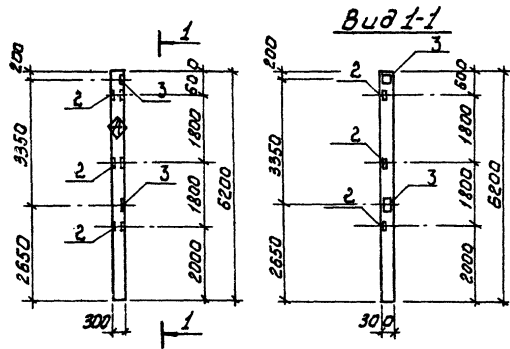


Стр.	Обозначение	Наименование	Примечан
2		Содержание альбома	
3	тп 902	КЖИ-К1 Колонна	
4		КЖИ-К2 Колонна	
5		КЖИ-К3 Колонна	
		КЖИ-К4 Колонна	
6		КЖИ-К5 Колонна	
7		КЖИ-П1 Плита покрытия	
8		КЖИ-П2 Плита покрытия	
		КЖИ-П3 Плита покрытия	
9		КЖИ-П5 Плита покрытия	
10		КЖИ-П6 Плита покрытия	
11		КЖИ-Б1 Балка	

Стр.	Обозначение	Наименование	Примечан
12	тп 902	КЖИ-Щ1 Щит металлический /Щ1; Щ2/	
13		КЖИ-РМ1 Решетка металлическая РМ1	
		КЖИ-РМ2 Решетка металлическая РМ2	
14		КЖИ-НУ-1-1 Насадка торцевого фалберга (НУ-1-1) (НУ-2-1)	
15		КЖИ-МНБ Узелки закладные МНБ	
		КЖИ-А1 Анкер А1	
		КЖИ-МС3 Деталь соединительная МС3	



Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
		1. 423-3 Вып. 0	Железобетонные колонны прямо-угольного сечения для одноэтажных производственных зданий без местовых кранов высотой до 36 м		
			Сборочные единицы		
	1	1. 423-3 Вып. 1	Колонна К54-5		
	2	1. 423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-13	3	
	3	1. 423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-12	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

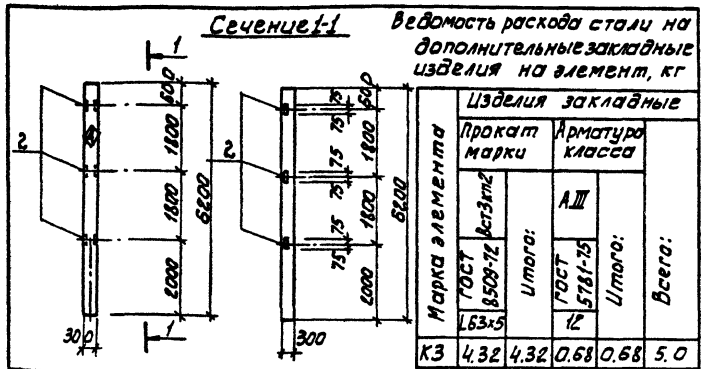
Марка элемента	Изделия закладные						Итого: Всего:
	Прокат марки			Арматура класса			
	Вст 3 кл 2			А III			
	ГОСТ 103-76	ГОСТ 8509-72	Итого	ГОСТ 5781-75		Итого	
δ = 10	163x5	12					
К2	9,2	4,32	13,52	3,48		3,48	17,0

1. Знак нанести на стороне колонны несъемной краской.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

		ТЛ 902-2-37183		КЖ-К2		
Привязан	И. КОНТ. КНЯГИНИЧЕН	Бел	КОЛОННА	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
	П. ДОВЕР. БЕЛОВА	Бел		РП	ИНТ	1:100
	В.Т. ИМЖ. ВОДОНЦОВА	Бел		ЛИСТ 1		
	Р.К. ГР. БЕЛОВА	Бел		ЦНИИЭП		
	Г. И. П. КНЯГИНИЧЕН	Бел		ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР		
ИНВ. №	И.А. КОНСТ. ПЛОМНИН	Бел		Г. МОСКВА		
	НАЧ. ОТД. КВАРТАР. ВИН	Бел				

Сечение 1-1

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1. 423-3 Вып. 0	Железобетонные колонны прямоугольного сечения для адвентажных производственных зданий без мостовых кранов высотой до 75 м		
		1	1. 423-3 Вып. 1	Колонна К54-5		
		2	1. 423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-13	3	

1. Знак \diamond нанести на стороне колонны несмываемой краской
 2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления

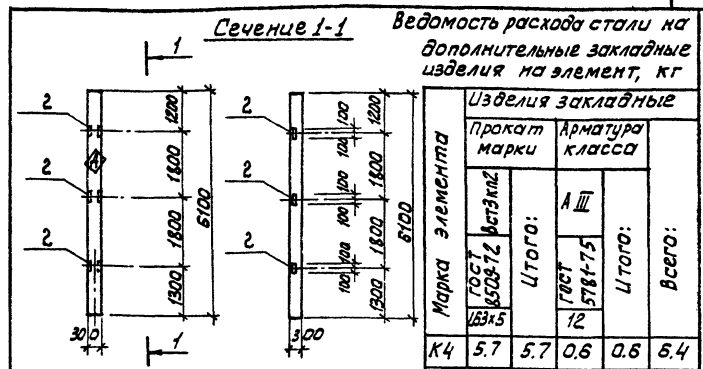
ПРИВЯЗАН

ИИВ №:

ТЛ 902-2-37183 КЖИ-К3			
Н. КОНТ. БЕЛОВА	КНЯГИНИЧЕВ	СТАДИЯ	МАССА
РДВЕР. БЕЛОВА	БЕЛОВА	МАЩТАБ	
СГ. ИЖ. ВОРОНЦОВА	БЕЛОВА	РЛ	1:400
Р.К. ГР. БЕЛОВА	БЕЛОВА	Лист	1 из 1
Г. ИЛ. КНЯГИНИЧЕВ	БЕЛОВА	ЦНИИЭП	
П.А. КОНТ. ВОДИН	БЕЛОВА	ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН	БЕЛОВА	г. Москва	

Сечение 1-1

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			460-75 Вып. 0	Железобетонные фахверковые колонны прямоугольного сечения для адвентажных производственных зданий		
				<u>Оборочные единицы</u>		
		1	460-75 Вып. 1-1	Колонна КФ9-1		
		2	460-75 Вып. 1-2	Изделие закладное М8	3	

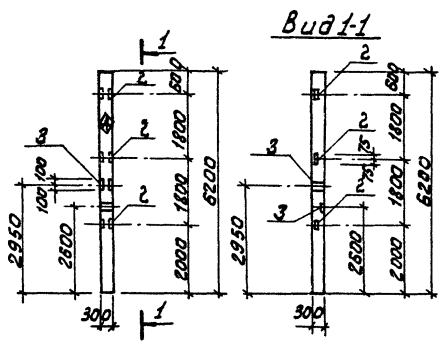
1. Знак \diamond нанести на стороне колонны несмываемой краской
 2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления

ПРИВЯЗАН

ИИВ №:

ТЛ 902-2-37183 КЖИ-К4			
Н. КОНТ. БЕЛОВА	КНЯГИНИЧЕВ	СТАДИЯ	МАССА
РДВЕР. БЕЛОВА	БЕЛОВА	МАЩТАБ	
СГ. ИЖ. ВОРОНЦОВА	БЕЛОВА	РЛ	1:400
Р.К. ГР. БЕЛОВА	БЕЛОВА	Лист	1 из 1
Г. ИЛ. КНЯГИНИЧЕВ	БЕЛОВА	ЦНИИЭП	
П.А. КОНТ. ВОДИН	БЕЛОВА	ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН	БЕЛОВА	г. Москва	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-37183 АЛБВОМ III



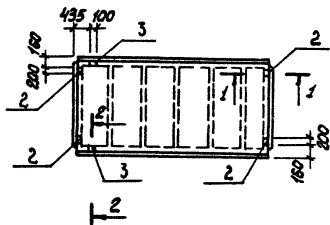
Вып.	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			Документация		
		1. 423-3 Вып. 0	Железобетонные колонны прямо-угольного сечения для административных производственных зданий без массивов, кратной высотой до 3,6 м		
			Сборочные единицы		
1		1. 423-3 Вып. 1	Колонна К54-5		
2		1. 423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-13	3	
3		1. 423-3 Вып. 2	Изделие закладное М1-12	3	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

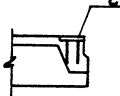
Марка элемента	Изделия закладные					Всего:
	Прокат марки		Арматура класса			
	В ст 3 кп 2		А III			
	ГОСТ 103-76	ГОСТ 8509-72	Итого:	ГОСТ 5781-75	Итого:	Всего:
	δ = 10	1,63x5		12		
К5	13,8	4,32	18,12	4,92	4,92	23,04

1. Знак \diamond нанести на стороне колонны несмываемой краской.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

		ТП 902-2-37183 КЖИ-К5	
ПРИВЯЗКА:		КОЛОННА	СТАЛЬ / МАССА / МАССА УБ
			РП 1,4Т 1:400
			ЛИСТ: ЛИСТОВ: 1
ИИВ.НЧ		И. КОНТ. КНЯГИНИЧЕВ	ЦНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ОБРАЗОВАНИЯ г. Москва
		ПРОВЕР. БЕЛОВА	
		СТ. ИИЖ. БОРНЦОВА	
		РАСЧ. ГР. БЕЛОВА	
		ТИП КНЯГИНИЧЕВ	
		ГЛ. КОНСТ. ПРОДВИН	
		НАЧ. УГА. КРАСОВИЧ	



Сечение 1-1



Сечение 2-2



Вид	Масштаб	Обозначение	Наименование	Код	Примечан.
			Документация		
		ГОСТ 22701.0-77	ПЛИТЫ КРАСЯЩИЕ ПОВЕРХНОСТИ, ПО КОТОРЫМ НАНОСЯТСЯ РАЗМЕРНЫЕ ИЛИ ИНЫЕ ПОСЛЕДСТВИЯ ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ		
			Сборочные единицы		
1		ГОСТ 22701.1-77	Плита ПГ-2 А IV Т (ПГ-Э А IV Т)		
2		ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	
3		ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

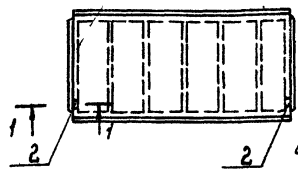
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Всего
	Прокат марки		Арматура класса		Итого	Всего	
	Вст 3 кп 2	Итого:	А III	Итого			
	ГОСТ 103-78	ГОСТ 1509-72	ГОСТ 5781-75				
	δ=8	L70×8	10	14			
П1	5,2	1,68	6,88	2,22	0,20	2,42	9,3

Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления

ПРИБЫЗАН:		ТЛ 902-2-371.83		КЖИ-П1		
				СТАДИИ	МАССА	МАШТАБ
				РП	2,65т	-
				ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
				ЦНИИЭП		
				ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
				г. МОСКВА		

Сечение 1-1



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка	Изделия закладные				Всего
	Прокат марки	Арматура класса			
Элемент	Вст. кл. 2	А III			
	П2	1,68	0,82	1,68	0,82
2,6		0,8	2,6	0,8	

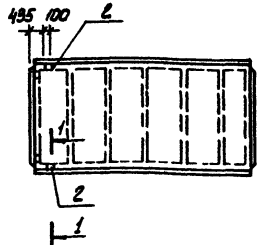
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ГОСТ 22701.0-77	Документация		
				Литые ж.в. ребристые предварительно напряженные размеры 6x3 для покрытий производственных зданий		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.1-77	Плита ПГ-2А IV Т (ПГ-3А IV Т)		
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления

Привязан			
ИИЯ №			

Т П 902-2-371.83		КЖИ-П2	
И. КОНТР. КНЯГИНИЧЕВ	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
П. ДИРЕК. БЕЛОВА	РП	2,65Т	-
В.Т. И. И. К. ВОРОНЦОВА	ЛИСТ Листов: 1		
Р.К. Г.Р. БЕЛОВА	ЦНИИ ЭП		
Г. И. Д. КНЯГИНИЧЕВ	ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ		
Г.А. КОН. ПЕР. И. И.	Г. МОСКВА		
И.А.Н. СТАВРОСКАЯ			

Сечение 1-1



Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка	Изделия закладные				Всего
	Прокат марки	Арматура класса			
Элемент	Вст. кл. 2	А III			
	П3	1,68	0,82	1,68	0,82
1,68		0,82	1,68	0,82	

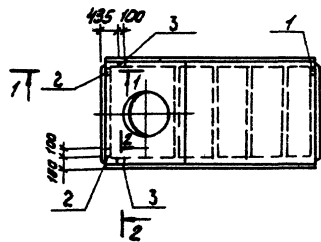
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			ГОСТ 22701.0-77	Документация		
				Литые ж.в. ребристые предварительно напряженные размеры 6x3 для покрытий производственных зданий		
				Сборочные единицы		
		1	ГОСТ 22701.1-77	Плита ПГ-2А IV Т (ПГ-3А IV Т)		
		2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления

Привязан			
ИИЯ №			

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-371.83

Т П 902-2-371.83		КЖИ-П3	
И. КОНТР. КНЯГИНИЧЕВ	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
П. ДИРЕК. БЕЛОВА	РП	2,65Т	-
В.Т. И. И. К. ВОРОНЦОВА	ЛИСТ Листов: 1		
Р.К. Г.Р. БЕЛОВА	ЦНИИ ЭП		
Г. И. Д. КНЯГИНИЧЕВ	ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ		
Г.А. КОН. ПЕР. И. И.	Г. МОСКВА		
И.А.Н. СТАВРОСКАЯ			



Сечение 1-1



Сечение 2-2



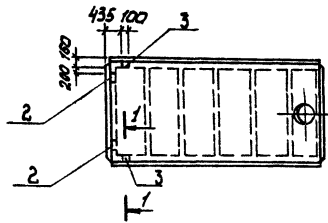
Формат Элемент	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Документация</u>		
		ГОСТ 22701.0-77	Плиты ж.б. ребристые предварительно напряженные размерами 6х3 для покрытий производственных зданий		
			<u>Сборочные единицы</u>		
1		ГОСТ 22701.1-77	Плита ПВ10ЭА1УТ(ПВ10-4А1УТ)		
2		ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	4	
3		ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

Марка элемента	Изделия закладные						Итого: Всего:
	Прокат марки		Итого:	Арматура класса		Итого:	
	ВСтЗ кл2	ГОСТ 103-76		А III	ГОСТ 5781-75		
П5	5,2	1,68	6,88	10	14	2,42	9,3

Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления

		ТП 902-2-371.83		КЖН - П5	
ПРИВЯЗКА:		ПАНТА ПОКРЫТИЯ		СТАЛЬ	МАССА
				РВ	3,6Т
				АНЕР:	АНСТОВ:
И.М.В.М.		И.М.В.М.		ЦНИИЭП	
				ИНЖЕНЕРНО-ПОСТРОИТЕЛЬНАЯ Г. МОСКВА	



Сечение I-I



Код	Обозначение	Наименование	Кол	Примечан
		<u>Документация</u>		
	ГОСТ 22701.0-77	Платы ж.в. ребристые предварительно напряженные размерами БхЗ для покрытий производственных зданий		
		<u>Сборочные единицы</u>		
1	ГОСТ 2201.1-77	Плита ПВ4-2АД7 (ПВ4-3АД7)		
2	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М8	2	
3	ГОСТ 22701.5-77	Изделие закладное М9	2	

Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг

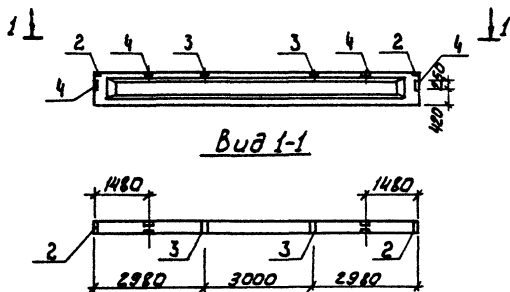
Марка элемента	Изделия закладные						Всего:
	Прокат марки		Арматура класса				
	ВСтЗ кп2		А III				
	ГОСТ 103-76	ГОСТ 1509-76	Итого: ГОСТ 5781-75		Итого:		
	δ=8	L70x8	10	14			
ПБ	2,6	1,68	4,28	1,42	0,20	1,62	5,9

Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

И КОНТ. КНЯГИНЧЕВ		ТП 902-2-371.83		КЖИ-ПБ	
ПРОВЕР. ВЕЛОВА		Плита покрытия		КЛАДЫ МАССА (МАСТУБ)	
СТ. ИЖ. БОРОЦОВА				РП 3,3Т -	
РУК. ГР. БЕЛОВА				АНСТ. АНСТОВ	
Г. ИИ. КНЯГИНЧЕВ				ЦНИИЭТ	
Г.А. КОСАЯ ПРОНИИ				ИНЖЕНЕРНО-СБОРОЧНАЯ	
МАШ. ОТД. КРАСАВИИ				г. МОСКВА	

ПРИВЯЗАН

ИИВ. №	
--------	--



Вид 1-1

Код	Кол. шт.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			Документация		
		1.462-10 Вып.1	Железобетонные балки пролетами 6 и 9 м для покрытия зданий с плоской кровлей		
			Сборочные единицы		
1		1.462-10 Вып.1	Балка Б9-4 А IV (Б9-5 А IV)		
2		1.462-10 Вып.2	Изделие закладное М7	2	
3		1.462-10 Вып.2	Изделие закладное М8	2	
4		1.462-10 Вып.2	Изделие закладное М10	4	

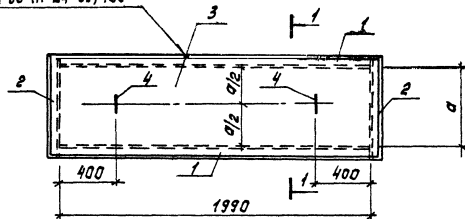
Ведомость расхода стали на дополнительные закладные изделия на элемент, кг.

Марка элемента	Изделия закладные					
	Прокат марки			Арматура класса		
	ВСтЗ кп2		Утого:	А III		Утого:
	ГОСТ 103-76	ГОСТ		ГОСТ.5781-75	ГОСТ.5781-75	
Б1	9,6	9,6	19,2	2,6	2,6	21,8

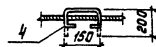
Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

				ТЛ902-2-37183 КЖН-Б1			
ПРАВЯЗАН:				БААКА	СТАДИНА	МАССА	МАШТАБ
					РР	2,75Т	4:100
				КЛСТ:		КЛСТОВ:	
И.В.Н.Ч.				ЛИНИИ ЭП			
				ИНЖЕНЕРНОГО ОБРУДОВАНИЯ			
				Г.МОСКВА			

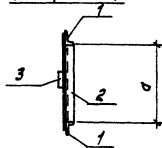
ГСТ 3264-80-Н1-В4-58/100



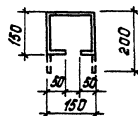
Деталь устройства ручки



Разрез 1-1



Поз. 4



Обозначение	Марка	Размер	Масса
		а	
ТП 902-2-371.83 КЖИ-Ш1	Щ1	400	71,2
-01	Щ2	250	56,8

№	Диаг.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
			ДЕТАЛИ		
Б4	1		Уголок Σ -3048101 ГОСТ 809-78 С-4000	2	
Б4	4		Ф10А1 ГОСТ 5781-75 С-630 Переменные данные для исполнения	2	
			ТП 902-2-371.83 КЖИ-Ш1		
			ДЕТАЛИ		
Б4	2		Уголок нерж. Σ -15 ГОСТ 809-78 С-4000	2	
Б4	3		Лист нерж. К-401990-20058112 ГОСТ 8568-77	1	
			ТП 902-2-371.83 КЖИ-Ш1-01		
			ДЕТАЛИ		
Б4	2		Уголок нерж. Σ -15 ГОСТ 809-78 С-4000	2	
Б4	3		Лист нерж. К-401990-20058112 ГОСТ 8568-77	1	

Металлические изделия окрасить масляной краской (ГОСТ 698-77) за 2 раза по грунтовке.

Привязан

Н КОНТ	Книжничка	25
ПОВА	Белова	Белова
СТ ИИИ	Воронцова	Воронцова
РЧ.ГР	Белова	Белова
ТИП	Книжничка	25
АКОНСТ	Пронин	Пронин
О.А.И	Васильев	Васильев

ИНВ №

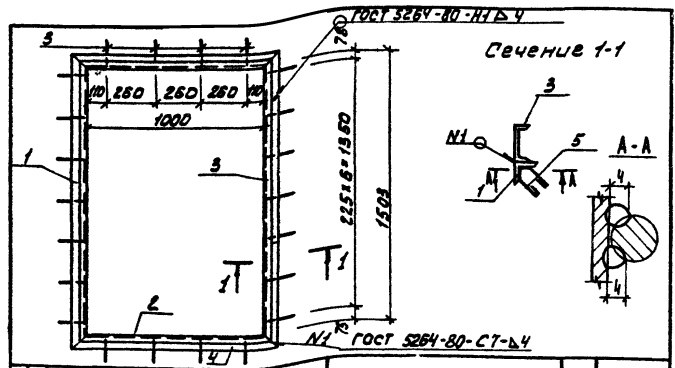
ТП 902-2-371.83	КЖИ-Ш1
ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ (Щ1; Щ2)	СТАЛЬНАЯ МАССА (МАССА Б. РП СМ. ТАБ. —
	ЛИСТ ЛИСТОВ 1
	ЛИНИИ ЭП
	ИНЖЕНЕРНО ОБОРУДОВАНИЕ Т.МОСКВА

Копирован: Корецкая

18865-02

13

Формат 12



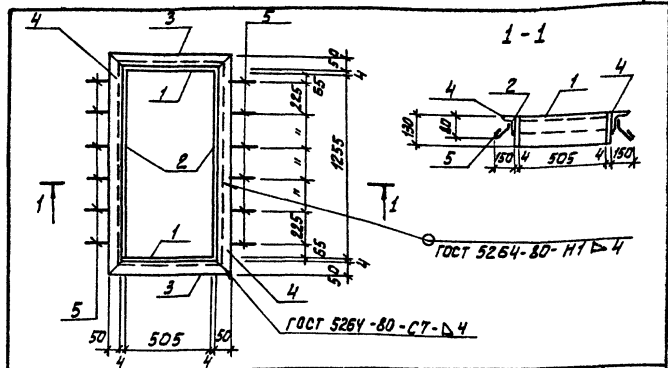
Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Ч/шпак П-831835 ГОСТ 8509-72 Вст3кп-21 ГОСТ 535-79	2	9,3 кг
		2		Ч/шпак П-831835 ГОСТ 8509-72 Вст3кп-21 ГОСТ 535-79	2	6,4 кг
		3		Ч/шпак П-831835 ГОСТ 8509-72 Вст3кп-21 ГОСТ 535-79	2	11,0 кг
		4		Ч/шпак П-831835 ГОСТ 8509-72 Вст3кп-21 ГОСТ 535-79	2	7,5 кг
		5		Ф8А1 ГОСТ 5781-75	22	0,1 кг

1. Металлические конструкции окрасить масляной краской /ГОСТ 8292-75/ за 2 раза по грунтовке

Привязан			
И.Н.В.№:			

ТЛ 902-2-371.83		КЖИ-РМ1	
И. КОНТ. КНЯГИНИЧЕВ	Л. ДАВЕР БЕЛОВА	СТ. ИНЖ. ВАРОНЦОВА	Р.К. ГР. БЕЛОВА
И.А.Д. КНЯГИНИЧЕВ	Л.А. КОНСТ. ПОВНИН	НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ	
РЕШЕТКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РМ1		СТАЛЬНАЯ МАССА	МАШТАБ
		РП	70,6 кг
		Лист	Листов /
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-371.83 АЛБГОМ Ш

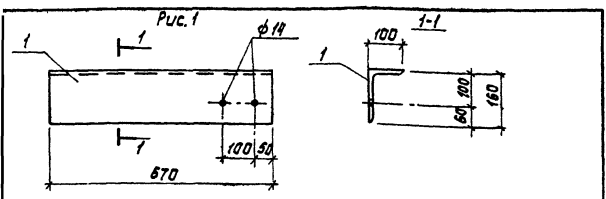


Формат	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
		1		Ч/шпак П-431835 ГОСТ 103-78 Вст3кп-21 ГОСТ 535-79	2	2,1 кг
		2		Ч/шпак П-431835 ГОСТ 103-78 Вст3кп-21 ГОСТ 535-79	2	5,1 кг
		3		Ч/шпак П-501835 ГОСТ 8509-72 Вст3кп-21 ГОСТ 535-79	2	2,3 кг
		4		Ч/шпак П-501835 ГОСТ 8509-72 Вст3кп-21 ГОСТ 535-79	2	5,1 кг
		5		Ф8А1 ГОСТ 5781-75	12	0,04 кг

1. Металлические конструкции окрасить масляной краской /ГОСТ 8292-75/ за 2 раза по грунтовке.

Привязан			
И.Н.В.№:			

ТЛ 902-2-371.83		КЖИ-РМ2	
И. КОНТ. КНЯГИНИЧЕВ	Л. ДАВЕР БЕЛОВА	СТ. ИНЖ. ВАРОНЦОВА	Р.К. ГР. БЕЛОВА
И.А.Д. КНЯГИНИЧЕВ	Л.А. КОНСТ. ПОВНИН	НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ	
РЕШЕТКА МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ РМ2		СТАЛЬНАЯ МАССА	МАШТАБ
		РП	29,7 кг
		Лист	Листов /
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ Г. МОСКВА	



Обозначение	Марка	Рис.	Масса
ТП 902-2-371.83 КФМ-НУ-1-1	НУ-1-1	1	133
-01	НУ-2-1	обратно Рис.1	133

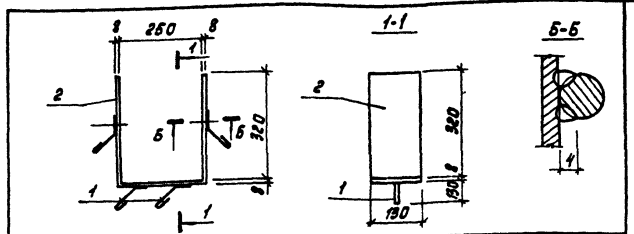
Металлическое изделие должно быть оцинковано слоем 150мкм способом металлизации в процессе изготовления.

Привязан			
ИНВ №			

ТП 902-2-371.83		КНИ НУ-1-1		
И КОНТРОЛ	КНЯГИНИЧЕВ	НАСАДКА торцевого ФАХВЕРКА (НУ-1-1, НУ-2-1)	СТАЛИЯ МАСА (МАСШТАБ)	
ПРОВ.	БЕЛОВА		ДП	133 —
СТ.ИЖН.	БОРОНЦОВА		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
УЧКТО.	БЕЛОВА		ЦНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
И.П.	КНЯГИНИЧЕВ	Уточка не дана	Б-160-1100 ГОСТ 8510-72	
И.П. КОНСТ.	ПЛОДИН		ВСТЭКП2-11 ГОСТ 535-79	
НАЧ. ЦА	УКРАСАВИН			

Формат: 11

Альбом И
Типовой проект 902-2-371.83



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				<u>Детали</u>		
		1		ФБА1 ГОСТ 5781-75 E=280	4	0.06 кг
		2		ЛЮСА В-2 ГОСТ 1003-78 E=850 ЛЮСА ВСТАВКА ГОСТ 933-79	1	7.12 кг

Металлические конструкции окрашиваются масляной краской (ГОСТ 8292-75) за 2 раза по грунтовке.

Привязан			
ИНВ №			

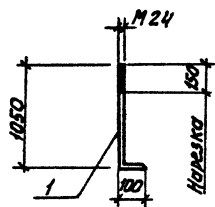
ИНВ №: ПОЛН. ПОДПИСЬ КЛАСС. ОБЪЕДИН. ИЖН.АВ.

ТП 902-2-371.83		КНИ-МНБ		
И КОНТРОЛ	КНЯГИНИЧЕВ	ИЗДЕЛИЕ ЗАКАДНОЕ МНБ	СТАЛИЯ МАСА (МАСШТАБ)	
ПРОВ.	БЕЛОВА		ДП	736 —
СТ.ИЖН.	БОРОНЦОВА		ЛИСТ	ЛИСТОВ 1
УЧКТО.	БЕЛОВА		ЦНИИ ЭП ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА	
И.П.	КНЯГИНИЧЕВ	Уточка не дана	Б-160-1100 ГОСТ 8510-72	
И.П. КОНСТ.	ПЛОДИН		ВСТЭКП2-11 ГОСТ 535-79	
НАЧ. ЦА	УКРАСАВИН			

Копировал: Корецкая

13865-02 15

Формат 11

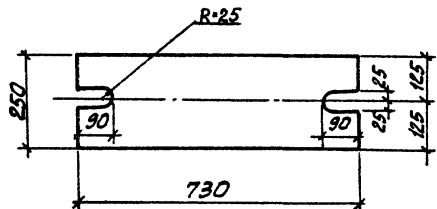


ПРИВЯЗАН:		
ИНВ.№		

ТП 902-2-371.83 КЖИ-А1

И КОНТР	КНЯГИНИЧЕВ	22	Анкер А1	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР	БЕЛОВА	22		РП	4,1	-
СТ. ИНЖ	БОРОНЦОВА	22		Лист: 1		
РУК ТР	БЕЛОВА	22		ЦНИИЭП		
И.П.	КНЯГИНИЧЕВ	22		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
ТА КОНСТ	ПРИМИН	22	Круг	8-24 ГОСТ 2590-71*	г. Москва	
И.П. ОТД	КРАСАВИН	22	Круг	6Г73 Кп2-1 ГОСТ 535-79	г. Москва	

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 902-2-371.83 АЛЮМИНИЙ



Деталь соединительную окрасить масляной краской (ГОСТ 695-77) за 2 раза по грунтовке

ПРИВЯЗАН:		
ИНВ.№		

ТП 902-2-371.83 КЖИ-МС3

И КОНТР	КНЯГИНИЧЕВ	22	ДЕТАЛЬ СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МС 3.	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР	БЕЛОВА	22		РП	28,7 кг	1:40
СТ. ИНЖ	БОРОНЦОВА	22		Лист: 1		
РУК ТР	БЕЛОВА	22		ЦНИИЭП		
И.П.	КНЯГИНИЧЕВ	22		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
ТА КОНСТ	ПРИМИН	22	Лист	6-ПН 20	ГОСТ 19903-74	г. Москва
И.П. ОТД	КРАСАВИН	22	Лист	6Г73 Кп2-1	ГОСТ 4637-79	г. Москва

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОСТРОЯ СССР

Москва, А-441, Сормовый ул. 28

Стор. в архиве Σ 1983 г.
Листы № 115XX Торгов 500