

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-1-57.86

ЗАТОПЛЕННЫЙ ВОДОПРИЁМНИК
БЕТОННЫЙ ДВУСТОРОННИЙ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ ОТ 0.30 ДО 0.44 м³/с

АЛЬБОМ I

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА И ЧЕРТЕЖИ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ И СТРОИТЕЛЬНЫЕ РЕШЕНИЯ

| | | | |
|-----------|--|--|--|
| ПРИВЯЗАН: | | | |
| | | | |
| Лист N | | | |

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
901-1-57.66

ЗАТОПЛЕННЫЙ ВОДОПРИЁМНИК
БЕТОННЫЙ ДВУСТОРОННИЙ

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ ОТ 0.30 ДО 0.44 м³/с
АЛЬБОМ I

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- I - Пояснительная записка и чертежи. Технологическая часть и строительные решения.
II - Изделия/пл. 901-1-48.86. Альбом II/.
III - Сметы Ведомости потребности в материалах

Разработан
проектным институтом Укрводоканалпроект

Директор института Якименко В.Н.
Главный инженер института Писанко Н.В.
Главный инженер проекта Сокольник В.М.
Начальник отдела Осадчий В.Ф.

ПРИ УЧАСТИИ ВНИИ ВОДГЕО

Зам. директора по научной части Алексеев В.С.
Руководитель отдела инженерной гидравлики Мотинов А.М.

Чтвржден Госстроеем СССР
протокол от 23.04.86 № 4-20
и введен в действие
в/o „Союзводоканалпроект“
ПРИКАЗ от 30.06.86 № 1

| |
|-----------|
| ПРИВЯЗАН: |
| _____ |

TG 901-1-5786

В качестве мер по защите от парфюм проектом предусматривается введение патентоохранной закон № 16-
(ДСТУ 1955-81) в части, по статье 45(1) З-П (закон № 11), что соответствует передаче материалов по разработке
на Государственный инженерно-технический центр проектирования
Министерства здравоохранения СССР для применения
в практике эксплуатации парфюмированной продукции, утвержденном
16.11.77г. № Р-1865-77.

Для преобразования изображения штока телескопические подвижности разымающие кассету подвергают поправкам с целью гидротрансформации состояния типа пыльником винта ГОСТ 19323-77 или органо-сигнальной прокси ОС-12-01/79 84-725-78.

Для борьбы с биологическим обострением симптомы тру-
боподобного в проекте предусмотрена возможность
подключения к водоприемнику трубоподобной подачи
холодной воды.

и генерации базы данных компонентной цепи производимых сооружений, привлечены авторы и ряд руко. в библиотеке инженера, упомянуты сопутствующие программы и способы их подключения к Справочникам, приведены в виде образцов станиц, проанализированного рабочего места, с учетом недостатков, а также составление проекта производственного рабочего места. Показано применение при проектировании проектов к пакетным системам.

Ч. Основные положения по производству строительных и транспортных работ.

При приватизации тяглового проекта водопропускника к конкретным учреждениям строительством методы проделаны в соответствии с работой при работе Капиталоведущей под водопропускником систему уничтожения с учетом гидравлических и гидроэнергетических условий района строительства, а также назначения местных строительных материалов, порядка транспортировки и механизированной подготовки строительной организации, времени года и т.п.

Направлен для производства земляных работ в зависимости от ее потребностей и геометрического строения, площади базисного и притяжения дистанционных спутников, гидрографических, землемерных и гидрологических установок, гравиметрических приборов.

При привозке проекта необходимо выплатить юбботы за отрепажение зоны взрывирования при разработке кампейдана под баатарцентрик и взыскать ее на штрафную.

Сборка и сборка металлоконструкций ведется с применением предустановленных на набережную горизонтальных пистолетов, установленных на шпильевых клемках.

Перед спуском на воду к водопропеллеру для обеспечения устойчивости препятствия являются пономы, радиусом от 150 до 250 см, клюшки, плотформу ставят на рельсовый направляющий спусковой стапель. Водопропеллерный блок с плотформой при помощи лебёдок поднимается до уровня воды.

Для предохранения водопроводного от затопления в процессе быстрой обработки при крашении и вспенивании водопроводные окна необходимо закрыть деревянными щитами.

В пещере стояла водопроводная трубы диаметром 1,5 м.

Спеценный на борту корабля никим не поддается, закрепляется в звезды, исчезающие на спорных берегах и в таком положении бесцеремонно к месту назначения, где с помощью плавучих якорей точно установленоется на заранее подготовленном острове. Панты же не захватываются бортом корабля никакими остерожностями при попытке вытащить их на дне.

*Разъяснение щебеночных и каменных отсыпей, пробельность
установки водоприемника, а также отстройка пеше-
ходной выглаживается водоподачами.*

Заполнение секции центрирующим тщетом бетоном производится под водой методом вибротяжеленно-перемещаемых труб (ВПТ).

Базмажны толкже. Вариантныі сборки в апартаменца Бара-
пречтніків со збора / в залыні першыя юбкі / или сборкі ис-
ла міжых, отпечатках, яко каштальоніс з распахнутым
брэгіліўскай на-гловы чрез зкрепленыі кагдзі з пры-
чынківымі гасцініцамі. Прыватныі апартаменцы ённе.

Приложение к договору о строительстве здания
государственного учреждения в г. Барнаул.

5. Указания по приведению технологической части проекта.

При разработке типового проекта производится с учетом требований СНиП 2.04-84, а также издаются в инструкции по эксплуатации предприятиям СН 3.07-82 и ГОСТ 12.1.202-78 (Приложение содержит примеры присоединений к проектной документации).

Основными исходными данными для привязки геологической части проекта являются:
- расчетная производительность с учетом расширения;
- топографические, инженерно-геологические, гидрогеологические, геодезические данные.

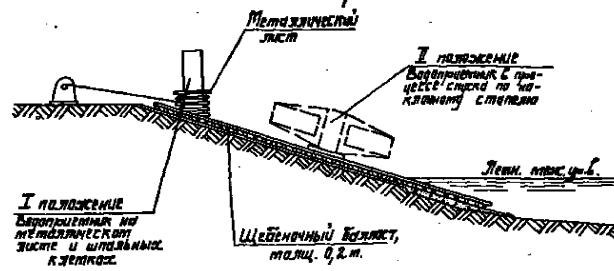
В зависимости от конкретных условий привязки уточняются гидравлические расчеты, объемы и методы производства работ, способы доставки материалов и прочее.

б. Охрана окружающей среды.

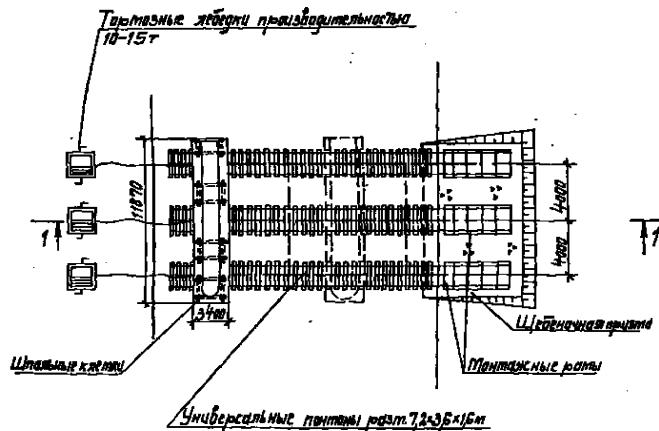
Бодопрещтник спонсажен руфозащитным устройством
Бодопрещтник пакеты с тяжеловесными фиксирующим
специалистом, надежно защищающим рыбную тяжесть
от попадания в *Бодопрещтник*.

Местоположение водоприемника и методы проектирования
обрат должны согласовываться с государственными
нормативами построения, что обеспечит

Pospes f-1



८०



Бедность основных действий работ

| <i>№ п.п.</i> | <i>Наименование работ</i> | <i>Единиц</i> | <i>Каль-бо</i> | <i>Гранит</i> |
|---------------|---|---------------|----------------|---------------|
| <i>1</i> | <i>Планштуковая обрезканой панели</i> | | | |
| <i>2</i> | <i>Срезка рустикетного слоя бутлы- размерок</i> | <i>м³</i> | <i>63</i> | |
| <i>3</i> | <i>Отсыпка щебнем подбрюшной частицы</i> | <i>м³</i> | <i>19</i> | |
| <i>4</i> | <i>Грунтов разработывание щебоземом щебеночными отсыпками</i> | <i>м²</i> | <i>53</i> | |
| | <i>Устройство стапеля</i> | | | |
| <i>4</i> | <i>Балластировочные путь щебеночным балластом</i> | <i>м³</i> | <i>50</i> | |
| <i>5</i> | <i>Устройство путей на шлаковом основании</i> | | | |
| | <i>а) подбровной частицы</i> | <i>м</i> | <i>15</i> | |
| | <i>б) обрезканой частицы</i> | <i>м</i> | <i>60</i> | |

Ведомость основных компонентов рабочих циклов

| Обозначение | Наименование | Номер наим. |
|-------------|------------------------------|-------------|
| НВ | Технологическая юстировка | |
| КМ | Компьютерные технологические | |
| | | |
| | | |
| | | |
| | | |

Ведомость рабочих террасей основного комплекса

| Ном | Наименование | Примечание |
|-----|---|------------|
| 1 | Общие данные | |
| 2 | План. Разрез 1-1; 2-2; 3-3 | |
| 3 | Черт. Г-Г. Разрезы 1-1; 2-2; 3-3+4. Гипсокарбоник | |
| 4 | Схема расположения сплошного подразделения щитов | |

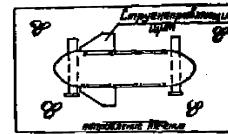
Таблица основных показателей

| №п/п | Наименование показателей | Ед. изм. | Код. | Примечание |
|------|---|----------------|---------|------------|
| 1 | Производительность вагонопримесикуда | т/ч | ЦИС-879 | |
| 2 | Коэффициент вагонопримесных окан | шт | 6 | |
| 3 | Площадь бортикового фронтила | м ² | 15,2 | |
| 4 | Скорость подъёма бочки к кас-секции при нормальной час-тоте вагонопримеси | м/с | ЦИС-879 | |
| 5 | Гарантия подъёма бочки к кас-секции в аварийном режиме | м/с | ЦИС-889 | |
| 6 | Стартовая способность | т/ч | 57,08 | |
| 7 | Удельные показатели на m^3 суммарной производительности | руб. | 0,45 | |
| 8 | Сталь | т | 14,83 | |
| 9 | Сталь приведенная к классу С38/23 | т | 14,83 | |
| 10 | Бетон | м ³ | 68,50 | |
| 11 | Цемент приведенный к М400 | т | 11,99 | |

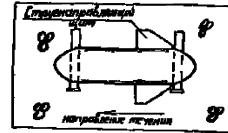
Общие указания.

Частоту сплошного проявления цепей производят в зависимости от напряжения цепей производят в зависимости от напряжения, падения ряда относительного богоизмеренного в соответствии с величиной.

Exercice N°1

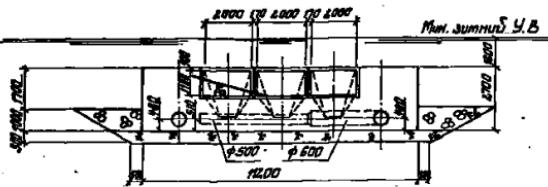
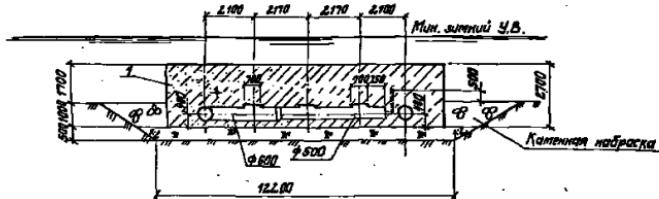


Exento N° 2



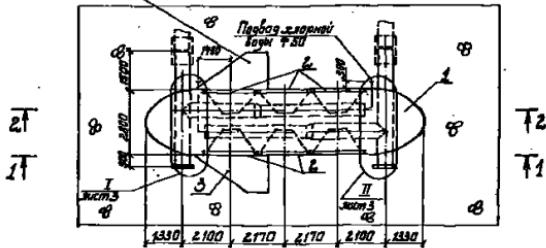
Ведомость ссыпанных и пришагаемых документов

| Обозначение | Наименование | Примечание |
|--------------------------|---|------------|
| т.п. 901-1-18.86 ГИМ | Съездочные документы Циркуляция | |
| т.п. 901-1-57.86 НА.В.Н. | Прицелочные документы Весомость потребности Г.Л.Б.дат III | |
| | в материалах | |

Разрез 1-1Разрез 2-2

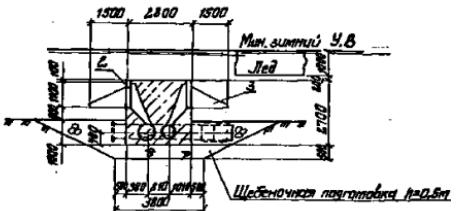
Строеноагрегатационный центр

План 3

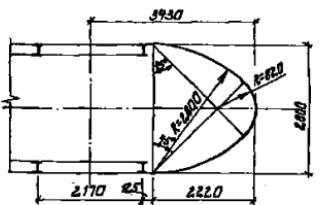


Направление течения

3

Разрез 3-3Чертение оголовка водоприемника

M 1:50

Спецификация

| Поз. | Обозначение | Наименование | Масса, кг | Примечание |
|------|-------------------------|--------------------------------------|-----------|------------|
| 1 | Лист | КМ-2 Боковая панель водоприемника | 1 338.80 | |
| 2 | УЛ.901-1-57.86.Лист № 2 | Боковая панель | 6 850 | |
| 3 | УЛ.901-1-57.86.Лист № 3 | Строеноагрегатационный центр | 2 85 | |

ТТ901-1-57.86 - №

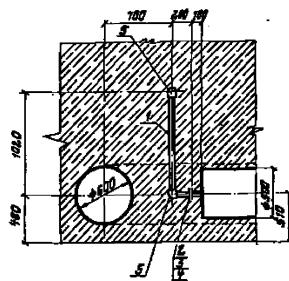
Приложение

Задолженность по оплате за выполненные работы и полученные услуги
на сумму 90 924,44 руб.

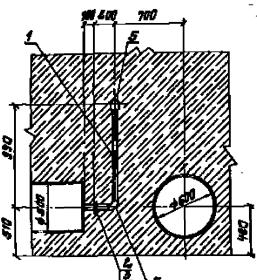
Лист Разрезы 1,2,3-3

Исполнитель СЕРГЕЙ
Киселев

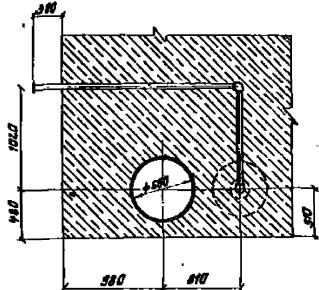
Passej 1-1



Paspes 2-2



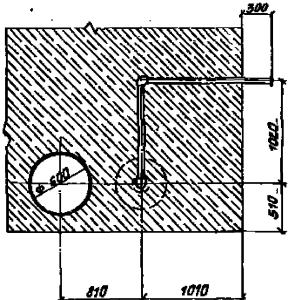
Papers 3-3



Спецификация

| Поз. | Обозначение | Наименование | Ном. | Масса кг/шт | Макс. нагрузка на шарнир кг/шт |
|------|---|--------------------------|-------|----------------|---|
| 1 | ГОСТ 18-559-83 | Гибкая ГЛНПБ3 с | № 6.1 | 1,17 | 7,77 |
| 2 | ГОСТ 16-622-80 | Гибкий ГЛНПБ-2-50 см 300 | 4 | 0,55 | 6,00 |
| 3 | ГОСТ 7736-70* | Ботинок МЛ2-50-2-20 | 16 | 0,85 | 0,36 |
| 4 | ГОСТ 5985-70* | Ботинок МЛ2-50 | 16 | 0,82 | 0,32 |
| 5 | ГОСТ 6-05-367-74 | Чулок НЛНПБ3с | 4 | 0,63 | 0,32 |
| 6 | Дем. ГЛНПБ-2-50-2-20 ГЛНПБ-2-50-2-20 | Заглушка 965 | 2 | 1,60 | 3,20 |

Paspe3 4-4



The technical drawing illustrates two views of a structural component, labeled I and II. View I shows a cross-section of a vertical column with a flange at the top. The column has a height of 1110 mm and a width of 300 mm. A horizontal line labeled 350 is shown near the base. A circular callout labeled I indicates this view. View II shows a side elevation of the same component. It features a vertical column with a flange at the top and a base plate. The total height is 1110 mm, and the base plate thickness is 100 mm. A horizontal line labeled 350 is shown near the base. A circular callout labeled II indicates this view.

Tn901-1-57.86 - HB

Thurston

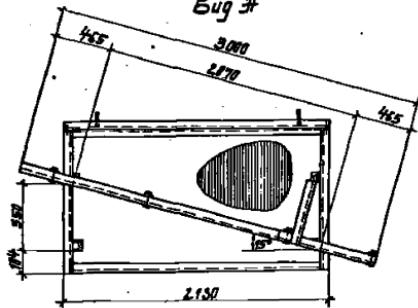
147 *Condylostylus* sp.
Condylostylus sp.
Horn and Grindley
in the Museum

3504
2504
2505
2506

Типовой проект 901-1-57.26

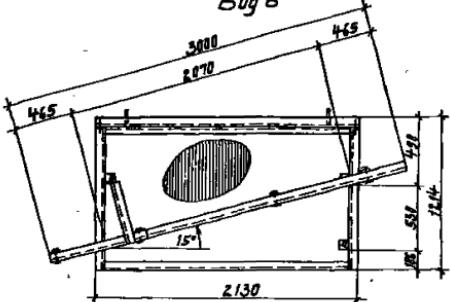
Рисунок 2

Буг №

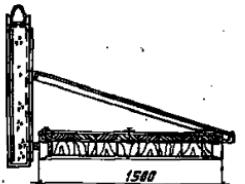


План

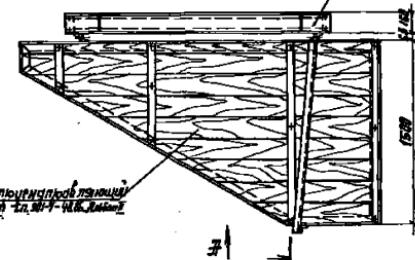
Буг №



Разрез 1-1

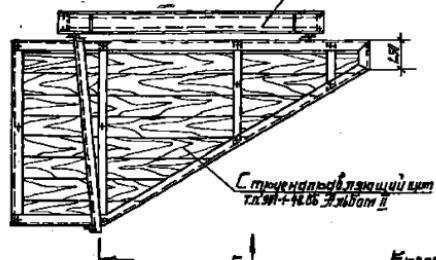


Фальцевищая кассета
тп.901-1-57.86 Экспорт I

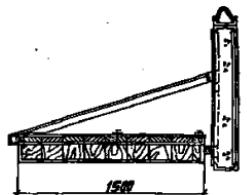


Направление течения

Фальцевищая кассета
тп.901-1-57.86 Экспорт II



Направление течения



Крепежные детали учтены спецификацией
на изготовление струенаправляющих щитов.

ТП 901-1-57.86-НВ

Гриф языка

| | |
|------------------|------------------|
| Гриф языка | Гриф языка |
| Номер Службы под | Номер Службы под |
| Номер Оснастки | Номер Оснастки |
| Реквизиты | Реквизиты |
| Место | Место |

| Гриф языка | Гриф языка | Гриф языка |
|------------------|------------------|------------------|
| Гриф языка | Гриф языка | Гриф языка |
| Номер Службы под | Номер Службы под | Номер Службы под |
| Номер Оснастки | Номер Оснастки | Номер Оснастки |
| Реквизиты | Реквизиты | Реквизиты |
| Место | Место | Место |

| Составлено в рабочем проекте | Составлено в рабочем проекте | Составлено в рабочем проекте |
|------------------------------|------------------------------|------------------------------|
| от 0.00 до 0.00 м | от 0.00 до 0.00 м | от 0.00 до 0.00 м |
| Госстандарт СССР | Госстандарт СССР | Госстандарт СССР |
| Строительные | Строительные | Строительные |
| струенаправляющие | струенаправляющие | струенаправляющие |
| щиты | щиты | щиты |

Ведомость рабочих чертежей основного комплекта

| Лист | Наименование | Примечания |
|------|--|------------|
| 1 | Общие данные | |
| 2 | План, разрезы | |
| 3 | Марка!, план, разрезы | |
| 4 | Черт. и сечение тарки №1 | |
| 5 | Чертежи конструкций ведомость металлоконструкций по видам профилей | |
| 6 | Марка 2, план, разрезы | |
| 7 | Марка 3, план, разрезы | |
| 8 | Техническая спецификация металла | |

I. Характеристика проектных решений.

1. Рачетные положения и материалы конструкций.
 2. Выполнены стальные конструкции водоприемников в соответствии с СНиП II-23-74. Стальные конструкции "СниП II-23-74", "Нагрузки и воздействия", т.е. в качестве материала для конструкций принят стальной прокат по ГОСТ 2578-14 для листов обшивки и ребер жесткости и ГОСТ 3156-1 для трубы-4-3223-80 для остальных конструкций.
 3. Профили для стальных конструкций принят по укороченному сортаменту металлопроката для применения в строительных стальных конструкциях, утвержденным постановлением Госстроя ССР от 04.04.84г.

2. Конструктивные решения.

Водоприемники предстаивают собой металлическую оболочку из листовой стали по пропорциональному каркасу из профильных профилей.

II. Основные вопросы изготовления и монтажа.

1. Изготовление и монтаж производить в соответствии со СНиП II-18-75, Металлические конструкции. Правила производства и приемки работ.
 2. Всестыковые сварные. Всестыковые швы выполнять с полным проваром и подваркой корня, в случае невозможности подварки корня на стыковых подкладках с условием частичного их проплавления. Начало и конец каждогостыкового шва выводить на выдающие планки. Стыковые швы с полным проваром следует проверять физическими методами контроля.

Указанные в чертежах размеры швов приняты для автоматической и полуавтоматической сварки по ГОСТ 8715-79. Поясные угловые швы длиной более 2 м выполнять автоматической сваркой под флюсом.

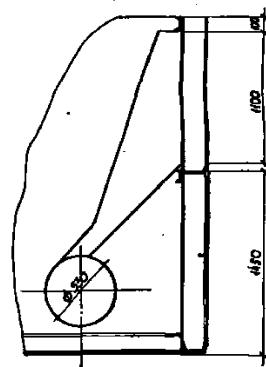
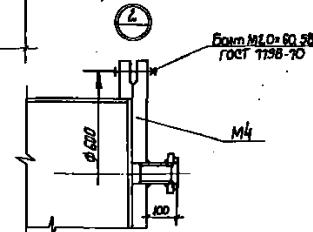
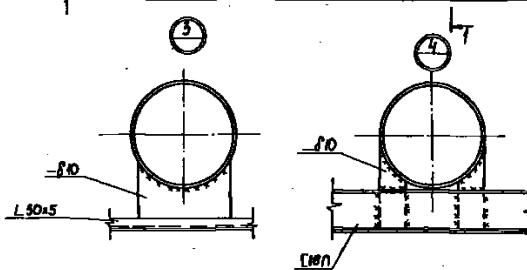
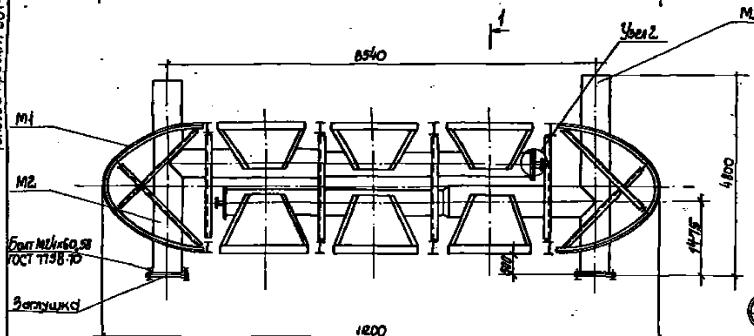
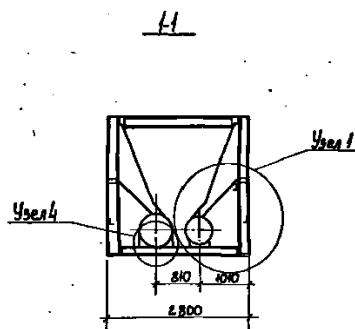
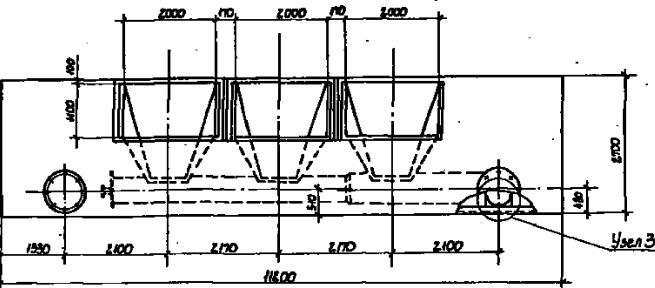
В случае применения ручной сварки по ГОСТ 5284-80 при разработке чертежей КМД, размеры показанные в чертежах швов должны быть пересчитаны в соответствии с указаниями главы СНиП II-23-74. Материалы для сборки в зависимости от марки стали и группы конструкций в практическом районе принимать по таблице 55 СНиП II-23-74.

III. Антикоррозийные мероприятия.

Работы по антикоррозийной защите производить в соответствии со СНиП II-23-76. Материал грунтовки и лакокрасочного покрытия принять для I группы покрытий по СНиП 28-73. Грунт - грунтовка ВЛ-05 по ГОСТ 107-71 в 4 слоя. Покрытие - лак ХС-76 по ГОСТ 9355-81 в 4 слоя. Общий толщина лакокрасочного покрытия 150 мкм. Для исключения коррозии шурупов на металлические конструкции водоприемной части фальшрунчные кассеты нанести по антикоррозийному покрытию слой гидроизолирующего слоя ПМС-100 по ГОСТ 18038-77 толщиной слоя - 50 мкм.

Титульный проект разработан в соответствии с действующими нормами и правилами.
 Главный инженер проекта *[подпись]* (Соловьев)

| Приложение: | | Заполнено водоприемными дополнительными подразделениями | | Подпись лиц, ответственных за подразделение | |
|-------------|------------|---|-----|--|-----|
| Лист | Приложение | 1 | 2 | 3 | 4 |
| Номер | Приложение | 5 | 6 | 7 | 8 |
| Номер | Приложение | 9 | 10 | 11 | 12 |
| Лист | Приложение | 13 | 14 | 15 | 16 |
| Лист | Приложение | 17 | 18 | 19 | 20 |
| Лист | Приложение | 21 | 22 | 23 | 24 |
| Лист | Приложение | 25 | 26 | 27 | 28 |
| Лист | Приложение | 29 | 30 | 31 | 32 |
| Лист | Приложение | 33 | 34 | 35 | 36 |
| Лист | Приложение | 37 | 38 | 39 | 40 |
| Лист | Приложение | 41 | 42 | 43 | 44 |
| Лист | Приложение | 45 | 46 | 47 | 48 |
| Лист | Приложение | 49 | 50 | 51 | 52 |
| Лист | Приложение | 53 | 54 | 55 | 56 |
| Лист | Приложение | 57 | 58 | 59 | 60 |
| Лист | Приложение | 61 | 62 | 63 | 64 |
| Лист | Приложение | 65 | 66 | 67 | 68 |
| Лист | Приложение | 69 | 70 | 71 | 72 |
| Лист | Приложение | 73 | 74 | 75 | 76 |
| Лист | Приложение | 77 | 78 | 79 | 80 |
| Лист | Приложение | 81 | 82 | 83 | 84 |
| Лист | Приложение | 85 | 86 | 87 | 88 |
| Лист | Приложение | 89 | 90 | 91 | 92 |
| Лист | Приложение | 93 | 94 | 95 | 96 |
| Лист | Приложение | 97 | 98 | 99 | 100 |
| Лист | Приложение | 101 | 102 | 103 | 104 |
| Лист | Приложение | 105 | 106 | 107 | 108 |
| Лист | Приложение | 109 | 110 | 111 | 112 |
| Лист | Приложение | 113 | 114 | 115 | 116 |
| Лист | Приложение | 117 | 118 | 119 | 120 |
| Лист | Приложение | 121 | 122 | 123 | 124 |
| Лист | Приложение | 125 | 126 | 127 | 128 |
| Лист | Приложение | 129 | 130 | 131 | 132 |
| Лист | Приложение | 133 | 134 | 135 | 136 |
| Лист | Приложение | 137 | 138 | 139 | 140 |
| Лист | Приложение | 141 | 142 | 143 | 144 |
| Лист | Приложение | 145 | 146 | 147 | 148 |
| Лист | Приложение | 149 | 150 | 151 | 152 |
| Лист | Приложение | 153 | 154 | 155 | 156 |
| Лист | Приложение | 157 | 158 | 159 | 160 |
| Лист | Приложение | 161 | 162 | 163 | 164 |
| Лист | Приложение | 165 | 166 | 167 | 168 |
| Лист | Приложение | 169 | 170 | 171 | 172 |
| Лист | Приложение | 173 | 174 | 175 | 176 |
| Лист | Приложение | 177 | 178 | 179 | 180 |
| Лист | Приложение | 181 | 182 | 183 | 184 |
| Лист | Приложение | 185 | 186 | 187 | 188 |
| Лист | Приложение | 189 | 190 | 191 | 192 |
| Лист | Приложение | 193 | 194 | 195 | 196 |
| Лист | Приложение | 197 | 198 | 199 | 200 |
| Лист | Приложение | 201 | 202 | 203 | 204 |
| Лист | Приложение | 205 | 206 | 207 | 208 |
| Лист | Приложение | 209 | 210 | 211 | 212 |
| Лист | Приложение | 213 | 214 | 215 | 216 |
| Лист | Приложение | 217 | 218 | 219 | 220 |
| Лист | Приложение | 221 | 222 | 223 | 224 |
| Лист | Приложение | 225 | 226 | 227 | 228 |
| Лист | Приложение | 229 | 230 | 231 | 232 |
| Лист | Приложение | 233 | 234 | 235 | 236 |
| Лист | Приложение | 237 | 238 | 239 | 240 |
| Лист | Приложение | 241 | 242 | 243 | 244 |
| Лист | Приложение | 245 | 246 | 247 | 248 |
| Лист | Приложение | 249 | 250 | 251 | 252 |
| Лист | Приложение | 253 | 254 | 255 | 256 |
| Лист | Приложение | 257 | 258 | 259 | 260 |
| Лист | Приложение | 261 | 262 | 263 | 264 |
| Лист | Приложение | 265 | 266 | 267 | 268 |
| Лист | Приложение | 269 | 270 | 271 | 272 |
| Лист | Приложение | 273 | 274 | 275 | 276 |
| Лист | Приложение | 277 | 278 | 279 | 280 |
| Лист | Приложение | 281 | 282 | 283 | 284 |
| Лист | Приложение | 285 | 286 | 287 | 288 |
| Лист | Приложение | 289 | 290 | 291 | 292 |
| Лист | Приложение | 293 | 294 | 295 | 296 |
| Лист | Приложение | 297 | 298 | 299 | 300 |
| Лист | Приложение | 301 | 302 | 303 | 304 |
| Лист | Приложение | 305 | 306 | 307 | 308 |
| Лист | Приложение | 309 | 310 | 311 | 312 |
| Лист | Приложение | 313 | 314 | 315 | 316 |
| Лист | Приложение | 317 | 318 | 319 | 320 |
| Лист | Приложение | 321 | 322 | 323 | 324 |
| Лист | Приложение | 325 | 326 | 327 | 328 |
| Лист | Приложение | 329 | 330 | 331 | 332 |
| Лист | Приложение | 333 | 334 | 335 | 336 |
| Лист | Приложение | 337 | 338 | 339 | 340 |
| Лист | Приложение | 341 | 342 | 343 | 344 |
| Лист | Приложение | 345 | 346 | 347 | 348 |
| Лист | Приложение | 349 | 350 | 351 | 352 |
| Лист | Приложение | 353 | 354 | 355 | 356 |
| Лист | Приложение | 357 | 358 | 359 | 360 |
| Лист | Приложение | 361 | 362 | 363 | 364 |
| Лист | Приложение | 365 | 366 | 367 | 368 |
| Лист | Приложение | 369 | 370 | 371 | 372 |
| Лист | Приложение | 373 | 374 | 375 | 376 |
| Лист | Приложение | 377 | 378 | 379 | 380 |
| Лист | Приложение | 381 | 382 | 383 | 384 |
| Лист | Приложение | 385 | 386 | 387 | 388 |
| Лист | Приложение | 389 | 390 | 391 | 392 |
| Лист | Приложение | 393 | 394 | 395 | 396 |
| Лист | Приложение | 397 | 398 | 399 | 400 |
| Лист | Приложение | 401 | 402 | 403 | 404 |
| Лист | Приложение | 405 | 406 | 407 | 408 |
| Лист | Приложение | 409 | 410 | 411 | 412 |
| Лист | Приложение | 413 | 414 | 415 | 416 |
| Лист | Приложение | 417 | 418 | 419 | 420 |
| Лист | Приложение | 421 | 422 | 423 | 424 |
| Лист | Приложение | 425 | 426 | 427 | 428 |
| Лист | Приложение | 429 | 430 | 431 | 432 |
| Лист | Приложение | 433 | 434 | 435 | 436 |
| Лист | Приложение | 437 | 438 | 439 | 440 |
| Лист | Приложение | 441 | 442 | 443 | 444 |
| Лист | Приложение | 445 | 446 | 447 | 448 |
| Лист | Приложение | 449 | 450 | 451 | 452 |
| Лист | Приложение | 453 | 454 | 455 | 456 |
| Лист | Приложение | 457 | 458 | 459 | 460 |
| Лист | Приложение | 461 | 462 | 463 | 464 |
| Лист | Приложение | 465 | 466 | 467 | 468 |
| Лист | Приложение | 469 | 470 | 471 | 472 |
| Лист | Приложение | 473 | 474 | 475 | 476 |
| Лист | Приложение | 477 | 478 | 479 | 480 |
| Лист | Приложение | 481 | 482 | 483 | 484 |
| Лист | Приложение | 485 | 486 | 487 | 488 |
| Лист | Приложение | 489 | 490 | 491 | 492 |
| Лист | Приложение | 493 | 494 | 495 | 496 |
| Лист | Приложение | 497 | 498 | 499 | 500 |
| Лист | Приложение | 501 | 502 | 503 | 504 |
| Лист | Приложение | 505 | 506 | 507 | 508 |
| Лист | Приложение | 509 | 510 | 511 | 512 |
| Лист | Приложение | 513 | 514 | 515 | 516 |
| Лист | Приложение | 517 | 518 | 519 | 520 |
| Лист | Приложение | 521 | 522 | 523 | 524 |
| Лист | Приложение | 525 | 526 | 527 | 528 |
| Лист | Приложение | 529 | 530 | 531 | 532 |
| Лист | Приложение | 533 | 534 | 535 | 536 |
| Лист | Приложение | 537 | 538 | 539 | 540 |
| Лист | Приложение | 541 | 542 | 543 | 544 |
| Лист | Приложение | 545 | 546 | 547 | 548 |
| Лист | Приложение | 549 | 550 | 551 | 552 |
| Лист | Приложение | 553 | 554 | 555 | 556 |
| Лист | Приложение | 557 | 558 | 559 | 560 |
| Лист | Приложение | 561 | 562 | 563 | 564 |
| Лист | Приложение | 565 | 566 | 567 | 568 |
| Лист | Приложение | 569 | 570 | 571 | 572 |
| Лист | Приложение | 573 | 574 | 575 | 576 |
| Лист | Приложение | 577 | 578 | 579 | 580 |
| Лист | Приложение | 581 | 582 | 583 | 584 |
| Лист | Приложение | 585 | 586 | 587 | 588 |
| Лист | Приложение | 589 | 590 | 591 | 592 |
| Лист | Приложение | 593 | 594 | 595 | 596 |
| Лист | Приложение | 597 | 598 | 599 | 600 |
| Лист | Приложение | 601 | 602 | 603 | 604 |
| Лист | Приложение | 605 | 606 | 607 | 608 |
| Лист | Приложение | 609 | 610 | 611 | 612 |
| Лист | Приложение | 613 | 614 | 615 | 616 |
| Лист | Приложение | 617 | 618 | 619 | 620 |
| Лист | Приложение | 621 | 622 | 623 | 624 |
| Лист | Приложение | 625 | 626 | 627 | 628 |
| Лист | Приложение | 629 | 630 | 631 | 632 |
| Лист | Приложение | 633 | 634 | 635 | 636 |
| Лист | Приложение | 637 | 638 | 639 | 640 |
| Лист | Приложение | 641 | 642 | 643 | 644 |
| Лист | Приложение | 645 | 646 | 647 | 648 |
| Лист | Приложение | 649 | 650 | 651 | 652 |
| Лист | Приложение | 653 | 654 | 655 | 656 |
| Лист | Приложение | 657 | 658 | 659 | 660 |
| Лист | Приложение | 661 | 662 | 663 | 664 |
| Лист | Приложение | 665 | 666 | 667 | 668 |
| Лист | Приложение | 669 | 670 | 671 | 672 |
| Лист | Приложение | 673 | 674 | 675 | 676 |
| Лист | Приложение | 677 | 678 | 679 | 680 |
| Лист | Приложение | 681 | 682 | 683 | 684 |
| Лист | Приложение | 685 | 686 | 687 | 688 |
| Лист | Приложение | 689 | 690 | 691 | 692 |
| Лист | Приложение | 693 | 694 | 695 | 696 |
| Лист | Приложение | 697 | 698 | 699 | 700 |
| Лист | Приложение | 701 | 702 | 703 | 704 |
| Лист | Приложение | 705 | 706 | 707 | 708 |
| Лист | Приложение | 709 | 710 | 711 | 712 |
| Лист | Приложение | 713 | 714 | 715 | 716 |
| Лист | Приложение | 717 | 718 | 719 | 720 |
| Лист | Приложение | 721 | 722 | 723 | 724 |
| Лист | Приложение | 725 | 726 | 727 | 728 |
| Лист | Приложение | 729 | 730 | 731 | 732 |
| Лист | Приложение | 733 | 734 | 735 | 736 |
| Лист | Приложение | 737 | 738 | 739 | 740 |
| Лист | Приложение | 741 | 742 | 743 | 744 |
| Лист | Приложение | 745 | 746 | 747 | 748 |
| Лист | Приложение | 749 | 750 | 751 | 752 |
| Лист | Приложение | 753 | 754 | 755 | 756 |
| Лист | Приложение | 757 | 758 | 759 | 760 |
| Лист | Приложение | 761 | 762 | 763 | 764 |
| Лист | Приложение | 765 | 766 | 767 | 768 |
| Лист | Приложение | 769 | 770 | 771 | 772 |
| Лист | Приложение | 773 | 774 | 775 | 776 |
| Лист | Приложение | 777 | 778 | 779 | 780 |
| Лист | Приложение | 781 | 782 | 783 | 784 |
| Лист | Приложение | 785 | 786 | 787 | 788 |
| Лист | Приложение | 789 | 790 | 791 | 792 |
| Лист | Приложение | 793 | | | |



Приложение

| ПДН | Причина | Линия | Линия | Линия |
|-----|----------------|-------|-------|-------|
| 1 | Горизонтальная | 1 | 2 | 3 |
| 2 | Поверхность | 1 | 2 | 3 |
| 3 | Н. конт. | 1 | 2 | 3 |
| 4 | Разрез | 1 | 2 | 3 |
| 5 | Разр. гр. | 1 | 2 | 3 |
| 6 | Линия проекции | 1 | 2 | 3 |
| 7 | Линия проекции | 1 | 2 | 3 |

ТП 904-1-57.86-КМ

| | | | |
|---|----------------|-------|-------|
| Заполнительный (бокоприводный) листовой стальной прокатываемый пруток | Сортамент | Листы | Листы |
| Н. конт. | Горизонтальные | 1 | 2 |
| Овалы | Поверхности | 3 | 4 |
| Разрез | Н. конт. | 5 | 6 |
| Разр. гр. | Линии проекции | 7 | 8 |
| Линия проекции | Линии проекции | 9 | 10 |

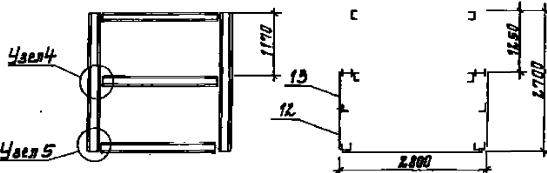
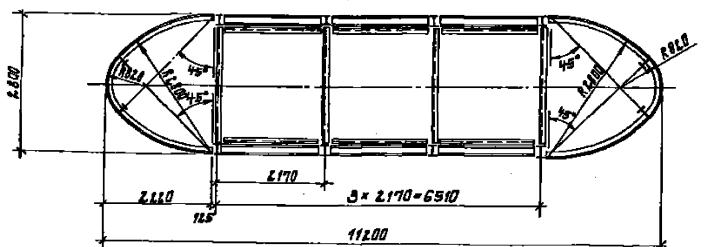
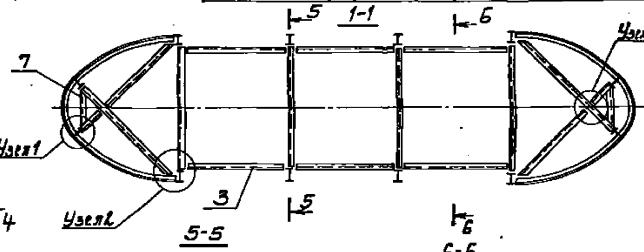
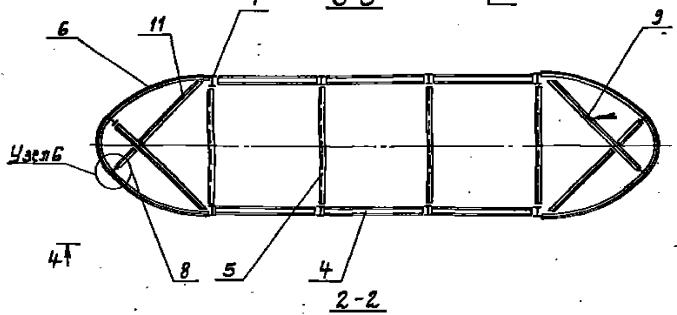
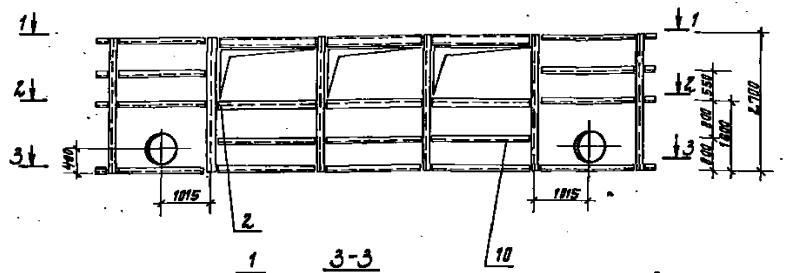
Бюджетный СССР
Упр. строительством
Москвы

| | | |
|---------------------|---|---|
| P | 2 | 8 |
| Бюджетный СССР | | |
| Упр. строительством | | |
| Москвы | | |

4-4

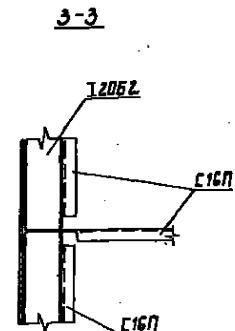
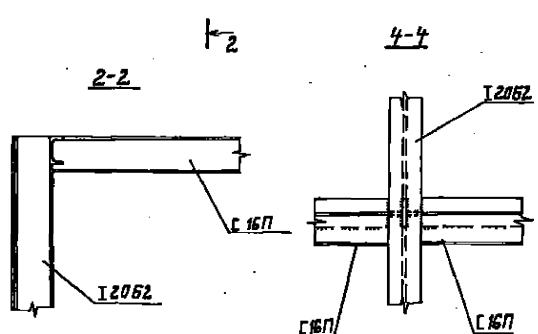
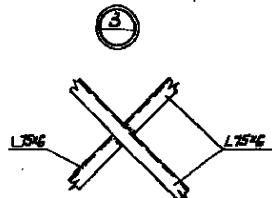
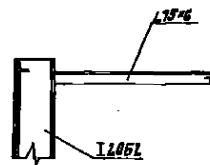
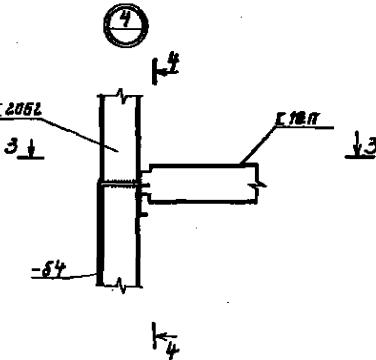
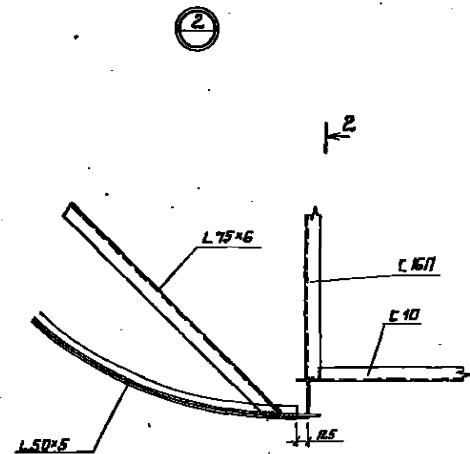
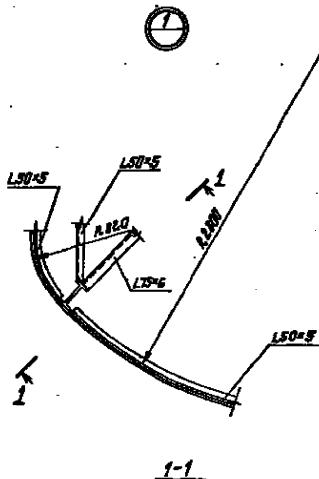
Безопасность элементов

| Номер | Сечение | | Пороговые условия | | | | Марка стекла | Границы участков изог-б- шт |
|-------|---------|-----|-------------------|---|---|----|-----------------|--------------------------------------|
| | Эскиз | Раз | Состав | М | Н | Тс | | |
| M1 | I | 1 | 2062 | | | | БЛ3м6 | 12 |
| | I | 2 | 2062 | | | | БЛ3м6-1 | 6 |
| | C | 3 | 10П | | | | БЛ3м6-2 | 6 |
| | C | 4 | 16П | | | | БЛ3м6-1 | 12 |
| | C | 5 | 16П | | | | БЛ3м6-1 | 12 |
| | L | 6 | 50x5 | | | | БЛ3м6-2 | 8 |
| | L | 7 | 50x5 | | | | БЛ3м6-2 | 2 |
| | L | 8 | 75x6 | | | | БЛ3м6 | 4 |
| | L | 9 | 75x6 | | | | БЛ3м6 | 4 |
| | L | 10 | 75x6 | | | | БЛ3м6 | 6 |
| | L | 11 | 75x6 | | | | БЛ3м6 | 4 |
| | - | 12 | 84 | | | | БЛ3м6-2 | 10 |
| | / | 13 | 40x4 | | | | БЛ3м6 | 10/50 |

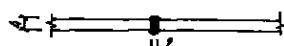


□ 901-1-5786-KM

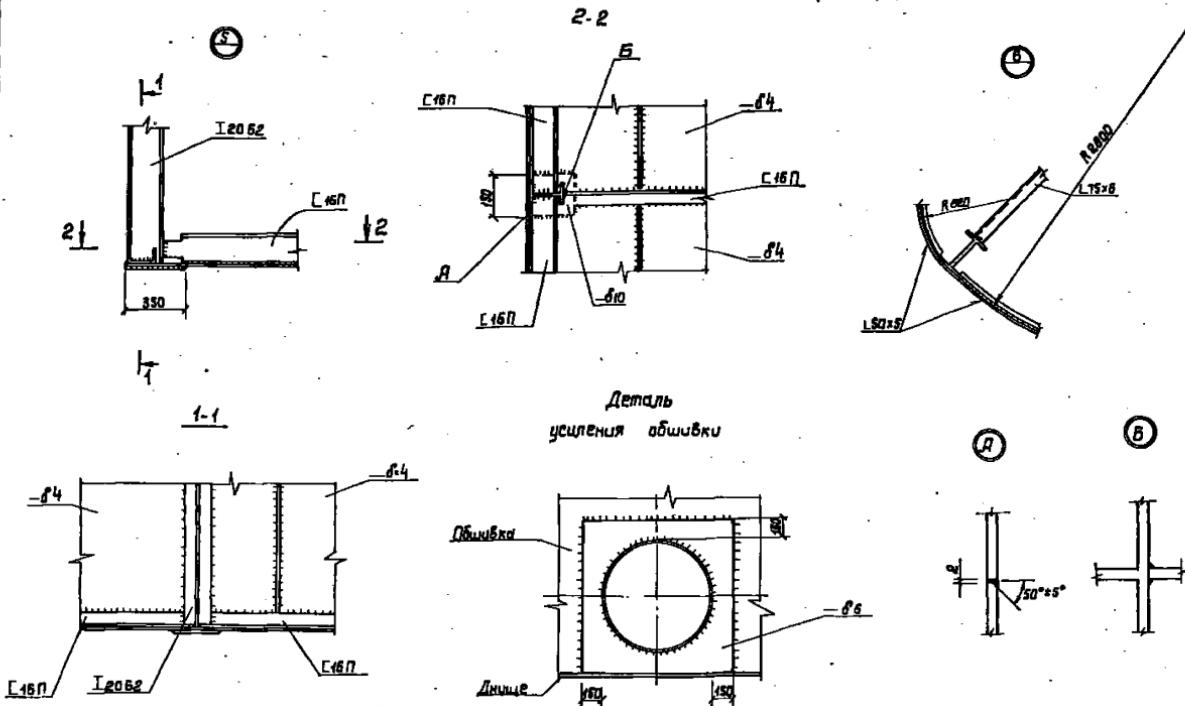
| | | | | |
|---------|---|---|--|---|
| Причина | ГИИ НОВОГОУЗЕНСКИЙ ХОЛОДОГИДРОСИСТЕМНЫЙ КОМПЛЕКС | Причины возникновения вторичных застываний последствий разрушения оболочки втула 1000/14-1/4 | Логотип Марка 1, п/зан, расборы. | Логотип Государственной академии наук о материалах и структурах имени А.Н. Скобелевского и КБСС |
| Линк № | 1 | 2 | 3 | 4 |



Деталь скріпки обшивки



| Проект | ГУП Науково-виробниче предприєття «Ленінградський Інститут Ремонтного Машинобудування» | ГУП Науково-виробниче предприєття «Ленінградський Інститут Ремонтного Машинобудування» | Додатковими вимогами до документа відповідають вимогам посекундного виробництва № 50-00-04-8 | | Рядок | Лист | Документ |
|-----------------------------|---|---|---|---|-------|------|----------|
| | | | Р | 4 | | | |
| УЗЛЫ И СЕЧЕНИЯ. МАРКИ ПМ | | | | | | | |
| Чертежи, схемы, таблицы | | | | | | | |



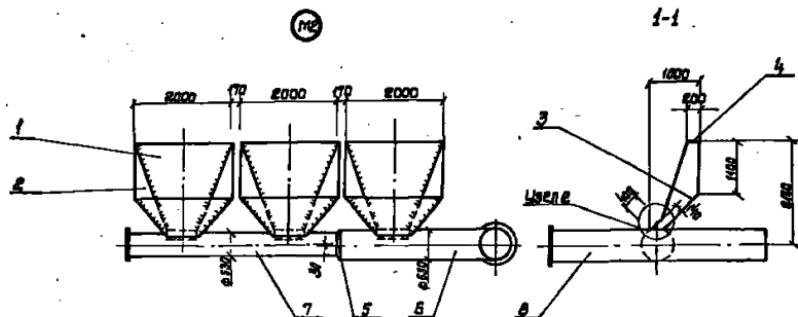
Ведомость металлоконструкций по видам профилей

| Наименование конструкции по конструкторской документации № 01-09 | Номер по производству | № п/п | Код конструкции | Масса конструкций, т | | | | | | Кол. шт. | Серия типовых конструкций | |
|--|-----------------------|-------|-----------------|-------------------------|--------|-------|-------|-------|-------|------------------|---------------------------|--|
| | | | | По видам профилей стали | | | | | | | | |
| Заполненный водонприемник | | | | Балки и швеллеры | Скоба | Листы | Листы | Листы | Листы | Гранат | Всего | |
| | | | | 1849,0404 | 70,024 | | | | | 3619,00664,32778 | | |

Impressum

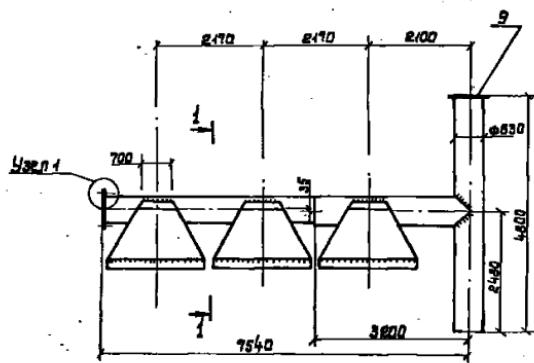
TN 901-1-5286-KM

| Ідентифікаційний номер | Кодифікаційний згрупований обсяг експортних поставок відповідно до 13.000.00-Х | Статус | Після |
|------------------------|--|---|-------|
| УЗВИ | УЗВИ та СЧЕТЧИК ПОКАЗІВ МІ | Господарський Чернівцівський Київ | |

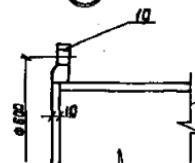


14

| Марка | Ведомость элементов | | | Приим. номер шага |
|-------|-------------------------|---------|----------|-------------------------|
| | Сечение | Глубина | Материал | |
| Эскиз | Поз. | Состав | Материал | Использовано |
| М2 | — | 1 | Ø40 | Бетонное |
| | — | 2 | Ø40 | Бетонное |
| | — | 3 | Ø40 | Бетонное |
| | — | 4 | Ø40 | Бетонное |
| | — | 5 | Ø40 | Бетонное |
| | Ø | 6 | Ø520x10 | Бетонное |
| | Ø | 7 | Ø580x10 | Бетонное |
| | Ø | 8 | Ø530x10 | Бетонное |
| | Фланец ГОСТ 12820-80 | 9 | 1-500-1 | Бетонное |
| | Фланец ГОСТ 12820-80 | 10 | 1-500-1 | Бетонное |



1

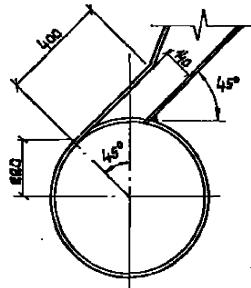
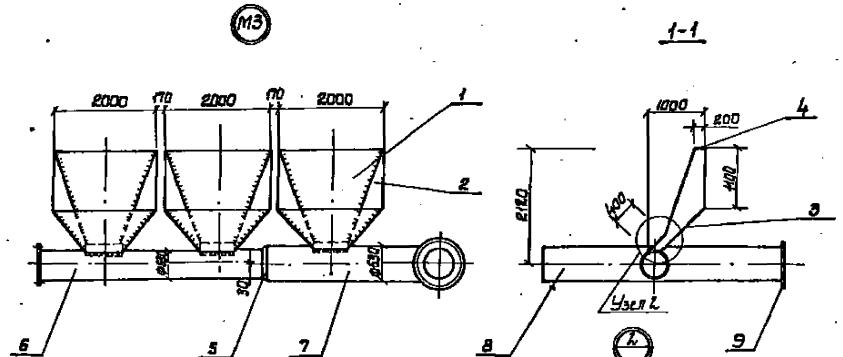
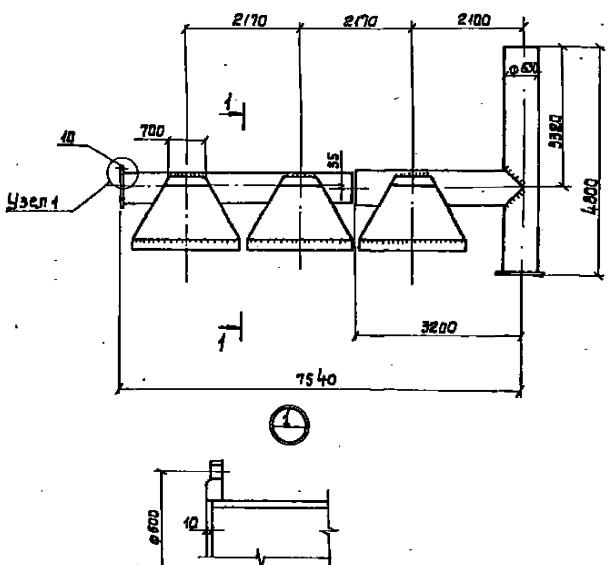


Лаборатория
имени А.Н.Богомолова

TP 901-1-5186-KM

100

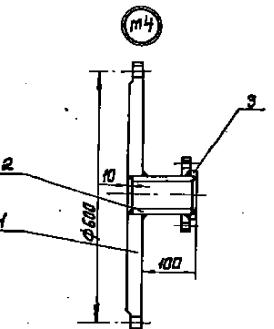
| | | | |
|----------------------------|-----------------|--|--------|
| Город/район | Угличский район | Номер карты | Лист № |
| Река | Свияга | | |
| Размер карты | 1:250 000 | | |
| Расстояние | 1 см = 25 км | | |
| Даты | 1970 г. | | |
| Марка 2. План. Разрезы. | | Госстрой СССР Удмуртской АССР Куйбышев | |



1-1

| ТП 901-1-57.86-КМ | |
|-------------------|--|
| Приложение | Задание на выполнение работ по изысканиям и проектированию отдельных элементов |
| ГПП | Бюджет |
| Приложение | Приложение к бюджету |

| Номер | Сечение | Опорные узлы | Ведомость элементов | |
|-------|-----------------------|--------------|---------------------|-------------|
| | | | Эскиз | Поз. Состав |
| M3 | — | 1 | 810 | |
| | — | 2 | 810 | |
| | — | 3 | 610 | |
| | — | 4 | 610 | |
| | — | 5 | 610 | |
| | Ø | 6 | Ø520x10 | |
| | Ø | 7 | Ø620x10 | |
| | Ø | 8 | Ø630x10 | |
| | Фланец стяжевой-до | 9 | 1-600-1 | |
| | Фланец стяжевой-до | 10 | 1-500-1 | |
| M4 | — | 1 | 625 | |
| | Ø | 2 | Ø75x10 | |
| | Фланец стяжевой-до | 3 | 65-1 | |



| | | | |
|------------|------------|--|----------------------|
| Приложение | ГПП | Задание на выполнение работ по изысканиям и проектированию отдельных элементов | Приложение к бюджету |
| Приложение | Приложение | Приложение к бюджету | P 7 8 |

Госстройсср
Черноводский
Киев

Техническая спецификация металла

| Номер профиля и ГОСТ | Марка металла и ГОСТ | Обозначение и размеры про- филя | Код материала | Номе- р заказа | Масса металла по зажимам при конструировании | | | | Объем металла | Процесс выработки металла по изображениям (заготовка из заготовок), т | | | |
|---|---|--|------------------|----------------------|---|-------|--------|--------|------------------|---|----|-----|----|
| | | | | | M1 | M2 | M3 | M4 | | I | II | III | IV |
| Бериллиевая сталь ГОСТ 2487-72 | БСт3пс6-1 ГОСТ 144-64-302-380 | I 2062 Цштого | | | 45940 | 0,955 | | | 0,955 | | | | |
| Швеллер | БСт3пс6-1 ГОСТ 2487-72 | Л 100 Цштого | | | 0,955 | | | | 0,955 | | | | |
| Сталь чугун железо | БСт3пс6 ГОСТ 144-64-302-380 | Л 50x5 Л 75x6 ГОСТ 144-64-302-380-71 | | | 14440 | 0,124 | | | 0,124 | | | | |
| Сталь листовая | БСт3пс6-1 ГОСТ 380-71 | — 84 — 810 — 820 Цштого | | | 57440 | 0,710 | | | 0,710 | | | | |
| Сталь листовая | БСт3пс6-1 ГОСТ 380-71 | — 84 — 810 — 820 Цштого | | | 0,894 | | | | 0,894 | | | | |
| Сталь листовая ГОСТ 144-64-302-380 | БСт3пс6-1 ГОСТ 380-71 | — 84 — 810 — 820 Цштого | | | 70000 | 0,164 | | | 0,164 | | | | |
| Сталь листовая ГОСТ 144-64-302-380-71 | БСт3пс6-1 ГОСТ 380-71 | — 84 — 810 — 820 Цштого | | | 92400 | 0,22 | | | 0,22 | | | | |
| Сталь листовая ГОСТ 144-64-302-380-71 | БСт3пс6-1 ГОСТ 380-71 | — 84 — 810 — 820 Цштого | | | 0,164 | | | | 0,164 | | | | |
| Сталь листовая ГОСТ 144-64-302-380-71 | БСт3пс6-1 ГОСТ 380-71 | — 84 — 810 — 820 Цштого | | | 3,000 | | | | 3,000 | | | | |
| Сталь листовая ГОСТ 144-64-302-380-71 | БСт3пс6-1 ГОСТ 380-71 | — 84 — 810 — 820 Цштого | | | 1,350 | 1,350 | | | 1,350 | | | | |
| Сталь листовая ГОСТ 144-64-302-380-71 | БСт3пс6-1 ГОСТ 380-71 | — 84 — 810 — 820 Цштого | | | 0,058 | 0,058 | 0,058 | 0,058 | 0,058 | 0,10 | | | |
| Сталь листовая ГОСТ 144-64-302-380-71 | БСт3пс6-1 ГОСТ 380-71 | — 84 — 810 — 820 Цштого | | | 3,000 | 1,950 | 1,950 | 0,058 | 0,058 | 7,000 | | | |
| Сталь листовая ГОСТ 144-64-302-380-71 | БСт3пс6-1 ГОСТ 380-71 | — 84 — 810 — 820 Цштого | | | 0,24 | | | | 0,24 | | | | |
| Сталь листовая ГОСТ 144-64-302-380-71 | БСт3пс6-1 ГОСТ 380-71 | — 84 — 810 — 820 Цштого | | | 0,24 | | | | 0,24 | | | | |
| Сталь листовая ГОСТ 144-64-302-380-71 | БСт3пс6-1 ГОСТ 380-71 | — 84 — 810 — 820 Цштого | | | 0,24 | | | | 0,24 | | | | |
| Фланец ГОСТ 144-64-302-380 | БСт3сп2 ГОСТ 380-71 | 1-500-1 1-600-1 1-65-1 Цштого | | | 8000 | 1,245 | 1,145 | | 2,490 | | | | |
| Фланец ГОСТ 144-64-302-380 | БСт3сп2 ГОСТ 380-71 | 1-500-1 1-600-1 1-65-1 Цштого | | | 4340 | 0,563 | 0,553 | | 1,116 | | | | |
| Фланец ГОСТ 144-64-302-380 | БСт3сп2 ГОСТ 380-71 | 1-500-1 1-600-1 1-65-1 Цштого | | | 100 | | | | 0,002 | | | | |
| Фланец ГОСТ 144-64-302-380 | БСт3сп2 ГОСТ 380-71 | 1-500-1 1-600-1 1-65-1 Цштого | | | 1,000 | 1,000 | 0,002 | | 3,518 | | | | |
| Фланец ГОСТ 144-64-302-380 | БСт3сп2 ГОСТ 380-71 | 1-500-1 1-600-1 1-65-1 Цштого | | | 0,016 | 0,016 | | | 0,032 | | | | |
| Фланец ГОСТ 144-64-302-380 | БСт3сп2 ГОСТ 380-71 | 1-500-1 1-600-1 1-65-1 Цштого | | | 0,021 | 0,021 | | | 0,042 | | | | |
| Фланец ГОСТ 144-64-302-380 | БСт3сп2 ГОСТ 380-71 | 1-500-1 1-600-1 1-65-1 Цштого | | | 0,006 | | | | 0,006 | | | | |
| Мембрани ГОСТ 144-64-302-380 | БСт3сп3 ГОСТ 380-71 | M20x60 M24x60 | | | 0,037 | 0,037 | 0,0000 | | 0,174 | | | | |
| Мембрани ГОСТ 144-64-302-380 | БСт3сп3 ГОСТ 380-71 | M20x60 M24x60 | | | 40 | | | | 0,002 | | | | |
| Мембрани ГОСТ 144-64-302-380 | БСт3сп3 ГОСТ 380-71 | M20 M24 | | | 0,002 | 0,002 | | | 0,002 | | | | |
| Мембрани ГОСТ 144-64-302-380 | БСт3сп3 ГОСТ 380-71 | M20 M24 | | | 0,012 | 0,012 | | | 0,012 | | | | |
| Цапфа металла | | | | | 5,679 | 3,795 | 3,795 | 0,0026 | 0,162 | 13,276 | | | |
| Б штамп число на металле | БСт3пс6-1 БСт3сп2 БСт3сп2 БСт3сп3 БСт3пс6 | | | | 1,785 | | | | 1,785 | | | | |
| Б штамп число на металле | БСт3пс6-1 БСт3сп2 БСт3сп2 БСт3сп3 БСт3пс6 | | | | 3,624 | 3,758 | 3,758 | 0,052 | 0,052 | 11,446 | | | |
| Б штамп число на металле | БСт3пс6-1 БСт3сп2 БСт3сп2 БСт3сп3 БСт3пс6 | | | | 0,031 | 0,031 | 0,0006 | | 0,074 | | | | |
| Б штамп число на металле | БСт3пс6-1 БСт3сп2 БСт3сп2 БСт3сп3 БСт3пс6 | | | | 0,82 | | | | 0,82 | | | | |
| Б штамп число на металле | БСт3пс6-1 БСт3сп2 БСт3сп2 БСт3сп3 БСт3пс6 | | | | 5573 | 3,295 | 3,795 | 0,0526 | 0,052 | 0,2276 | | | |

| ТП 901-1-57.86-КМ | | | |
|--------------------|-----------------|-----------------|-----------------|
| Грибовский Л.И. | Л.И. Грибовский | Л.И. Грибовский | Л.И. Грибовский |
| Ивановский Л.И. | Л.И. Ивановский | Л.И. Ивановский | Л.И. Ивановский |
| Лялин Л.И. | Л.И. Лялин | Л.И. Лялин | Л.И. Лялин |
| Лялин Л.И. | Л.И. Лялин | Л.И. Лялин | Л.И. Лялин |

Государственный
технический
комитет СССР
по стандартам
и измерительной
технике
Государственный
технический
комитет СССР
по стандартам
и измерительной
технике