





Альбом II

Типовой проект 901-3-172

ИЗДАТЕЛЬСТВО И ДАТА ВЫПУСКА

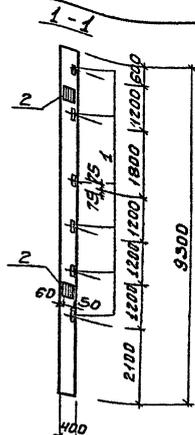
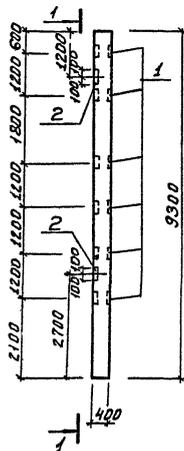
Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тп 901-3-172 КЖИ П1 ÷ П3	Плита покрытия	3	
	КЖИ Б1	Балка покрытия		
12	КЖИ - К1	Колонна К84-БА	4	
	КЖИ - К3	Колонна К84-БВ		
12	КЖИ - К2	Колонна К84-ББ	5	
	КЖИ - К4	Колонна КФ23-1А		
12	КЖИ - Пн4	Плита покрытия ШП5-6Б	6	
	КЖИ - Пн3	Плита покрытия ШП5-6А		
12	КЖИ ПС1 ÷ ПС8	Панель стеновая	7	
	КЖИ ПС1 ÷ ПС8	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС1 ÷ ПС8 СБ	Панель стеновая	8	
	КЖИ ПС5, ПС6	Панель стеновая		
12	КЖИ ПС9 - ПС10 СБ	Панель стеновая	9	
	КЖИ ПС9 - ПС10	Панель стеновая		
12	КЖИ ПСн1 ÷ ПСн4 СБ	Панель стеновая	10	
	КЖИ ПСн1 ÷ ПСн4	Панель стеновая		
12	КЖИ ПСн1 ÷ ПСн4	Панель стеновая	11	
	КЖИ ПСн1 ÷ ПСн4	Панель стеновая		
12	КЖИ - ОП1 - СБ	Полушка опорная	12	
	КЖИ - ОП1	Полушка опорная		
12	КЖИ - ОП - С1	Сетка арматурная	13	
	КЖИ - Ш1	Щит металлический		
12	КЖИ - А1, А2	Янкер	14	
	КЖИ - МС1 З	Изделие закладное		
12	КЖИ - МН1	Изделие закладное	15	
	КЖИ - МС1 ÷ МС4	Изделие закладное		
12	КЖИ - С14	Сетка арматурная	16	
	КЖИ - С19	Сетка арматурная		
12	КЖИ - С15	Сетка арматурная	17	
	КЖИ - С16	Сетка арматурная		

Формат	Обозначение	Наименование	Стр.	Примечание
12	тп 901-3-172 КЖИ-С17	Каркас пространственный	18	
	КЖИ-С18	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КП1	Сетка арматурная	19	
	КЖИ-КП1-С10	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КП1-С11	Сетка арматурная	20	
	КЖИ-КП1-С17	Сетка арматурная		
12	КЖИ-С14	Сетка арматурная	21	
	КЖИ-С15	Сетка арматурная		
12	КЖИ-КП1	Каркас пространственный	22	
	КЖИ-КП1-С16	Сетка арматурная		

И КОНТР. ЛОУЦКЕР		З	ТП 901-3-172		КЖИ - А0	
ПРОВЕРИЛ ЛОУЦКЕР		З			СТАДИЯ И СТУДИИ ИМЕТОВ	
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА		З			Р 1 1 1	
И П. ЛОУЦКЕР		З			ЦНИИЭП	
ГЛАВ. ИНЖ. ШАДИРО		З			ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
НАЧ. ОТД. КРАСНОВИЧ		З			Г. МОСКВА	

Ведомость листов





Разбивочная ось

Рядчат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3 Вып.1	Колонна К84-5		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-13	6	1.7кг
-	2		1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-12	2	6.0кг

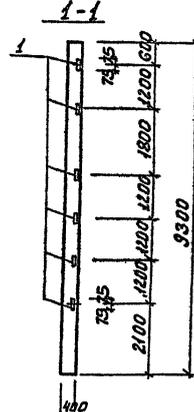
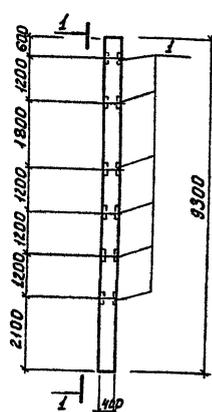
1. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм способом металлизации в процессе изготовления.

ИВАН: ПОЛЛ. ПРОСЛ. ПИСЬМ. И МАТА. ВЗАМ. ИВАН

Тп 901-3-		КЖИ-К4	
Колонна К84-6А	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	3,7т	1:400
Лист 4   Листов 1		Ц I И И Э П I	
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Копировал: Боброва

Формат: А1



Рядчат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3 Вып.1	Колонна К84-Б		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-13	6	1.7кг

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

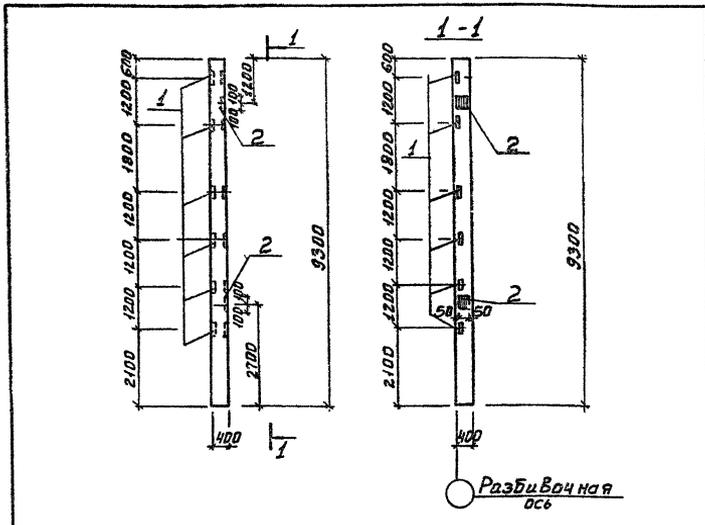
ИВАН: ПОЛЛ. ПРОСЛ. ПИСЬМ. И МАТА. ВЗАМ. ИВАН

Тп 901-3-172		КЖИ-К3	
Колонна К84-6В	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
	Р	3,7т	1:400
Лист 4   Листов 1		Ц I И И Э П I	
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА			

Копировал: Боброва

Формат: А1

13208-03



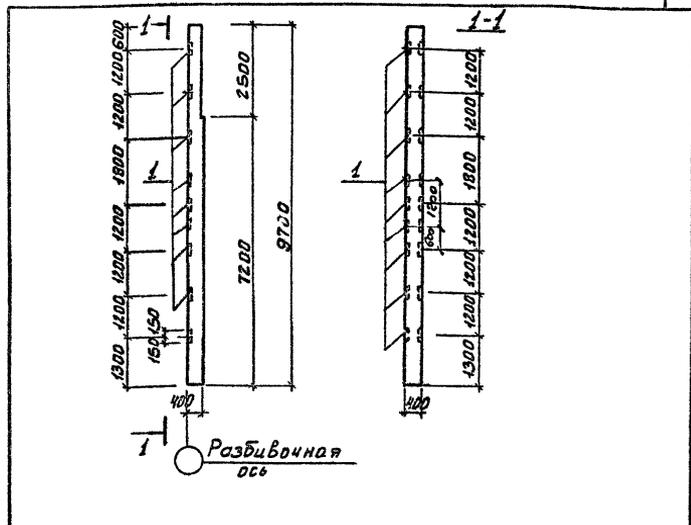
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.423-3 Вып.1	Колонна КВ4-5		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
		1	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-13	6	1.7кг
		2	1.423-3 Вып.2	Изделие закладное М1-12	2	6.0кг

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

ИВ. В. ПОДЛ. ПОДАКС. И. ДАТА. 18.04.1988

ТП 901-3-112		КЖН-К2	
Колонна КВ4-5		СТАД. МАССА	МАШТАБ
		Р	3,7т 1:100
		Лист 1	Листов 1
		ИНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	

Н. КОНТ. ЛОУЦКЕР  
 ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР  
 БЕД. ИНЖ. КРАСНОВА  
 Т. КП. ЛОУЦКЕР  
 Т.А. КОНСТ. ШАЛЧЕР  
 НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			Шифр 450-75 Вып.1-1	Колонна КФ23-1		
				<u>Дополнительные сборочные единицы</u>		
		1	Шифр 450-75 Вып.1-2	Изделие закладное МНВ	5	2.1кг

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

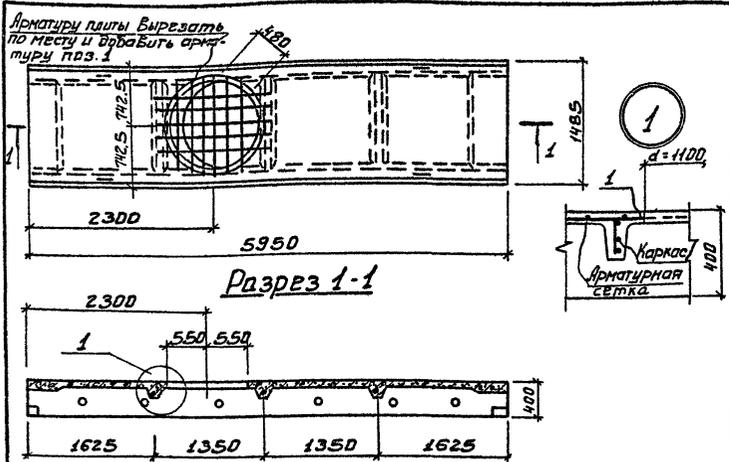
ИВ. В. ПОДЛ. ПОДАКС. И. ДАТА. 18.04.1988

ТП 901-3-112		КЖН-К4	
Колонна КФ23-1А		СТАД. МАССА	МАШТАБ
		Р	3,63т 1:100
		Лист 1	Листов 1
		ИНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ г. МОСКВА	

Н. КОНТ. ЛОУЦКЕР  
 ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР  
 БЕД. ИНЖ. КРАСНОВА  
 Т. КП. ЛОУЦКЕР  
 Т.А. КОНСТ. ШАЛЧЕР  
 НАЧ. ОТД. КРАСОВИЧ

Альбом III

Типовой проект 901-3-172



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<b>Документация</b>		
			Щ 24-2/70	Плита покрытия ИПС-6		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1			Ф12хАВ ГОСТ 5.1459-72 В=4030	1	3,6 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
2. Плита отличается от серийной наличием отверстия.

ТЛ 901-3-172 КЖИ-ЛН4

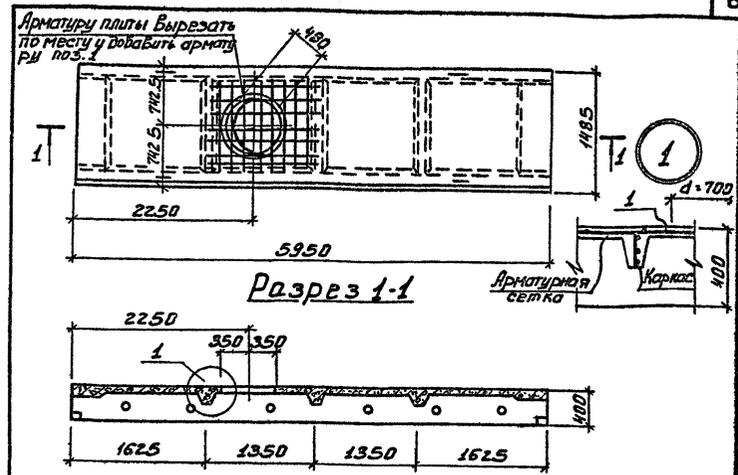
И. Контр. ЛОУЦКЕР		ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИПС-66	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР. КРАСНОВА	р		2,4т	1:50	
И. Инж. СТРОИКИН		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	ЦНИИЭП		
Г.И. ЛОУЦКЕР	И. Инж. ШАЛЮД		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ		
И. Инж. ШАЛЮД			г. Москва		
И. Инж. ШАЛЮД					

Копировала: Баброва

Формат: 11

Альбом III

Типовой проект 901-3-172



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<b>Документация</b>		
			Щ 24-2/70	Плита покрытия ИПС-6		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1			Ф12хАВ ГОСТ 5.1459-72 В=3200	1	2,7 кг

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одного изделия.
2. Плита отличается от серийной наличием отверстия.

ТЛ 901-3-172 КЖИ-ЛН3

И. Контр. ЛОУЦКЕР		ПЛИТА ПОКРЫТИЯ ИПС-6А	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
ПРОВЕР. КРАСНОВА	р		2,4т	1:50	
И. Инж. СТРОИКИН		ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1	ЦНИИЭП		
Г.И. ЛОУЦКЕР	И. Инж. ШАЛЮД		ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ		
И. Инж. ШАЛЮД			г. Москва		
И. Инж. ШАЛЮД					

18208-03

Копировала: Баброва

Формат: 11

Альбом III

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-172

ЭЛЕМЕНТЫ ПОДПИСИ И ДАТА ВЗН. ИЛИ

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
			3.900-3 Вып.4	Панель ПС1-54-Б1		
<b>Переменные данные для исполнения</b>						
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС9(ПС1)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	5	4.6 кг
-	2		3.901-15	Сальник Ду150 В=200 мм	1	11.8 кг
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС9(ПС2)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	6	4.6 кг
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС8(ПС3)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	1	4.6 кг
-	2		3.901-15	Сальник Ду150 В=200 мм	1	11.8 кг
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС8(ПС5)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг
-	2		3.901-15	Сальник Ду150 В=200 мм	1	11.8 кг
-	3		3.901-15	Сальник Ду100 В=200 мм	1	6.2 кг

Тп 901-3-172 КЖИ-ПС1+ПС8

Н.КОНТ. ЛОУЧКЕР  
 ПРОВЕР. ЛОУЧКЕР  
 БЕА.ИНЖ. КРАСНОВА  
 ГИП. ЛОУЧКЕР  
 ГА.КОНТ. ШАПОДО

ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	2

ЦНИИЭП  
 ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Альбом III

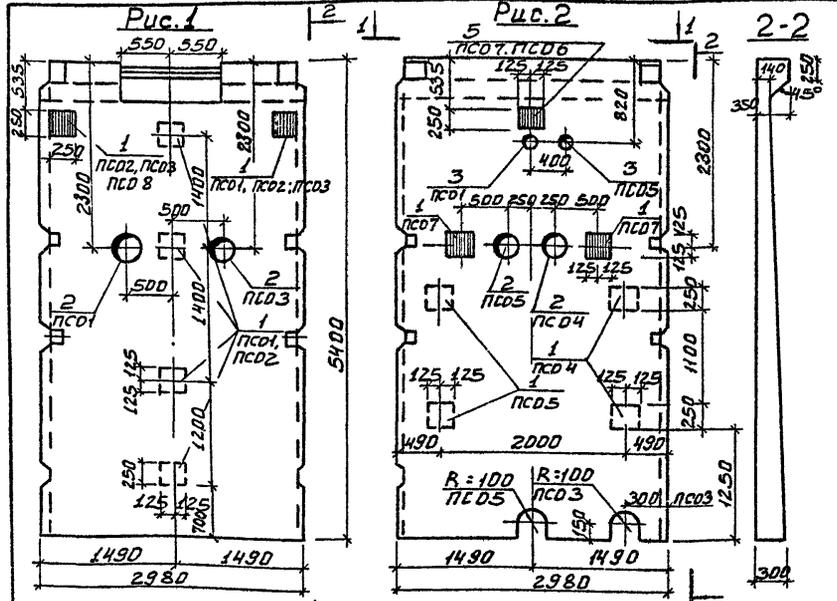
ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-172

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС9(ПС6)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	4		1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	4	5.2 кг
-	5		1.400-15.В1.210-30	То же МН207-1	1	8.2 кг
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС8(ПС7)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг
-	4		1.400-15.В1.150-26	То же МН137-3	4	5.2 кг
-	5		1.400-15.В1.210-30	То же МН207-1	1	8.2 кг
				г.п.901-3- КЖИ ПС1+ПС8(ПС8)		
				Дополнительные сборочные единицы		
-	1		1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4.6 кг

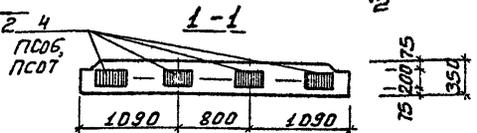
1. Панели ПС4+ПС7 отличаются от серийной наличием закладных деталей.
2. Панели ПС1+ПС3, ПС8 отличаются от серийных наличием закладных деталей и отверстием В обвязочной балке; изготавливаются путем установки деревянных вкладышей. Арматуру обвязочной балки, попадающую в отверстие, не обрезать.
3. Арматуру панели, перерезаемую сальниками, отогнуть и приварить к корпусу сальника.
4. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одной детали.
5. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм В процессе изготовления.

Тп 901-3-172 КЖИ-ПС1+ПС8

Лист
2



Условная марка	Марка по проекту	Рис.
ПСО1	ПС1-54-Б1-А	1
ПСО2	ПС1-54-Б1-Б	1
ПСО3	ПС1-54-Б1-В	1
ПСО4	ПС1-54-Б1-Г	2
ПСО5	ПС1-54-Б1-Д	2
ПСО6	ПС1-54-Б1-Е	2
ПСО7	ПС1-54-Б1-Ж	2
ПСО8	ПС1-54-Б1-И	1



Исполнитель: [Signature]

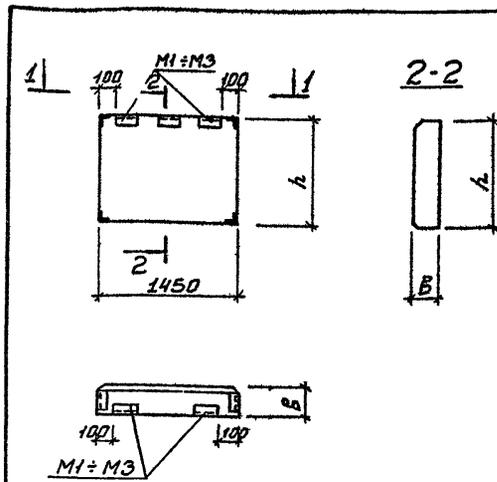
ТП 901-3-112 КЖИ-ПСО1-ПСО8-С6

Панель стеновая

Стандарт	Масса	Масштаб
Р	-	1:50
Лист 1	Листов 1	
ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва		

Копировала: Баброва

Формат: А1



Документация	Марка панели по проекту	Условная марка	t°	Размеры		Марка допол. закл. детали	Масса кг
				мм	В мм		
1.432-14/80 Вып. 1	ПС145.16.20-Па	ПС5	-20°С	780	200	М1	2.2
	ПС145.18.25-Па		-30°С		250	М2	2.2
	ПС145.18.30-Па		-40°С		300	М3	2.3
	ПС145.12.20-Па	ПС6	-20°С	480	200	М1	2.2
	ПС145.12.25-Па		-30°С		250	М2	2.2
	ПС145.12.30-Па		-40°С		300	М3	2.3

1. Панели ПС5, ПС6 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.
2. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Исполнитель: [Signature]

ТП 901-3-112 КЖИ-ПС5; ПС6

Панель стеновая

Стандарт	Масса	Масштаб
Р	-	1:50
Лист 1	Листов 1	
ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва		

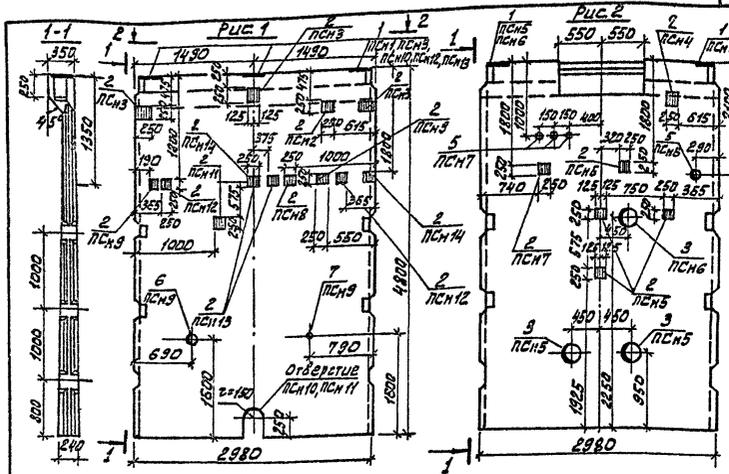
Стандарт	Масса	Масштаб
Р	-	1:50
Лист 1	Листов 1	
ЦНИИЭП Инженерного оборудования г. Москва		

Копировала: Баброва

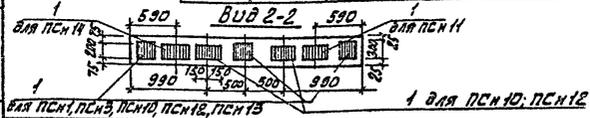
Формат: А1

18208-03





Условная марка	Марка по проекту	Рис.	Условная марка	Марка по проекту	Рис.
ПСН 1	ПСН-Б3А	1	ПСН 8	ПСН-Б3А	1
ПСН 2	ПСН-Б3Б	1	ПСН 9	ПСН-Б3А	1
ПСН 3	ПСН-Б3Б	1	ПСН 10	ПСН-Б3А	1
ПСН 4	ПСН-Б3Т	2	ПСН 11	ПСН-Б3А	1
ПСН 5	ПСН-Б3А	2	ПСН 12	ПСН-Б3А	1
ПСН 6	ПСН-Б3Б	2	ПСН 13	ПСН-Б3А	1
ПСН 7	ПСН-Б3Ж	2	ПСН 14	ПСН-Б3А	1



И. КОНТ. ЛОУЧКЕР	<i>Л. Лоучкер</i>
П. ОБЪЕ. КРАСНОВА	<i>Л. Краснова</i>
И. ИНЖ. СТРОНГИН	<i>А. Стронгин</i>
В. ЕА. ММЖ. КРАСНОВА	<i>В. Краснова</i>
Г. И. П. ЛОУЧКЕР	<i>Л. Лоучкер</i>
И. А. КОНСТ. ШАДИРО	<i>И. Шадиро</i>
И. В. ОТ. А. БЕРЕСАВИН	<i>А. Бересавин</i>

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-172		КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14-Б3	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ		СТАИЯ И МАСШТАБ	
		Р - 1:50	
		Л И С Т    Л И С Т О В 1	
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	

Формат	Зона	Пос.	Обозначение	Наименование	Кол.	Пример
			3. 900-3, Бил. 4	Документация Панель стеновая ПСН-Б3		
			ПЕРЕМЕННЫЕ ДАННЫЕ ДЛЯ ИСПОЛНЕНИЯ			
			ТР 901-3 КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14 (ПСН 1)			
			Дополнительные сборочные единицы			
	1	1, 400-15, В. 1, 150-26		Изделие закладное МН 137-3	3	5, 2
			ТР 901-3 КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14 (ПСН 2)			
			Дополнительные сборочные единицы			
	2	1, 400-15, В. 1, 130-35		Изделие закладное МН 122-6	1	4, 6
			ТР 901-3 КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14 (ПСН 3)			
			Дополнительные сборочные единицы			
	1	1, 400-15, В. 1, 150-26		Изделие закладное МН 137-3	3	5, 2
	2	1, 400-15, В. 1, 130-35		То же МН 122-6	3	4, 6
			ТР 901-3 КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14 (ПСН 4)			
			Дополнительные сборочные единицы			
	2	1, 400-15, В. 1, 130-35		Изделие закладное МН 122-6	1	4, 6
			ТР 901-3 КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14 (ПСН 5)			
			Дополнительные сборочные единицы			
	1	1, 400-15, В. 1, 150-26		Изделие закладное МН 137-3	1	5, 2
	2	1, 400-15, В. 1, 130-35		То же МН 122-6	3	4, 6
	3	3. 901-15		Сальник Д.ч 250 Е=200	2	203
			ТР 901-3 КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14 (ПСН 6)			
			Дополнительные сборочные единицы			
	1	1, 400-15, В. 1, 150-26		Изделие закладное МН 137-3	1	5, 2
	2	1, 400-15, В. 1, 130-35		То же МН 122-6	1	4, 6
	3	3. 901-15		Сальник Д.ч 250 Е=200	1	203
	5	3. 901-15		То же Д.ч 100 Е=200	1	6, 2

И. КОНТ. ЛОУЧКЕР	<i>Л. Лоучкер</i>
П. ОБЪЕ. КРАСНОВА	<i>Л. Краснова</i>
И. ИНЖ. СТРОНГИН	<i>А. Стронгин</i>
Г. И. П. ЛОУЧКЕР	<i>Л. Лоучкер</i>
И. А. КОНСТ. ШАДИРО	<i>И. Шадиро</i>
И. В. ОТ. А. БЕРЕСАВИН	<i>А. Бересавин</i>

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ 901-3-172		КЖИ ПСН 1 ÷ ПСН 14	
ПАНЕЛЬ СТЕНОВАЯ		СТАИЯ Л И Е Т    Л И С Т О В	
		Р - 1:50	
		Л И С Т    Л И С Т О В 3	
		ЦНИИЭП	
		ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	
		Г. МОСКВА	

Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн7)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5,2 кг
	2	1.400-15.В1.130-35	То же МН122-6	1	4,6 кг
	5	3.901-15	Сальник Ду100 Е-200	3	6,2 кг
			тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн8)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	1	4,6 кг
			тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн9)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4,6 кг
	6	3.901-15	Сальник Ду150 Е-200	1	11,8 кг
	7	3.901-15	То же Ду50 Е-200	1	3,8 кг
			тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн10)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	5	5,2 кг
			тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн11)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	2	4,6 кг
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5,2 кг

Тп 901-3-172 КЖИ-ПСн1÷ПСн4

Лист  
2

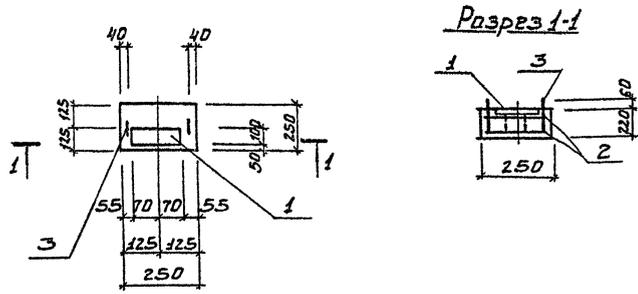
Формат листа	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примеч.
			тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн12)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	5	5,2 кг
	2	1.400-15.В1.130-35	То же МН122-6	2	4,6 кг
			тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн13)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	3	5,2 кг
	2	1.400-15.В1.130-35	То же МН122-6	2	4,6 кг
			тп 901-3 КЖИ ПСн1÷ПСн4 (ПСн14)		
			Дополнительные сборочные единицы		
	2	1.400-15.В1.130-35	Изделие закладное МН122-6	4	4,6 кг
	1	1.400-15.В1.150-26	Изделие закладное МН137-3	1	5,2 кг

1. Панели ПСн1÷ПСн3, ПСн8÷ПСн14 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей.
2. Панели ПСн4÷ПСн7 отличаются от серийных наличием дополнительных закладных деталей и отверстий в обвязочной балке. Изготавливаются путем установки деревянных вкладышей. Арматура обвязочной балки, попадающая в отверстие, не вырезается.
3. Арматуру панели перерезаемую сальниками отогнуть и приварить к корпусу сальника.
4. В спецификации в графе «Примечание» указана масса одной детали.
5. Закладные детали должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

Тп 901-3-172

КЖИ-ПСн1÷ПСн4

Лист  
3



Ведомость расхода стали на один элемент, кг

Марка	Изделия арматурные			Изделия закладные		
	Арматура класса		Всего	Арматура класса		Всего
	A1			A1		
	ГОСТ 5781-75		ГОСТ 5781-75			
	Ф6	Углов	Ф8	Углов		
оп1	0.30	0.30	0.30	0.54	0.54	0.84

Защитный слой бетона - 30мм

ТП 901-3-172 КЖИ-ОП1-СБ

Подушка опорная

СТАДНЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	34,4	Б/М
АНСТ:	ЛНЧТОВ1	

ЛНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

И. КОНТРОЛЬЩИКЕР  
ПРОБЕР. КРАСНОВА  
ИНЖЕН. СТРОИТИН  
И. П. ЛОУЦКЕР  
ГЛАВ. КОНСТ. ШАНН. Р. О.  
НАЧ. СТАН. КРАСНОВ

Кол.	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Примечание
<u>Документация</u>					
И1			т.п. 901-3-172 КЖИ-ОП1-СБ	Сборочный чертеж	
<u>Сборочные единицы</u>					
	1		3400-6/75	Изделие закладное МН1-10	1
И1	2		т.п. 901-3-172 КЖИ-ОП1-С1	Сетка арматурная С1	2
<u>Детали</u>					
Б.4	3*			Перля Ф8 А1 ГОСТ 5781-75 подъемная В: 760 Вет. 3 кл. 2	2 0.27
<u>Материалы</u>					
				Бетон М200	0.01 м <sup>3</sup>

\*) Поз 3 см. эскиз



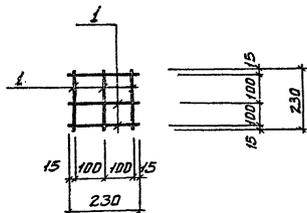
ТП 901-3-172 КЖИ-ОП1

Подушка опорная.

СТАДНЯ	АНСТ	АНСТОВ
Р	1	3
ЛНИИЭП ИНЖЕНЕРНО-ОБОРУДОВАНИЯ Г. МОСКВА		

18208-03

И. КОНТРОЛЬЩИКЕР  
ПРОБЕР. КРАСНОВА  
ИНЖЕН. СТРОИТИН  
И. П. ЛОУЦКЕР  
ГЛАВ. КОНСТ. ШАНН. Р. О.  
НАЧ. СТАН. КРАСНОВ



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				<u>Детали</u>		
Б4	1			Ф6А ГОСТ 5781-75 В=230	6	0.05 кг

1. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал - ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71\*.
3. Сетку изготавливать контактно - точечной электросваркой В соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ТП 901-3-172 КЖН-ОП1-С

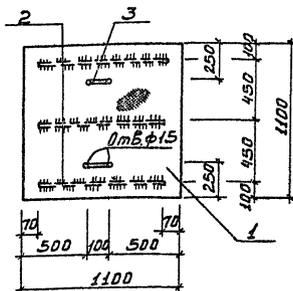
СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДИА	МАССА	МАСШТАБ
Р	0,5	Б/М

ЛНСТ ЛНСТОВ  
**ЦНИИЭП**  
 ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ  
 БУРОВО

Н. КОНТ. ЛОУЦКЕР  
 ПРОБЕР. КРАСНОВА  
 ИНЖ. СТРОИГН  
 ТИП ЛОУЦКЕР  
 Т. КОНСТ. ШАНИРИ  
 НАЧ. ОТД. КРАСНОВА

К. УРЛОДКО ПЛОЩАДКА И ДАТА. ИЗДАМ. ДИВ. 2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
				<u>Детали</u>		
				<u>Щ 1</u>		
Б4	1			Сталь ВРФБ-ГОСТ 8568-77 марка В-5 мм	124	52,3 кг
Б4	2			-40x4 ГОСТ 103-76 В=960	3	1,2 кг
Б4	3			Ф10ЛТ ГОСТ 5781-75 В=400	2	0,3 кг

1. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
3. Высота сварного шва - h ш. = 4 мм.
4. Материал детали 2 - сталь ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71\* марки С38/23
5. Щит окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по устройству.

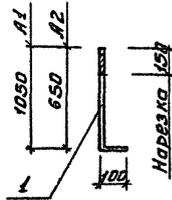
ТП 901-3-172 КЖН-Щ1

ЩИТ МЕТАЛЛИЧЕСКИЙ.

СТАДИА	МАССА	МАСШТАБ
Р	56,5	1:25

ЛНСТ ЛНСТОВ  
**ЦНИИЭП**  
 ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ  
 БУРОВО

К. УРЛОДКО ПЛОЩАДКА И ДАТА. ИЗДАМ. ДИВ. 2



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
				А1		
	1		Ф24	ГОСТ 2590-71* В=150	1	4,1 кг
				А2		
	1		Ф16	ГОСТ 2590-71* В=150	1	1,2 кг

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

И. КОТОВ	ЛОУЧКЕР	<i>Л</i>
И. ЖЕКИН	САРАНЧА	<i>С</i>
БЕД. ИЖ.	КОРАМОВА	<i>К</i>
И. П.	ЛОУЧКЕР	<i>Л</i>
Г. А. КОНОС	ШАЛИДОВ	<i>Ш</i>
НАЧ. ОТД.	КОРАСВИН	<i>К</i>

Т П 904-3-112 КЖИ-А-1; А-2

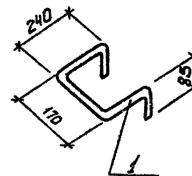
АНКЕР

СТАЛИЯ МАССА МАСШТАБ

Р - -

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
	11	1	Ф16 А1	ГОСТ 5781-75 В=110	1	0,4 кг

И. КОТОВ	ЛОУЧКЕР	<i>Л</i>
И. ЖЕКИН	САРАНЧА	<i>С</i>
БЕД. ИЖ.	КОРАМОВА	<i>К</i>
И. П.	ЛОУЧКЕР	<i>Л</i>
Г. А. КОНОС	ШАЛИДОВ	<i>Ш</i>
НАЧ. ОТД.	КОРАСВИН	<i>К</i>

Т П 904-3-112 КЖИ-Мс03

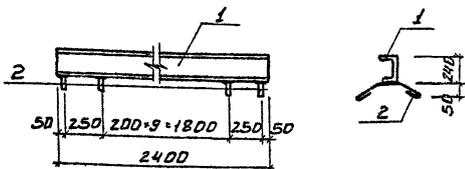
ИЗДЕЛИЕ ЗАКАЗНОЕ

СТАЛИЯ МАССА МАСШТАБ

Р ОУ -

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА



Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Детали</b>						
54	1			Швеллер 240 ГОСТ 8240-72 E-2400	1	57,6 кг
54	2			Ф6А1 ГОСТ 5781-75 E-440	12	0,09 кг

- В спецификации в графе Примечание указана масса одной детали.
- Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75 ш-6 мм.
- Закладную деталь окрасить масляной краской за 2 раза (ГОСТ 695-77) по грунтовке.
- Материал - сталь марки Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71\*

ТП 904-3-112 КЖИ-МН1

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ

СТАЛЬНАЯ МАССА МАСШТАБ

р

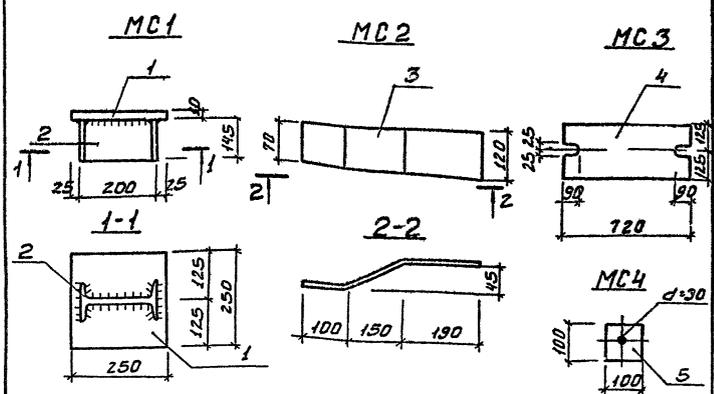
р 58,7 1:50

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

И. КОНТ. ЛОУЦКЕР  
ПРОВЕР. КРАСНОВА  
ИНЖЕН. САДАНУ  
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА  
ГИП. ЛОУЦКЕР  
ГЛА. КОНСТ. ШАПИРО  
ИЗДАТЕЛЬСТВО

ИВ. № ПОД. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗРМ. ИВ. №



Код	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Детали</b>						
<b>MC1</b>						
54	1			+ 250*10 ГОСТ 103 76 E-250	1	4,9 кг
54	2			Г 20 ГОСТ 8239 72 E-145	1	3,05 кг
<b>MC2</b>						
54	3			+ 120*8 ГОСТ 103 76 E-450	1	3,4 кг
<b>MC3</b>						
54	4			+ 250*20 ГОСТ 82 70 E-720	1	2,8 26 кг
54	5			+ 100*10 ГОСТ 103 76 E-100	1	0,78 кг

- В спецификации в графе Примечание указана масса одной детали.
- Сварку производить электродом типа Э-42 по ГОСТ 9467-75.
- Материал - сталь марки Вст 3 кл 2 по ГОСТ 380-71\*.
- Металлические изделия должны быть оцинкованы слоем 150 мкм в процессе изготовления.

ТП 903-4-112 КЖИ-Мст1-Мст4

ИЗДЕЛИЕ ЗАКЛАДНОЕ

СТАЛЬНАЯ МАССА МАСШТАБ

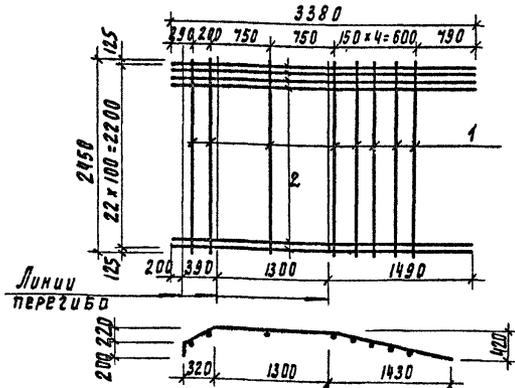
р -

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

И. КОНТ. ЛОУЦКЕР  
ПРОВЕР. ЛОУЦКЕР  
ВЕД. ИНЖ. КРАСНОВА  
ГИП. ЛОУЦКЕР  
ГЛА. КОНСТ. ШАПИРО  
ИЗДАТЕЛЬСТВО

ИВ. № ПОД. ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗРМ. ИВ. №



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
				Сетка С-4		
Б4	1			ФВАЗ Гост 5781-75 L=2450	8	0.97кг
Б4	2			ФВАЗ Гост 5781-75 L=3380	23	6.85кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2-сталь марки ВСт.Зкп2 гост 380-71\*
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями гост 14098-68 и СН 333-78.

ТД 901-3-172 КЖИ-С-4

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

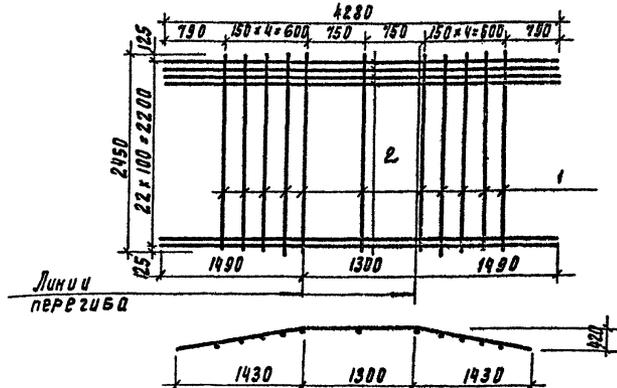
СТАЛЬНАЯ МАССА МАРШАР

Р 155.8 1:50

Лист 1 из 2 листов

ЦНИИЭП  
ИЖИЕНЕРНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА  
г. Москва

И. КОТЛ. ДРУЦКЕР  
Р. ЖЕН. СТРОИТН  
Р. Р. Р. ДРУЦКЕР  
И. П. ДРУЦКЕР  
А. В. КОТЛ. ДРУЦКЕР  
В. Ч. ТА. КРАСАВИН



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	Обозначение	Наименование	Код	Примечание
<u>Сборочные единицы</u>						
				Сетка С-9		
Б4	1			ФВАЗ Гост 5781-75 L=2450	11	0.97кг
Б4	2			ФВАЗ Гост 5781-75 L=4280	23	3.7кг

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2-сталь марки ВСт.Зкп2 гост 380-71\*
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями гост 14098-68 и СН 333-78.

ТД 901-3-172 КЖИ-С-9

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАЛЬНАЯ МАССА МАРШАР

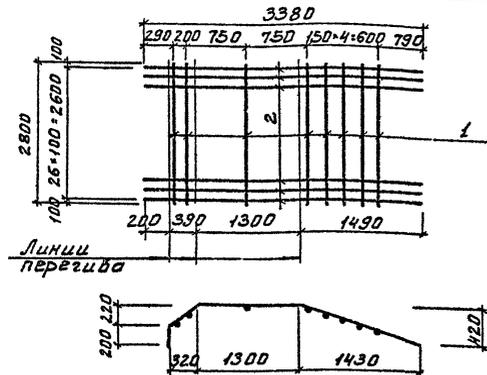
Р 210.7 1:50

Лист 1 из 2 листов

ЦНИИЭП  
ИЖИЕНЕРНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА  
г. Москва

И. КОТЛ. ДРУЦКЕР  
Р. ЖЕН. СТРОИТН  
Р. Р. Р. ДРУЦКЕР  
И. П. ДРУЦКЕР  
А. В. КОТЛ. ДРУЦКЕР  
В. Ч. ТА. КРАСАВИН



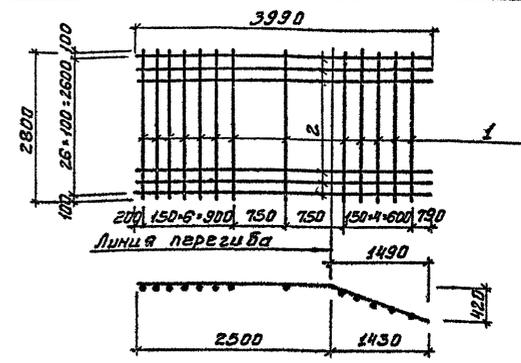


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка С07		
Б4	1		Ф8АТ ГОСТ 5781-75 P=2800	8	1.1 кг	
Б4	2		Ф18АТ ГОСТ 5781-75 P=3380	27	6.85 кг	

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.  
 2. Материал детали поз. 1, 2 - Сталь марки ВстЗкл2, ГОСТ 380-71\*.  
 3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Имя и подл. Подпись и дата Взм. инв. №

И. КОНТ. ЛОУЦКЕР		Сетка арматурная	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
П. ДОВЕР. ЛОУЦКЕР	Р		193.8	1:50	
В. Е. НИЖ. КРАСНОВА	Лист 1		Листов 1		
Г. И. П. ЛОУЦКЕР	ЦНИИЭП				
Г. А. КОНСТ. ШАПИРО	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ				
НАЧ. ОТ. КРАСЯВИН	Г. МОСКВА				

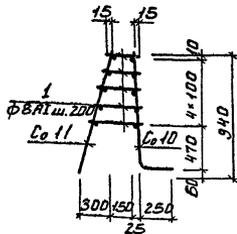


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
				Сетка С08		
Б4	1		Ф8АТ ГОСТ 5781-75 P=2800	13	1.1 кг	
Б4	2		Ф18АТ ГОСТ 5781-75 P=3990	27	8.06 кг	

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.  
 2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВстЗкл2, ГОСТ 380-71\*.  
 3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

Имя и подл. Подпись и дата Взм. инв. №

И. КОНТ. ЛОУЦКЕР		Сетка арматурная	СТАЛЬ	МАССА	МАСШТАБ
П. ДОВЕР. ЛОУЦКЕР	Р		231.2	1:50	
В. Е. НИЖ. КРАСНОВА	Лист 1		Листов 1		
Г. И. П. ЛОУЦКЕР	ЦНИИЭП				
Г. А. КОНСТ. ШАПИРО	ИНЖЕНЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ				
НАЧ. ОТ. КРАСЯВИН	Г. МОСКВА				



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
			т.п. 901-3-112 КЖИ-КП01-С010	Сетка С0 10	1	
			т.п. 901-3-112 КЖИ-КП01-С011	Сетка С0 11	1	
1				φ8 АІІ ГОСТ 5781-75 С <sub>р.</sub> = 300	80	0.10 кг

1. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки ВСтЗкп2, ГОСТ 380-71.\*
3. Стержни пвз.1 приварить к сеткам С10 и С11 с помощью сварочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78

ТП 901-3-112 КЖИ-КП01

КАРКАС ПРОСТРАНСТВЕННЫЙ

СТАДНЯ МАССА МАСШТАБ

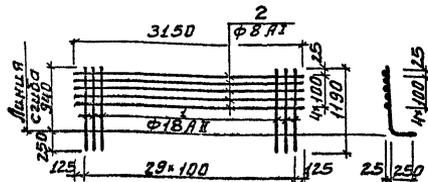
Р - Б/М

Лист 1 из 2

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ  
ЦЕНТР  
г. Москва

ИТЕ. № ПОД. ПОДАТЬ ДАТА ВЗЯТ ИЛИ №

Н. КОИТО ЛОУЦКЕР  
ИНЖЕН. СТРОИТИН  
ПРОВ. ЛОУЦКЕР  
ГПД ЛОУЦКЕР  
И.А. ХЕНЕРОТО ШАЛНРО  
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
Б4	1			φ8 АІІ ГОСТ 5781-75 Р-1190	30	2.28 кг
Б4	2			φ8 АІІ ГОСТ 5781-75 Р-3150	5	1.24 кг

1. В спецификации В графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали пвз.2 - сталь марки ВСтЗкп2, ГОСТ 380-71.\*
3. Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14038-68 и СН 393-78

ТП 901-3-112 КЖИ-КП01-С010

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАДНЯ МАССА МАСШТАБ

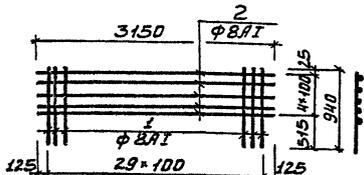
Р 73,55 1:50

Лист 1 из 2

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ  
ЦЕНТР  
г. Москва

ИТЕ. № ПОД. ПОДАТЬ ДАТА ВЗЯТ ИЛИ №

Н. КОИТО ЛОУЦКЕР  
ИНЖЕН. СТРОИТИН  
ПРОВ. ЛОУЦКЕР  
ГПД ЛОУЦКЕР  
И.А. ХЕНЕРОТО ШАЛНРО  
НАЧ. ОТД. КРАСАВИН



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				<u>Оборочные единицы</u>		
Б4	1		Ф8АІ ГОСТ5781-75 В-940	30	0,36кг	
Б4	2		Ф8АІ ГОСТ5781-75 В-3150	5	1,24кг	

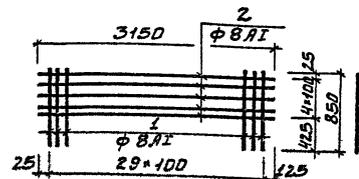
- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2-сталь марки ВстЗ кл2, ГОСТ380-71\*
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 4098-68 и СН 393-78

Т П 901-3-172 КЖИ-КП4-С411

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАЛЬНАЯ МАССА МАСШТАБ  
р 47 кг 1:50

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
Г. МОСКВА

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Приме-чание
				<u>Оборочные единицы</u>		
Б4	1		Ф8АІ ГОСТ5781-75 В-850	30	0,36кг	
Б4	2		Ф8АІ ГОСТ5781-75 В-3150	5	1,24кг	

- В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2-сталь марки ВстЗ кл2, ГОСТ380-71\*
- Сетки изготавливать контактно-точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 4098-68 и СН 393-78.

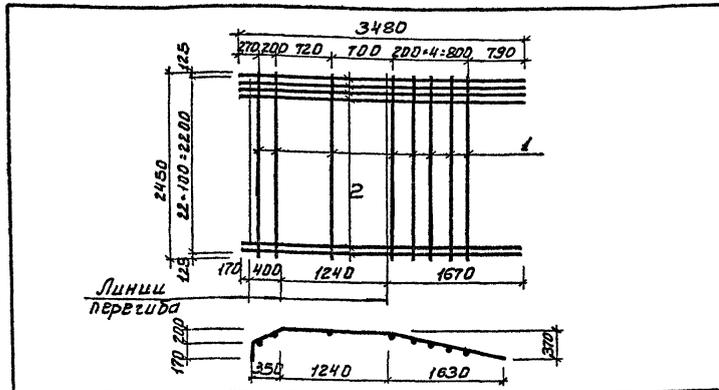
Т П 901-3-172 КЖИ-КП4-С417

СЕТКА АРМАТУРНАЯ

СТАЛЬНАЯ МАССА МАСШТАБ  
р 47 кг 1:50

ЛИСТ 1 ЛИСТОВ 1

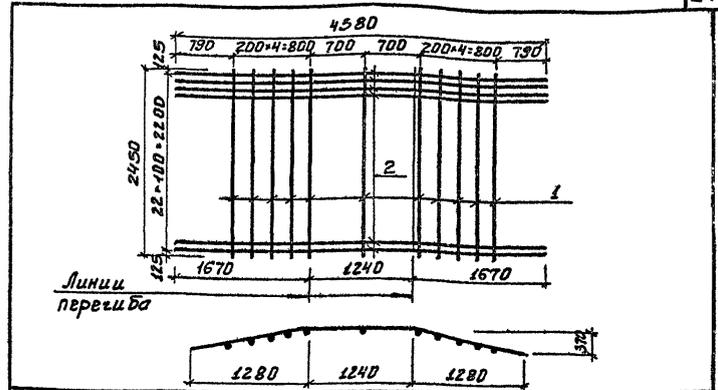
ЦНИИЭП  
ИНЖЕНЕРНОГО ОБРАЗОВАНИЯ  
Г. МОСКВА



Фронт	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Сборочные единицы</b>						
				Сетка Сн4		
Б4	1			Ф8А ГОСТ 5781-75 В-2450	8	0.97кг
Б4	2			Ф16А ГОСТ 5781-75 В-3480	23	6.3кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2 - сталь марки ВСт.3кп2, ГОСТ 380-71\*
- Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 4098-68 и СН 393-78

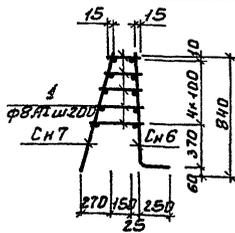
ТИП 901-3-172 КЖИ-Сн4		
И.КОНТРОЛЬЩИК ИЖЕН. СТРОИТН ПРОБЕР. АУЩЕР ГНП ТА.КОНСТР. ШАНР НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН	СЕТКА АРМАТУРНАЯ.	СТАДКА   МАССА   МАСШТАБ
		Р   152,6   1:50
		ЛНСТ   ЛНСТОВ
		ЦНИИЭП ИЖЕНЕРНОГО ОБЪЕДИНЕНИЯ г.МОСКВА



Фронт	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
<b>Сборочные единицы</b>						
				Сетка Сн5		
Б4	1			Ф8А ГОСТ 5781-75 В-2450	11	0.97кг
Б4	2			Ф16А ГОСТ 5781-75 В-4580	23	6.1кг

- В спецификации в графе "Примечание" указана масса одной детали.
- Материал детали поз.1,2 - сталь марки ВСт.3кп2, ГОСТ 380-71\*
- Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с тр 5 Ваниями ГОСТ 4098-68 и СН 393-78

ТИП 901-3-172 КЖИ-Сн5		
И.КОНТРОЛЬЩИК ПРОБЕР. АУЩЕР ИЖЕН. СТРОИТН ГНП ТА.КОНСТР. ШАНР НАЧ. ОТД. КРАСЯВИН	СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДКА   МАССА   МАСШТАБ
		Р   178,3   1:50
		ЛНСТ:   ЛНСТОВ:
		ЦНИИЭП ИЖЕНЕРНОГО ОБЪЕДИНЕНИЯ г.МОСКВА



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
			т.п. 901-3-172 КЖИ-КП1-С9	Сетка СН6	1	
			т.п. 901-3-172 КЖИ-КП1-С10	Сетка СН7	1	
				ФВАЛ ГОСТ 5781-75 Сер. 260 80	0,10 кг	

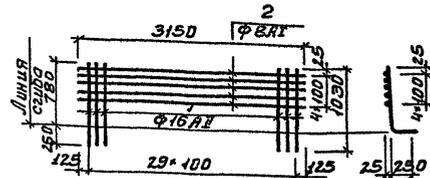
1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали или одного изделия.
2. Материал изделия - сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-71\*.
3. Стержни поз. 1 приварить к сеткам СН10 СН1 с помощью сборочных клещей в соответствии с требованиями СН 393-78.

ИЗВ. ПО ПОД. И ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЯТ. ИВ. ИВ. ИВ.

И. КОРТЯШОВ		Коркас пространственный.	СТАДИЯ		МАССА	МАСШТАБ
И. КОТЯШОВ			Р	-	Б/М	
И. КОТЯШОВ		Л. КОТЯШОВ	ЛИСТЫ		1	
И. КОТЯШОВ			ЛИСТЫ		1	
И. КОТЯШОВ		И. КОТЯШОВ		И. КОТЯШОВ		

Копировал: Боброва

Формат: 11



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Сборочные единицы		
Б4	1		Ф16 А1 ГОСТ 5781-75 В-1030 30		1,66 кг	
Б4	2		ФВАЛ ГОСТ 5781-75 В-3150 5		1,24 кг	

1. В спецификации в графе „Примечание“ указана масса одной детали.
2. Материал детали поз. 1, 2 - сталь марки ВСт3кп2, ГОСТ 380-71\*.
3. Сетки изготавливать контактно - точечной электросваркой в соответствии с требованиями ГОСТ 14098-68 и СН 393-78.

ИЗВ. ПО ПОД. И ПОДПИСЬ И ДАТА. ВЗЯТ. ИВ. ИВ. ИВ.

И. КОРТЯШОВ		СЕТКА АРМАТУРНАЯ	СТАДИЯ		МАССА	МАСШТАБ
И. КОТЯШОВ			Р	В6.0	1:50	
И. КОТЯШОВ		Л. КОТЯШОВ	ЛИСТЫ		1	
И. КОТЯШОВ			ЛИСТЫ		1	
И. КОТЯШОВ		И. КОТЯШОВ		И. КОТЯШОВ		

Копировал: Боброва

Формат: 11

18208-03

Госстрой СССР  
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ

Свердловский филиал

620062, г.Свердловск-62, ул.Чбышева, 4

Заказ № 844 Инв. № 182 08 - 03 тираж 100

Сделано в печать 4/10 1984 г. цена 0-91