬ	Л.ОЩУКЕР		
И.ИНЖЕНЕР	С.АВАНУА		
И.ОБЪЕДИ	К.КРАСНОВА		
И.Г.П.	Л.ОЩУКЕР		
И.А.КОНСТ.	Ш.А.П.И.Р.		
И.НАЧ.ОТД.	К.КРАСНОВИ		

Копировала Боброва

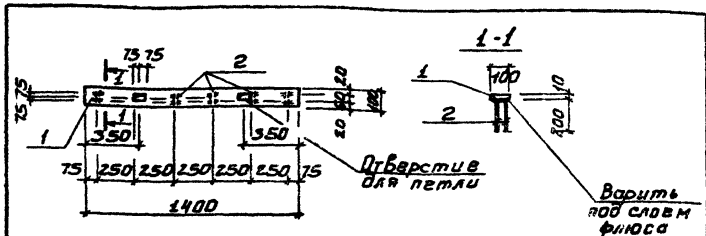
Формат: 11

11671-03 9

АЛЬБОМ

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-11

ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР



Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1			-100-10 ГОСТ 103-76 P=1400	1	11,0 кг
54	2			Ф100 ГОСТ 51452-72 P=200	12	0,1 кг

- 1 В спецификации в графе "примечание" указана масса одной детали.
- 2 Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
- 3 Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.

ТЛ 902-9-11

КЖИ-МНБ

ДЕТАЛЬ ЗАКАДНАЯ
МНБ

СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

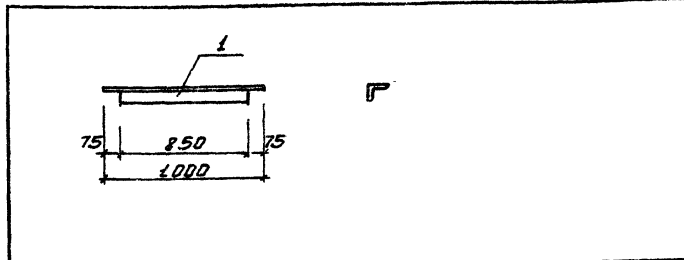
Р | 42,2 | 1:25

ЛИСТ | ЛИСТОВ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Копировала Боброва.

Формат: 1:1



АЛББОМ

ТИКОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-11

МНБ. ЛЕВОВА. ПОДОЛСКИ. И. ДАЛА. ШВАМ. ИВЕНКО

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54	1			Л75x5 ГОСТ 8509-72 P=100	1	5,80 кг

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

ТЛ 902-9-11

КЖИ-МН7

ДЕТАЛЬ ЗАКАДНАЯ
МН7

СТАДИЯ | МАССА | МАСШТАБ

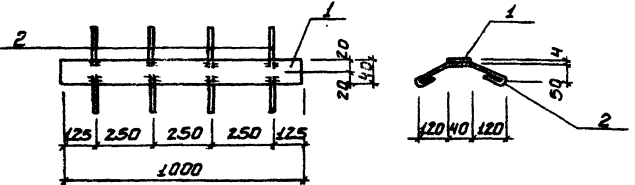
Р | 5,8 кг | 1:20

ЛИСТ | ЛИСТОВ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Г. МОСКВА

Копировала Боброва

Формат: 1:1

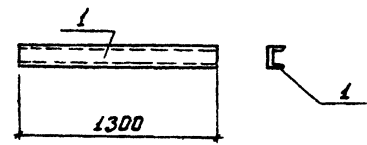


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		40-4 ГОСТ 103-76 R=1000	1	1,3 кг
		2		φ 8 АИ ГОСТ 5781-75 R=300	4	0,5 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сборку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
3. Материал деталей - ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов.

Т П 902-9-11		КЖИ - МН8	
И. КОНТР. ЛОУЦКЕР ИНЖЕНЕР САДАНЧА БЕД. НИЖ. КРАСНОВА ГИП ЛОУЦКЕР ГЛА. КОНСТ. ШЛЯДИД НАЧ. ОТД. КРАСНОВА	ДЕТАЛЬ ЗАКЛАДНАЯ МН-8	СТАДИЯ	МАССА
		р	3,3
		МЯШТАБ	Б/М
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

Копировала Боброва Формат 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		12 ГОСТ 8240-72 R=1300	1	13,5 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.

Т П 902-9-11		КЖИ - МН9	
И. КОНТР. ЛОУЦКЕР ИНЖЕНЕР САДАНЧА БЕД. НИЖ. КРАСНОВА ГИП ЛОУЦКЕР ГЛА. КОНСТ. ШЛЯДИД НАЧ. ОТД. КРАСНОВА	ДЕТАЛЬ ЗАКЛАДНАЯ МН9	СТАДИЯ	МАССА
		р	13,5
		МЯШТАБ	Б/М
		ЛИСТ	ЛИСТОВ
		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

Копировала Боброва Формат 11 17671-03

АЛБ60М
Типовой проект 902-9-11

ИЗДАНИЕ ПОДЛИННОЕ И НЕКОПИРУЕМОЕ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЙ СССР

Москва, А-145, Смоленск ул., 23

Сдано в печать 17 1982

Заказ № 1686 Тираж 650 экз.