



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЙ СССР

Москва, А-443, Сивильная ул., 22

Сдано в печать VIII 1956г.

Заказ № 9680 Тираж 475 экз.







2.8 Крупный заполнитель (щебень, гравий) в зависимости от наибольшего размера зерен должен состоять из 2-3 фракций и кроме того отвечать требованиям, приведенным в табл. 2

Таблица 2

Показатели	Требования к крупному заполнителю для бетона
Крупный заполнитель должен быть из неветвиловатых извлеченных пород (например: гранит, сиенит, диабаз) с временным сопротивлением сжатия образца в водонасыщенном состоянии в кг/см <sup>2</sup> , не менее.	1200
Прочность (прочность в цилиндре) щебня	ДРВ
Содержание в щебне зерен слабых пород в % по весу, не более	5
Содержание иловатых и лежачих зерен щебня в % по весу не более	5
Водопоглощение материала зерен щебня в % по весу не более	0.5
Объемная масса породы (зерен) в г/см <sup>3</sup> не менее.	В.6
Содержание в щебне пылевидных илистых и глинистых частиц, определяемое аттучиванием в % по весу не более	0.5

2.9 В состав бетона рекомендуется вводить газообразующие, воздухововлекающие или пластифицирующие добавки (кремний органическая эмульсия ГЖ-94, стала нейтрализованная воздухововлекающая, сульфитно-стировая барда и т.п.) для повышения его морозостойкости и удобоукладываемости бетонной смеси.

2.10. Применение химических добавок в качестве ускорителей твердения бетона в виде солей-электролитов не допускается.

2.11. Вода для приготовления бетонной смеси для промывки заполнителей, а также для поливки твердеющего бетона должна отвечать требованиям ГОСТ 23732-79.

2.12. Сталь для арматуры сборных железобетонных панелей и закладных изделий принята по СНиП II-15 Приложение 3, 4 Арматурная сталь класса АIII по ГОСТ 5781-82. Марка стали 35ГС.

Обыкновенная арматурная проволока периодического профиля Вр-1 по ГОСТ 6727-80.

Сталь для закладных изделий Вст3кп2 по ГОСТ 380-71

3. Требования предъявляемые к технологии приготовления бетонной смеси и изготовления панелей.

3.1. В целях обеспечения высокой плотности бетона сборные панели должны формироваться на виброплощадках. При недостаточном виброуплотнении рекомендуется применять гравитационный или пневматический переверз при давлении не менее 40 кг/см<sup>2</sup>.

3.2. Для изготовления сборных панелей следует применять металлические жесткие формы.

3.3. Отформованные изделия должны твердеть в естественных условиях при положительной температуре с постоянным обильным увлажнением или пропариваться.

3.4. Режим пропаривания сборных железобетонных изделий должен приниматься следующий.

3.4.1. Отформованные изделия до тепловлажностной обработки следует выдерживать не менее 5 часов в отапливаемом помещении при положительной температуре воздуха (не ниже 15°C) при введении в состав бетона газообразующих, воздухововлекающих или пластифицирующих добавок, а также при применении пластифицированных и гидравлических цементов время предварительного выдерживания должно быть не менее 8 часов;

Т.П. 901-Б-94с.86

КЖИ-ТУ

Лист

2

3.4.2. Температуру в пропарочной камере следует повышать плавно до  $+50^{\circ}\text{C}$  с увеличением на  $10^{\circ}\text{C}$  в час для изделий изготавливаемых из малоподвижной (с осадкой конуса до 2 см) бетонной смеси и  $15^{\circ}\text{C}$  в час из умеренно жесткой (с осадкой конуса менее 1 см) бетонной смеси.

3.4.3. При температуре  $+50^{\circ}\text{C}$  изделия подлежат выдерживать 2-3 часа, затем плавно повысить температуру в пропарочной камере ( $10^{\circ}\text{C}$  в час) до температуры изотермического нагрева, т.е. до  $+70^{\circ}\text{C}$ .

3.5. Распарубка элементов сборных изделий должна производиться только после их тепловлажностной обработки, а притверждение в естественных условиях не ранее достижения бетоном 70% проектной массы на прочность на сжатие.

3.6. Изделия отпускаемые заводом-изготовителем должны иметь 100% проектной прочности на сжатие.

3.7. Прочность бетона изделий, подвергающихся пропариванию следует контролировать испытанием пропаренных совместно с изделиями контрольных бетонных кубов (не менее 9 шт) Первое испытание контрольных кубов в количестве 3 шт, следует производить через 3-4 часа после окончания цикла тепловлажностной обработки, последнее испытание - после двусуточного хранения их совместно с изделиями.

3.8. Контроль качества бетона, а также сборных изделий должен быть систематическим и осуществляться в соответствии с требованиями.

Гост 12730.0-78 Бетоны. Общие требования к методам определения плотности, влажности, водопоглощения пористости и водонепроницаемости.

Гост 12730.1-78 Бетоны. Метод определения плотности.

Гост 12730.2-78 Бетоны. Метод определения влажности.

Гост 12730.3-78 Бетоны. Метод определения водопоглощения

Гост 12730.4-78 Бетоны. Метод определения показателей пористости

Гост 12730.5-78. Бетоны. Методы определения водонепроницаемости

Гост 10860-76. Бетоны. Методы определения морозостойкости.

Гост 10180-78. Бетоны. Методы определения прочности на сжатие и растяжение.

Гост 8829-77 "Конструкции и изделия железобетонные сборные. Методы испытаний и оценки прочности, жесткости и трещиностойкости."

Гост 10922-75 "Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и "Указаниями по возведению монолитных железобетонных промышленных труб и боковых граблей" (СН 374-61)

3.9. При приемке готовых изделий целесообразно пользоваться приборами, позволяющими проверять качества железобетона без разрушения (электронно-акустические и гаммадефектоскопия).

Обнародность уплотнения бетона допускается проверять по показателям его прочности в наружных слоях конструкций, например, при помощи шариковых, дисковых и других приборов

3.10. Допускаемые отклонения от проектной толщины защитного слоя бетона для рабочей арматуры не должны превышать  $\pm 3$  мм.

3.11. Контроль производства и проверка качества готовых изделий, правила приемки, маркировки и паспортизации, хранения и транспортирования должны осуществляться в соответствии с Гост-13015.1-81 Гост 13015.2-81. Гост 13015.3-81.

ТП 901: Б-94с.86 -КЖИ-ТУ

ЛСТ  
3

Условий

3.12. Складирование железобетонных элементов производится в штабелях. Высота штабеля назначается из условия обеспечения требований по технике безопасности согласно СНиП III-4-20. "Техника безопасности в строительстве". Прокладки и подкладки должны устанавливаться по вертикали в местах расположения строповочных устройств.

3.13. Погрузку и транспортирование железобетонных изделий следует производить в соответствии с рекомендациями руководства по перевозке унифицированных сборных железобетонных деталей и конструкции промышленного строительства автомобильным транспортом. (Стройиздат 1973) и техническими условиями на погрузку и крепления грузов, утвержденными МПС в 1963г.

#### 4. Требования к арматурным и закладным изделиям.

4.1. Плоские арматурные сетки и каркасы следует изготавливать при помощи контактной точечной сварки.

Сварку следует производить во всех точках пересечения стержней.

4.2. Сварку следует выполнять в соответствии с ГОСТ 14096-66. "Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварки."

"Основные типы и конструктивные элементы" и "Инструкцией по сборке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-73.

4.3. Размеры сеток и каркасов даны по осям и торцам стержней.

4.4. Для точного соблюдения всех размеров изготовленные сетки и каркасы следует производить в кондукторах.

4.5. Закладные изделия следует изготавливать в соответствии с ГОСТ 10922-75. "Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний" и СН 393-78.

4.6. Сварку торцовых соединений круглых стержней с листовым прокатом в закладных изделиях следует выполнять под флюсом.

4.7. Защиту закладных изделий от коррозии следует выполнять металлизацией цинком при толщине покрытия 200мкм.

4.8. Плоские каркасы собирать в пространственные следует контактной сваркой с помощью сварочных ячеек.

#### 5. Требования к щитам обшивки

5.1. Ограждающие конструкции щитов обшивки и ветровых перегородки выполнены из асбоцементных волнистых листов унифицированного профиля по ГОСТ 16233-77.

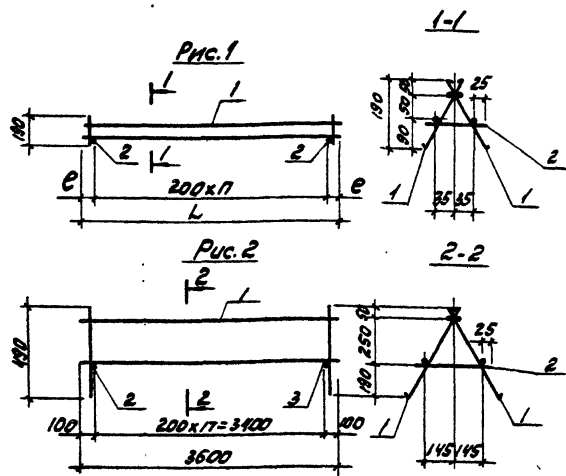
5.2. Асбоцементные листы должны быть пропитаны на всю глубину петролатумом или каменноугольным маслом.

5.3. Швы между асбоцементными листами герметизируются изоляционными прокладками.

5.4. Приборы для крепления листов обшивки должны быть оцинкованы толщиной 130мм.



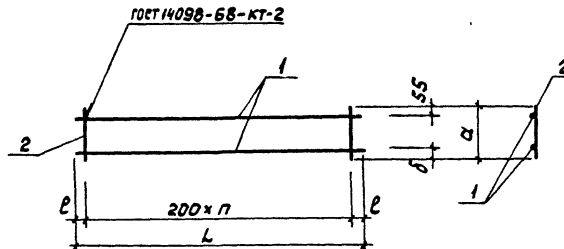
И. СЕРГЕЕВ



Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на котлах - КЖМ.1.101	Приме- чание
				- 01 - 02 - 03 - 04	
			<u>Документация</u>		
03		ТП 901-6-	- КЖМ.ТУ	Технические условия	× × × × ×
			<u>Сборочные единицы</u>		
03	1	ТП 901-6-	- КЖМ.1.1.01	Каркас плоский	2
			- 01		2
			- 02		2
			- 03		2
			- 04		2
			<u>Детали</u>		
			Стержень ГОСТ 5781-82		
04	2	ТП 901-6-	- КЖМ.1.1.01	1 φ 6AT E=120	20 36 27 26 0,025 кг
			2 φ 6AT E=340		18 0,1 кг

Обозначение	Рис.	Размеры в мм		π шт	Масса ед. кг
		L	E		
- КЖМ.1.1.01	1	3950	75	19	12,5
- 01		7100	50	35	22,1
- 02		5300	50	26	16,7
- 03		5000	100	25	15,7
- 04	2	-	-	-	22,4

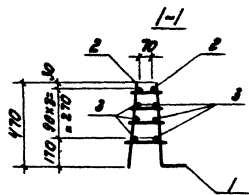
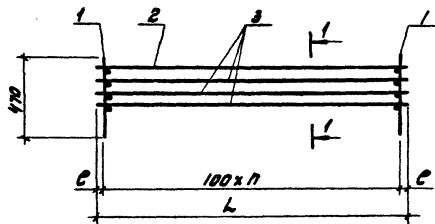
Привязка		Имя		Дата		ТП 901-6-94 с. 86 - КЖМ.1.1.01		Стр. 9 / Всего 10	
Имя		Имя		Имя		Каркас пространственный		сн. Т85.1	
Имя		Имя		Имя		Лист		Листов /	
Имя		Имя		Имя		Составитель проекта			



Обозначение	Размеры в мм				n шт.	Масса ед. кг
	L	l	a	b		
-кни.1.1.01.01	3950	75	215	90	19	6,0
-01	7100	50			35	10,6
-02	5300	50			26	8,0
-03	5000	100			25	7,5
-04	3600	100			17	10,3

Формат	Вона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.					Примечание
					-кни.1.1.01.01-	-01	-02	-03	-04	
				Документация						
А3			тп 901-6-	-кни. ту	Технические условия	×	×	×	×	×
				Детали						
				Стержень, ГОСТ 5781-82						
Б4	1		тп 901-6-	-кни.1.1.01.01.1	φ10A1, l=3950	2				2,5 кг
				.2	φ10A1, l=7100	2				4,4 кг
				.3	φ10A1, l=5300		2			3,3 кг
				.4	φ10A1, l=5000			2		3,1 кг
				.5	φ10A1, l=3600				2	2,2 кг
Б4	2			.6	φ6A1, l=215	20	36	27	26	0,05 кг
				.7	φ10A1, l=565				18	0,33 кг

Привязки:				т.п 901-6-94с.86 -кни.1.1.01.01			Статус	Масса	Масштаб
				Нач. отд.	Дальницкая	И.И.	рп	ан.	-
				Н. контр.	Мазо	И.И.	табл.		
				гл. спец.	Кольбичер	И.И.	Лист	Листов	1
				Гл.П.	Гольдина	И.И.			
				Рук. др.	Станина	И.И.			
				Инженер	Поякова	И.И.			
Инв. №									



Обозначение	Размеры в мм		n шт	масса в д. кг
	L	C		
- КЖМ.1.1.08	7600	100	37	60,0
-01	7450	25	37	59,0
-02	5500	50	27	43,6
-03	4200	100	21	33,6

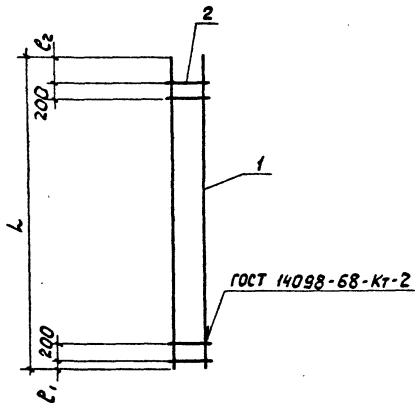
Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на испол.				Примечание
				-КЖМ.1.1.02-				
				-01-02-03				
			<u>Документация</u>					
03		ТТ 901-6- -КЖМ.1.1.02	Технические условия	×	×	×	×	
			<u>Сборочные единицы</u>					
04	1	ТТ901-6- -КЖМ.1.1.02/01	Каркас плоский	38	38	28	22	
			<u>Детали</u>					
			<u>Стержень ГОСТ 8781-82</u>					
05	2	ТТ901-6 -КЖМ.1.1.02/1	1 $\phi 12AIII, C=7600$	2				6,8 кг
			2 $\phi 12AIII, C=7450$	2				6,6 кг
			3 $\phi 12AIII, C=5500$		2			4,9 кг
			4 $\phi 12AIII, C=4200$			2		3,7 кг
05	3		5 $\phi 10AIII, C=7600$	6				4,7 кг
			6 $\phi 10AIII, C=7450$	6				4,6 кг
			7 $\phi 10AIII, C=5500$		6			3,4 кг
			8 $\phi 10AIII, C=4200$			6		2,6 кг

ТТ 901-6-94 с.86 -КЖМ.1.1.02		Стрелка	Масштаб	Масштаб
Каркас пространственный		РП	см. табл.	—
Лист		Листов /		
Составитель		Проверитель		

Привязан:

ИВБ. №2

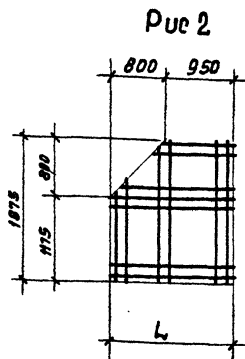
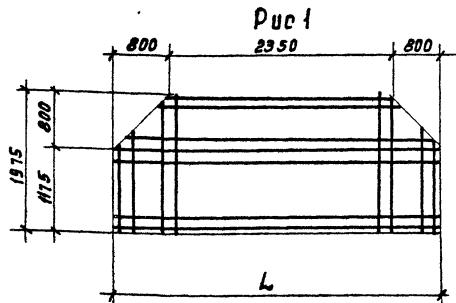
Нач. отд. конструирования  
Инженер-конструктор  
Инженер-конструктор  
Инженер-конструктор  
Инженер-конструктор  
Инженер-конструктор  
Инженер-конструктор  
Инженер-конструктор  
Инженер-конструктор  
Инженер-конструктор



Обозначение	L	C <sub>1</sub>	C <sub>2</sub>	Масса ед. кг
тп 901-6- -кни.1.2.00	6125	25	300	13,8
-01	5925	25	300	13,5

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	К-во на исполнении		Примечание Вес шт. кг
					-	01	
				<u>Документация</u>			
А3			тп 901-6- -кни.ту	Технические условия	×	×	
				<u>Детали</u>			
				Стержень ГОСТ 5781-82			
Б4	1		тп 901-6- -кни.1.2.00.	1 ф12АГ, C=6125	2		5,4 кг
				2 ф12АГ, C=5925		2	5,3 кг
Б4	2			3 ф6АГ, C=380	30	29	0,1 кг

тп 901-6-94с.86 -кни.1.2.00			
И.контр. Мазо	Маш		
нач.ст. Лытшица	Маш		
Гл. спец. Козловичер	Маш		
ГИП Гольдина	Маш		
Рук.бр. Станина	Маш		
Инженер Ницкевич	Маш		
Прибызан:		Каркас плоский	Страна Масса Масса/в
			Р ем. таблица б/м
			Лист Листов 1
			Созв.в.о.к.ан.п.р.о.к.т.
И.н.в. N°			



Обозначение	Рис	L	Масса ед. кг.
ТЛ 901-6- -КЖН.1.2.00.01	1	3950	40.0
01 2	2	1750	19.8

Привязан:

УИВ. №

Н. контр.	Козловычер	<i>Коз</i>
Нач. отд.	Ляйтшуллер	<i>Ляйт</i>
Р.к. спец.	Козловычер	<i>Коз</i>
Р.П.	Рольдино	<i>Роль</i>
Рук. бр.	Станино	<i>Стан</i>
Измерен	Ничкевич	<i>Ничк</i>

ТЛ 901-6-94с.86-КЖН.1.2.00.01

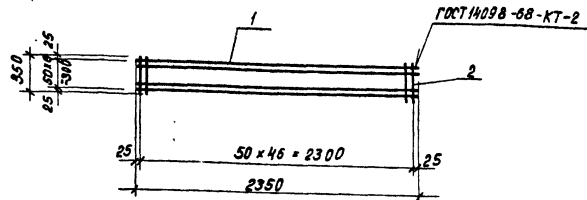
Сетка арматурная

Стадия	Масса	Масштаб
Р	СМ. ТАБЛ.	Б/М
Лист	Листов 1	

С 10АВ-200 1975xL  
8АШ-200

СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

Формат А4



Формат	Знак	№з.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечания
				<u>Документация</u>		
				<u>Технические требования</u>		
				<u>Детали</u>		
				Стержень ГОСТ 5781-82		
Б4		1	ТЛ. 901- - КЖН.1.2.00.02	ф 6АІ, R=2350	7	0.5кг.
Б4		2		ф 6АІ, R=350	47	0.1кг.

Привязан:

УИВ. №

УИВ. № табл. Подпись и дата

Н. контр.	Козловычер	<i>Коз</i>
Нач. отд.	Ляйтшуллер	<i>Ляйт</i>
Р.к. спец.	Козловычер	<i>Коз</i>
Р.П.	Рольдино	<i>Роль</i>
Рук. бр.	Станино	<i>Стан</i>
Измерен.	Ничкевич	<i>Ничк</i>

ТЛ 901-6-94с.86-КЖН.1.2.00.02

Сетка арматурная

Стадия	Масса	Масштаб
Р.п.	8.2 кг.	Б/М
Лист	Листов 1	

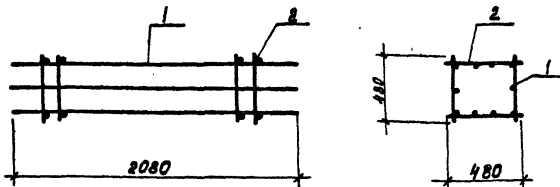
СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ

Копирован: Давченко. 2003-

21270-05 12

Формат А4

Ф. 1000000.01

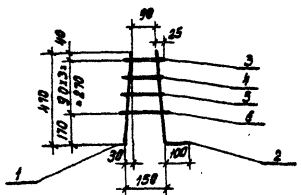


Формат	Возм.	№3.	Обозначение	Наименование	кол.	Примеч.
				<u>Документация</u>		
А3			Тп 901-Б-	-КЖИ-ТУ Технические условия	X	
				<u>Сборочные единицы</u>		
А3	1		Тп901-Б	-КЖИ.1.1.02.01 Каркас плоский	2	
А3	2			-01 Каркас плоский.	2	

Привязки:


ИЧБ.№2

И.контр. Козловичер		ТП 901-Б-94с.86 -КЖИ.1.2.01	
Нач. отд. Альтшуллер	Козловичер	Студия	Масса 60.4 кг
Нач. спец. Козловичер	Козловичер	Масштаб	5/1М
Н.П. Козловичер		Лист	Листов 1
Р.И. Бр. Станкина		СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
И.И.И. Ницкевич	Полякова	Формат А4	



Формат	Возм.	№3.	Обозначение	Наименование	кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
Б3			Тп901-Б	-КЖИ.ТУ Технические условия	X	
				<u>Детали</u>		
				<u>Стержень, ГОСТ 5781-82</u>		
Б4	1		Тп901-Б	-КЖИ.1.1.02.01 ф 8 А III, E = 470	1	0.11 кг.
Б4	2			2 ф 8 А III, E = 570	1	0.23 кг.
Б4	3			3 ф 8 А III, E = 140	1	0.03 кг.
Б4	4			4 ф 8 А III, E = 150	1	0.03 кг.
Б4	5			5 ф 8 А III, E = 180	1	0.04 кг.
Б4	6			6 ф 8 А III, E = 180	1	0.04 кг.

Привязки:


ИЧБ.№2

И.контр. Козловичер		ТП 901-Б-94с.86 -КЖИ.1.2.01	
Нач. отд. Альтшуллер	Козловичер	Студия	Масса 0.48 кг.
Нач. спец. Козловичер	Козловичер	Масштаб	—
Н.П. Козловичер		Лист	Листов 1
Р.И. Бр. Станкина	Полякова	СОЮЗВОДОКАНАЛПРОЕКТ	
И.И.И. Ницкевич	Полякова	Формат А4	



Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение						Примечание	
					-	01	02	03	04	05		06
				<u>Документация</u>								
А3			ТП 901-6- -КЖИ.ТУ	Технические условия	△	△	△	△	△	△	△	
А3												
				<u>Сборочные единицы</u>								
		1	ТП901-6- -КЖ20	Панели							1	
				ПС1								
				ПС2						1		
				ПС3	1	1						
				ПС4			1					
				ПС5				1				
				ПС6					1			
А3	2		ТП 901-6- -КЖИ.13.01	Изделие соединительное	4	4	4	6	8	6	4	
А4	3		.01		12	12	12	18	16	30	20	
А4	4		.02		6	6	6	12	12	20	10	
А4	5		.03		16	16	16	16	12	26	26	
				<u>Детали</u>								
Б4	6		-КЖИ.13.01	01 Б-ПН-НО-1.5 ГОСТ 19904-74 04-КР-1 ГОСТ 14918-80	30м <sup>2</sup>	30м <sup>2</sup>	30м <sup>2</sup>	30м <sup>2</sup>				18,9кг
			.1						23м <sup>2</sup>			14,5кг
			.2							53м <sup>2</sup>	53м <sup>2</sup>	13,3кг
				<u>Материалы</u>								
		7		УВ-7,5-К, В=1125 L=1750, ГОСТ 16233-70	6	6	6	9	4	15	10	
		8		УВ-7,5-К, В=1125 L=2000, ГОСТ 16233-70	-	-	-	-	4	-	-	

Привязан

ИИВ. №

Нач. отд. Инженер  
Н.К.Истр. М.А.З.  
Гл. спец. Козловичер  
Г.И.П. Голубина  
Р.С.Др. Станина  
Инженер Малахова

ТП 901-6-94с.86 -КЖИ.13.01

Щит стеновой

Стандарт Лист Листов  
РП 1 4

Составитель проекта

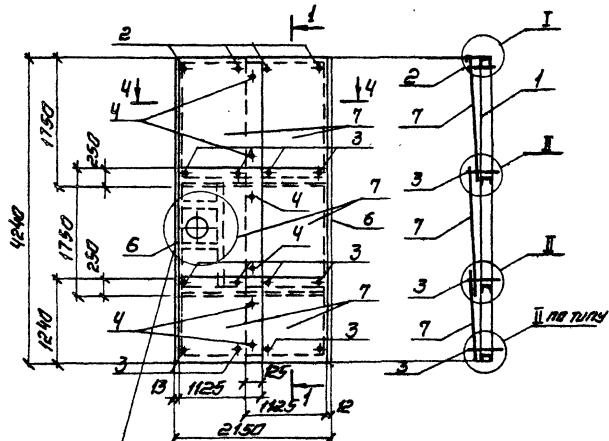
Копировал: 81278-85 15

Формат А3



Рис. 1; Рис. 2

1-1

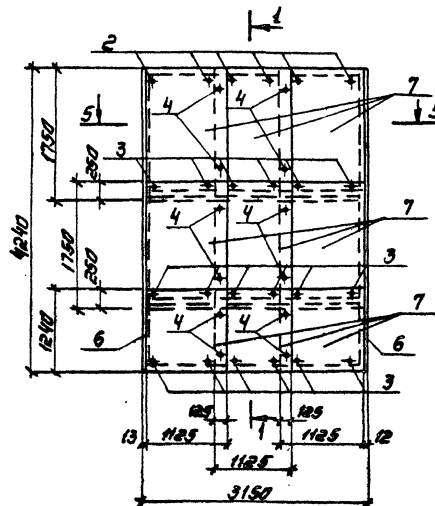


А (только для Рис. 1)

КММ.1.3.01 - Изготовление

-01 - Заключительное отклонение

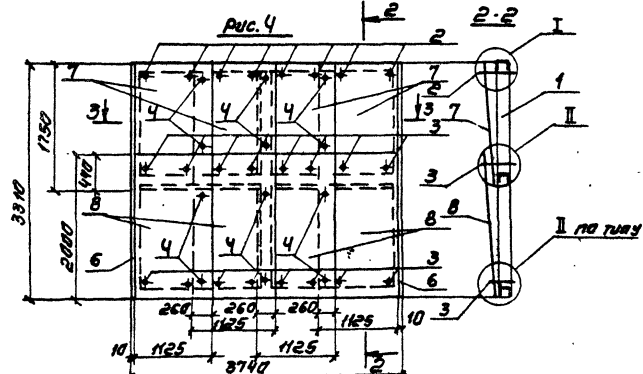
Рис. 3



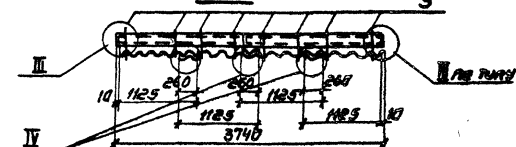
Отклонение	Рис.
КММ.1.3.01	1
-01	1
-02	2
-03	3
-04	4
-05	5
-06	6

Рис. 4

2-2



3-3



Привязки			
Уч. №			

ТН 901-6-94.86

КММ.1.3.01

Лист

2





Лист 1 из 1

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Код на исполн. КХИ 1.3.01.01			Примечание		
					-01	-02	-03			
<u>Документация</u>										
А3			ТП901-6-	-КХИ.ТЧ	Технические условия					
<u>Детали</u>										
А3	1		ТП901-6-	-КХИ 1.3.01.01.1	Полоса -4x50, ГОСТ 103-76, р. 115 Вст3 кат-1, ГОСТ 535-79	2	-	-	0,18	
А3	2				Полоса -4x50, ГОСТ 103-76, р. 170 Вст3 кат-1, ГОСТ 535-79	-	2	-	0,27	
А3	3				Болт М8-8g x240, 58, ГОСТ 7798-70 В-ПН-Н0-15, ГОСТ 19904-79	1	1	-	0,10	
А3	4				Шайба 8.01.019, ГОСТ 11371-78	2	2	-	0,01	
А3	5				Шайба 8.01.019, ГОСТ 11371-78	1	1	-	0,01	
А3	6				Шайба 8.01.019, ГОСТ 11371-78	1	1	-	0,01	
А3	7				Прокладка, ГОСТ 7415-74*	1	1	1	1	Гидроизол
А3	8				Прокладка, ГОСТ 7415-74*	1	1	1	1	Гидроизол
А3	9				Проболока III-3,5, ГОСТ 9389-78	1	1	-	-	0,03
<u>Стандартные изделия</u>										
	10				Гайка М8-7Н, 05.0115, ГОСТ 5945-70	1	1	1	1	
	11				Шайба 8.01.019, ГОСТ 11371-78	1	1	1	1	
	12				Винт 8М6-8g x25, 48.015, ГОСТ 11440-78	-	-	1	-	0,01
	13				Болт М8-8g x50, 58, ГОСТ 7718-70	-	-	-	1	0,01

Рис. 1

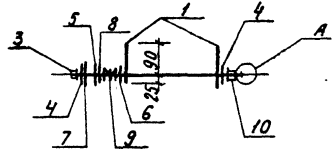


Рис. 2

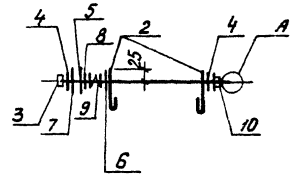


Рис. 3

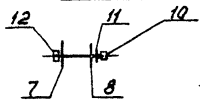
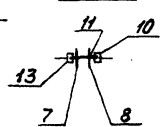
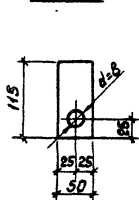


Рис. 4

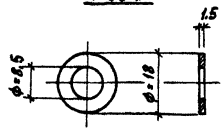


Привязан	Нач. отд. Павлюченко	Инж.	ТП901-6-94 с.86	-КХИ.1.3.01.01
	И. канц. Поздобичер	Инж.		
	ГНП Голубикин	Инж.	Узледе соединительное	Классиф. лист
	Рук. др. Мазо	Инж.		
Лит. №	Инженер Полякова	Инж.	Создано в канцелярии	

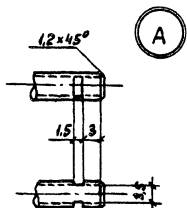
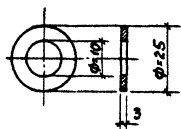
Поз. 1"



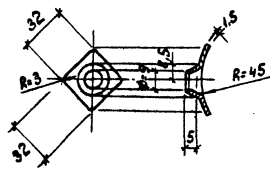
Поз. 4"



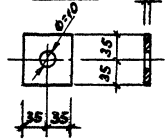
Поз. 7"



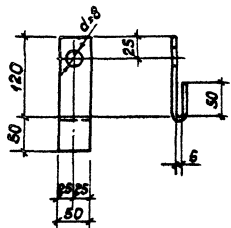
Поз. 5"



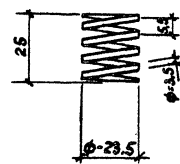
Поз. 8"



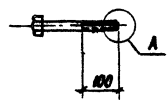
Поз. 2"



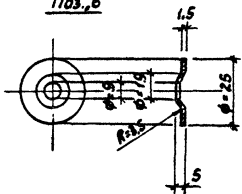
Поз. 9"



Поз. 3"



Поз. 6"



Обозначение	Рис.	Масса кг
-КНИ.1.3.01.01	1	0,53
-01	2	0,71
-02	3	0,1
-03	4	0,1

Привязан:	
Изм. №	

тп 901-6-94с.86 -КНИ.1.3.01.01 Лист 2

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение						Примечание
					- Б.М.						
					-	01	02	03	04	05	
				<u>Документация.</u>							
А3			ТП 901-6- -К.Х.И.14.1.ВМС	Ведомость расхода стали	X	X	X	X	X	X	
А3			ТП 901-6- -К.Х.И.ТУ	Технические условия	X	X	X	X	X	X	
			Серия 3.900-3 в.3/82 ч.1	Конструкции емкостных сооружений	X	X	X	X	X	X	
				<u>Сборочные единицы</u>							
			1 Серия 3.900-3. Вып.3/82 ч.1	Панель стеновая ПСГ-24-КН	1	1	1	1	1	1	
			2 Серия 3.900-3 Вып.3/82 ч.2	Каркас плоский КР1	4	4	4	4	4	4	
А4			3 ТП 901-6- -К.Х.И.14.1.01	Сетка арматурная	2	2	2	2	2	2	
			4 Серия 3.900-3 Вып.3/82 ч.2	Изделие закладное МН1	2	2	2	2	2	2	
			5 Серия 3.900-3 Вып.3/82 ч.2	МН21	2	2	2	2	2	2	
			6 Серия 3.900-3 Вып.3/82 ч.2	МН21	2	2	2	2	2	2	
			7 Серия 3.400-6/76	МН2-4	1	1	1	1	1	1	
			8 Серия 1.400-15	МН522	-	-	-	-	4	-	Р=300
				<u>Детали.</u>							
				Стержень, ГОСТ 5781-82							
		9	Ф10АIII, R=2980		4	4	4	4	4	4	
				<u>Материалы.</u>							
			Бетон М400; М4		0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	0,82	

Привязан

Инд. №

Нач. отд. Лытвичев В.А.  
И. контр. Позловичер  
Гл. спец. Базловичер  
ГНП Гольдина  
Рук. в. Станина  
Инженер Малахова

ТП901-6-94с.86 -К.Х.И.14.1

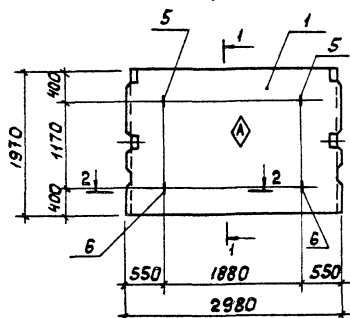
Панель стеновая  
(ПСГ-24-КН, в, г, д, е)

Станд. Масса Индекс

РП - Б.М.

Лист 1 Листов 2

Создано в программе



План

Рис. 1

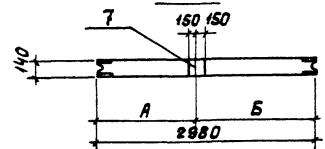
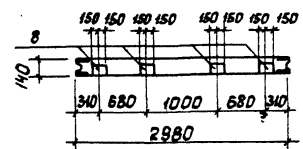
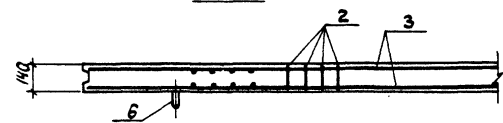


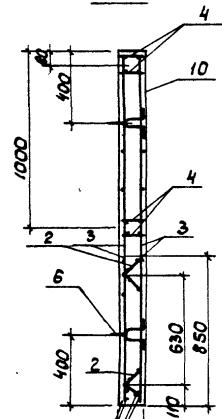
Рис. 2



2-2



1-1



Анкерные стержни приварить к каждому пересечению поз. 3

Обозначение	Наименование	Рис.	Размеры		Масса ед. кг
			А	Б	
-КМИ.1.4.1	ПС2-24-К11а	1	1390	1590	2050
-01	ПС2-24-К11б	1	640	2340	
-02	ПС2-24-К11в	1	1135	1845	
-03	ПС2-24-К11г	1	1490	1490	
-04	ПС2-24-К11д	2	-	-	
-05	ПС2-24-К11е	1	1855	1125	

1. Защитный слой бетона - 20мм.
2. Каркасы и закладные изделия привязать к сеткам.

привязан:			
инв. №			

		тп 901-6-94с.86 -КМИ.1.4.1	
Исполн. И.Контр. И.В.Елец. ГИП Рук.бр. Инженер	Л.П.Цуцалава М.В.О. Козловичер Гольдина Станина М.А.Криво	Панель стеновая (ПС2-24-К11а,б,в,г,д,е)	
		Классификация	Масштаб
		рп	сн. 1:50 табл. 1:20
		Лист 2	Листов 2
		Составитель проекта	

