

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-9-32.85

# ПРОИЗВОДСТВЕННО-ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ

ДЛЯ СТАНЦИЙ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД  
ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ 14, 27; 42; 70 ТЫС. М<sup>3</sup>/СУТКИ

АЛЬБОМ      III  
СТРОИТЕЛЬНЫЕ      ИЗДЕЛИЯ

**ЦЕНТРАЛНАТА ИСТИНТА ЗА ИНТЕРЕСИТЕ НА  
РОСЦИТЕ ССРС**

Месец: А-1981, Страница: 28

Цена в копейки: III 1986 г.

Датум: 4186      Тираж: 485      стр.

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ  
902-9-32.85

# ПРОИЗВОДСТВЕННО-ВСПОМОГАТЕЛЬНОЕ ЗДАНИЕ

ДЛЯ СТАНЦИЙ ФИЗИКО-ХИМИЧЕСКОЙ ОЧИСТКИ СТОЧНЫХ ВОД  
ПРОПУСКНОЙ СПОСОБНОСТЬЮ 14; 27; 42; 70 ТЫС. М<sup>3</sup>/СУТКИ

СОСТАВ ПРОЕКТА:

- Альбом I - Пояснительная записка.
- Альбом II - Технологическая, санитарно-техническая, архитектурно-строительная части.
- Альбом III - Строительные изделия.
- Альбом IV - Электротехническая часть.
- Альбом V - Спецификации оборудования.
- Альбом VI - Ведомости потребности в материалах.
- Альбом VII - Сметы

Альбом III

УТВЕРЖДЕН ГОСГРАЖДАНСТРОЕМ  
ПРИКАЗ № 252 ОТ 21 АВГУСТА 1985Г  
ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ ИНСТИТУТОМ  
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
ПРИКАЗ № 59 ОТ 5 ОКТЯБРЯ 1985Г

РАЗРАБОТАН ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ  
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА

*А. Кетлов* А. КЕТЛОВ

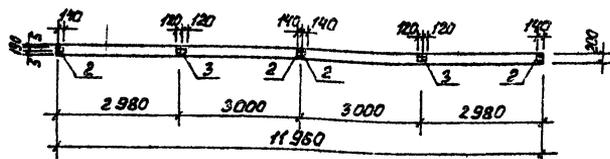
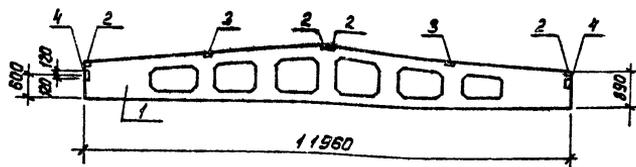
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

*Л. Будаева* Л. БУДАЕВА

				ПРИБАВАН	
КМВ. №:					

## Содержание альбома

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
12	ТП	КЖИ.Б1	Балка Б1	3
12	ТП	КЖИ.Б2	Балка Б2	4
12	ТП	КЖИ.Б3	Балка Б3	5
12	ТП	КЖИ.К1	Колонна (К1, К2, К3)	5
12	ТП	КЖИ.К4	Колонна К4	7
12	ТП	КЖИ.П8	Плита покрытия (П8, П9, П10)	8
12	ТП	КЖИ.П12	Плита покрытия П12	9
12	ТП	КЖИ.П13	Плита покрытия П13	10
12	ТП	КЖИ.П14	Плита покрытия П14	11
11	ТП	КЖИ.Мр2	Рамка металлическая Мр2	12
11	ТП	КЖИ.Мр1	Рамка металлическая Мр1	
11	ТП	КЖИ.ЩМ1	Щит металлический ЩМ1	13
11	ТП	КЖИ.ЩМ2	Щит металлический ЩМ2	
11	ТП	КЖИ.МН1	Изделие закладное МН1	14
11	ТП	КЖИ.МН2	Изделие закладное МН2	
11	ТП	КЖИ.МН4	Изделие закладное МН4	15
11	ТП	КЖИ.МН3	Изделие закладное МН3	



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг.

Марка элемента	Закладные изделия						Всего
	ПРОКАТ		АРМАТУРА				
	МАРКИ		КЛАССА				
	ВСтЗ кп2		А III				
ГОСТ 10651-82		ГОСТ 5781-82				Итого	
-8	100/100	100/100	100/100	100/100	100/100		
	мм	мм	мм	мм	мм	мм	
Б1	9,6	10,4	20,0	1,6	0,4	2,0	22,0

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				<u>Документация</u>		
			1.462.1-3/80 вып.1	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДОУПРЕЖДЕННО НАПРЯЖЕННЫЕ БАЛКИ		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	1.462.1-3/80 вып.1	Балка БДР12 - 2 А И У Т	1	
		2	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное М4-1-2	4	
		3	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное М4-3-3	2	
		4	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное М4-2-2	2	

1. Балка отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.
2. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование  $\delta = 50 \text{ мкм}$ .

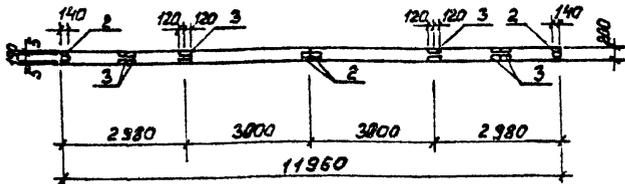
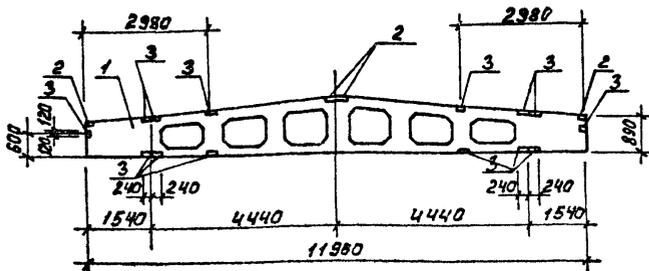
ПРИВЯЗАН

ИНВ №

ТП 902-9-82.85			КЖИ. Б1		
Балка Б1			СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
			Р	4700	1:100
			Лист	Листов 1	
ИНИИ ОП					
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ					
г. Москва					

20935-03 4

ФОРМАТ А3



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг.

Марка элемента	Закладные изделия						Всего
	Прокат марки		Арматура класса		Итого	Итого	
	Вст 3 кп 2		А III				
	ГОСТ 103-76	ГОСТ 103-76	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82			
Б2	5,2	72,8	78,0	6,0	2,8	8,8	86,8

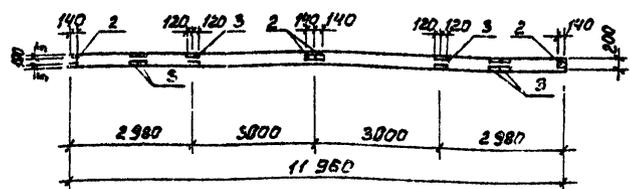
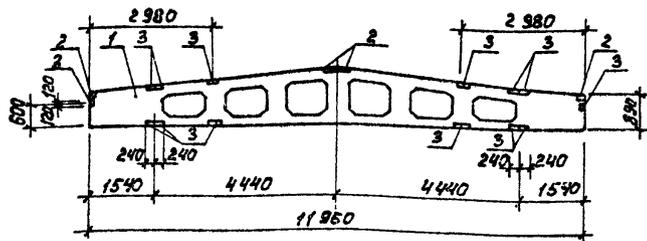
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
				<u>Документация</u>		
		-	1.462.1-3/80 вып.1	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ БАЛКИ		
				<u>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</u>		
		1	1.462.1-3/80 вып.1	Балка БДР-12-3А1У-Т	1	
		-	2	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное МЧ-1-2	4
		-	3	1.400-6/76 вып.1	Изделие закладное МЧ-22	14

1. Балка Б2 отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.
2. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование  $S = 50 \text{ мкм}$ .

Привязан

Инв. №

ТП 902-9-32.85		КЖИ. Б2	
Ст. инж. ПРОХОРОВА	Провер. КРАСНОВА	Ст. инж. СМЕРНОВА	Рук. гр. КРАСНОВА
Г. И. П. ЛОУЦКЕР	Г. Л. КОМЕТ ШАПИРО	Н. КОНТР. ЛОУЦКЕР	Нач. отд. КРАСАВИН
Балка Б2		СТАДИЯ	МАССА
Р	4700	МАШТАБ	1:100
Лист		Листов 1	
ИНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА.			



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Закладные изделия						Всего
	Прокат марки		Арматура класса				
	В ст 3 кл 2		А III				
	ГОСТ 109-76	ГОСТ 109-76	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 5781-82	Итого		
Б3	5,2	72,8	78,0	5,0	2,8	8,8	86,8

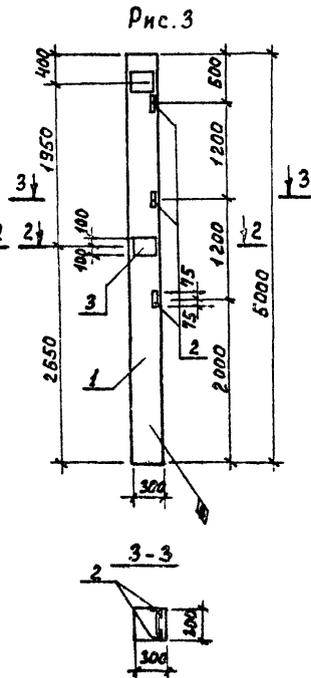
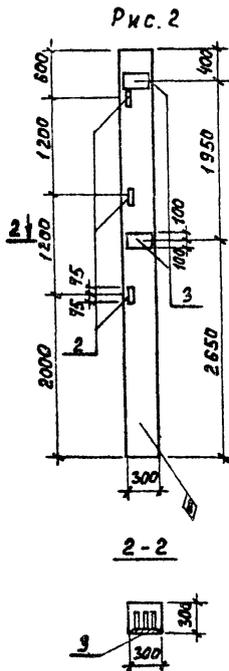
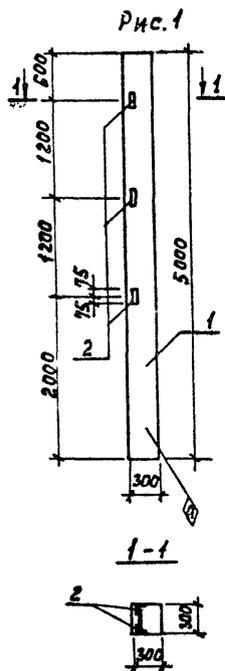
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<b>Документация</b>		
		-	1.462.1 - 3/80 вып.1	ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫЕ БАЛКИ		
				<b>СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ</b>		
		1	1.462.1 - 3/80 вып.1	Балка 2БДР-12-5АУ-Т	1	
		-	2	1.400 - Б/76 Вып.1	Изделие закладное МЧ-1-2	4
		-	3	1.400 - Б/76 Вып.1	Изделие закладное МЧ-22	14

1. Балка Б3 отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей.
2. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование  $\delta = 50$  мкм.

ПРИВЯЗАН

ИМВ №2			
--------	--	--	--

ТП 902-9-32.85 КЖИ. Б3			СТАДЖ МАССА МАШТАБ	
Ст. инж. ПРОКОРОВА	1/10	Б3	Р	4700 1:100
ПРОВЕР. КРАСНОВА	1/10	Б3		
Ст. инж. ГИРЬНОВА	1/10	Б3		
Рук. гр. КРАСНОВА	1/10	Б3		
Г И П ЛОУЦКЕР	1/10	Б3		
ГЛ КОНСТ ШАПИРО	1/10	Б3		
И КОНТР. ЛОУЦКЕР	1/10	Б3		
Иач. отд. КРАСЛАВИН	1/10	Б3		
			<b>ЦНИИ ЭП</b>	
			ИНЖЕНЕРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	
			г. МОСКВА	



Обозначение	Марка	Рис
ТП	КЖИ К1	К1 1
ТП	-01	К2 2
ТП	-02	К3 3

ПРИБЯЗАН

Инд. №

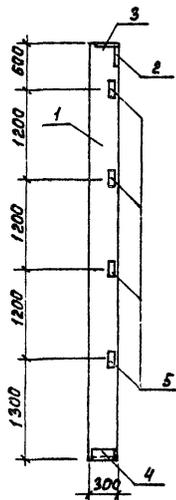
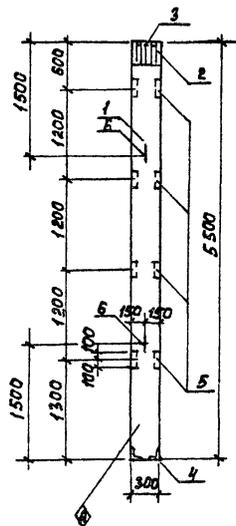
Форма	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<b>Документация</b>		
		-	1.423-3 вып.0-1;1	Железобетонные колонны для стального речного судна с прожекторными мачтами без мачтовых кранов высотой до 9,6 м.		
				<b>Сборочные единицы</b>		
		1	1.423-3 вып.1	Колонна К42-4	1	
		- 2	1.423-3 вып.2	Изделие закладное М-13	3	
			<b>Переменные данные для исполнения</b>			
			ТП	КЖИ.К1-01		
			ТП	КЖИ.К1-02		
		- 3	1.423-3 вып.2	Изделие закладное М-12	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные						Общий расход
	Испытано класса		Прокат марки				
	А III	В ст 3 кл 2	В ст 3 кл 2	В ст 3 кл 2			
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 8503-72	ГОСТ 103-78	ГОСТ 103-78			
	φ12	Итого	ЛБ345	Итого	φ10	Итого	
К1	0,72	0,72	4,32	4,32			5,04
К2	3,72	3,72	4,32	4,32	9,2	9,2	17,24
К3	3,72	3,72	4,32	4,32	9,2	9,2	17,24

1. Покрывание закладных деталей - горячее цинкование δ=50 мкм

ТП 902-9-32.85		КЖИ. К1	
Колонна (К1, К2, К3)		СТАЛЬ	МАССА
		Р	990
		Масштаб	1:50
		Лист	Листов 1
		ЦНИИОП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва	



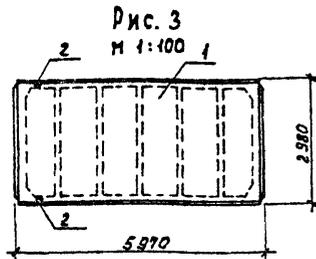
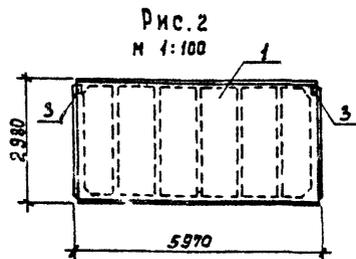
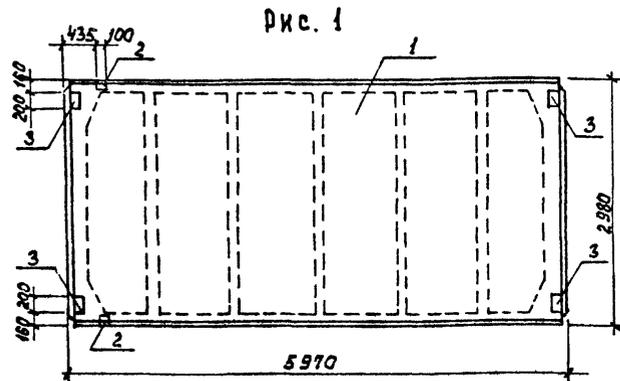
ФОРМАТ	ЭЛЕНТ	ПОВ.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ		
А3	1		1.427.1-3.1-1.00-012	КОЛОННА 1КФ55-1-Н	1	
Б4	2		1.427.1-3.2-0.06.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН1	1	
Б4	3		-0.07.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН2	1	
Б4	4		-0.12.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН7	1	
Б4	5		-0.20.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН28	4	
Б4	6		-0.21.0	ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ МН32	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные									Общий расход		
	Арматура класса					Прокат марки						
	А I		А III			Вст 3 кп 2		Всклад	Вст 3 псб-1			
	ГКСТ 5761-82		ГОСТ 5781-82			ГОСТ 19903-74		ГОСТ 8509-02				
К 4	φ 10	Итого	φ 10	φ 12	φ 14	Итого	φ 8	φ 10	Итого	163x5	190x6	Итого
	1.2	1.2	3.3	1.0	2.1	6.4	5.7	4.7	10.4	5.6	4.2	9.8

1. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование S = 50 мкм.

		ТП 902-3-32.85		КЖИ. К 4	
ПРОВЕР		КРАСНОВА	<i>Крас</i>		КОЛОННА К 4
СТ.ИЖ.		ПРОКОРОВА	<i>Прок</i>		
РЭК.ГР.		КРАСНОВА	<i>Крас</i>		СТАДИЯ
Г И П		ДОУКЕР	<i>Доук</i>		МАССА
ГЛ.КОНСТ.		ШАПИРО	<i>Шап</i>		МАСШТАБ
И.КОНТР.		ДОУКЕР	<i>Доук</i>		P 1200
ИЗВ.ИТД.		КРАСАВИН	<i>Крас</i>		1:50
ИЗВ.ИТД.					Лист
					Листов 1
					ЦНИИЭП
					ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
					г. МОСКВА



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные								Общий расход
	Прокат класса			Прокат марки					
	А III			В ст 3 кп 2					
	ГОСТ 5781-82			ГОСТ 8509-72		ГОСТ 103-76		Всего	
φ 10	φ 14	Итого	170x8	Итого	φ 8	Итого			
п 8	2,22	0,20	2,42	1,68	1,68	5,20	5,20	6,88	9,30
п 9	0,80	—	0,80	—	—	2,60	2,60	2,60	3,40
п 10	0,52	0,20	0,82	1,68	1,68	—	—	1,68	2,50

ПРИВЯЗАН

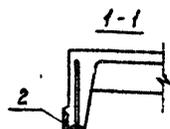
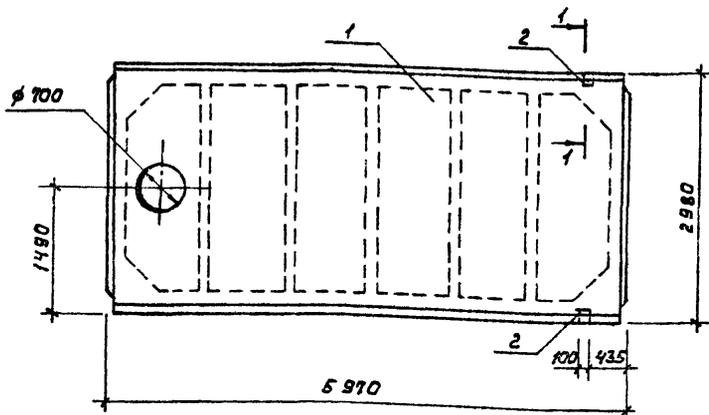
ИНВ. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
		-	ГОСТ 22701.0 -77	ИЗДЕЛИЯ ЗАКЛАДНЫЕ, ПЛАТЫ ПОВЕРХНОСТИ ИЛИ ПРОКЛАДКИ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАДАНИЙ Технические условия		
		1	ГОСТ 22701.1 -77	Плита ПГ-2А ЮТ		
				<u>Переменные данные для исполнения</u>		
				ТП - КЖИ П8	1	
				<u>Сборочные единицы</u>		
		-	2	ГОСТ 22701.5 -77	Изделие закладное М9	2
		-	3	ГОСТ 22701.5 -77	Изделие закладное М8	4
				ТП КЖИ П8-01	1	
				<u>Сборочные единицы</u>		
		-	2	ГОСТ 22701.5 -77	Изделие закладное М8	2
				ТП - КЖИ П8-02	1	
				<u>Сборочные единицы</u>		
		-	3	ГОСТ 22701.5 -77	Изделие закладное М9	2

Обозначение	Марка	Рис.
ТП КЖИ П8	П8	1
ТП -01	П9	3
ТП -02	П10	2

1. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование  $S=50$  мкм

ТП 902-9-32.85		КЖИ. П8	
Провер	Краснова	Шува	
Ст инж	Прохорова	Шува	
РЧК гр	Краснова	Шува	
Г И П	Лощицер	Шува	
ГЛ конст	Шалиро	Шува	
Н. контр	Лощицер	Шува	
Нач. отд	Красавин	Шува	
Плита покрытия (П8, П9, П10)			
Станция	Масса	Масштаб	
Р	2850	1:50	
Лист		Листов	
ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва			



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные детали, кг.

Марка элемента	Закладные изделия					Всего	
	Прокат марки		Арматура класса				
	Вст 3 кл 2		А III				
	ГОСТ 3524-77		ГОСТ 5781-82				
	170x6	Итого	φ 10	φ 14	Итого		
П 12	1,68		1,68	0,62	0,20	0,82	2,50

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
		-	ГОСТ 22701.2-77	Плиты ж.б. ребристые предварительно напряженные размерами 6x3м для покрытия производственных зданий		Технические условия.
				<u>Сборочные единицы</u>		
-		1	ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВТ-ЗА ПУТ	1	
-		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное МЭ	2	

1. Плита П12 отличается от серийной наличием дополнительных закладных деталей
2. Покрытие закладных деталей - горячее цинкование  $S = 50 \text{ мкм}$

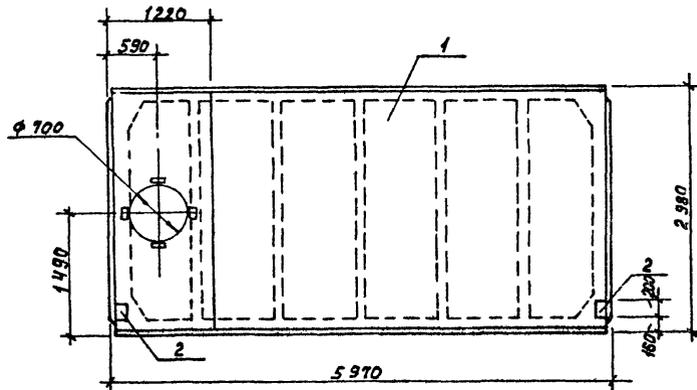
Привязан

Инв №

ТП 902-9-32.85			КЖИ. П12		
Плита покрытия П 12			Сталь	Масса	Масштаб
			Р	3200	1:50
			Лист	Листов 1	
<b>ЦНИИЭП</b> Инженерного оборудования г. Москва					

20935-03 10

Формат Я3



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
				<u>Документация</u>		
		-	ГОСТ 22701.0-77	ПЛИТА П-Б ПРРРРРРРР ПРРР- ВЕРХНЕЙ И ПРОТЯЖЕННЫХ ПОКРЫТИЙ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАДАНИИ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВ7-3А ИТ	1	
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное ИВ	2	1,7 кг

Ведомость расхода стали на  
дополнительные закладные изделия, кг.

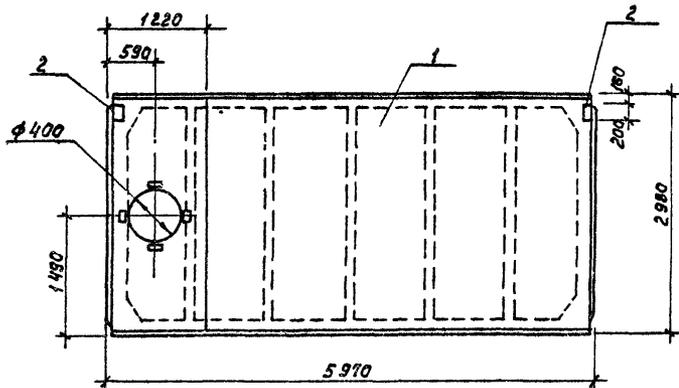
Марка элемента	Изделия закладные				
	Арматура класса		Прокат марки		Общий расход
	А III		Вст3 кл2		
	ГОСТ 5781-82		ГОСТ 103-76		
φ 10	Итого	φ 8	Итого		
п 13	0,8	0,8	2,8	2,8	3,4

1. Покрытие закладных деталей - горячее  
цинкование  $S = 50 \text{ м.к.м.}$

				ТП 902-9-32.85		КЖИ. П13		
				ПЛИТА ПОКРЫТИЯ П 13		СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
						Р	3200	1:50
						ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
						ЛИНИИ ОП		
						ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>Ильин</i>
СТ.ИЖ.	ПРОКОРОВА	<i>Ильин</i>
РЧ.ГР.	КРАСНОВА	<i>Ильин</i>
Г.И.П.	ЛОЦКЕР	<i>Ильин</i>
ГЛА КОНСТ.	ШАЛИРО	<i>Ильин</i>
И.КОНТР.	ЛОЦКЕР	<i>Ильин</i>
И.И.О.П.	КРАСАВИН	<i>Ильин</i>

И.И.О.П.



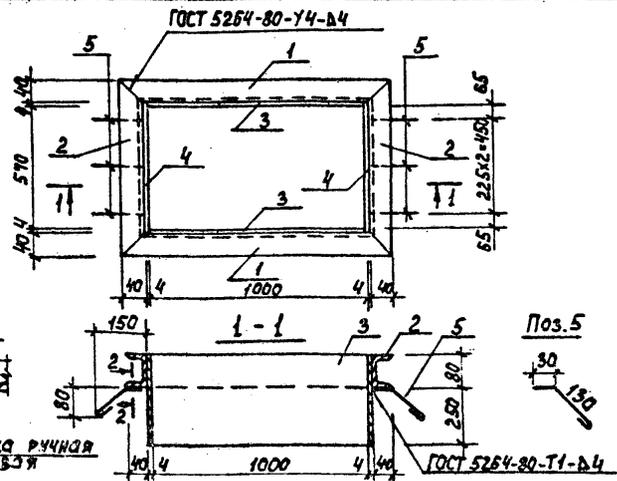
Формат Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код	Примеч.
			<b>Документация</b>		
	-	ГОСТ 22701.0-77	ПЛАТЫ Ж-Б РЕБРИСТЫЕ ПРЕД- ВОУПРЕЖДЕНО НАПРАВЛЕНИЕ РЕЗЕРВОВ И КЗ П. ДЛЯ ПОКРЫТИИ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗАДАНИИ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ		
			<b>Сборочные единицы</b>		
	1	ГОСТ 22701.2-77	Плита ПВ4-3А ИТ	1	
	-	2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное ИВ	2 1,7 кг

Ведомость расхода стали на  
дополнительные закладные изделия, кг.

Марка элемента	Изделия закладные				
	Арматура класса		Прокат марки		Общий расход
	А III		Вст 3 кп 2		
	ГОСТ 5781-82	ГОСТ 103-76			
φ 10	Итого	φ 8	Итого		
п 7	0,8	0,8	2,6	2,6	3,4

1. Покрытие закладных деталей - горячее  
цинкование  $S = 50$  мкм.

			Тп 902-9-32.85		КЖИ. П 14	
Привязан			Плита покрытия П 14		Стандя	Масса
					Р	1:50
					Лист	Листов
					ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
Инв. №			Провер	Краснова	Ильин	
			Ст. инж.	Прокофова	Ильин	
			Рук. гр.	Краснова	Ильин	
			Г. и П.	Лозикер	Ильин	
			Гл. конст.	Шалиро	Ильин	
			Н. контр.	Лозикер	Ильин	
			Нач. отд.	Красавин	Ильин	



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
<b>Детали</b>						
Б4		1		Швеллер 8 ГОСТ 8240-72 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	7,7 кг
Б4		2		Швеллер 8 ГОСТ 8240-72 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	4,7 кг
Б4		3		Полоса Б-2 4x330 ГОСТ 82-70 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	10,4 кг
Б4		4		Полоса Б-2 4x330 ГОСТ 82-70 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	5,9 кг
Б4		5		ФБАТ ГОСТ 5781-82	6	0,04 кг

Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунту ГФ-020.

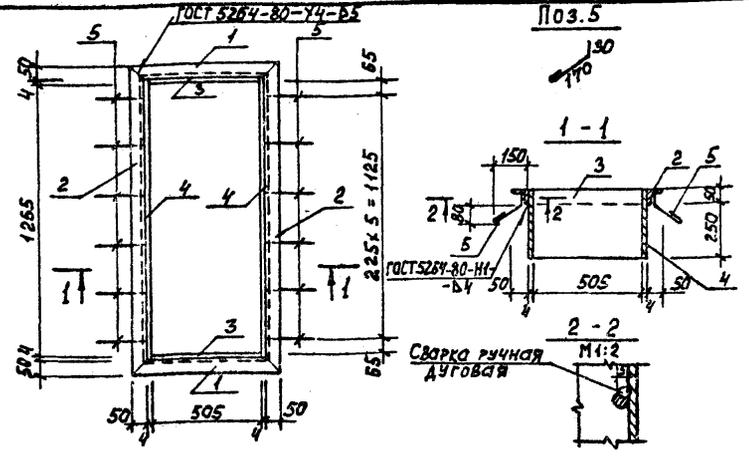
ПРИВЯЗАН			
ИНВ. №			

ТП 902-9-32.85 КЖИ. Мр 2

ПРОВЕР	КРАСНОВА	И. Шапиро	Рамка металлическая Мр 2	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ.	ПРОКОРОВА	И. Шапиро		Р	57,6	1:20
РУК. ГР.	КРАСНОВА	И. Шапиро	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ГИП	ЛОУЦКЕР	И. Шапиро				
ГЛА. КОНСТ.	ШАПИРО	И. Шапиро	<b>ЦНИИЭП</b>			
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	И. Шапиро	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
НАЧ. ОТА	КРАСАВИН	И. Шапиро	Г. МОСКВА.			

ФОРМАТ А4

Типовой проект Альбом



Формат	Зона	Поз.	Наименование	Обозначение	Кол.	Примеч.
<b>Детали</b>						
Б4		1		Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	2,3 кг
Б4		2		Уголок Б-50x50x5 ГОСТ 8509-72 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	5,1 кг
Б4		3		Полоса Б-2 4x300 ГОСТ 82-70 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	4,8 кг
Б4		4		Полоса Б-2 4x300 ГОСТ 82-70 ЛТЗ ГОСТ 535-79	2	11,9 кг
Б4		5		ФБАТ ГОСТ 5781-82	12	0,05 кг

Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунту ГФ-020.

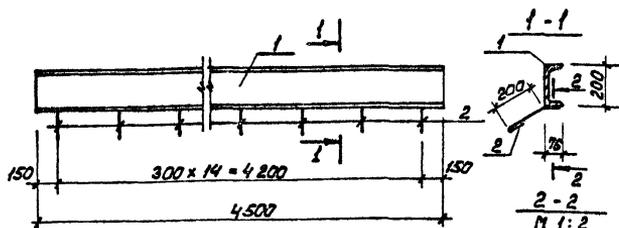
ПРИВЯЗАН			
ИНВ. №			

ТП 902-9-32.85 КЖИ. Мр 1

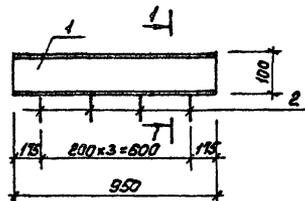
ПРОВЕР	КРАСНОВА	И. Шапиро	Рамка металлическая Мр 1	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
СТ. ИНЖ.	ПРОКОРОВА	И. Шапиро		Р	48,8	1:20
РУК. ГР.	КРАСНОВА	И. Шапиро	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1		
ГИП	ЛОУЦКЕР	И. Шапиро				
ГЛА. КОНСТ.	ШАПИРО	И. Шапиро	<b>ЦНИИЭП</b>			
Н. КОНТР.	ЛОУЦКЕР	И. Шапиро	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			
НАЧ. ОТА	КРАСАВИН	И. Шапиро	Г. МОСКВА.			

20935-03 13 ФОРМАТ А4





Сварка ручная дуговая



Сварка ручная дуговая

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Швеллер 20 ГОСТ 8240-72 P=4500 ВСТАВКА ГОСТ 535-79	1	82,8 кг
Б4	2			Ф6 А1 ГОСТ 5781-82 P=300	15	0,07

Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунту ГФ-020

ПРИВЯЗАН

Инд. №

ТП 902-9-32.85 КЖИ. МН 1

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН 1

СТАИЯ МАССА НАСЧТАВ

Р 83,8 1:20

Лист 1 Листов 1

ЦНИИ ЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
г. Москва

ФОРМАТ А4

Н.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>Л</i>
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>А</i>
СТ.ИИЖ.	ПРОХОРОВА	<i>А</i>
РУК.ГР.	КРАСНОВА	<i>А</i>
Г.И.П.	ЛОУЦКЕР	<i>Л</i>
ГЛАВ.КОНСТ.	ШАПИРО	<i>Ш</i>
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН	<i>К</i>

Листок

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Швеллер 10 ГОСТ 8240-72 P=250 ВСТАВКА ГОСТ 535-79	1	8,2 кг
Б4	2			Ф6 А1 ГОСТ 5781-82 P=250	4	0,07

Изделие окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунту ГФ-020

ПРИВЯЗАН

Инд. №

ТП 902-9-32.85 КЖИ. МН 2

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ  
МН 2

СТАИЯ МАССА НАСЧТАВ

Р 8,4 1:20

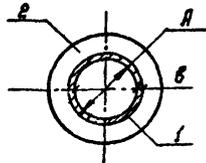
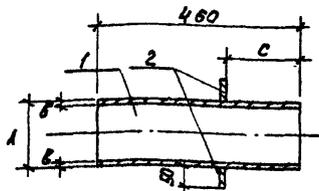
Лист 1 Листов 1

ЦНИИ ЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
г. Москва

Инд. №, Подпись и дата, Вкладной лист

Н.КОНТР.	ЛОУЦКЕР	<i>Л</i>
ПРОВЕР.	КРАСНОВА	<i>А</i>
СТ.ИИЖ.	ПРОХОРОВА	<i>А</i>
РУК.ГР.	КРАСНОВА	<i>А</i>
Г.И.П.	ЛОУЦКЕР	<i>Л</i>
ГЛАВ.КОНСТ.	ШАПИРО	<i>Ш</i>
НАЧ.ОТД.	КРАСАВИН	<i>К</i>

20935-03 15 ФОРМАТ А4

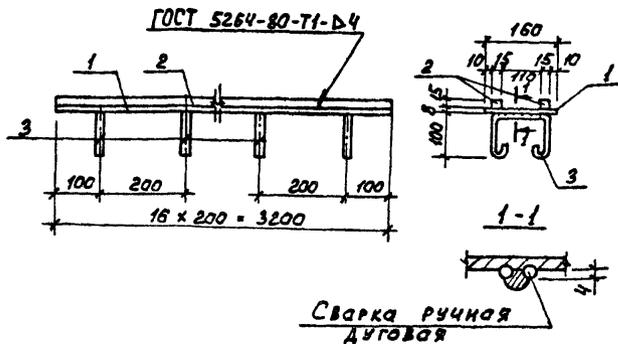


Закладные изделия МНЧ, МН5 гуммируются.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
			Переменные дочные для исполнения			
			ТП	КЖИ.МНЧ		
			ТП	КЖИ.МНЧ.02		
			Детали			
Б.4.	1		Труба 150x4,5 ГОСТ 3262-75 R=460 ГОСТ 8731-74	1	8,2 кг	
Б.4.	2		Полоса Б-2 4x50 ГОСТ 103-76 R=250 ГОСТ 535-79	1	4,1 кг	
			ТП	КЖИ.МНЧ.02		
			Детали			
Б.4.	1		Труба 100x4,0 ГОСТ 3262-75 R=460 ГОСТ 8731-74	1	5,6 кг	
Б.4.	2		Полоса Б-2 4x50 ГОСТ 103-76 R=200 ГОСТ 535-79	1	2,9 кг	

Обозначение	Марка	Размер, мм			Масса кг	Привязан	
		А	В	С			
ТП	КЖИ.МНЧ	МНЧ	150	4.5	260	12.3	
	-01	МН5	150	4.5	170	12.3	
	-02	МН6	100	4.0	170	8.5	ИНВ.№

Обозначение		Марка	Размер, мм			Масса кг	Привязан					
ТП 902-9-32.85		КЖИ.МНЧ										
Провер.	Краснова	М.Крас	Изделие закладное (МНЧ, МН5, МН6)				Станция	Масса	Масштаб			
Ст.инж.	Прохорова	В.Прох					Р	СМ	1:10			
Рук.гр.	Краснова	М.Крас					Лист			Листов	1	
Г.И.П.	Лоуцкер	В.Лоуц					ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва					
Г.А.КОНСТР.	Шапиро	В.Шап										
Н.КОНТР.	Лоуцкер	В.Лоуц										
Нач.отд.	Красавин	В.Крас										



Сварка ручная дуговая

А ЛЬБОВ

ПРОЕКТ

Типовой

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Детали			
Б.4.	1		Полоса Б-2 3x160 ГОСТ 103-76 R=3200 ГОСТ 3121 ГОСТ 535-79	1	32,16 кг	
Б.4.	2		Квадрат В-15 ГОСТ 2591-71 R=3200 ГОСТ 3121 ГОСТ 535-79	2	5,66 кг	
Б.4.	3		Ф10x1 ГОСТ 5781-82 R=500	16	0,31 кг	

ИНВ.№ ПОДЛ. ПОДАТЬ И ДАТА ВЗАТ. ИВ.И.К.

Обозначение		Марка	Размер, мм			Масса кг	Привязан					
ТП 902-9-32.85		КЖИ.МН3										
Провер.	Краснова	М.Крас	Изделие закладное МН3				Станция	Масса	Масштаб			
Ст.инж.	Прохорова	В.Прох					Р	СМ	1:10			
Рук.гр.	Краснова	М.Крас					Лист			Листов	1	
Г.И.П.	Лоуцкер	В.Лоуц					ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ г. Москва					
Г.А.КОНСТР.	Шапиро	В.Шап										
Н.КОНТР.	Лоуцкер	В.Лоуц										
Нач.отд.	Красавин	В.Крас										