

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

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.

РАЗРАБОТАН
ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ
ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА

А. Кетаов

В. Доктюшина

Инв. №:					

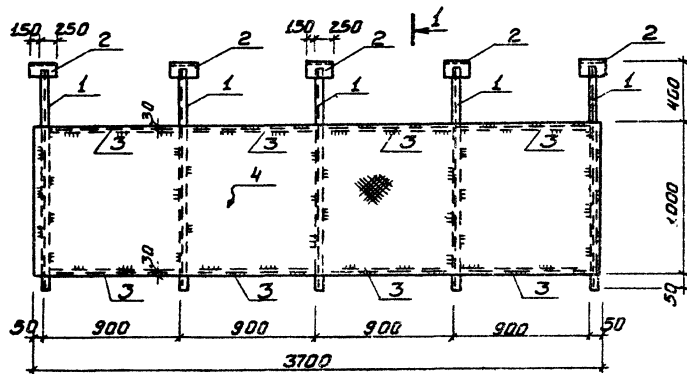
Привязан

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примеч.
12	Т.п. 902-9-И КЖИ-МП1	Пластина металлическая МП1	3	
12	БМ1	Болка БМ1	4	
12	М1:М7	Изделие закладное М1:М7	5	
12	М8:М9	Изделие закладное 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 закладная МН6	9	
	МН7	Деталь закладная МН7		
12	МН8	Деталь закладная МН8	10	
	МН9	Деталь закладная МН9		

		Т.п. 902-9-11		КЖИ-10	
Н. КОНСТ.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		СТАДИЯ	ЛИСТ
ИНЖЕНЕР	САДАНЧА	<i>[Signature]</i>			ЛИСТОВ
ГЛАВ.	ЛОУЦКЕР	<i>[Signature]</i>		СОДЕРЖАНИЕ	
НАЧ. ОТД.	ШАПИРО	<i>[Signature]</i>			
	КРАСЯВИН	<i>[Signature]</i>		ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБРАЗОВАНИЕ Г. МОСКВА	

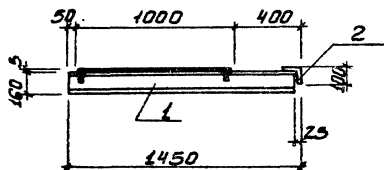
Копировала Боброва
1967г-03

Формат: 12
3



1-1

Разрез 1-1

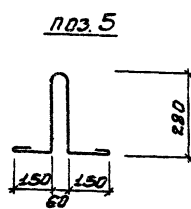
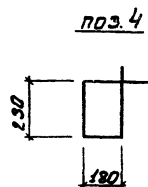
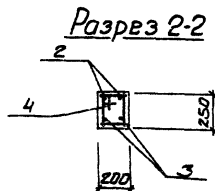
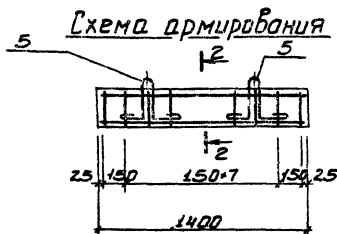
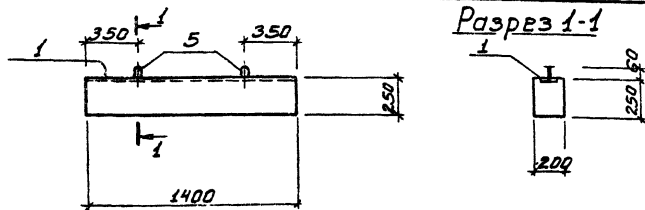


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
Б4	1		С16 ГОСТ 8240-72	С-2450	3	20,5 кг
Б4	2		Л100*8 ГОСТ 8509-72	С-400	5	5,0 кг
Б4	3		80*8 ГОСТ 103-76	С-880	8	4,4 кг
Б4	4		Ст. рифл. ГОСТ 8568-77		37	40,5 кг

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.

		ТЛ 902-9-11		КЖИ - МП1		
		ПЛОЩАДКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ МП1		СТАВКА	МАССА	МАСШТАБ
				Р	318	1:25
И. КОНТ. ЛОУЦКЕР	И. КОТЛ. Ш. Я. П. Д. Д.	И. КОТЛ. Ш. Я. П. Д. Д.	И. КОТЛ. Ш. Я. П. Д. Д.	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
И. КОТЛ. Ш. Я. П. Д. Д.	И. КОТЛ. Ш. Я. П. Д. Д.	И. КОТЛ. Ш. Я. П. Д. Д.	И. КОТЛ. Ш. Я. П. Д. Д.	ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ ЦЕНТР		
И. КОТЛ. Ш. Я. П. Д. Д.	И. КОТЛ. Ш. Я. П. Д. Д.	И. КОТЛ. Ш. Я. П. Д. Д.	И. КОТЛ. Ш. Я. П. Д. Д.	Г. МОСКВА		

Копировала Баброва
17671-03 4
Формат: 12



1. Материал деталей - сталь ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71*
2. Защитный слой бетона - 25 мм.

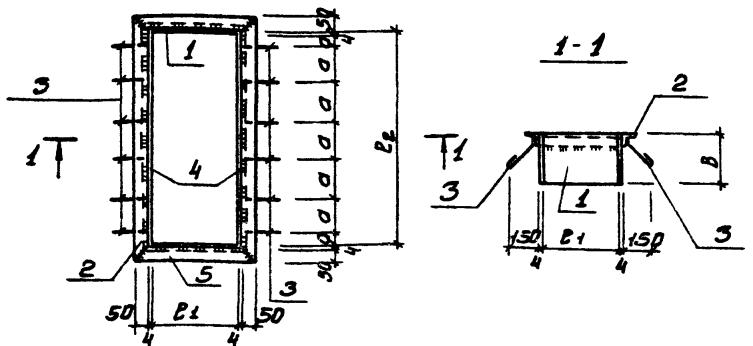
Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	т.п. 902-9-11 КЖ МНБ	Изделие закладное МНБ	1	
				<u>Детали</u>		
		2		Ф10 А I по ГОСТ 51459-72* В-1380	2	
		3		Ф12 А I по ГОСТ 51459-72* В-1380	2	
		4		комут. Ф10 А I по ГОСТ 5781-75 В-970	10	
		5		периодическая Ф10 А I по ГОСТ 5781-75 В-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 II		
	ГОСТ 5781-75		ГОСТ 51459-72*		
	Ф10	Углов Ф10	Ф18		
Бд	7.2	7.2	1.7	5.4	7.1 14.3

Т П 902-9-11		КЖ-БМ1		
И. КОНТР.	АВУЩЕК	СТРАНА	МАССА	МАШТАБ
ПРОВЕРИЛ	КРАСНОВА	Р		Б/М
И.И.З.	СЕРЯНЧА	ЛМЕТ	ЛМЕТОВ	
ГИП	АВУЩЕК	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г МОСКВА		
ГА. КОНСТ.	ШАПИРО			
НАЧ. ОТ.	КОРСАВИН			

Копировала Боброва
17671-43 5



Марка	Размеры мм					Позиция					Масса
	а	б	с	В1	В2	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 - ВСт3 кп 2 по ГОСТ 380-71*
3. Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75

Марка	Зона	Позиция	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечан.
				<u>Детали</u>		
				<u>М1</u>		
		1		120*4 ГОСТ 103-76 P=533 мм	2	2.01 кг
		2		150*5 ГОСТ 8509-72 P=1153 мм	2	4.35 кг
		3		Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200	10	0.04 кг
		4		120*4 ГОСТ 103-76 P=1045	2	3.94 кг
		5		160*5 ГОСТ 8509-72 P=633	2	2.39 кг
				<u>М2</u>		
		1		120*4 ГОСТ 103-76 P=1053 мм	2	3.97 кг
		2		150*5 ГОСТ 8509-72 P=1153 мм	2	4.35 кг
		3		Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200 мм	10	0.04 кг
		4		120*4 ГОСТ 103-76 P=1045 мм	2	3.94 кг
		5		160*5 ГОСТ 8509-72 P=1153 мм	2	4.35 кг

Марка	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>М3</u>		
Б4		1		120*4 ГОСТ 103-76 P=988 мм	2	3.72 кг
Б4		2		150*5 ГОСТ 8509-72 P=1009 мм	2	3.8 кг
Б4		3		Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200 мм	8	0.04 кг
Б4		4		120*4 ГОСТ 103-76 P=900 мм	2	3.39 кг
Б4		5		150*5 ГОСТ 8509-72 P=1088 мм	2	4.1 кг
				<u>М4</u>		
Б4		1		120*4 ГОСТ 103-76 P=988	2	3.72 кг
Б4		2		150*5 ГОСТ 8509-72 P=2009 мм	2	10.59 кг
Б4		3		Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200 мм	22	0.04 кг
Б4		4		120*4 ГОСТ 103-76 P=2700 мм	2	10.18 кг
Б4		5		150*5 ГОСТ 8509-72 P=1088 мм	2	4.1 кг
				<u>М5</u>		
Б4		1		120*4 ГОСТ 103-76 P=513 мм	2	1.93 кг
Б4		2		150*5 ГОСТ 8509-72 P=1363 мм	2	5.14 кг
Б4		3		Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200 мм	12	0.04 кг
Б4		4		120*4 ГОСТ 103-76 P=2255	2	4.73 кг
Б4		5		150*5 ГОСТ 8509-72 P=643	2	2.31 кг
				<u>М6</u>		
Б4		1		120*4 ГОСТ 103-76 P=1652 мм	2	6.23 кг
Б4		2		150*5 ГОСТ 8509-72 P=638 мм	2	2.63 кг
Б4		3		Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200 мм	6	0.04 кг
Б4		4		120*4 ГОСТ 103-76 P=590 мм	2	2.22 кг
Б4		5		160*5 ГОСТ 8509-72 P=1752 мм	2	6.81 кг
				<u>М7</u>		
Б4		1		120*4 ГОСТ 103-76 P=1652 мм	2	6.23 кг
Б4		2		150*5 ГОСТ 8509-72 P=400 мм	2	3.8 кг
Б4		3		Ф68Л ГОСТ 5781-75 P=200 мм	8	0.04 кг
Б4		4		120*4 ГОСТ 103-76 P=900 мм	2	3.39 кг
Б4		5		150*5 ГОСТ 8509-72 P=1153 мм	2	6.61 кг

ТН 902-9-41 КЖИ-М1 ÷ М7

ИДЕАЛНЕ ЗАКАЗАНОЕ (М1 ÷ М7)

СТАДИЯ/МАССА/МАШТАБ

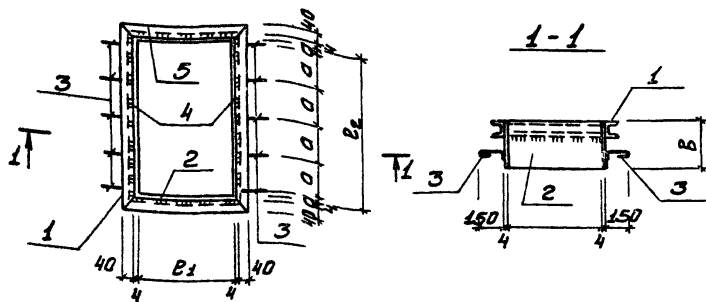
КМ.ТАБА Б/М

ЛИСТ ЛИСТОВ

ЦНХИ ИЗ П. ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЈА

Г. Макед.

И. КОНТ. ЛОУЧКЕР
 П. ВОВЕД. КРАСНОВА
 И. Н. Ж. СТРАНГИН
 Г. И. А. ЛОУЧКЕР
 Г. А. КОНСТ. ШАПРОВА
 И. А. Ч. В. А. КРАСАВИН



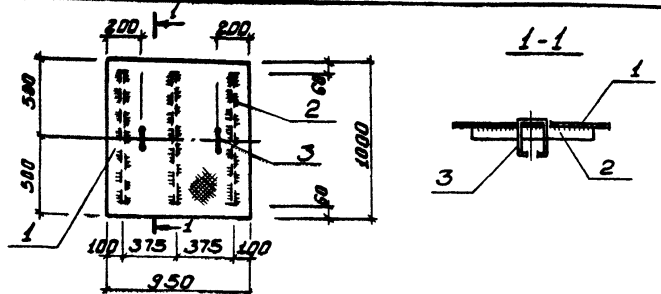
Марка	Размеры, мм		Позиция					Масса			
	a	B	c	B ₁	B ₂	1	2		3	4	5
M8	230	120	—	400	250	2	2	2	2	2	16.7
M9	150	120	75	800	400	2	2	2	2	2	28.6

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали
2. Материал деталей В Ст 3 кп2 по ГОСТ 380-71*
3. Сварку производит электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75

Архив	Этаж	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>M8</u>		
54	1			С8ГОСТ 8240-72 P=338мм	2	2.38 кг
54	2			-120*4ГОСТ 103-76 P=408мм	2	1.54 кг
54	3			Ф6АГОСТ 5781-75 P=200	2	0.04 кг
54	4			-120*4ГОСТ 103-76 P=250мм	2	0.94 кг
54	5			С8ГОСТ 8240-72 P=488мм	2	3.44 кг
				<u>M9</u>		
54	1			С8ГОСТ 8240-72 P=488мм	2	3.44 кг
54	2			-120*4ГОСТ 103-76 P=808мм	2	3.05 кг
54	3			Ф6АГОСТ 5781-75 P=200	2	0.04 кг
54	4			-120*4ГОСТ 103-76 P=400	2	1.54 кг
54	5			С8ГОСТ 8240-72 P=888мм	2	6.26 кг

			ТЯ 902-9-11		КЖИ-М8: М9	
			ИЗДАНИЕ ЗАКАЗАННОЕ (М8: М9)		СТАНДАРТ	
					МАССА	
					МАСШТАБ	
					P	
					СЧ. ТАБЛ.	
					Б/М	
					Лист	
					Листов 1	
					ИНСТИТУТ	
					ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ	
					Г. МОСКВА	

Копировала Боброва, 17671-03, Формат: А2



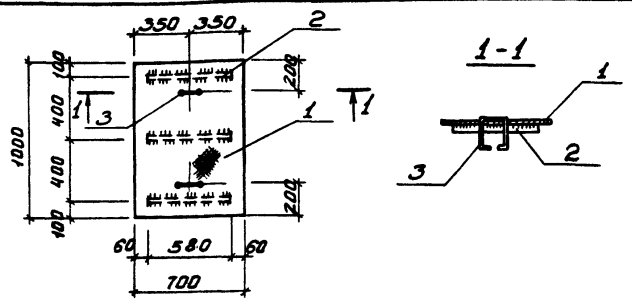
Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Рифленая ст. 6-5мм ГОСТ 8568-77 0,95м ²	1	40,1 кг
		2		40-4 ГОСТ 103-76* P=380	3	27 кг
		3		Ф100 ГОСТ 5781-75 P=400	2	0,6 кг

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
4. Материал деталей - ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71*

Т П 902-9-И		КЖИ - Щ1	
ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ Щ1		СТАДИА	МАССА
		ТР	43,4
		МАШТАБ	1:25
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		ЦНТИИЭПИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
И. КОНТ. ЛОУЦКЕР	КРАСНОВА		
ИНЖЕНЕР САРАНЧА			
ГИП ЛОУЦКЕР			
КА. КОНТ. ШАПЛИД			
ИИЧ. ОТД. КРАСЯВИН			

Копировала Боброва Формат: 11

Т П И О Б О И ПРОЕКТ 902-9-И1 АБ660М

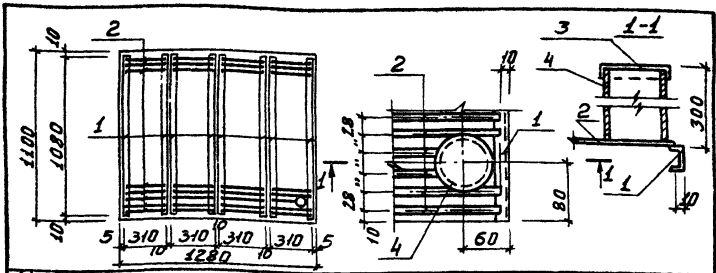


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		Рифленая ст. 6-5мм ГОСТ 8568-77 0,7м ²	1	29,6 кг
		2		40-4 ГОСТ 103-76* P=580	3	18 кг
		3		Ф100 ГОСТ 5781-75 P=400	2	0,6 кг

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
4. Материал деталей - ВСтЗ кп2 по ГОСТ 380-71*

Т П 902-9-И		КЖИ - Щ2	
ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ Щ2		СТАДИА	МАССА
		ТР	32,0
		МАШТАБ	1:25
		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
		ЦНТИИЭПИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
И. КОНТ. ЛОУЦКЕР	КРАСНОВА		
ИНЖЕНЕР САРАНЧА			
ГИП ЛОУЦКЕР			
КА. КОНТ. ШАПЛИД			
ИИЧ. ОТД. КРАСЯВИН			

Копировала Боброва Формат: 11

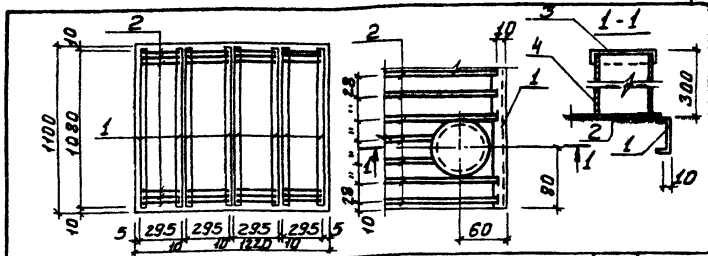


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			С12 ГОСТ 8240-72 С-1080	8	11,23 кг
Б4	2			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 С-290	156	0,12 кг
Б4	3			Съемная крышка ГОСТ 103-76 d=5 мм	1	0,10 кг
Б4	4			Труба dу=80 ГОСТ 3262-75 С-300	1	2,50 кг

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

Т П 902-9-11		КЖИ - Р1	
РЕШЕТКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ Р1		СТАНДА. МАССА	МАСШТАБ
		Р	Н.И. 1:25
		Лист	Листов 1
		ЦНИИ ЭПТ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

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			Ф8А1 ГОСТ 5781-75 С-275	156	0,12 кг
Б4	3			Съемная крышка ГОСТ 103-76 d=5 мм	1	0,10 кг
Б4	4			Труба dу=80 ГОСТ 3262-75 С-300	1	2,50 кг

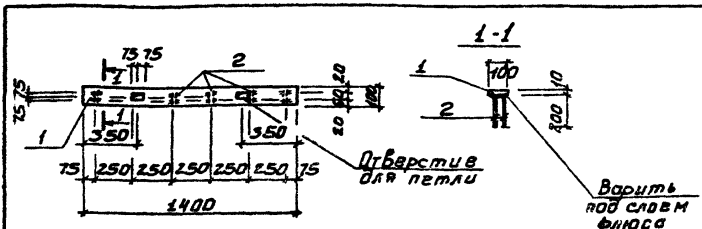
1. В спецификации в графе, примечание указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Материал деталей - сталь ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71*

Т П 902-9-11		КЖИ - Р2	
РЕШЕТКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ Р2		СТАНДА. МАССА	МАСШТАБ
		Р	Н.И. 1:20
		Лист	Листов 1
		ЦНИИ ЭПТ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	

Копировала Боброва Формат: 11
1751-83 9

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-11

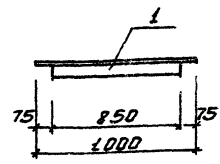
ИНЖЕНЕРНО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			-100-10 ГОСТ 103-76 P=1400	1	11,0 кг
Б4	2			Ф10А ГОСТ 5452-72 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.

И. КОМП. ЛОУЦКЕР			ЭТАПЫ			ТЛ 902-9-11			КЖИ-МН6		
ИНЖЕН. САРАЧНА			P			ДЕТАЛЬ ЗАКАЛАННАЯ			МН6		
ПРОВЕР. КРАСНОВА			12,2			СТАДИЯ			МАССА		
Г.П. ЛОУЦКЕР			4,25			МАССА			МАСШТАБ		
Г.А. КОНСТ. ШИЛИРО			ЛИСТ			ЛИСТОВ					
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			Г. МОСКВА					
Копировала Боброва						Формат: 1:1					



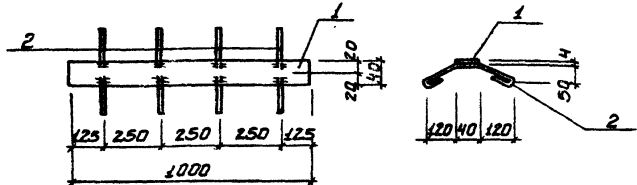
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Л75-5 ГОСТ 8509-72 P=100	1	5,80 кг

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

АЛББОМ
 ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-9-11

ИМЬ. ЛЕГОВА. ПОДОБНЫ И ДАТА. ВЗАМ. ПРИБЛ.

И. КОМП. ЛОУЦКЕР			ЭТАПЫ			ТЛ 902-9-11			КЖИ-МН7		
ИНЖЕН. САРАЧНА			P			ДЕТАЛЬ ЗАКАЛАННАЯ			МН7		
ПРОВЕР. КРАСНОВА			5,8 кг			СТАДИЯ			МАССА		
Г.П. ЛОУЦКЕР			4:20			МАССА			МАСШТАБ		
Г.А. КОНСТ. ШИЛИРО			ЛИСТ			ЛИСТОВ					
НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ			Г. МОСКВА					
Копировала Боброва						Формат: 1:1					

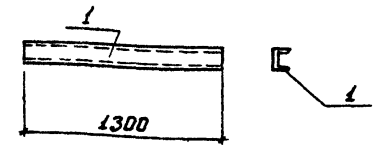


Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		40-4 ГОСТ 103-76 В-1000	1	1,3 кг
		2		Ф 8 А1 ГОСТ 5781-75 В-300	4	0,5 кг

1. В спецификации в графе „примечание“ указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75
3. Материал деталей - ВСт3кп2 по ГОСТ 380-74 *
4. Высоту шва принять по наименьшей толщине свариваемых элементов

Т П 902-9-11			КЖИ-МН8		
СТАНИЯ	МАССА	МАШТАБ			
р	3,3	Б/М			
Лист			Листов		
И. КОНТР. ЛОУЦКЕР			ИНЖЕНЕР СЯРАНЧА		
В.Е. ИЖ. КРАСНОВА			Г.П. ЛОУЦКЕР		
Г.А. КОНСТ. ШАЛИНОВ			И.А. Ч. ОТД. КРАСНОВА		
ДЕТАЛЬ ЗАКЛАДНАЯ МН-8			ЦНИИЭПИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

Копировала Баброва Формат 11



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

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

АЛББОМ
Типовой проект 902-9-11

ИЗМЕНЕНИЯ ПОЛНОСТЬЮ И ЧАСТИЧНО

Т П 902-9-11			КЖИ-МН9		
СТАНИЯ	МАССА	МАШТАБ			
р	13,5	Б/М			
Лист			Листов		
И. КОНТР. ЛОУЦКЕР			ИНЖЕНЕР СЯРАНЧА		
В.Е. ИЖ. КРАСНОВА			Г.П. ЛОУЦКЕР		
Г.А. КОНСТ. ШАЛИНОВ			И.А. Ч. ОТД. КРАСНОВА		
ДЕТАЛЬ ЗАКЛАДНАЯ МН-9			ЦНИИЭПИ ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

Копировала Баброва Формат 11
17671-03

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЙ СССР

Москва, А-145, Смоленская ул., 23

Сдано в печать II 1982
Заказ № 1686 Тираж 650 экз.